



UNI
KENCUT

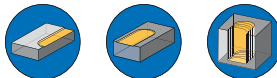
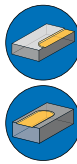
HFC HIGH
FEED
CUTTING

HSC HIGH
SPEED
CUTTING

HPC HIGH
PERFORMANCE
CUTTING

TPC TROCODIAL
PERFORMANCE
CUTTING

INDICE
INDEX
INDEX
INDEX
INHALT
Индекс

INDICE INDEX INDEX INDEX INHALT Индекс							
ITEM	DIN 6535-HA 	UNCOATED					4301.60
		K-CROM+	3502.57	3504.57			
		K-PRO	3502.52	3504.52	3602.52	3604.52	
		K-TOP					4301.68
SERIE							
NORMA STANDARD			KENDU	KENDU	KENDU	KENDU	KENDU
TIPO TYP							
TIPO DE TRABAJO TYPE OF MILLING							
Ø			2 ÷ 16				12 ÷ 20
PCEDC (Z)			2 ÷ 4				3
TECNOLOGÍA / TECHNOLOGY			HFC				
			45	46	47	47	48

INDICE
INDEX
INDEX
INDEX
INHALT
Индекс

INDICE INDEX INDEX INDEX INHALT Индекс												
ITEM	DIN 6535-HA 	K-CROM+	3900.67					3901.57	3902.57		3V02.57	3908.57
		K-PRO	3900.62	3901.42	3901.42..TE	3902.42	3902.42..TE	3901.52	3902.52	3903.52	3V02.52	3908.52
		K-SUPRA+		3901.45		3902.45						
SERIE												
NORMA STANDARD			KENDU	KENDU		KENDU		KENDU	KENDU	KENDU	KENDU	KENDU
TIPO TYP												
TIPO DE TRABAJO TYPE OF MILLING												
Ø			2 ÷ 20	4 ÷ 20	4 ÷ 12	4 ÷ 20	4 ÷ 12	4 ÷ 20	4 ÷ 20	4 ÷ 12	4 ÷ 20	3 ÷ 16
PCEDC (Z)			2	2	2	2	2	2	2	2	4	2
TECNOLOGÍA / TECHNOLOGY			HSC	HSC	HSC	HSC	HSC	HSC	HSC	HSC	HPC	HSC
			48	49	49	50	50	51	51	52	52	53

INDICE
INDEX
INDEX
INDEX
INHALT
Индекс

INDICE INDEX INDEX INDICE INHALT Индекс												
ITEM	DIN 6535-HA 	K-CROM+	3909.57	3B01.67		3400.57	3401.57		3402.57	3404.57	3200.57	6302.67
		K-PRO	3909.52	3B01.62	3400.42	3400.52	3401.52	3402.42	3402.52	3404.52	3200.52	6302.62
		K-SUPRA+			3402.45			3402.45				
SERIE												
NORMA STANDARD			KENDU	DIN 6527L	KENDU						KENDU	DIN 6527K
TIPO TYP												
TIPO DE TRABAJO TYPE OF MILLING												
Ø			4 ÷ 16	6 ÷ 20	4 ÷ 12			4 ÷ 20	6 ÷ 20	4 ÷ 12	4 ÷ 20	4 ÷ 20
PCEDC (Z)			4	3	2	2	2	4		4	2	3
TECNOLOGÍA / TECHNOLOGY			HSC	HPC	HSC	HSC	HSC	HSC	HSC	HSC	HSC	HPC
			53	54	55	56	57	58	59	60	61	61

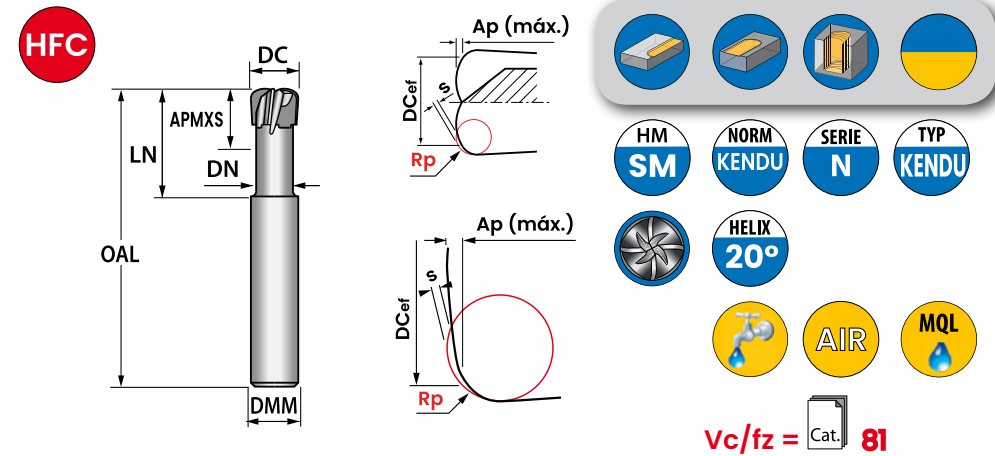
INDICE
INDEX
INDEX
INDEX
INHALT
Индекс

INDICE INDEX INDEX INDEX INHALT Индекс											
ITEM	DIN 6535-HA 	K-CROM+	6303.67	6304.67		3203.67	34R2.67	3501.67	3503.67	3701.67	3703.67
		K-PRO	6303.62	6304.62	3202.52	3203.62	34R2.62	3501.62	3503.62	3701.62	3703.62
		K-SUPRA+				3203.65					
	DIN 6535-HB 	K-CROM+	6343.67			3243.67		3541.67			
		K-PRO				3243.62		3541.62			
		K-SUPRA+				3243.65					
SERIE											
NORMA STANDARD			DIN 6527L	KENDU	KENDU	DIN 6527L		KENDU			
TIPO TYP											
TIPO DE TRABAJO TYPE OF MILLING											
Ø			2 ÷ 20	6 ÷ 20	4 ÷ 20	3 ÷ 25	6 ÷ 20	8 ÷ 25	12 ÷ 20		
PCEDC (Z)			3	3	4	4	4	5	5	7	7
TECNOLOGÍA / TECHNOLOGY			HPC	HPC	TPC + HPC						
			62	62	63	64 - 65	66	67	70	71	74

INDICE
INDEX
INDEX
INDEX
INHALT
Индекс

ITEM	DIN 6535-HA	K-CROM+				5102.67	5104.67	5105.67	3206.67		6208.67
		K-PRO	3102.42	3103.42	3105.42	5105.62	5104.62	5105.62			
		K-SUPRA+	3102.45	3103.45		5102.65				5408.65	
	DIN 6535-HB	K-CROM+									6248.67
SERIE			SERIE N	SERIE L		SERIE N	SERIE L			SERIE N	
NORMA STANDARD			KENDU		DIN 6527L	KENDU	DIN 3527L				
TIPO TYP			TYP KENDU				TYP HRF	TYP KENDU			
TIPO DE TRABAJO TYPE OF MILLING											
Ø			3 ÷ 25	6 ÷ 25	6 ÷ 16	6 ÷ 25	10 ÷ 25	6 ÷ 20	6 ÷ 20	6 ÷ 20	6 ÷ 20
PCEDC (Z)			4 ÷ 8	6 ÷ 8	6	6	6	6	4 ÷ 6	4	4 ÷ 6
TECNOLOGÍA / TECHNOLOGY			HSC				HPC				
			75	75	76	77	77	78	79	79	80

Fresa frontal alto avance, 2-4 labios
2-4 flute high feed end mill
Fraise cylindrique en bout de haute avance, 2-4 dents
Fresa cilíndrica frontalí d'alto avanzamento, 2-4 denti
Hochvorschubfräser, 2-4 Schneiden
Фреза 2-4-х зубая концевая на высоких подачах (HFC)

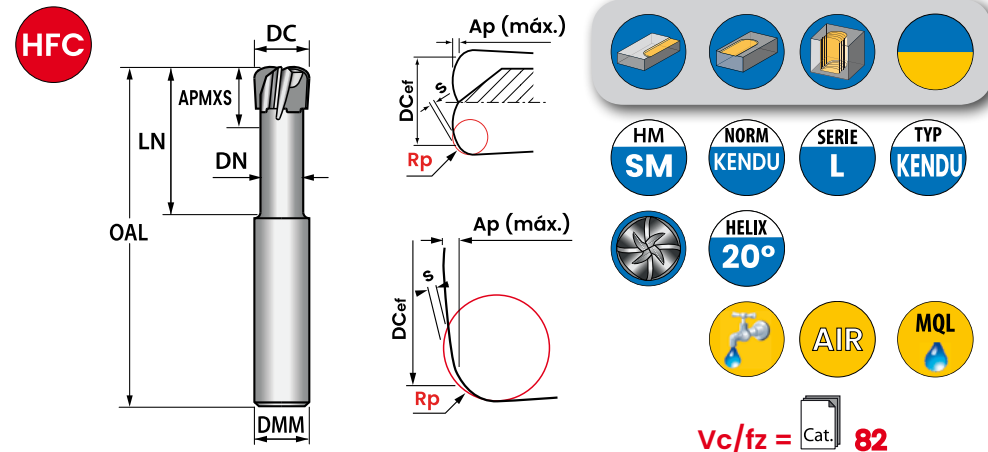


DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	Rp	Ap	s
h9								Máx.	
2	6	1,5	50	2	1,7	10	0,3	0,15	0,05
2	6	1,5	50	2	1,7	22	0,3	0,15	0,05
3	6	1,5	50	2	2,7	10	0,3	0,19	0,06
3	6	1,5	50	2	2,7	22	0,3	0,19	0,06
4	6	2	60	2	3,6	12	0,5	0,25	0,13
4	6	2	60	2	3,6	22	0,5	0,25	0,13
5	6	3	60	4	4,4	13	0,5	0,3	0,14
5	6	3	60	4	4,4	24	0,5	0,3	0,14
6	6	3	60	4	5,2	13	1	0,4	0,17
6	6	3	60	4	5,2	24	1	0,4	0,17
8	8	4	63	4	7	19	1,5	0,5	0,26
8	8	4	63	4	7	27	1,5	0,5	0,26
10	10	5	72	4	9	22	2	0,7	0,27
10	10	5	72	4	9	32	2	0,7	0,27
12	12	6	83	4	11	26	2	0,8	0,33
12	12	6	83	4	11	38	2	0,8	0,33
16	16	8	92	4	14,5	32	2,5	1	0,51
16	16	8	92	4	14,5	44	2,5	1	0,51

Rp = Radio de programación - Programming radius - Rayon de programmation-
Raggio di programmazione - Programmierung Radius - Радиус программирования

K-CROM+	K-PRO
DIN 6535-HA	DIN 6535-HA
P1	M3
K5	
N6	
H1	S2 S4
3502.57.	3502.52.
00200	00200
00200.0022	00200.0022
00300	00300
00300.0022	00300.0022
00400	00400
00400.0022	00400.0022
00500	00500
00500.0024	00500.0024
00600	00600
00600.0024	00600.0024
00800	00800
00800.0027	00800.0027
01000	01000
01000.0032	01000.0032
01200	01200
01200.0038	01200.0038
01600	01600
01600.0044	01600.0044

Fresa frontal alto avance, 2-4 labios, larga
2-4 flute high feed end mill, long
Fraise cylindrique en bout de haute avance, 2-4 dents, longue
Fresa cilíndrica frontal d'alto avanzamento, 2-4 denti, lunga
Hochvorschubfräser, 2-4 Schneiden, lang
Фреза 2-4-х зубая концевая на высоких подачах, длинная серия (HFC)

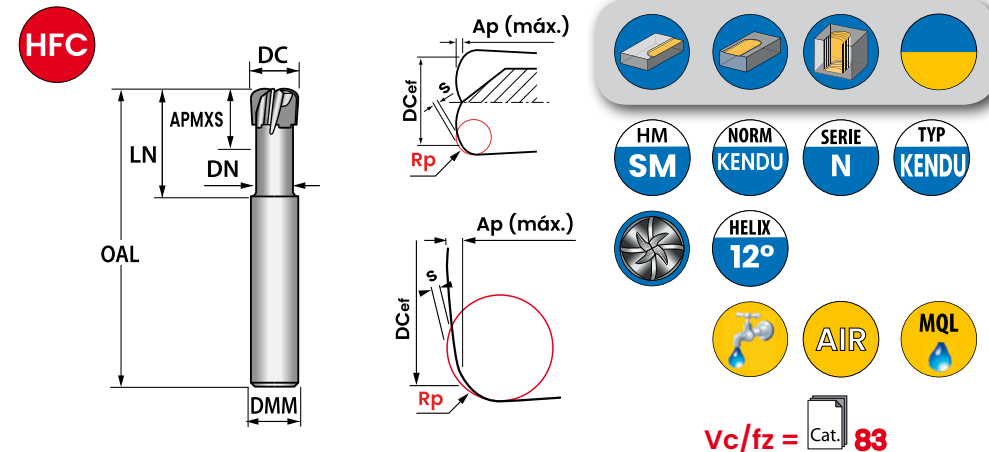


DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	Rp	Ap	s
h9								Máx.	
2	6	1,5	70	2	1,7	15	0,3	0,15	0,05
3	6	1,5	70	2	2,7	15	0,3	0,19	0,06
4	6	2	80	2	3,6	20	0,5	0,25	0,13
5	6	3	100	4	4,4	24	0,5	0,3	0,14
6	6	3	100	4	5,2	24	1	0,4	0,17
8	8	4	100	4	7	38	1,5	0,5	0,26
10	10	5	100	4	9	45	2	0,7	0,27
12	12	6	120	4	11	53	2	0,8	0,33
16	16	8	140	4	14,5	64	2,5	1	0,51

Rp = Radio de programación - Programming radius - Rayon de programmation-
Raggio di programmazione - Programmierungs Radius - Радиус программирования

K-CROM+	K-PRO
DIN 6535-HA	DIN 6535-HA
P1	M3
K5	S2
N6	S4
H1	
3504.57.	3504.52.
00200	00200
00300	00300
00400	00400
00500	00500
00600	00600
00800	00800
01000	01000
01200	01200
01600	01600

Fresa frontal alto avance, 2-4 labios
2-4 flute high feed end mill
Fraise cylindrique en bout de haute avance, 2-4 dents
Fresa cilíndrica frontal d'alto avanzamento, 2-4 denti
Hochvorschubfräser, 2-4 Schneiden
Фреза 2-4-х зубая концевая на высоких подачах (HFC)



DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	Rp	Ap	s
h9	h6							Máx.	
2	6	1,5	50	2	1,7	10	0,3	0,07	0,05
3	6	1,5	50	2	2,7	10	0,3	0,1	0,06
4	6	2	60	2	3,6	12	0,5	0,14	0,13
5	6	3	60	4	4,4	13	0,5	0,18	0,08
6	6	3	60	4	5,2	13	1	0,2	0,12
8	8	4	63	4	7	19	1,5	0,25	0,16
10	10	5	72	4	9	22	2	0,35	0,23
12	12	6	83	4	11	26	2	0,4	0,27
16	16	8	92	4	14,5	32	2,5	0,5	0,4

Rp = Radio de programación - Programming radius - Rayon de programmation-
Raggio di programmazione - Programmierungs Radius - Радиус программирования

K-PRO

DIN 6535-HA

H1

H2

3602.52.

00200

00300

00400

00500

00600

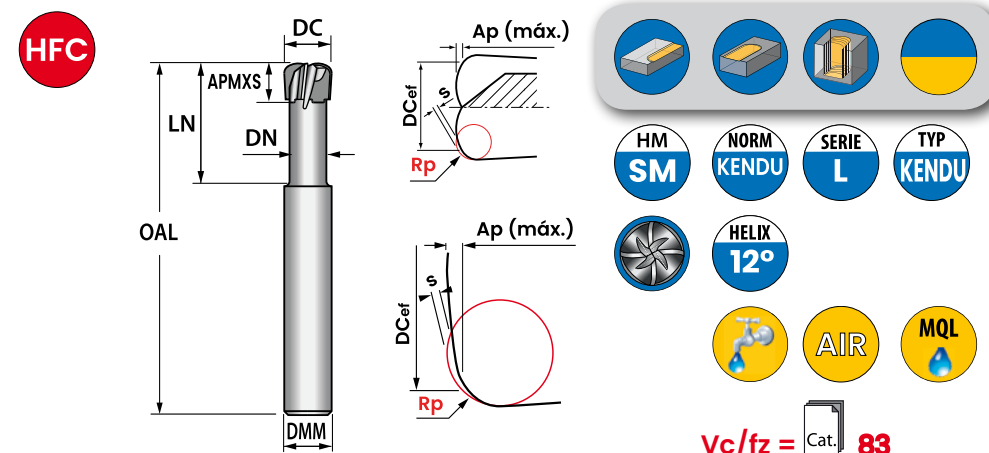
00800

01000

01200

01600

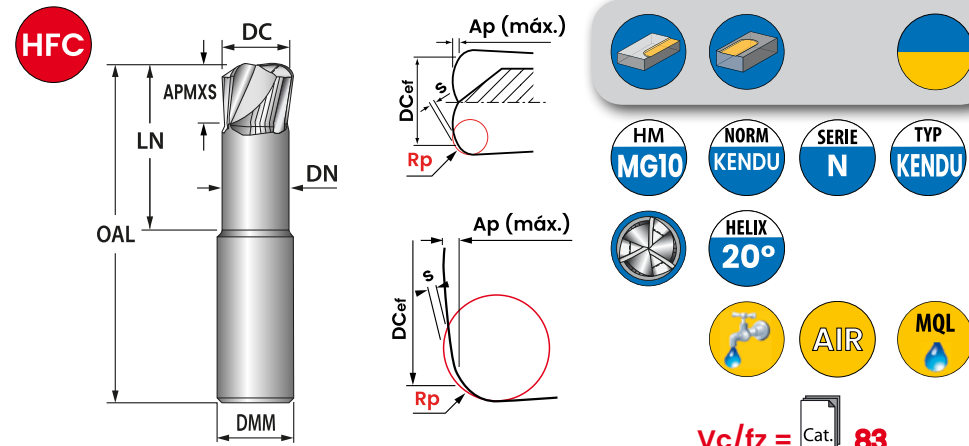
Fresa frontal alto avance, 2-4 labios, larga
2-4 flute high feed end mill, long
Fraise cylindrique en bout de haute avance, 2-4 dents, longue
Fresa cilíndrica frontal d'alto avanzamento, 2-4 denti, lunga
Hochvorschubfräser, 2-4 Schneiden, lang
Фреза 2-4-х зубая концевая на высоких подачах, длинная серия (HFC)



DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	Rp	Ap	s
h9	h6							Máx.	
2	6	1,5	70	2	1,7	15	0,3	0,07	0,05
3	6	1,5	70	2	2,7	15	0,3	0,1	0,06
4	6	2	80	2	3,6	20	0,5	0,14	0,13
5	6	3	100	4	4,4	24	0,5	0,18	0,08
6	6	3	100	4	5,2	24	1	0,2	0,12
8	8	4	100	4	7	38	1,5	0,25	0,16
10	10	5	100	4	9	45	2	0,35	0,23
12	12	6	120	4	11	53	2	0,4	0,27
16	16	8	140	4	14,5	64	2,5	0,5	0,4

	
K-PRO	
DIN 6535-HA	
	
H1	H2
3604.52.	
00200	
00300	
00400	
00500	
00600	
00800	
01000	
01200	
01600	

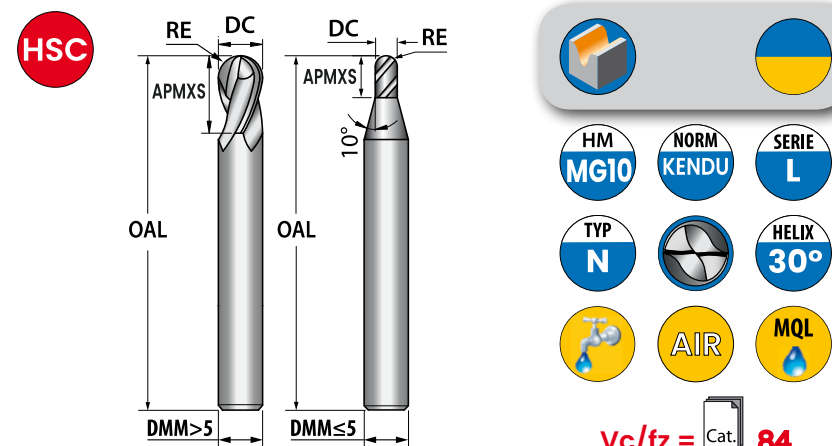
Fresa frontal alto avance, 3 labios - ALU
 3 flute high feed end mill - ALU
 Fraise cylindrique en bout de haute avance, 3 dents - ALU
 Fresa cilindrica frontali d'alto avanzamento, 3 denti - ALU
 Hochvorschubfräser, 3 Schneiden - ALU
 Фреза 3-х зубая концевая на высоких подачах (HFC) - ALU



DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	Rp	Ap	s
h9	h6							Máx.	
12	12	10	90	3	10,5	35	2	1,3	0,33
16	16	12	92	3	14	36	2,5	1,8	0,45
20	20	15	104	3	18	40	3	2,2	0,55

Rp = Radio de programación - Programming radius - Rayon de programmation-
 Raggio di programmazione - Programmierungs Radius - Радиус программирования

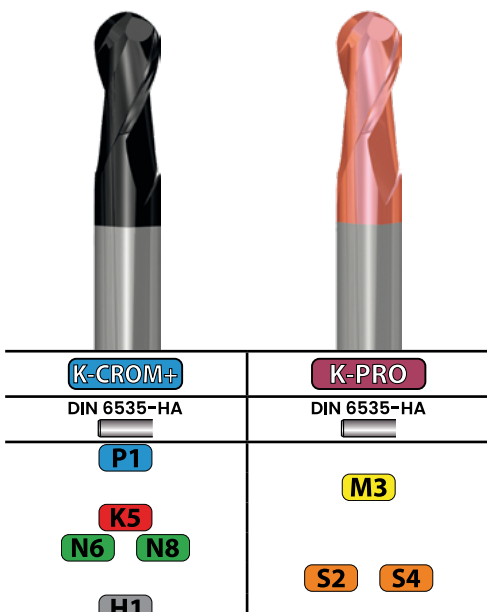
Fresa frontal punta semiesférica, 2 labios, larga
 2 flute ball nose slot drill, long
 Fraise cylindrique à bout hémisphérique, 2 dents, longue
 Fresa cilindrica frontali a testa semisferica, 2 denti, lunga
 Kugelfräser, 2 Schneiden, lang
 Фреза 2-х зубая с полусферическим торцом, длинная серия



DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	RE
h9	h6				±0,01
2	6	5	50	2	1
3	6	8	57	2	1,5
4	6	8	65	2	2
5	6	8	100	2	2,5
6	6	12	100	2	3
8	8	14	100	2	4
10	10	18	100	2	5
12	12	22	100	2	6
14	14	26	100	2	7
16	16	30	150	2	8
18	18	34	150	2	9
20	20	38	150	2	10

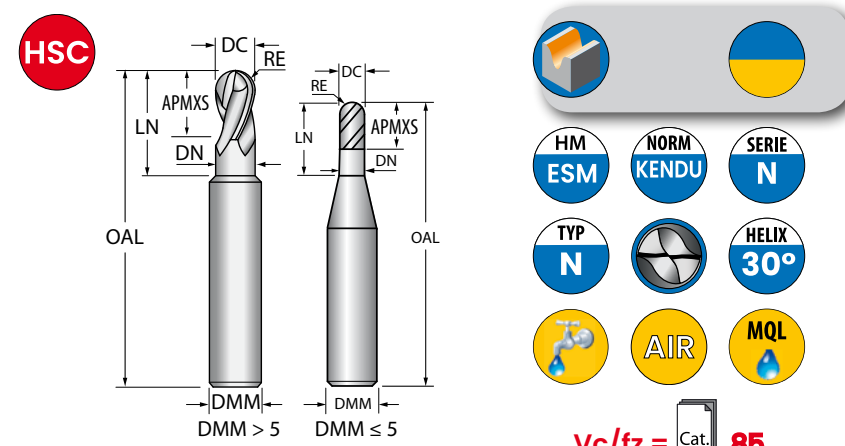


DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	Rp	Ap	s
h9	h6							Máx.	
12	12	10	90	3	10,5	35	2	1,3	0,33
16	16	12	92	3	14	36	2,5	1,8	0,45
20	20	15	104	3	18	40	3	2,2	0,55



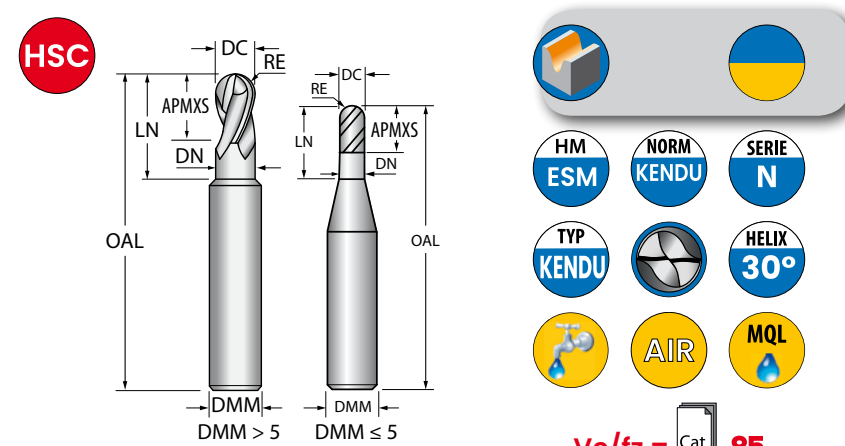
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	RE
h9	h6				±0,01
2	6	5	50	2	1
3	6	8	57	2	1,5
4	6	8	65	2	2
5	6	8	100	2	2,5
6	6	12	100	2	3
8	8	14	100	2	4
10	10	18	100	2	5
12	12	22	100	2	6
14	14	26	100	2	7
16	16	30	150	2	8
18	18	34	150	2	9
20	20	38	150	2	10

Fresa frontal punta semiesférica, 2 labios
 2 flute ball nose slot drill
 Fraise cylindrique à bout hémisphérique, 2 dents
 Fresa cilindrica frontali a testa semisferica, 2 denti
 Kugelfräser, 2 Schneiden
 Фреза 2-х зубая с полусферическим торцом

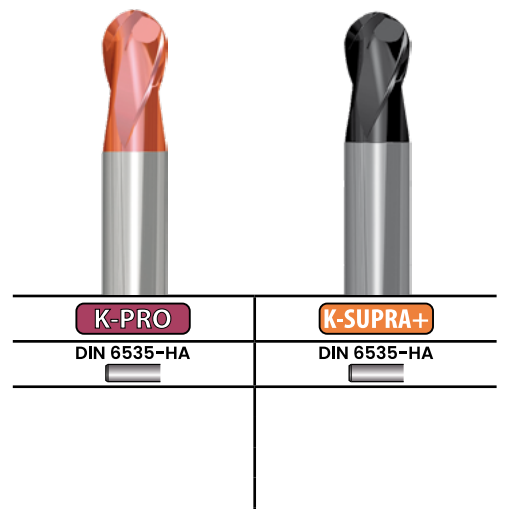


DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
-0,005/-0,015	h6						±0,005
4	6	4	50	2	3,9	8	2
4	6	4	50	2	3,9	10	2
4	6	4	50	2	3,9	12	2
5	6	5	60	2	4,9	10	2,5
5	6	5	60	2	4,9	20	2,5
6	6	6	60	2	5,9	12	3
6	6	6	60	2	5,9	20	3
8	8	8	63	2	7,9	16	4
10	10	10	72	2	9,9	20	5
12	12	12	83	2	11,9	24	6
16	16	16	105	2	15,5	32	8
20	20	20	110	2	19,5	38	10

Fresa frontal punta semiesférica 2 labios - Alta precisión
 2 flute ball nose slot drill - High precision
 Fraise cylindrique à bout hémisphérique 2 dents - Haute précision
 Fresa cilindrica frontali a testa semisferica a 2 denti - Alta precisione
 Kugelfräser 2 Schneiden, mit eingeschränkter Schneidentoleranz
 Фреза прецизионная 2-х зубая с полусферическим торцом



DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
-0,005/-0,015	h6						±0,003
4	6	4	50	2	3,9	8	2
6	6	6	60	2	5,9	12	3
8	8	8	63	2	7,9	16	4
10	10	10	72	2	9,9	20	5
12	12	12	83	2	11,9	24	6

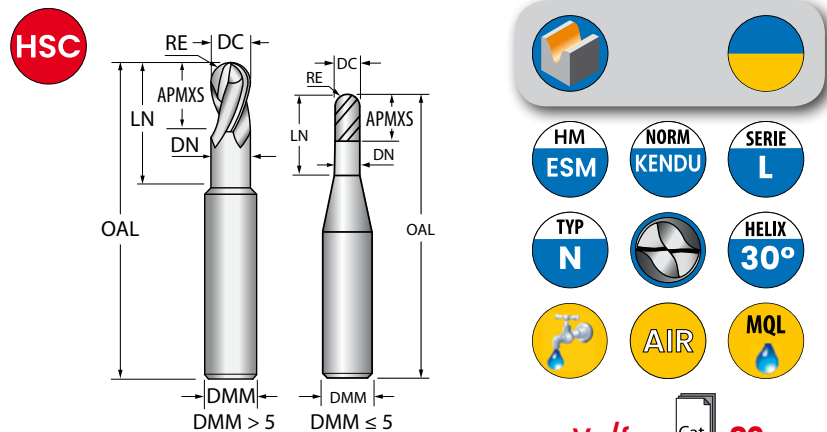


DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
h9	h6						±0,005
4	6	4	50	2	3,9	8	2
4	6	4	50	2	3,9	10	2
4	6	4	50	2	3,9	12	2
5	6	5	60	2	4,9	10	2,5
5	6	5	60	2	4,9	20	2,5
6	6	6	60	2	5,9	12	3
6	6	6	60	2	5,9	20	3
8	8	8	63	2	7,9	16	4
10	10	10	72	2	9,9	20	5
12	12	12	83	2	11,9	24	6
16	16	16	105	2	15,5	32	8
20	20	20	110	2	19,5	38	10



DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
h9	h6						±0,003
4	6	4	50	2	3,9	8	2
6	6	6	60	2	5,9	12	3
8	8	8	63	2	7,9	16	4
10	10	10	72	2	9,9	20	5
12	12	12	83	2	11,9	24	6

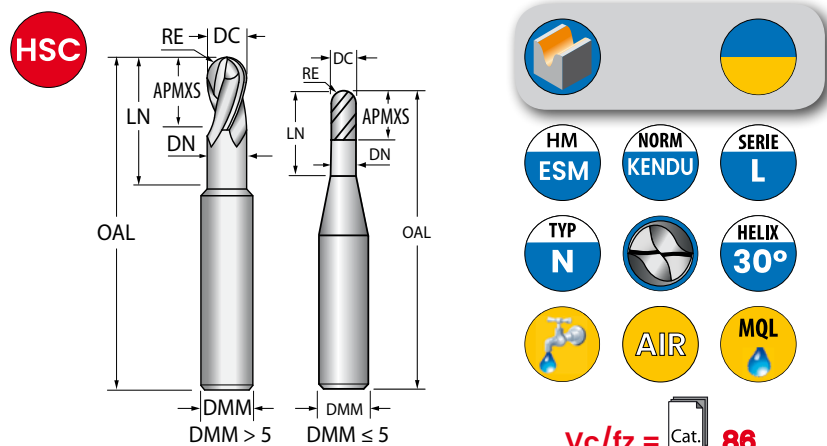
Fresa frontal punta semiesférica, 2 labios, larga
2 flute ball nose slot drill, long
Fraise cylindrique à bout hémisphérique, 2 dents, longue
Fresa cilíndrica frontal a testa semisférica, 2 denti, lunga
Kugelfräser, 2 Schneiden, lang
Фреза 2-х зубая с полусферическим торцом, длинная серия



Vc/fz = Cat. 86

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
-0,005/-0,015	h6						±0,005
4	6	4	70	2	3,9	8	2
4	6	4	70	2	3,9	15	2
4	6	4	70	2	3,9	20	2
4	6	4	70	2	3,9	25	2
4	6	4	70	2	3,9	30	2
4	6	4	70	2	3,9	35	2
5	6	5	80	2	4,9	10	2,5
5	6	5	80	2	4,9	25	2,5
5	6	5	80	2	4,9	30	2,5
6	6	6	90	2	5,9	12	3
6	6	6	110	2	5,9	30	3
8	8	8	100	2	7,9	16	4
10	10	10	100	2	9,9	20	5
12	12	12	110	2	11,9	24	6
16	16	16	140	2	15,5	32	8
20	20	20	160	2	19,5	38	10

Fresa frontal punta semiesférica 2 labios, larga - Alta precisión
2 flute ball nose slot drill, long - High precision
Fraise cylindrique à bout hémisphérique 2 dents, longue - Haute précision
Fresa cilíndrica frontal a testa semisférica a 2 denti, lunga - Alta precisione
Kugelfräser, 2 Schneiden, lang, mit eingeschränkter Schneidentoleranz
Фреза прецизионная 2-х зубая с полусферическим торцом



Vc/fz = Cat. 86

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
-0,005/-0,015	h6						±0,003
4	6	4	70	2	3,9	8	2
6	6	6	90	2	5,9	12	3
8	8	8	100	2	7,9	16	4
10	10	10	100	2	9,9	20	5
12	12	12	110	2	11,9	24	6

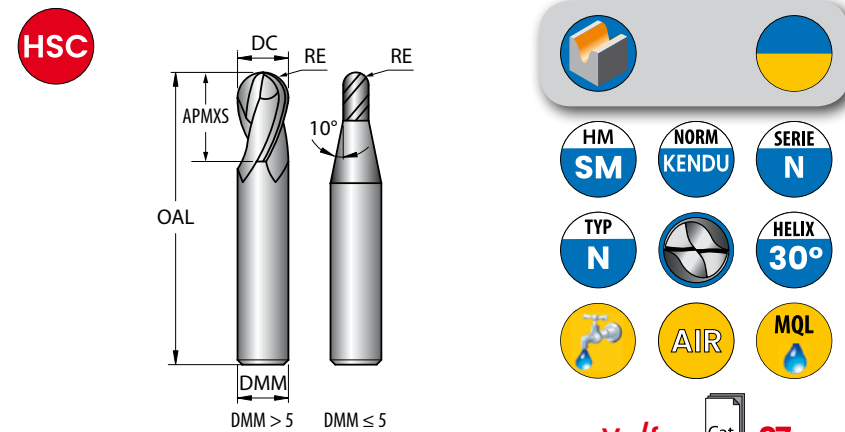


H1	H2	H1	H2
3902.42.		3902.45.	
00400		00400	
00400.0015		00400.0015	
00400.0020		00400.0020	
00400.0025		00400.0025	
00400.0030		00400.0030	
00400.0035		00400.0035	
00500		00500	
00500.0025		00500.0025	
00500.0030		00500.0030	
00600		00600	
00600.0030		00600.0030	
00800		00800	
01000		01000	
01200		01200	
01600		01600	
02000		02000	



H1	H2
3902.42...TE	
00400.TE	
00600.TE	
00800.TE	
01000.TE	
01200.TE	

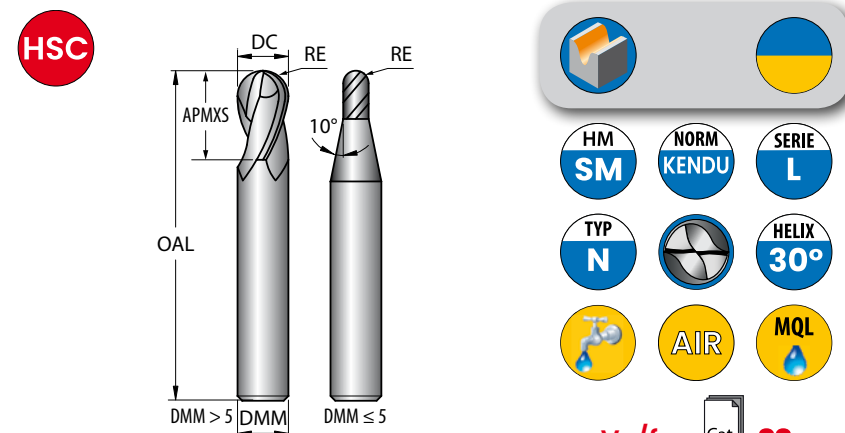
Fresa frontal punta semiesférica, 2 labios
2 flute ball nose slot drill
Fraise cylindrique à bout hémisphérique, 2 dents
Fresa cilíndrica frontal a testa semisférica, 2 denti
Kugelfräser, 2 Schneiden
Фреза 2-х зубая с полусферическим торцом



Vc/fz = Cat. 87

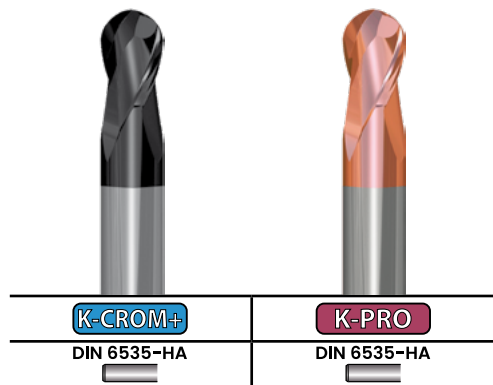
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	RE
h9	h6				±0,01
4	6	6	50	2	2
5	6	8	60	2	2,5
6	6	9	60	2	3
8	8	12	63	2	4
10	10	15	72	2	5
12	12	18	83	2	6
16	16	24	105	2	8
20	20	30	110	2	10

Fresa frontal punta semiesférica, 2 labios, larga
2 flute ball nose slot drill, long
Fraise cylindrique à bout hémisphérique, 2 dents, longue
Fresa cilíndrica frontal a testa semisférica a 2 denti, lunga
Kugelfräser, 2 Schneiden, lang
Фреза 2-х зубая с полусферическим торцом, длинная серия

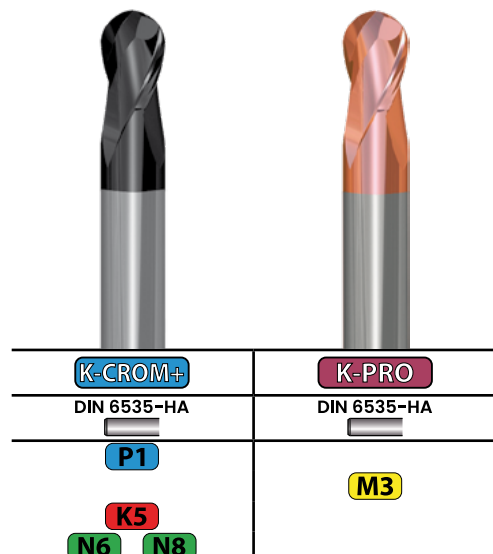


Vc/fz = Cat. 88

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	RE
h9	h6				±0,01
4	6	6	70	2	2
5	6	8	80	2	2,5
6	6	9	90	2	3
7	8	11	100	2	3,5
8	8	12	100	2	4
10	10	15	100	2	5
12	12	18	110	2	6
16	16	24	140	2	8
20	20	30	160	2	10

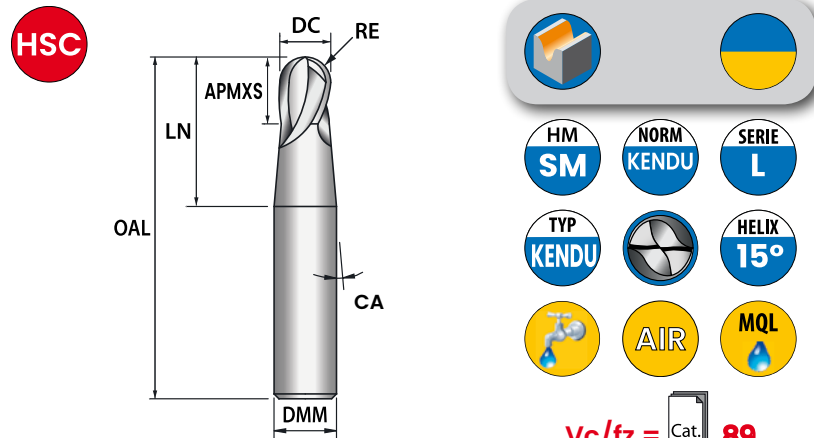


H1	H2
3901.57.	3901.52.
00400	00400
00500	00500
00600	00600
00800	00800
01000	01000
01200	01200
01600	01600
02000.20	02000.20



H1	H2
3902.57.	3902.52.
00400	00400
00500	00500
00600	00600
00700	00700
00800	00800
01000	01000
01200	01200
01600	01600
02000.20	02000.20

Fresa frontal punta semiesférica 2 labios, reforzada
2 flute ball nose slot drill, reinforced
Fraise cylindrique à bout hémisphérique 2 dents, renforcé
Fresa cilindriche frontali a testa semisferica a 2 denti, rinforzata
Kugelfräser, lang, 2 Schneiden, mit verstärktem Hals
Фреза 2-х зубая с полусферическим торцом, армированный



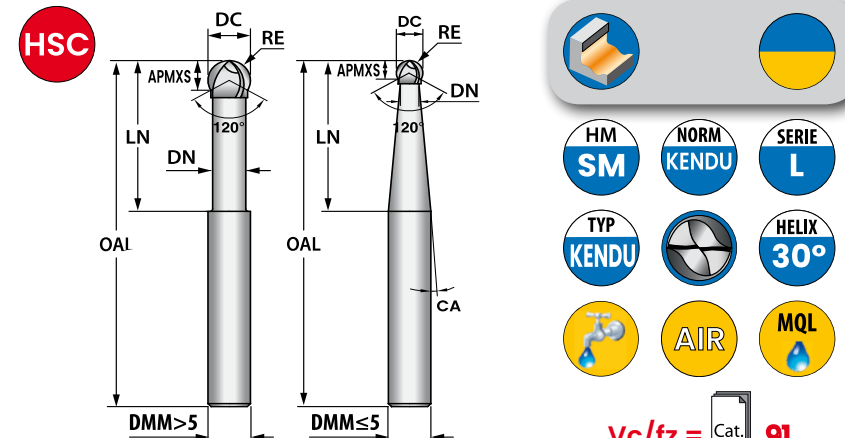
Vc/fz = Cat. 89

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	RE	LN	CA
h9	h6				±0,01		
4	6	6	70	2	2	25,1	3°
4	6	6	100	2	2	44,2	1,5°
5	8	8	100	2	2,5	36,6	3°
6	8	9	100	2	3	28,1	3°
6	8	9	150	2	3	66,3	1°
7	10	10	100	2	3,5	38,6	3°
8	10	12	100	2	4	31,1	3°
8	10	12	150	2	4	69,3	1°
10	12	15	110	2	5	34,1	3°
10	12	15	150	2	5	72,3	1°
12	16	18	140	2	6	56,2	3°



K-PRO
DIN 6535-HA
M3
S2 S4
H1 H2
3903.52.
00400.030A
00400.015A
00500.030A
00600.030A
00600.010A
00700.030A
00800.030A
00800.010A
01000.030A
01000.010A
01200.030A

Fresa frontal punta esférica 240°, 2 labios, larga
2 flute 240° spherical ball slot drill, long
Fraise cylindrique à bout sphérique 240°, 2 dents, longue
Fresa cilindriche frontali a testa sferica 240°, 2 denti, lunga
240° Sphärenfräser, 2 Schneiden, lang
Фреза сферический 240° 2-х зубая, длинная серия



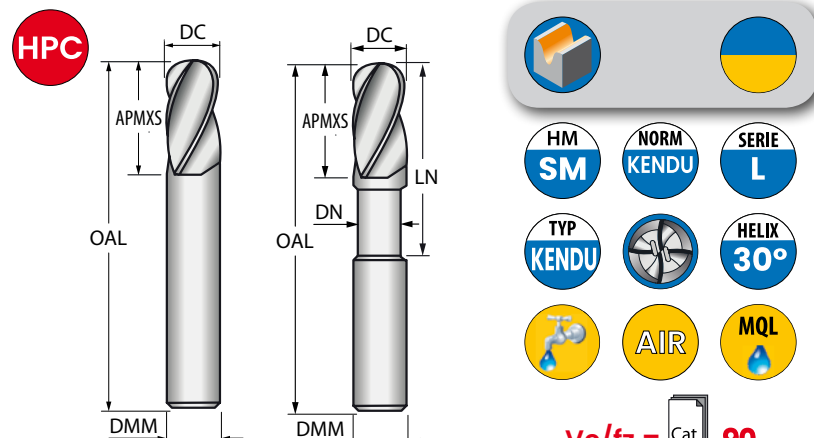
Vc/fz = Cat. 91

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE	CA
h9	h6						±0,02	
3	6	2,25	70	2	2,5	30	1,5	3,9°
4	6	3	70	2	3,3	30	2	3°
5	6	3,75	80	2	4,1	43	2,5	1,5°
6	6	4,5	90	2	4,9	30	3	
8	8	6	100	2	6,6	36	4	
10	10	7,5	100	2	8,3	43	5	
12	12	9	110	2	10	52	6	
16	16	12	140	2	13,4	61	8	



K-CROM+
DIN 6535-HA
P1
K5
N6 N9
H1
3908.57.
00300
00400
00500
00600
00800
01000
01200
01600
K-PRO
DIN 6535-HA
M3
S2 S4
H2
3908.52.
00300
00400
00500
00600
00800
01000
01200
01600

Fresa frontal punta semiesférica, 4 labios, larga
4 flute ball nose end mill, long
Fraise cylindrique à bout hémisphérique, 4 dents, longue
Fresa cilindriche frontali a testa semisferica, 4 denti, lunga
Kugelfräser, 4 Schneiden, lang
Фреза 4-х зубая с полусферическим торцом, длинная



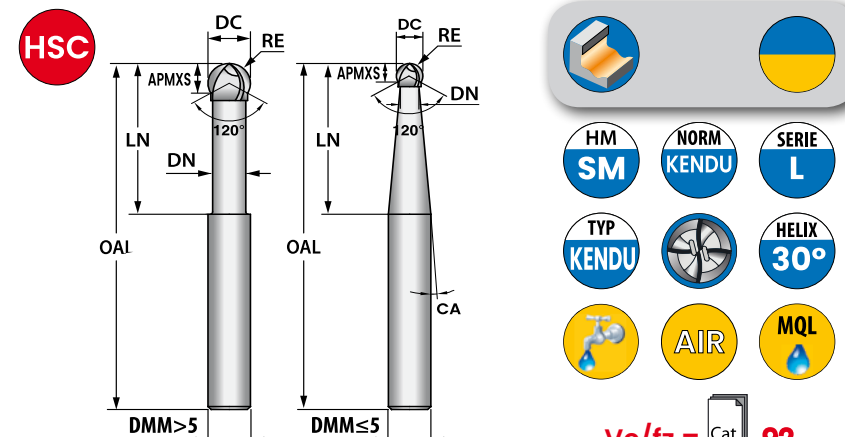
Vc/fz = Cat. 90

DC	DMM	APMXS	OAL	DN	LN	PCEDC	RE
h9	h6						±0,01
4	6	6	70			4	2
5	6	8	80			4	2,5
6	6	9	90			4	3
6	6	9	60	5,7	22	4	3
8	8	12	100			4	4
10	10	15	100			4	5
12	12	18	110			4	6
16	16	24	140			4	8
20	20	30	160			4	10



K-CROM+
DIN 6535-HA
P1
K5
N6 N8
H1
3V02.57.
00400
00500
00600
00600.0022
00800
01000
01200
01600
02000
K-PRO
DIN 6535-HA
M3
S2 S4
H2
3V02.52.
00400
00500
00600
00600.0022
00800
01000
01200
01600
02000

Fresa frontal punta esférica 240°, 4 labios, larga
4 flute 240° spherical ball end mill, long
Fraise cylindrique à bout sphérique 240°, 4 dents, longue
Fresa cilindriche frontali a testa sferica 240°, 4 denti, lunga
240° Sphärenfräser, 4 Schneiden, lang
Фреза сферический 240° 4-х зубая, длинная серия



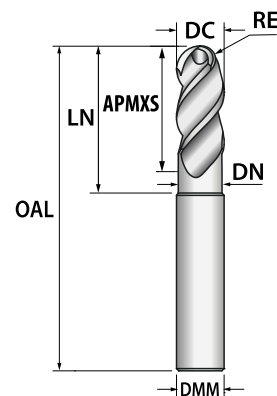
Vc/fz = Cat. 92

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE	CA
h9	h6						±0,02	
4	6	3	70	4	3,3	30	2	3°
5	6	3,75	80	4	4,1	43	2,5	1,5°
6	6	4,5	90	4	4,9	30	3	
8	8	6	100	4	6,6	36	4	
10	10	7,5	100	4	8,3	43	5	
12	12	9	110	4	10	52	6	
16	16	12	140	4	13,4	61	8	



K-CROM+
DIN 6535-HA
P1
K5
N6 N9
H1
3909.57.
00400
00500
00600
00800
01000
01200
01600
K-PRO
DIN 6535-HA
M3
S2 S4
H2
3909.52.
00400
00500
00600
00800
01000
01200
01600

Fresa frontal punta semiesférica, 3 labios
3 flute ball nose slot drill
Fraise cylindrique à bout hémisphérique, 3 dents
Fresa cilindrica frontali a testa semisferica, 3 denti
Kugelfräser, 3 Schneiden
Фреза 3-х зубая с полусферическим торцом

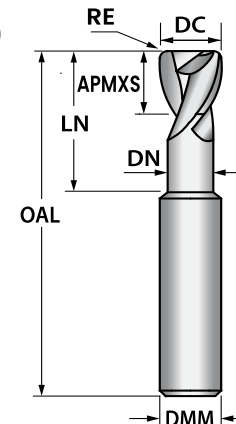


Vc/fz = Cat. 93

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
h9	h6						±0,01
6	6	13	57	3	5,7	20	3
8	8	19	63	3	7,7	25	4
10	10	22	72	3	9,7	30	5
12	12	26	83	3	11,5	38	6
16	16	32	92	3	15	44	8
20	20	38	104	3	19	54	10

K-CROM+	K-PRO
DIN 6535-HA	DIN 6535-HA
P1	M3
K5	S2 S4
N6	
H1	
3B01.67.	3B01.62.
00600	00600
00800	00800
01000	01000
01200	01200
01600	01600
02000	02000

Fresa frontal tórica 2 labios - Corte al centro
2 flute torus slot drill - Center cut
Fraise cylindrique torique 2 dents - Coupe au centre
Fresa cilindrica frontali toroidale a 2 denti - Taglio al centro
Torusträser, 2 Schneiden - Zentrumsschnitt
Фреза 2-х зубая концевая с торцовой режущей частью

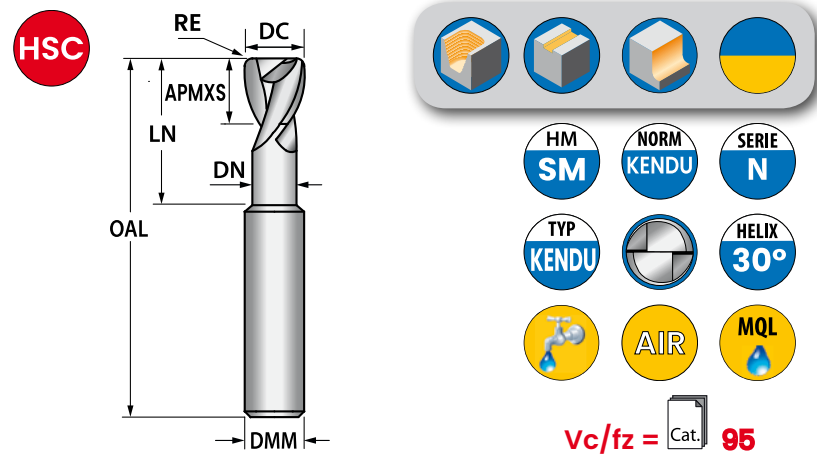


Vc/fz = Cat. 94

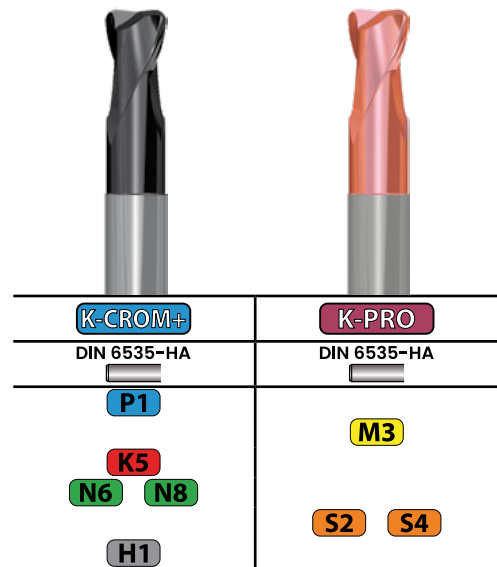
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
-0,02/-0,04	h6						±0,01
4	6	4	60	2	3,9	12	0,2
4	6	4	60	2	3,9	16	0,2
4	6	4	60	2	3,9	20	0,2
4	6	4	60	2	3,9	12	0,3
4	6	4	60	2	3,9	16	0,3
4	6	4	60	2	3,9	20	0,3
4	6	4	60	2	3,9	12	0,5
4	6	4	60	2	3,9	16	0,5
4	6	4	60	2	3,9	20	0,5
5	6	5	60	2	4,9	15	0,3
5	6	5	60	2	4,9	15	0,5
6	6	6	60	2	5,8	24	0,3
6	6	6	60	2	5,8	24	0,5
6	6	6	60	2	5,8	24	1
8	8	8	75	2	7,8	29	0,3
8	8	8	75	2	7,8	29	0,5
8	8	8	75	2	7,8	29	1
8	8	8	75	2	7,8	29	1,5
8	8	8	75	2	7,8	29	2
10	10	10	80	2	9,7	35	0,3
10	10	10	80	2	9,7	35	0,5
10	10	10	80	2	9,7	35	1
10	10	10	80	2	9,7	35	1,5
10	10	10	80	2	9,7	35	2
12	12	12	100	2	11,7	37	0,5
12	12	12	100	2	11,7	37	1
12	12	12	100	2	11,7	37	1,5
12	12	12	100	2	11,7	37	2

K-PRO	K-SUPRA+
DIN 6535-HA	DIN 6535-HA
H1	H2
3400.42.	3400.45.
00400.1202	00400.1202
00400.1602	00400.1602
00400.2002	00400.2002
00400.1203	00400.1203
00400.1603	00400.1603
00400.2003	00400.2003
00400.1205	00400.1205
00400.1605	00400.1605
00400.2005	00400.2005
00500.0003	00500.0003
00500.0005	00500.0005
00600.0003	00600.0003
00600.0005	00600.0005
00600.0010	00600.0010
00800.0003	00800.0003
00800.0005	00800.0005
00800.0010	00800.0010
00800.0015	00800.0015
00800.0020	00800.0020
01000.0003	01000.0003
01000.0005	01000.0005
01000.0010	01000.0010
01000.0015	01000.0015
01000.0020	01000.0020
01200.0005	01200.0005
01200.0010	01200.0010
01200.0015	01200.0015
01200.0020	01200.0020

Fresa frontal tórica 2 labios - Corte al centro
 2 flute torus slot drill - Center cut
 Fraise cylindrique torique 2 dents - Coupe au centre
 Fresa cilindrica frontali toroidale a 2 denti - Taglio al centro
 Torusfräser, 2 Schneiden - Zentrumsschnitt
 Фреза 2-х зубая концевая с торцовой режущей частью

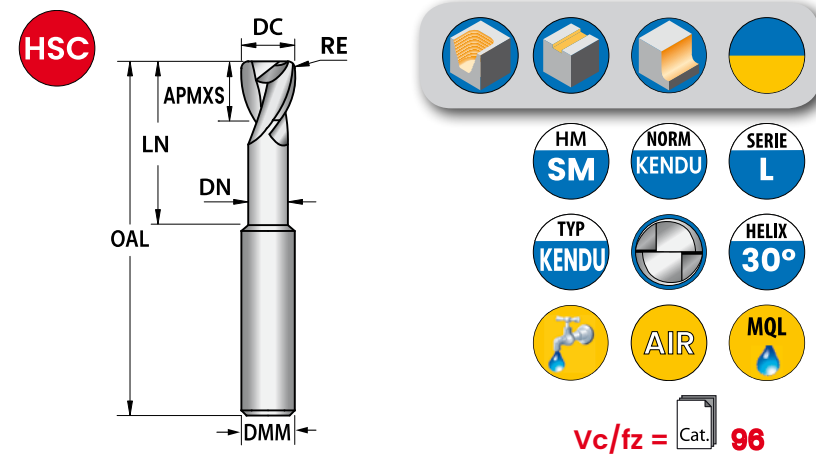


DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
f8	h6						±0,01
4	6	4	60	2	3,9	13	0,3
4	6	4	60	2	3,9	13	0,5
5	6	5	60	2	4,9	15	0,3
5	6	5	60	2	4,9	15	0,5
6	6	6	60	2	5,8	24	0,3
6	6	6	60	2	5,8	24	0,5
6	6	6	60	2	5,8	24	1
8	8	8	75	2	7,8	29	0,3
8	8	8	75	2	7,8	29	0,5
8	8	8	75	2	7,8	29	1
8	8	8	75	2	7,8	29	1,5
8	8	8	75	2	7,8	29	2
10	10	10	80	2	9,7	35	0,3
10	10	10	80	2	9,7	35	0,5
10	10	10	80	2	9,7	35	1
10	10	10	80	2	9,7	35	1,5
10	10	10	80	2	9,7	35	2
12	12	12	100	2	11,7	37	0,5
12	12	12	100	2	11,7	37	1
12	12	12	100	2	11,7	37	1,5
12	12	12	100	2	11,7	37	2

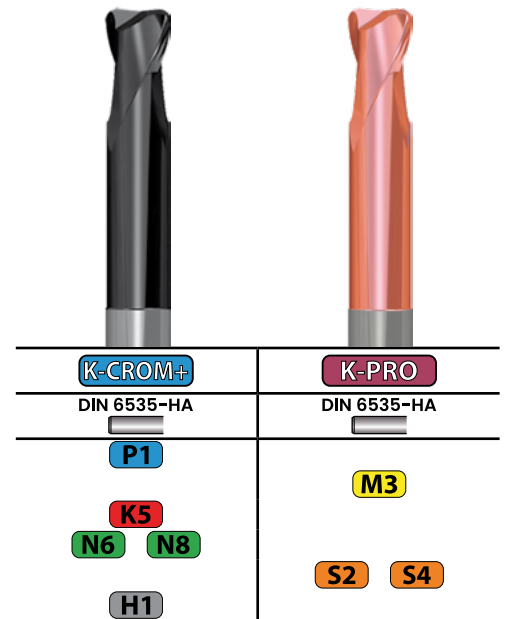


DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
f8	h6						±0,01
4	6	4	60	2	3,9	13	0,3
4	6	4	60	2	3,9	13	0,5
5	6	5	60	2	4,9	15	0,3
5	6	5	60	2	4,9	15	0,5
6	6	6	60	2	5,8	24	0,3
6	6	6	60	2	5,8	24	0,5
6	6	6	60	2	5,8	24	1
8	8	8	75	2	7,8	29	0,3
8	8	8	75	2	7,8	29	0,5
8	8	8	75	2	7,8	29	1
8	8	8	75	2	7,8	29	1,5
8	8	8	75	2	7,8	29	2
10	10	10	80	2	9,7	35	0,3
10	10	10	80	2	9,7	35	0,5
10	10	10	80	2	9,7	35	1
10	10	10	80	2	9,7	35	1,5
10	10	10	80	2	9,7	35	2
12	12	12	100	2	11,7	37	0,5
12	12	12	100	2	11,7	37	1
12	12	12	100	2	11,7	37	1,5
12	12	12	100	2	11,7	37	2

Fresa frontal tórica, 2 labios, larga - Corte al centro
 2 flute torus slot drill, long - Center cut
 Fraise cylindrique torique, 2 dents, longue - Coupe au centre
 Fresa cilindrica frontali toroidale, 2 denti, lunga - Taglio al centro
 Torusfräser, 2 Schneiden, lang - Zentrumsschnitt
 Фреза 2-х зубая концевая с торцовой режущей частью

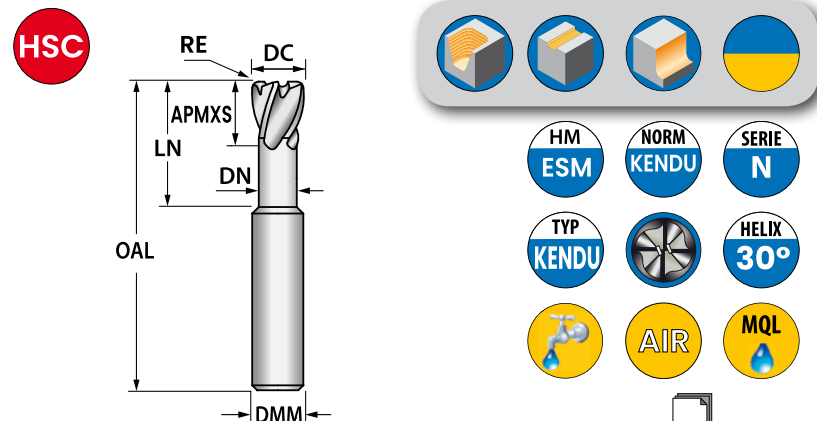


DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
f8	h6						±0,01
4	6	4	70	2	3,9	25	0,2
4	6	4	70	2	3,9	30	0,2
4	6	4	70	2	3,9	25	0,3
4	6	4	70	2	3,9	30	0,3
4	6	4	70	2	3,9	25	0,5
4	6	4	70	2	3,9	30	0,5
6	6	6	90	2	5,8	45	0,3
6	6	6	90	2	5,8	45	0,5
6	6	6	90	2	5,8	45	1
8	8	8	100	2	7,8	55	0,5
8	8	8	100	2	7,8	55	1
8	8	8	100	2	7,8	55	1,5
10	10	10	100	2	9,7	55	0,5
10	10	10	100	2	9,7	55	1
10	10	10	100	2	9,7	55	1,5
12	12	12	120	2	11,7	75	0,5
12	12	12	120	2	11,7	75	1



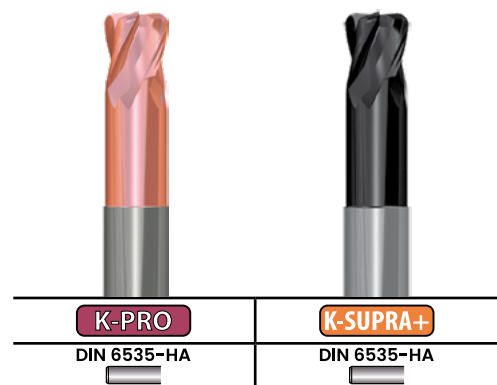
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
f8	h6						±0,01
4	6	4	70	2	3,9	25	0,2
4	6	4	70	2	3,9	30	0,2
4	6	4	70	2	3,9	25	0,3
4	6	4	70	2	3,9	30	0,3
4	6	4	70	2	3,9	25	0,5
4	6	4	70	2	3,9	30	0,5
6	6	6	90	2	5,8	45	0,3
6	6	6	90	2	5,8	45	0,5
6	6	6	90	2	5,8	45	1
8	8	8	100	2	7,8	55	0,5
8	8	8	100	2	7,8	55	1
8	8	8	100	2	7,8	55	1,5
10	10	10	100	2	9,7	55	0,5
10	10	10	100	2	9,7	55	1
10	10	10	100	2	9,7	55	1,5
12	12	12	120	2	11,7	75	0,5
12	12	12	120	2	11,7	75	1

Fresa frontal tórica, 4 labios - Corte al centro
4 flute torus end mill - Center cut
Fraise cylindrique torique, 4 dents - Coupe au centre
Fresa cilindrica frontali toroidale, 4 denti - Taglio al centro
Torusfräser, 4 Schneiden - Zentrumsschnitt
Фреза 4-х зубая концевая с торцовой режущей частью



Vc/fz = Cat. 97

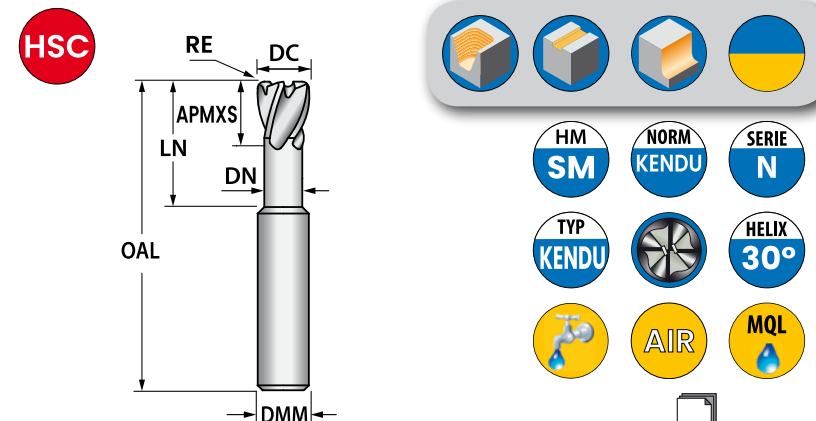
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
-0,02/-0,04	h6						±0,01
4	6	4	60	4	3,9	13	-
4	6	4	60	4	3,9	16	-
4	6	4	60	4	3,9	20	-
4	6	4	60	4	3,9	13	0,2
4	6	4	60	4	3,9	16	0,2
4	6	4	60	4	3,9	20	0,2
4	6	4	60	4	3,9	20	0,3
4	6	4	60	4	3,9	13	0,5
4	6	4	60	4	3,9	16	0,5
4	6	4	60	4	3,9	20	0,5
4	6	4	60	4	3,9	13	1
4	6	4	60	4	3,9	16	1
4	6	4	60	4	3,9	20	1
6	6	6	60	4	5,8	20	-
6	6	6	60	4	5,8	20	0,3
6	6	6	60	4	5,8	24	0,3
6	6	6	60	4	5,8	30	0,3
6	6	6	60	4	5,8	20	0,5
6	6	6	60	4	5,8	24	0,5
6	6	6	60	4	5,8	30	0,5
6	6	6	60	4	5,8	20	1
6	6	6	60	4	5,8	24	1
6	6	6	60	4	5,8	30	1
8	8	8	75	4	7,8	29	0,3
8	8	8	75	4	7,8	29	0,5
8	8	8	75	4	7,8	29	1
8	8	8	75	4	7,8	29	1,5
8	8	8	75	4	7,8	29	2
10	10	10	80	4	9,7	35	0,3
10	10	10	80	4	9,7	35	0,5
10	10	10	80	4	9,7	35	1
10	10	10	80	4	9,7	35	1,5
10	10	10	80	4	9,7	35	2
10	10	10	80	4	9,7	35	2,5
12	12	12	100	4	11,7	37	0,5
12	12	12	100	4	11,7	37	1
12	12	12	100	4	11,7	37	1,5
12	12	12	100	4	11,7	37	2
12	12	12	100	4	11,7	37	2,5
12	12	12	100	4	11,7	37	3
16	16	16	105	4	15,5	42	0,5
16	16	16	105	4	15,5	42	1
16	16	16	105	4	15,5	42	1,5
16	16	16	105	4	15,5	42	2
20	20	20	110	4	19,5	48	0,5
20	20	20	110	4	19,5	48	1
20	20	20	110	4	19,5	48	1,5
20	20	20	110	4	19,5	48	2
20	20	20	110	4	19,5	48	2,5



N9 H1 H2

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
-0,02/-0,04	h6						±0,01
4	6	4	60	4	3,9	13	-
4	6	4	60	4	3,9	16	-
4	6	4	60	4	3,9	20	-
4	6	4	60	4	3,9	13	0,2
4	6	4	60	4	3,9	16	0,2
4	6	4	60	4	3,9	20	0,2
4	6	4	60	4	3,9	20	0,3
4	6	4	60	4	3,9	13	0,5
4	6	4	60	4	3,9	16	0,5
4	6	4	60	4	3,9	20	0,5
4	6	4	60	4	3,9	13	1
4	6	4	60	4	3,9	16	1
4	6	4	60	4	3,9	20	1
6	6	6	60	4	5,8	20	-
6	6	6	60	4	5,8	20	0,3
6	6	6	60	4	5,8	24	0,3
6	6	6	60	4	5,8	30	0,3
6	6	6	60	4	5,8	20	0,5
6	6	6	60	4	5,8	24	0,5
6	6	6	60	4	5,8	30	0,5
6	6	6	60	4	5,8	20	1
6	6	6	60	4	5,8	24	1
6	6	6	60	4	5,8	30	1
8	8	8	75	4	7,8	29	0,3
8	8	8	75	4	7,8	29	0,5
8	8	8	75	4	7,8	29	1
8	8	8	75	4	7,8	29	1,5
8	8	8	75	4	7,8	29	2
10	10	10	80	4	9,7	35	0,3
10	10	10	80	4	9,7	35	0,5
10	10	10	80	4	9,7	35	1
10	10	10	80	4	9,7	35	1,5
10	10	10	80	4	9,7	35	2
10	10	10	80	4	9,7	35	2,5
12	12	12	100	4	11,7	37	0,5
12	12	12	100	4	11,7	37	1
12	12	12	100	4	11,7	37	1,5
12	12	12	100	4	11,7	37	2
12	12	12	100	4	11,7	37	2,5
12	12	12	100	4	11,7	37	3
16	16	16	105	4	15,5	42	0,5
16	16	16	105	4	15,5	42	1
16	16	16	105	4	15,5	42	1,5
16	16	16	105	4	15,5	42	2
20	20	20	110	4	19,5	48	0,5
20	20	20	110	4	19,5	48	1
20	20	20	110	4	19,5	48	1,5
20	20	20	110	4	19,5	48	2
20	20	20	110	4	19,5	48	2,5

Fresa frontal tórica, 4 labios - Corte al centro
4 flute torus end mill - Center cut
Fraise cylindrique torique, 4 dents - Coupe au centre
Fresa cilindrica frontali toroidale, 4 denti - Taglio al centro
Torusfräser, 4 Schneiden - Zentrumsschnitt
Фреза 4-х зубая концевая с торцовой режущей частью



Vc/fz = Cat. 98

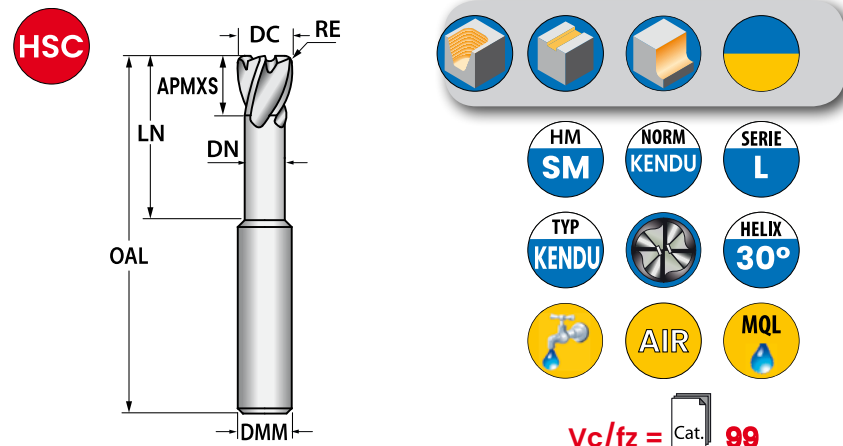
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
f8	h6						±0,01
6	6	6	60	4	5,8	24	0,3
6	6	6	60	4	5,8	24	0,5
6	6	6	60	4	5,8	24	1
8	8	8	75	4	7,8	29	0,3
8	8	8	75	4	7,8	29	0,5
8	8	8	75	4	7,8	29	1
8	8	8	75	4	7,8	29	1,5
8	8	8	75	4	7,8	29	2
10	10	10	80	4	9,7	35	0,3
10	10	10	80	4	9,7	35	0,5
10	10	10	80	4	9,7	35	1
10	10	10	80	4	9,7	35	1,5
10	10	10	80	4	9,7	35	2
12	12	12	100	4	11,7	37	0,5
12	12	12	100	4	11,7	37	1
12	12	12	100	4	11,7	37	1,5
12	12	12	100	4	11,7	37	2
16	16	16	105	4	15,5	42	0,5
16	16	16	105	4	15,5	42	1
16	16	16	105	4	15,5	42	1,5
16	16	16	105	4	15,5	42	2
20	20	20	110	4	19,5	48	0,5
20	20	20	110	4	19,5	48	1
20	20	20	110	4	19,5	48	1,5
20	20	20	110	4	19,5	48	2
20	20	20	110	4	19,5	48	2,5



K5 N6 N8 H1

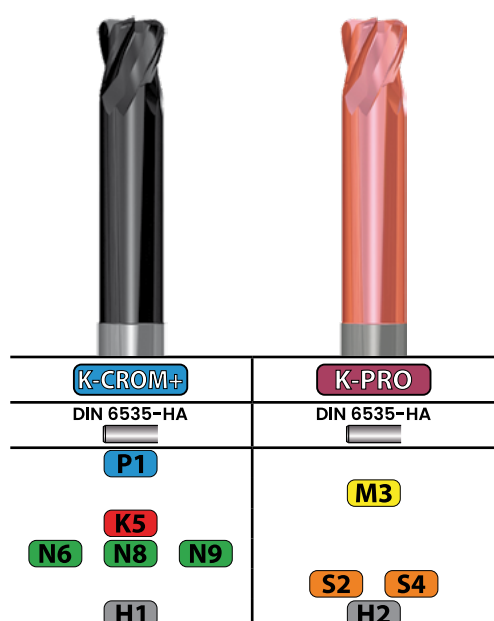
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
f8	h6						±0,01
6	6	6	60	4	5,8	24	0,3
6	6	6	60	4	5,8	24	0,5
6	6	6	60	4	5,8	24	1
8	8	8	75	4	7,8	29	0,3
8	8	8	75	4	7,8	29	0,5
8	8	8	75	4	7,8	29	1
8	8	8	75	4	7,8	29	1,5
8	8	8	75	4	7,8	29	2
10	10	10	80	4	9,7	35	0,3
10	10	10	80	4	9,7	35	0,5
10	10	10	80	4	9,7	35	1
10	10	10	80	4	9,7	35	1,5
10	10	10	80	4	9,7	35	2
12	12	12	100	4	11,7	37	0,5
12	12	12	100	4	11,7	37	1
12	12	12	100	4	11,7	37	1,5
12	12	12	100	4	11,7	37	2
16	16	16	105	4	15,5	42	0,5
16	16	16	105	4	15,5	42	1
16	16	16	105	4	15,5	42	1,5
16	16	16	105	4	15,5	42	2
20	20	20	110	4	19,5	48	0,5
20	20	20	110	4	19,5	48	1
20	20	20	110	4	19,5	48	1,5
20	20	20	110	4	19,5	48	2
20	20	20	110	4	19,5	48	2,5

Fresa frontal tórica 4 labios, larga - Corte al centro
 4 flute torus slot drill, long - Center cut
 Fraise cylindrique torique 4 dents, longue - Coupe au centre
 Fresa cilindrica frontali toroidale a 4 denti, lunga - Taglio al centro
 Torusfräser, 4 Schneiden, lang - Zentrumsschnitt
 Фреза 4-х зубая концевая с торцовой режущей частью, длинная серия



Vc/fz = Cat. 99

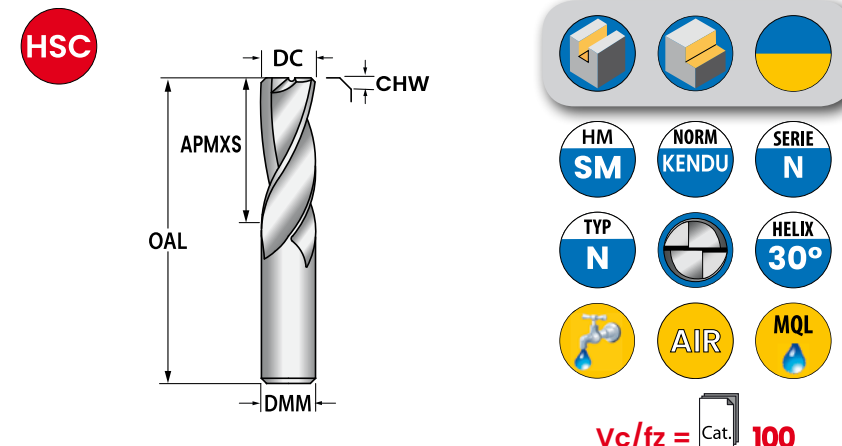
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
f8	h6						±0,01
4	6	4	70	4	3,9	30	-
4	6	4	70	4	3,9	25	0,2
4	6	4	70	4	3,9	30	0,2
4	6	4	70	4	3,9	35	0,2
4	6	4	70	4	3,9	30	0,3
4	6	4	80	4	3,9	40	0,3
4	6	4	70	4	3,9	25	0,5
4	6	4	70	4	3,9	30	0,5
4	6	4	70	4	3,9	35	0,5
4	6	4	70	4	3,9	25	1
4	6	4	70	4	3,9	30	1
4	6	4	70	4	3,9	35	1
6	6	6	90	4	5,8	50	-
6	6	6	90	4	5,8	40	0,5
6	6	6	90	4	5,8	45	0,5
6	6	6	90	4	5,8	40	1
6	6	6	90	4	5,8	45	1
8	8	8	100	4	7,8	55	0,5
8	8	8	100	4	7,8	55	1
10	10	10	100	4	9,7	55	0,5
10	10	10	100	4	9,7	55	1
10	10	10	100	4	9,7	55	1,5
12	12	12	120	4	11,7	75	0,5
12	12	12	120	4	11,7	75	1
12	12	12	120	4	11,7	75	1,5



Vc/fz = Cat. 99

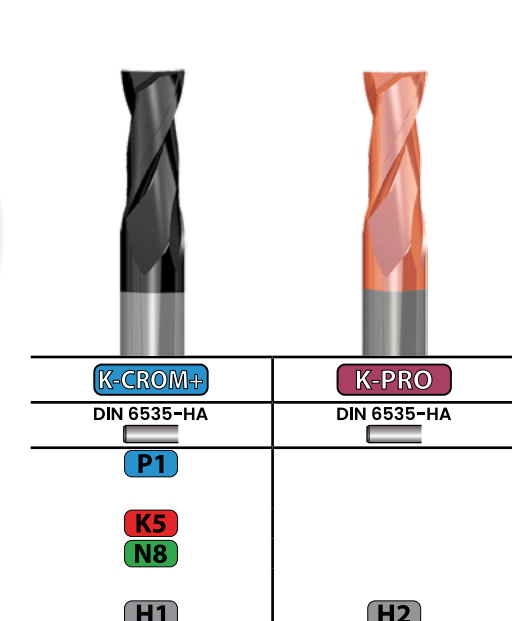
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
f8	h6						±0,01
4	6	4	70	4	3,9	30	-
4	6	4	70	4	3,9	25	0,2
4	6	4	70	4	3,9	30	0,2
4	6	4	70	4	3,9	35	0,2
4	6	4	70	4	3,9	30	0,3
4	6	4	80	4	3,9	40	0,3
4	6	4	70	4	3,9	25	0,5
4	6	4	70	4	3,9	30	0,5
4	6	4	70	4	3,9	35	0,5
4	6	4	70	4	3,9	25	1
4	6	4	70	4	3,9	30	1
4	6	4	70	4	3,9	35	1
6	6	6	90	4	5,8	50	-
6	6	6	90	4	5,8	40	0,5
6	6	6	90	4	5,8	45	0,5
6	6	6	90	4	5,8	40	1
6	6	6	90	4	5,8	45	1
8	8	8	100	4	7,8	55	0,5
8	8	8	100	4	7,8	55	1
10	10	10	100	4	9,7	55	0,5
10	10	10	100	4	9,7	55	1
10	10	10	100	4	9,7	55	1,5
12	12	12	120	4	11,7	75	0,5
12	12	12	120	4	11,7	75	1
12	12	12	120	4	11,7	75	1,5

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



Vc/fz = Cat. 100

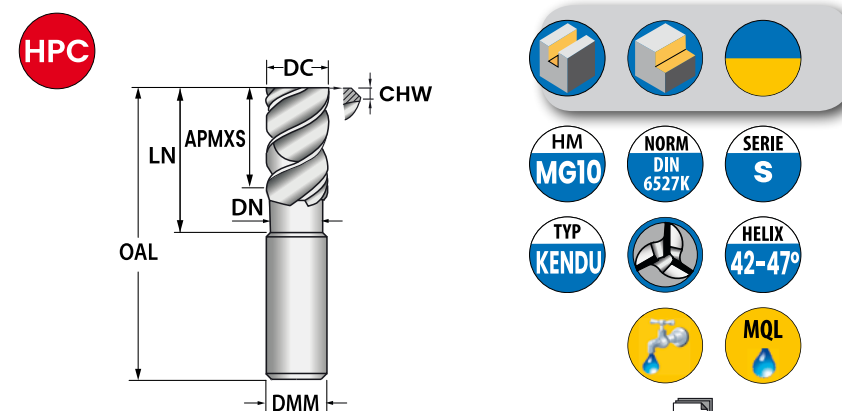
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	CHW
e8	h6				45°
4	6	11	50	2	0,05°
5	6	13	60	2	0,05°
6	6	13	60	2	0,05°
8	8	19	63	2	0,07°
10	10	22	72	2	0,07°
12	12	26	83	2	0,1°
16	16	32	92	2	0,1°
20	20	38	104	2	0,1°



Vc/fz = Cat. 100

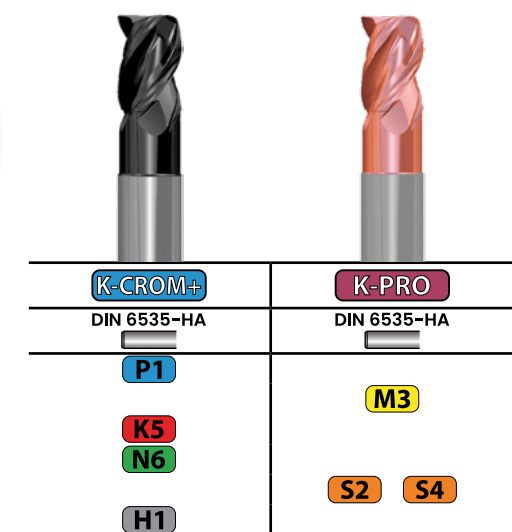
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	CHW
e8	h6				45°
4	6	11	50	2	0,05°
5	6	13	60	2	0,05°
6	6	13	60	2	0,05°
8	8	19	63	2	0,07°
10	10	22	72	2	0,07°
12	12	26	83	2	0,1°
16	16	32	92	2	0,1°
20	20	38	104	2	0,1°

Fresa frontal 3 labios, corta - Corte al centro
 3 flute slot drill, short - Center cut
 Fraise cylindrique en bout, 3 dents, court - Coupe au centre
 Fresa cilindrica frontali, 3 denti, corta - Taglio al centro
 Langlochfräser, 3 Schneiden, kurz - Zentrumsschnitt
 Фреза 3-х зубая концевая с торцовой режущей частью, короткая серия



Vc/fz = Cat. 101

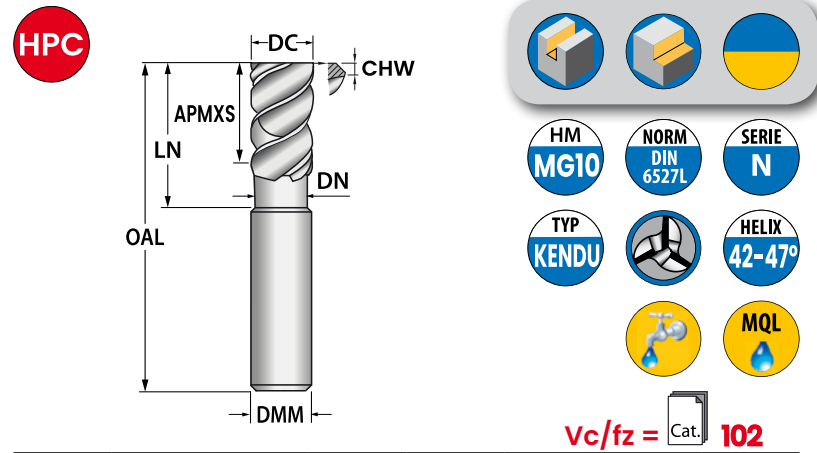
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	CHW
f8	h6						45°
4	6	8	54	3	3,7	17	0,1°
5	6	9	54	3	4,7	17	0,1°
6	6	10	54	3	5,7	17	0,15°
8	8	12	58	3	7,5	21	0,15°
10	10	14	66	3	9,5	25	0,15°
12	12	16	73	3	11,5	27	0,2°
14	14	16	73	3	13	29	0,2°
16	16	22	82	3	15	33	0,25°
18	18	22	82	3	17	35	0,25°
20	20	26	92	3	19	41	0,3°



Vc/fz = Cat. 101

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	CHW
f8	h6						45°
4	6	8	54	3	3,7	17	0,1°
5	6	9	54	3	4,7	17	0,1°
6	6	10	54	3	5,7	17	0,15°
8	8	12	58	3	7,5	21	0,15°
10	10	14	66	3	9,5	25	0,15°
12	12	16	73	3	11,5	27	0,2°
14	14	16	73	3	13	29	0,2°
16	16	22	82	3	15	33	0,25°
18	18	22	82	3	17	35	0,25°
20	20	26	92	3	19	41	0,3°

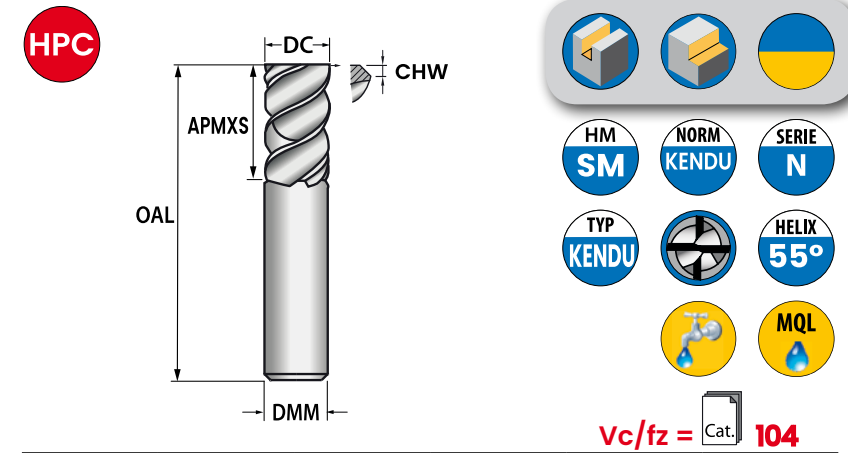
Fresa frontal, 3 labios - Corte al centro
3 flute slot drill - Center cut
Fraise cylindrique en bout, 3 dents - Coupe au centre
Fresa cilindrica frontali, 3 denti - Taglio al centro
Langlochfräser, 3 Schneiden - Zentrumsschnitt
Фреза 3-х зубая концевая с торцовой режущей частью



DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	CHW
f8	h6						45°
2	4	5	50	3			0,10°
3	4	8	50	3			0,10°
3	6	7	57	3			0,10°
4	6	11	57	3			0,10°
5	6	13	57	3			0,10°
6	6	13	57	3	5,7	20	0,15°
8	8	19	63	3	7,7	25	0,15°
10	10	22	72	3	9,7	30	0,15°
12	12	26	83	3	11,5	38	0,20°
14	14	26	83	3	13,5	38	0,20°
16	16	32	92	3	15	44	0,25°
18	18	32	92	3	17	44	0,25°
20	20	38	104	3	19	54	0,30°

K-CROM+	K-CROM+	K-PRO
DIN 6535-HA	DIN 6535-HB	DIN 6535-HA
P1		M3
K5		
N8		
H1		S2 S4
6303.67.	6343.67.	6303.62.
00300		00200.04
00400		00300.04
00500		00400
00600		00500
00800		00600
01000		00800
01200		01000
01400		01200
01600	01600	01400
01800		01600
02000	02000	01800
		02000

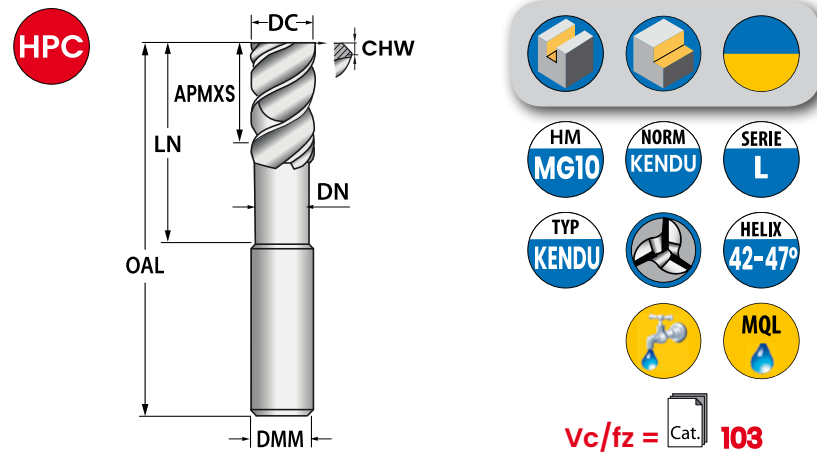
Fresa frontal, 4 labios, con doble núcleo - Corte al centro
4 flute, double core end mill - Center cut
Fraise cylindrique en bout à double âme, 4 dents - Coupe au centre
Fresa cilindrica frontali con nucleo rinforzato, 4 denti - Taglio al centro
Langlochfräser mit verstärktem Kern, 4 Schneiden - Zentrumsschnitt
Фреза 4-х зубая концевая с торцовой режущей частью, усиленная сердцевина



DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	CHW
h9	h6				45°
4	6	12	60	4	0,15°
6	6	15	60	4	0,15°
8	8	20	75	4	0,15°
10	10	25	80	4	0,15°
12	12	30	100	4	0,15°
16	16	40	105	4	0,2°
20	20	45	110	4	0,2°

K-PRO
DIN 6535-HA
H1 H2
3202.52.
00400
00600
00800
01000
01200
01600
02000.20

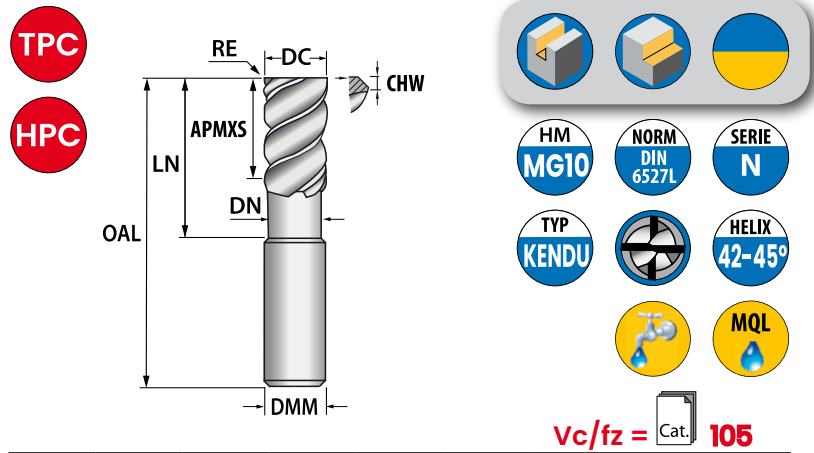
Fresa frontal, 3 labios, larga - Corte al centro
3 flute slot drill, long - Center cut
Fraise cylindrique en bout, 3 dents, longue - Coupe au centre
Fresa cilindrica frontali, 3 denti, lunga - Taglio al centro
Langlochfräser, 3 Schneiden, lang - Zentrumsschnitt
Фреза 3-х зубая концевая с торцовой режущей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



DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	CHW
f8	h6						45°
6	6	13	65	3	5,7	29	0,15°
8	8	19	81	3	7,5	45	0,15°
10	10	22	100	3	9,5	50	0,15°
12	12	26	100	3	11,5	55	0,2°
16	16	32	110	3	15	62	0,25°
20	20	38	125	3	19	75	0,3°

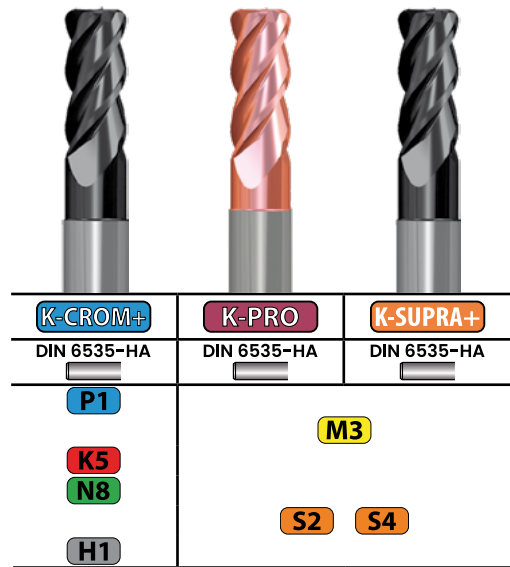
K-CROM+	K-PRO
DIN 6535-HA	DIN 6535-HA
P1	M3
K5	
N6	
H1	S2 S4
6304.67.	6304.62.
00600	00600
00800	00800
01000	01000
01200	01200
01600	01600
02000	02000

Fresa frontal, 4 labios, con hélice variable - Corte al centro
4 flute end mill, unequal helix angles - Center cut
Fraise en bout, 4 dents, à hélice différente - Coupe au centre
Fresa frontale, 4 taglienti, angolo di elica differenziata - Taglio al centro
Langlochfräser, 4 Schneiden, ungleicher Drillwinkel, - Zentrumsschnitt
Фреза 4-х зубая концевая, неравномерный угол подъема спирали



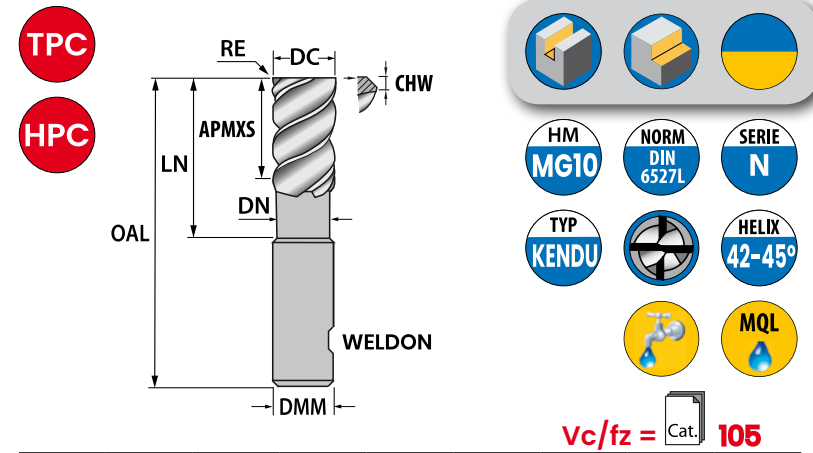
Vc/fz = Cat. 105

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE	CHW
f8	h6						±0,015	45°
3	6	8	57	4				0,05
3	6	8	57	4	2,7	14		0,05
4	6	11	57	4	3,7	18		0,1
4	6	11	57	4				0,1
5	6	13	57	4				0,1
5	6	13	57	4	4,7	19		0,1
6	6	13	57	4	5,7	20		0,15
6	6	13	57	4	5,7	20	0,15	
6	6	13	57	4	5,7	20	0,5	
6	6	13	57	4	5,7	20	1	
8	8	19	63	4	7,7	25		0,15
8	8	19	63	4	7,7	25	0,15	
8	8	19	63	4	7,7	25	0,5	
8	8	19	63	4	7,7	25	1	
8	8	19	63	4	7,7	25	2	
10	10	22	72	4	9,7	30		0,15
10	10	22	72	4	9,7	30	0,25	
10	10	22	72	4	9,7	30	0,5	
10	10	22	72	4	9,7	30	1	
10	10	22	72	4	9,7	30	2	
10	10	22	72	4	9,7	30	2,5	
12	12	26	83	4	11,5	38		0,2
12	12	26	83	4	11,5	38	0,25	
12	12	26	83	4	11,5	38	0,5	
12	12	26	83	4	11,5	38	1	
12	12	26	83	4	11,5	38	2	
12	12	26	63	4	11,5	38	2,5	
16	16	32	92	4	15	44		0,25
16	16	32	92	4	15	44	0,25	
16	16	32	92	4	15	44	0,5	
16	16	32	92	4	15	44	1	
16	16	32	92	4	15	44	2	
16	16	32	92	4	15	44	2,5	
16	16	32	92	4	15	44	3	
16	16	32	92	4	15	44	4	
20	20	38	104	4	19	54		0,3
20	20	38	104	4	19	54	0,4	
20	20	38	104	4	19	54	1	
20	20	38	104	4	19	54	2	
20	20	38	104	4	19	54	2,5	
20	20	38	104	4	19	54	3	
20	20	38	104	4	19	54	4	
25	25	45	121	4	24	60	0,4	
25	25	45	121	4	24	60	1	
25	25	45	121	4	24	60	2	
25	25	45	121	4	24	60	2,5	
25	25	45	121	4	24	60	4	



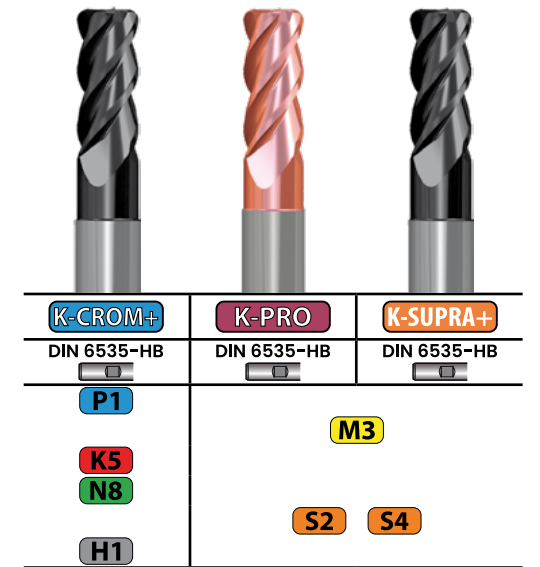
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE	CHW
f8	h6						±0,015	45°
3	6	8	57	4				0,05
3	6	8	57	4	2,7	14		0,05
4	6	11	57	4	3,7	18		0,1
4	6	11	57	4				0,1
5	6	13	57	4				0,1
5	6	13	57	4	4,7	19		0,1
6	6	13	57	4	5,7	20		0,15
6	6	13	57	4	5,7	20	0,15	
6	6	13	57	4	5,7	20	0,5	
6	6	13	57	4	5,7	20	1	
8	8	19	63	4	7,7	25		0,15
8	8	19	63	4	7,7	25	0,15	
8	8	19	63	4	7,7	25	0,5	
8	8	19	63	4	7,7	25	1	
8	8	19	63	4	7,7	25	2	
10	10	22	72	4	9,7	30		0,15
10	10	22	72	4	9,7	30	0,25	
10	10	22	72	4	9,7	30	0,5	
10	10	22	72	4	9,7	30	1	
10	10	22	72	4	9,7	30	2	
10	10	22	72	4	9,7	30	2,5	
12	12	26	83	4	11,5	38		0,2
12	12	26	83	4	11,5	38	0,25	
12	12	26	83	4	11,5	38	0,5	
12	12	26	83	4	11,5	38	1	
12	12	26	83	4	11,5	38	2	
12	12	26	63	4	11,5	38	2,5	
16	16	32	92	4	15	44		0,25
16	16	32	92	4	15	44	0,25	
16	16	32	92	4	15	44	0,5	
16	16	32	92	4	15	44	1	
16	16	32	92	4	15	44	2	
16	16	32	92	4	15	44	2,5	
16	16	32	92	4	15	44	3	
16	16	32	92	4	15	44	4	
20	20	38	104	4	19	54		0,3
20	20	38	104	4	19	54	0,4	
20	20	38	104	4	19	54	1	
20	20	38	104	4	19	54	2	
20	20	38	104	4	19	54	2,5	
20	20	38	104	4	19	54	3	
20	20	38	104	4	19	54	4	
25	25	45	121	4	24	60	0,4	
25	25	45	121	4	24	60	1	
25	25	45	121	4	24	60	2	
25	25	45	121	4	24	60	2,5	
25	25	45	121	4	24	60	4	

Fresa frontal, 4 labios, con hélice variable - Corte al centro
4 flute end mill, unequal helix angles - Center cut
Fraise en bout, 4 dents, à hélice différente - Coupe au centre
Fresa frontale, 4 taglienti, angolo di elica differenziata - Taglio al centro
Langlochfräser, 4 Schneiden, ungleicher Drillwinkel, - Zentrumsschnitt
Фреза 4-х зубая концевая, неравномерный угол подъема спирали



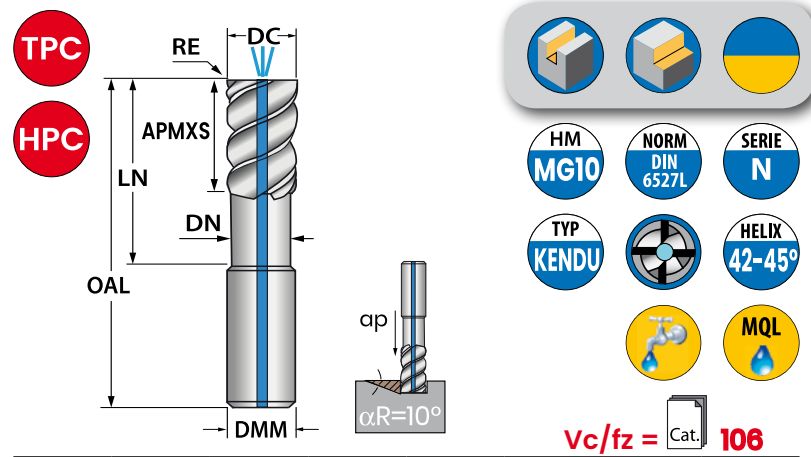
Vc/fz = Cat. 105

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE	CHW
f8	h6						±0,015	45°
12	12	26	83	4	11,5	38		0,2
12	12	26	83	4	11,5	38	0,25	
12	12	26	83	4	11,5	38	0,5	
12	12	26	83	4	11,5	38	1	
12	12	26	83	4	11,5	38	2	
12	12	22	72	4	11,5	38	2,5	
16	16	32	92	4	15	44		0,25
16	16	32	92	4	15	44	0,25	
16	16	32	92	4	15	44	0,5	
16	16	32	92	4	15	44	1	
16	16	32	92	4	15	44	2	
16	16	32	92	4	15	44	2,5	
16	16	32	92	4	15	44	3	
16	16	32	92	4	15	44	4	
20	20	38	104	4	19	54		0,3
20	20	38	104	4	19	54	0,4	
20	20	38	104	4	19	54	1	
20	20	38	104	4	19	54	2	
20	20	38	104	4	19	54	2,5	
20	20	38	104	4	19	54	3	
20	20	38	104	4	19	54	4	
25	25	45	121	4	24	60	0,4	
25	25	45	121	4	24	60	1	
25	25	45	121	4	24	60	2	
25	25	45	121	4	24	60	2,5	
25	25	45	121	4	24	60	4	



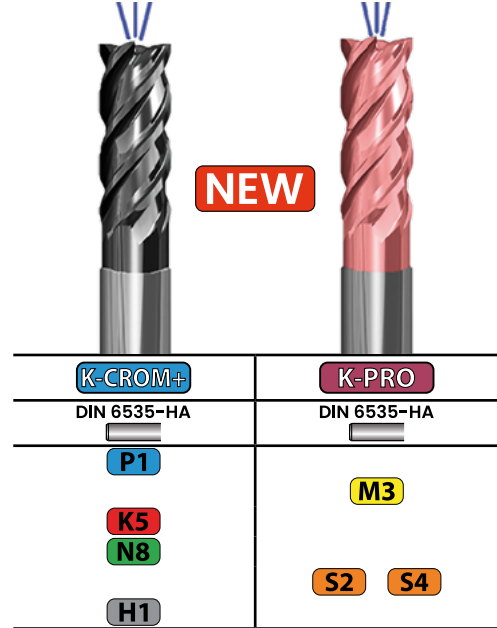
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE	CHW
f8	h6						±0,015	45°
12	12	26	83	4	11,5	38		0,2
12	12	26	83	4	11,5	38	0,25	
12	12	26	83	4	11,5	38	0,5	
12	12	26	83	4	11,5	38	1	
12	12	26	83	4	11,5	38	2	
12	12	22	72	4	11,5	38	2,5	
16	16	32	92	4	15	44		0,25
16	16	32	92	4	15	44	0,25	
16	16	32	92	4	15	44	0,5	
16	16	32	92	4	15	44	1	
16	16	32	92	4	15	44	2	
16	16	32	92	4	15	44	2,5	
16	16	32	92	4	15	44	3	
16	16	32	92	4	15	44	4	
20	20	38	104	4	19	54		0,3
20	20	38	104	4	19	54	0,4	
20	20	38	104	4	19	54	1	
20	20	38	104	4	19	54	2	
20	20	38	104	4	19	54	2,5	
20	20	38	104	4	19	54	3	
20	20	38	104	4	19	54	4	
25	25	45	121	4	24	60	0,4	
25	25	45	121	4	24	60	1	
25	25	45	121	4	24	60	2	
25	25	45	121	4	24	60	2,5	
25	25	45	121	4	24	60	4	

Fresa frontal, 4 labios, con hélice variable - Refrigeración interna
 4 flute end mill, unequal helix angles - Internal cooling
 Fraise en bout, 4 dents, à hélice différente - Arrosage central
 Fresa frontale, 4 taglienti, angolo di elica differenziata - Refrigerazione interna
 Langlochfräser, 4 Schneiden, ungleicher Drallwinkel - Innenkühlung
 Фреза 4-х зубая концевая с отверстиями для подачи СОЖ



Vc/fz = Cat. 106

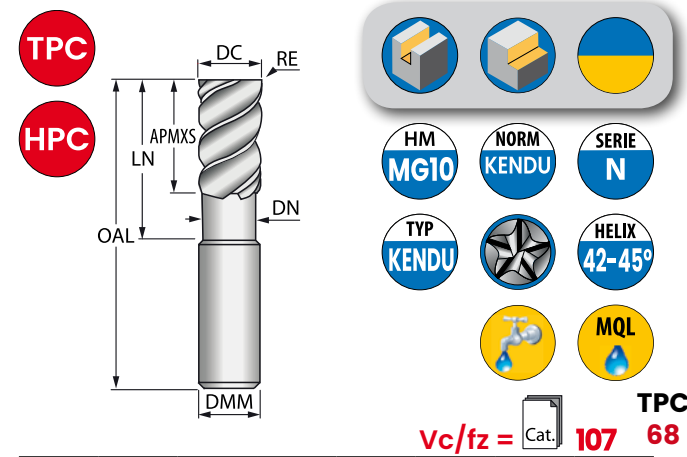
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
f8	h6						±0,015
6	6	13	57	4	5,5	20	0,2
6	6	13	57	4	5,5	20	0,5
6	6	13	57	4	5,5	20	1
8	8	19	63	4	7,5	25	0,2
8	8	19	63	4	7,5	25	0,5
8	8	19	63	4	7,5	25	1
8	8	19	63	4	7,5	25	1,5
10	10	22	72	4	9,5	30	0,2
10	10	22	72	4	9,5	30	0,5
10	10	22	72	4	9,5	30	1
10	10	22	72	4	9,5	30	1,5
12	12	26	83	4	11,5	38	0,5
12	12	26	83	4	11,5	38	1
12	12	26	83	4	11,5	38	1,5
12	12	26	83	4	11,5	38	2
16	16	32	92	4	15	44	1
16	16	32	92	4	15	44	1,5
16	16	32	92	4	15	44	2
16	16	32	92	4	15	44	2,5



Vc/fz = Cat. 107

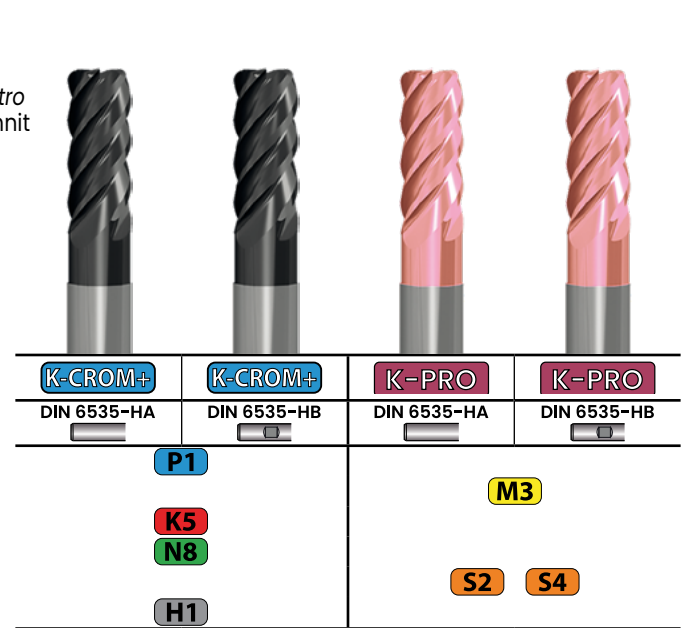
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
f8	h6						±0,015
6	6	13	57	4	5,5	20	0,2
6	6	13	57	4	5,5	20	0,5
6	6	13	57	4	5,5	20	1
8	8	19	63	4	7,5	25	0,2
8	8	19	63	4	7,5	25	0,5
8	8	19	63	4	7,5	25	1
8	8	19	63	4	7,5	25	1,5
10	10	22	72	4	9,5	30	0,2
10	10	22	72	4	9,5	30	0,5
10	10	22	72	4	9,5	30	1
10	10	22	72	4	9,5	30	1,5
12	12	26	83	4	11,5	38	0,5
12	12	26	83	4	11,5	38	1
12	12	26	83	4	11,5	38	1,5
12	12	26	83	4	11,5	38	2
16	16	32	92	4	15	44	1
16	16	32	92	4	15	44	1,5
16	16	32	92	4	15	44	2
16	16	32	92	4	15	44	2,5

Fresa frontal, 5 labios, con hélice variable - Corte al centro
 5 flute end mill, unequal helix angles - Center cut
 Fraise en bout, 5 dents, à hélice différente - Coupe au centre
 Fresa frontale, 5 taglienti, angolo di elica differenziata - Taglio al centro
 Langlochfräser, 5 Schneiden, ungleicher Drallwinkel - Zentrumsschnitt
 Фреза 5-х зубая концевая, неравномерный угол подъема спирали



Vc/fz = Cat. 108

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
f8	h6						±0,015
6	6	13	57	4	5,5	20	0,2
6	6	13	57	4	5,5	20	0,5
6	6	13	57	4	5,5	20	1
8	8	19	63	4	7,5	25	0,2
8	8	19	63	4	7,5	25	0,5
8	8	19	63	4	7,5	25	1
8	8	19	63	4	7,5	25	1,5
10	10	22	72	4	9,5	30	0,2
10	10	22	72	4	9,5	30	0,5
10	10	22	72	4	9,5	30	1
10	10	22	72	4	9,5	30	1,5
12	12	26	83	4	11,5	38	0,2
12	12	26	83	4	11,5	38	0,5
12	12	26	83	4	11,5	38	1
12	12	26	83	4	11,5	38	1,5
12	12	26	83	4	11,5	38	2
16	16	32	92	4	15	44	0,5
16	16	32	92	4	15	44	1
16	16	32	92	4	15	44	2
16	16	32	92	4	15	44	2,5
16	16	32	92	4	15	44	3
16	16	32	92	4	15	44	4
16	16	32	92	4	15	44	5
20	20	44	110	5	19	60	0,5
20	20	44	110	5	19	60	1
20	20	44	110	5	19	60	2
20	20	44	110	5	19	60	2,5
20	20	44	110	5	19	60	3
20	20	44	110	5	19	60	4
20	20	44	110	5	19	60	5
20	20	44	110	5	19	60	6
25	25	55	121	5	24	65	0,5
25	25	55	121	5	24	65	1
25	25	55	121	5	24	65	2
25	25	55	121	5	24	65	2,5
25	25	55	121	5	24	65	4

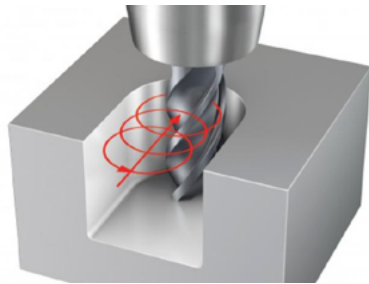


Vc/fz = Cat. 109

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
f8	h6						±0,015
6	6	13	57	4	5,5	20	0,2
6	6	13	57	4	5,5	20	0,5
6	6	13	57	4	5,5	20	1
8	8	19	63	4	7,5	25	0,2
8	8	19	63	4	7,5	25	0,5
8	8	19	63	4	7,5	25	1
8	8	19	63	4	7,5	25	1,5
10	10	22	72	4	9,5	30	0,2
10	10	22	72	4	9,5	30	0,5
10	10	22	72	4	9,5	30	1
10	10	22	72	4	9,5	30	1,5
12	12	26	83	4	11,5	38	0,2
12	12	26	83	4	11,5	38	0,5
12	12	26	83	4	11,5	38	1
12	12	26	83	4	11,5	38	1,5
12	12	26	83	4	11,5	38	2
16	16	32	92	4	15	44	0,5
16	16	32	92	4	15	44	1
16	16	32	92	4	15	44	2
16	16	32	92	4	15	44	2,5
16	16	32	92	4	15	44	3
16	16	32	92	4	15	44	4
16	16	32	92	4	15	44	5
20	20	44	110	5	19	60	0,5
20	20	44	110	5	19	60	1
20	20	44	110	5	19	60	2
20	20	44	110	5	19	60	2,5
20	20	44	110	5	19	60	3
20	20	44	110	5	19	60	4
20	20	44	110	5	19	60	5
20	20	44	110	5	19	60	6
25	25	55	121	5	24	65	0,5
25	25	55	121	5	24	65	1
25	25	55	121	5	24	65	2
25	25	55	121	5	24	65	2,5
25	25	55	121	5	24	65	4

FRESADO TROCOIDAL

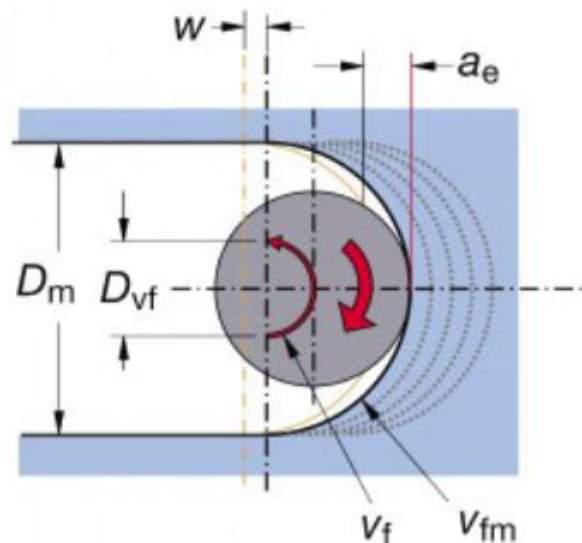
El fresado trocoidal es la superposición de un movimiento circular con un movimiento lineal. Movimientos ininterrumpidos de la herramienta en espiral en dirección radial



Excelente proceso de ranurado.
Reducción de vibraciones.
Ae, profundidad radial de corte reducida que crea:
Fuerzas de corte lineales reducidas.
Permite mayores profundidades axiales.
Permite más dientes de herramienta => mayor avance general.
Menor generación de calor debido al menor contacto.
Alta velocidad de corte (Vc) hasta 7 veces superior a los métodos convencionales.
Mayor avance por diente (fz).
Aumento de la vida útil de la herramienta.
Mejor calidad de la superficie.
Mejor eliminación de virutas.

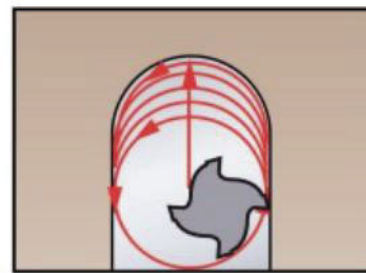
IMPORTANTE

Relación entre el diámetro de la fresa y el ancho de la ranura, inferior al 70%.
Paso radial (W) inferior al 10% del diámetro de la fresa (DC).
Max. corte axial Ae = 20% DC.
El avance del centro de la herramienta Vf difiere del avance en la periferia Vfm.
Si está programado, es necesario calcular Vfm.
Programación específica:



TROCHOIDAL MACHINING

Trochoidal milling is the superposition of a circular movement with a linear movement. Uninterrupted movements of the spiral tool in the radial direction



Excellent grooving process.
Vibration reduction.
Ae, reduced radial depth of cut that creates:
Reduced linear cutting forces.
Allows greater axial depths.
Allows more tool teeth => higher overall feed rate.
Less heat generation due to less contact.
High cutting speed (Vc) up to 7 times higher than conventional methods.
Higher feed per tooth (fz).
Increased tool life.
Better surface quality.
Better chip removal.

IMPORTANT

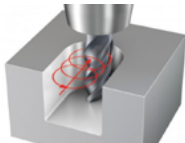
Ratio of cutter diameter to slot width less than 70%.
Radial pitch (W) less than 10% of the cutter diameter (DC).
Max. axial cut Ae = 20% DC.
The feed in the centre of the Vf tool differs from the feed in the Vfm periphery.
If programmed, it is necessary to calculate Vfm.
Specific programming:

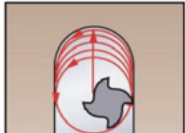
$$V_{fm} = n \times f_z \times Z_n \quad W = \text{MAX. 10\% DC}$$

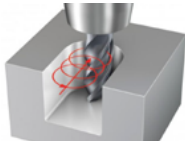
$$D_{vf} = D_m - DC \quad Ae = \text{MAX. 20\% DC}$$

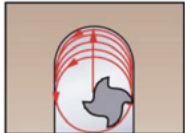
$$V_f = \frac{D_{vf}}{D_m} \times V_{fm} \quad Ae = \frac{D_m^2 - (D_m - 2W)^2}{4(D_m - DC)}$$

$$DC = \text{MAX 70\% } D_m$$

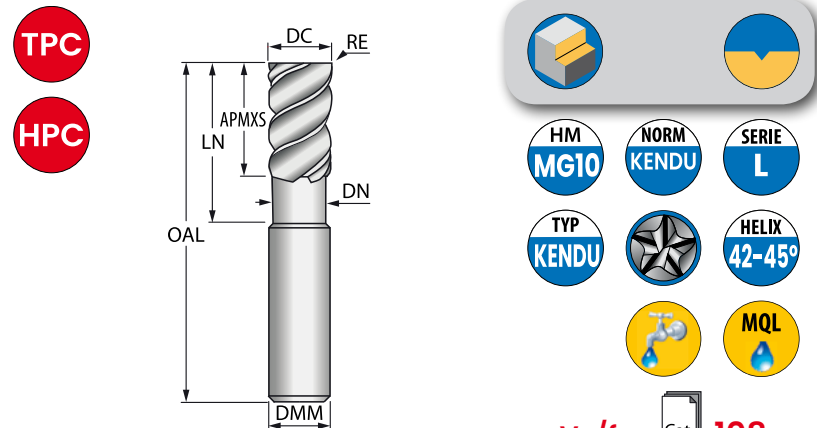
3501.67		Ap = 2 x DC Ae = 0,1 x DC													
		Vc m/min.	Ø 8		Ø 10		Ø 12		Ø 16		Ø 20		Ø 25		
			fz	n	fz	n	fz	n	fz	n	fz	n	fz	n	
	P1	101	260	0,078	10.345	0,098	8.276	0,112	6.897	0,135	5.173	0,148	4.138	0,163	3.310
		102	230	0,078	9.151	0,098	7.321	0,112	6.101	0,135	4.576	0,148	3.661	0,163	2.928
		103	220	0,078	8.754	0,098	7.003	0,112	5.836	0,135	4.377	0,148	3.501	0,163	2.801
		104	210	0,085	8.356	0,106	6.684	0,121	5.570	0,146	4.178	0,160	3.342	0,176	2.674
		105	195	0,078	7.759	0,098	6.207	0,112	5.173	0,135	3.879	0,148	3.104	0,163	2.483
	K5	501	270	0,091	10.743	0,114	8.594	0,131	7.162	0,157	5.371	0,173	4.297	0,190	3.438
		502	240	0,091	9.549	0,114	7.639	0,131	6.366	0,157	4.775	0,173	3.820	0,190	3.056
		503	225	0,091	8.952	0,114	7.162	0,131	5.968	0,157	4.476	0,173	3.581	0,190	2.865
		504	270	0,098	10.743	0,122	8.594	0,140	7.162	0,168	5.371	0,185	4.297	0,204	3.438
		507	195	0,091	7.759	0,114	6.207	0,131	5.173	0,157	3.879	0,173	3.104	0,190	2.483

3501.62		Ap = 2 x DC Ae = 0,2 x DC													
		Vc m/min.	Ø 8		Ø 10		Ø 12		Ø 16		Ø 20		Ø 25		
			fz	n	fz	n	fz	n	fz	n	fz	n	fz	n	
	P1	101	180	0,060	7.162	0,075	5.730	0,086	4.775	0,104	3.581	0,114	2.865	0,125	2.292
		102	160	0,060	6.366	0,075	5.093	0,086	4.244	0,104	3.183	0,114	2.546	0,125	2.037
		103	150	0,060	5.968	0,075	4.775	0,086	3.979	0,104	2.984	0,114	2.387	0,125	1.910
		104	140	0,065	5.570	0,081	4.456	0,093	3.714	0,112	2.785	0,123	2.228	0,136	1.783
		105	130	0,060	5.173	0,075	4.138	0,086	3.448	0,104	2.586	0,114	2.069	0,125	1.655
	K5	501	180	0,070	7.162	0,088	5.730	0,101	4.775	0,121	3.581	0,133	2.865	0,146	2.292
		502	160	0,070	6.366	0,088	5.093	0,101	4.244	0,121	3.183	0,133	2.546	0,146	2.037
		503	150	0,070	5.968	0,088	4.775	0,101	3.979	0,121	2.984	0,133	2.387	0,146	1.910
		504	180	0,075	7.162	0,094	5.730	0,108	4.775	0,129	3.581	0,142	2.865	0,157	2.292
		507	130	0,070	5.173	0,088	4.138	0,101	3.448	0,121	2.586	0,133	2.069	0,146	1.655

3501.62			Vc m/min.	Ap = 2 x DC Ae = 0,1 x DC											
				Ø 8		Ø 10		Ø 12		Ø 16		Ø 20		Ø 25	
				fz	n	fz	n	fz	n	fz	n	fz	n	fz	n
	M3	301	210	0,072	8.356	0,089	6.684	0,103	5.570	0,123	4.178	0,136	3.342	0,149	2.674
		302	195	0,065	7.759	0,081	6.207	0,093	5.173	0,112	3.879	0,123	3.104	0,136	2.483
		303	180	0,059	7.162	0,073	5.730	0,084	4.775	0,101	3.581	0,111	2.865	0,122	2.292
		304	165	0,052	6.565	0,065	5.252	0,075	4.377	0,090	3.283	0,099	2.626	0,109	2.101
		305	150	0,046	5.968	0,057	4.775	0,065	3.979	0,078	2.984	0,086	2.387	0,095	1.910
		306	135	0,039	5.371	0,049	4.297	0,056	3.581	0,067	2.686	0,074	2.149	0,081	1.719
	S2	201	195	0,078	7.759	0,098	6.207	0,112	5.173	0,135	3.879	0,148	3.104	0,163	2.483
		202	135	0,065	5.371	0,081	4.297	0,093	3.581	0,112	2.686	0,123	2.149	0,136	1.719
		203	330	0,059	13.130	0,073	10.504	0,084	8.754	0,101	6.565	0,111	5.252	0,122	4.202
	S4	401	120	0,059	4.775	0,073	3.820	0,084	3.183	0,101	2.387	0,111	1.910	0,122	1.528
		402	90	0,052	3.581	0,065	2.865	0,075	2.387	0,090	1.790	0,099	1.432	0,109	1.146
		403	60	0,046	2.387	0,057	1.910	0,065	1.592	0,078	1.194	0,086	955	0,095	764

3501.62			Vc m/min.	Ap = 2 x DC Ae = 0,2 x DC											
				Ø 8		Ø 10		Ø 12		Ø 16		Ø 20		Ø 25	
				fz	n	fz	n	fz	n	fz	n	fz	n	fz	n
	M3	301	140	0,055	5.570	0,069	4.456	0,079	3.714	0,095	2.785	0,104	2.228	0,115	1.783
		302	130	0,050	5.173	0,063	4.138	0,072	3.448	0,086	2.586	0,095	2.069	0,104	1.655
		303	120	0,045	4.775	0,056	3.820	0,065	3.183	0,078	2.387	0,085	1.910	0,094	1.528
		304	110	0,040	4.377	0,050	3.501	0,058	2.918	0,069	2.188	0,076	1.751	0,083	1.401
		305	100	0,035	3.979	0,044	3.183	0,050	2.653	0,060	1.989	0,066	1.592	0,073	1.273
		306	90	0,030	3.581	0,038	2.865	0,043	2.387	0,052	1.790	0,057	1.432	0,063	1.146
	S2	201	130	0,060	5.173	0,075	4.138	0,086	3.448	0,104	2.586	0,114	2.069	0,125	1.655
		202	90	0,050	3.581	0,063	2.865	0,072	2.387	0,086	1.790	0,095	1.432	0,104	1.146
		203	220	0,045	8.754	0,056	7.003	0,065	5.836	0,078	4.377	0,085	3.501	0,094	2.801
	S4	401	80	0,045	3.183	0,056	2.546	0,065	2.122	0,078	1.592	0,085	1.273	0,094	1.019
		402	60	0,040	2.387	0,050	1.910	0,058	1.592	0,069	1.194	0,076	955	0,083	764
		403	40	0,035	1.592	0,044	1.273	0,050	1.061	0,060	796	0,066	637	0,073	509

Fresa frontal, 5 labios, rompevirutas, hélice variable, larga - Corte al centro
 5 flute end mill, chipbreaker, unequal helix angles, long - Center cut
 Fraise en bout, 5 dents, brise-copeaux, hélice différente, longue - Coupe au centre
 Fresa frontale, 5 taglienti, rompitruciolo, angolo di elica differenziata, lunga - Taglio al centro
 Langlochfräser, 5 Schneiden, Spanbrecher, ungleicher Drallwinkel, lang - Zentrumsschnitt
 Фреза 5-х зубая концевая, стружколом, неравномерный угол подъема спирали, длинная серия

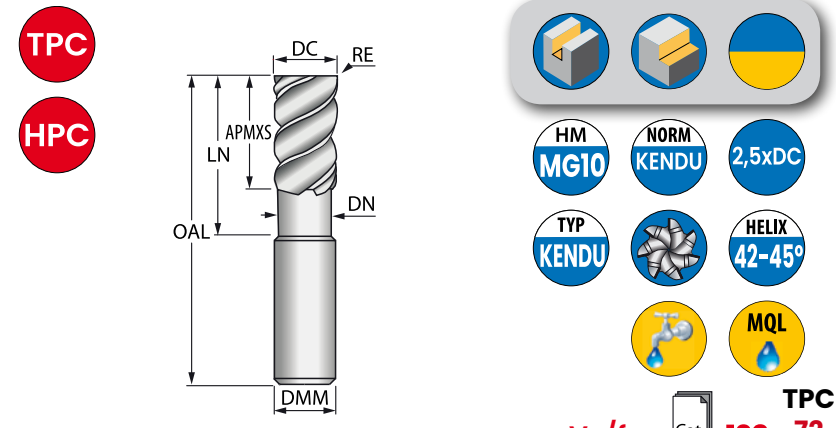


Vc/fz = Cat. 108

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
f8	h6						±0,015
12	12	48	100	5	11,5	55	0,25
12	12	48	100	5	11,5	55	0,5
12	12	48	100	5	11,5	55	1
12	12	48	100	5	11,5	55	2
16	16	64	125	5	15	75	0,5
16	16	64	125	5	15	75	1
16	16	64	125	5	15	75	2
16	16	64	125	5	15	75	2,5
16	16	64	125	5	15	75	3
16	16	64	125	5	15	75	4
20	20	80	150	5	19	95	0,5
20	20	80	150	5	19	95	1
20	20	80	150	5	19	95	2
20	20	80	150	5	19	95	2,5
20	20	80	150	5	19	95	3
20	20	80	150	5	19	95	4

K-CROM+	K-PRO
DIN 6535-HA	DIN 6535-HA
P1	M3
K5	S2 S4
N8	
H1	
3503.67.	3503.62.
01200.0255	01200.0255
01200.0555	01200.0555
01200.1055	01200.1055
01200.2055	01200.2055
01600.0575	01600.0575
01600.1075	01600.1075
01600.2075	01600.2075
01600.2575	01600.2575
01600.3075	01600.3075
01600.4075	01600.4075
02000.0595	02000.0595
02000.1095	02000.1095
02000.2095	02000.2095
02000.2595	02000.2595
02000.3095	02000.3095
02000.4095	02000.4095

Fresa frontal, 7 labios, rompevirutas, hélice variable
 7 flute end mill, chipbreaker, unequal helix angles
 Fraise en bout, 7 dents, brise-copeaux, hélice différente
 Fresa frontale, 7 taglienti, rompitruciolo, angolo di elica differenziata
 Langlochfräser, 7 Schneiden, Spanbrecher, ungleicher Drallwinkel
 7 фрезерный станок для флейт, стружколом, неравные углы спирали



Vc/fz = Cat. 109 72

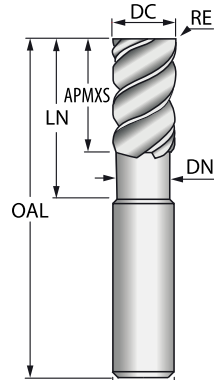
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
f8	h6						±0,015
12	12	30	83	7	11,7	38	0,5
12	12	30	83	7	11,7	38	1
12	12	30	83	7	11,7	38	1,5
12	12	30	83	7	11,7	38	2
16	16	40	100	7	15,5	52	1
16	16	40	100	7	15,5	52	1,5
16	16	40	100	7	15,5	52	2
16	16	40	100	7	15,5	52	2,5
16	16	40	92	7	--	--	3
20	20	50	108	7	19	58	1
20	20	50	108	7	19	58	1,5
20	20	50	108	7	19	58	2
20	20	50	108	7	19	58	2,5

K-CROM+	K-PRO
DIN 6535-HA	DIN 6535-HA
P1	M3
K5	S2 S4
N6	
H1	
3701.67.	3701.62.
01200.0538	01200.0538
01200.1038	01200.1038
01200.1538	01200.1538
01200.2038	01200.2038
01600.1052	01600.1052
01600.1552	01600.1552
01600.2052	01600.2052
01600.2552	01600.2552
01600.3000	01600.3000
02000.1058	02000.1058
02000.1558	02000.1558
02000.2058	02000.2058
02000.2558	02000.2558

Fresa frontal, 7 labios, rompevirutas, hélice variable, larga
7 flute end mill, chipbreaker, unequal helix angles, long
Fraise en bout, 7 dents, brise-copeaux, hélice différente, longue
Fresa frontale, 7 taglienti, rompitrucciolo, angolo di elica differenziata, lunga
Langlochfräser, 7 Schneiden, Spanbrecher, ungleicher Drallwinkel, lang
7 фрезерный станок для флейт, стружкойлом, неравные углы спирали, длинный

TPC

HPC



HM
MG10
NORM
KENDU
3.5xDC

TYP
KENDU
HELIX
42-45°



Vc/fz = Cat. 110

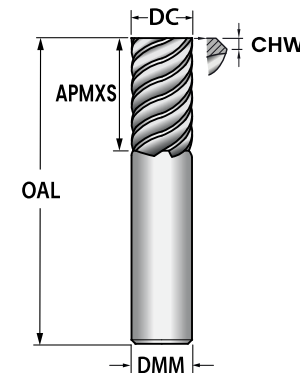
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
f8	h6						±0,015
16	16	58	116	7	15,5	68	1
16	16	58	116	7	15,5	68	1,5
16	16	58	116	7	15,5	68	2
16	16	58	116	7	15,5	68	2,5
16	16	60	108	7	--	--	3
20	20	70	140	7	19	90	1
20	20	70	140	7	19	90	1,5
20	20	70	140	7	19	90	2
20	20	70	140	7	19	90	2,5

NEW

K-CROM+	K-PRO
DIN 6535-HA	DIN 6535-HA
P1	M3
K5 N6	S2 S4
H1	
3703.67.	3703.62.
01600.1058	01600.1058
01600.1558	01600.1558
01600.2058	01600.2058
01600.2558	01600.2558
01600.3000	01600.3000
02000.1090	02000.1090
02000.1590	02000.1590
02000.2090	02000.2090
02000.2590	02000.2590

Fresa frontal, varios labios
Multi flute end mill
Fraise cylindrique en bout, multident
Fresa cilindrica frontal, multident
Schachtfräser, Mehrschneiden
Фреза многозубая

HSC



HM
ESM
NORM
KENDU
SERIE
N

TYP
KENDU
HELIX
55°



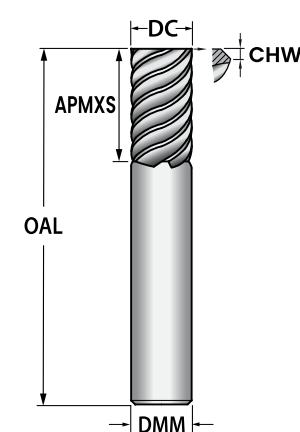
Vc/fz = Cat. 111

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	CHW
-0,02/-0,04	h6				45°
3	6	10	60	4	0,15
4	6	10	60	4	0,15
5	6	10	60	4	0,15
6	6	12	60	6	0,15
8	8	16	75	6	0,15
10	10	20	80	6	0,15
12	12	25	100	6	0,15
16	16	32	105	6	0,2
20	20	40	110	8	0,2
25	25	45	121	8	0,2

K-PRO	K-SUPRA+
DIN 6535-HA	DIN 6535-HA
H1 H2	H1 H2
3102.42.	3102.45.
00300	00300
00400	00400
00500	00500
00600	00600
00800	00800
01000	01000
01200	01200
01600	01600
02000.20	02000.20
02500	02500

Fresa frontal, varios labios, larga
Multi flute end mill, long
Fraise cylindrique en bout, multident, longue
Fresa cilindrica frontal, multident, lunga
Schachtfräser, Mehrschneiden, lang
Фреза многозубая, длинная серия, хвостовик

HSC



HM
ESM
NORM
KENDU
SERIE
L

TYP
KENDU
HELIX
55°



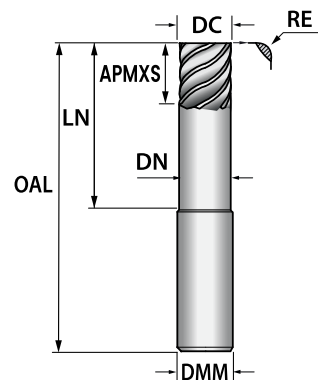
Vc/fz = Cat. 111

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	CHW
-0,02/-0,04	h6				45°
6	6	25	70	6	0,15
8	8	40	100	6	0,15
10	10	45	100	6	0,15
12	12	55	110	6	0,15
16	16	70	140	6	0,2
20	20	80	160	8	0,2
25	25	90	164	8	0,2

K-PRO	K-SUPRA+
DIN 6535-HA	DIN 6535-HA
H1 H2	H1 H2
3103.42.	3103.45.
00600	00600
00800	00800
01000	01000
01200	01200
01600	01600
02000.20	02000.20
02500	02500

Fresa frontal, 6 labios, con radio en la esquina - Corte al centro
 6 flute, corner radius end mill - Center cut
 Fraise cylindrique en bout, 6 dents, avec rayon d'angle - Coupe au centre
 Fresa cilindrica frontali, 6 denti, con raggio di spigolo - Taglio al centro
 Schaftfräser, 6 Schneiden, mit Eckenradius- Zentrumsschnitt
 Фреза 6-и зубая концевая радиусная с торцевой режущей частью

HSC



$V_c/fz =$ Cat. **T12**

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	DN	LN	RE
-0,02/-0,04	h6						±0,01
6	6	6	60	6	5,5	21	0,5
6	6	6	60	6	5,5	21	1
8	8	8	63	6	7,5	27	0,5
8	8	8	63	6	7,5	27	1
8	8	8	63	6	7,5	27	1,5
10	10	10	72	6	9,5	32	0,5
10	10	10	72	6	9,5	32	1
10	10	10	72	6	9,5	32	1,5
12	12	12	83	6	11	38	0,5
12	12	12	83	6	11	38	1
12	12	12	83	6	11	38	1,5
12	12	12	83	6	11	38	2
16	16	16	92	6	15	44	1
16	16	16	92	6	15	44	1,5
16	16	16	92	6	15	44	2
16	16	16	92	6	15	44	2,5

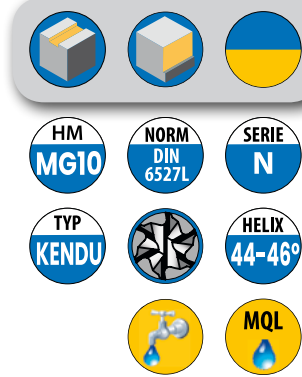
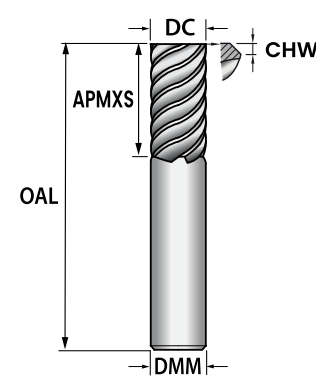


H1 H2

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	CHW
h9	h6				45°
6	6	13	57	6	0,15
8	8	19	63	6	0,15
10	10	22	72	6	0,15
12	12	26	83	6	0,15
14	14	26	83	6	0,2
16	16	32	92	6	0,2
18	18	32	92	6	0,2
20	20	38	104	6	0,2
25	25	45	121	6	0,2

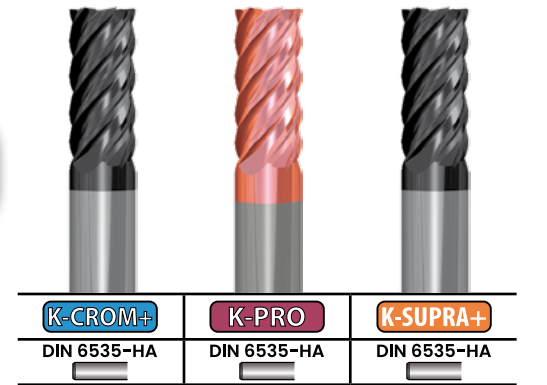
Fresa frontal, 6 labios, con hélice variable - Corte al centro
 6 flute end mill, unequal helix angles - Center cut
 Fraise cylindrique en bout, 6 dents, à hélice différente - Coupe au centre
 Fresa frontale, 6 denti, angolo di elica differenziata - Taglio al centro
 Schaftfräser, 6 Schneiden, ungleicher Drallwinkel - Zentrumsschnitt
 Фреза 6-и зубая концевая, неравномерный угол подъема спирали

HPC



$V_c/fz =$ Cat. **T13**

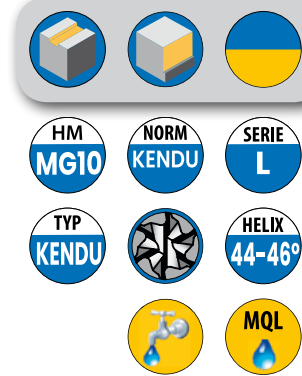
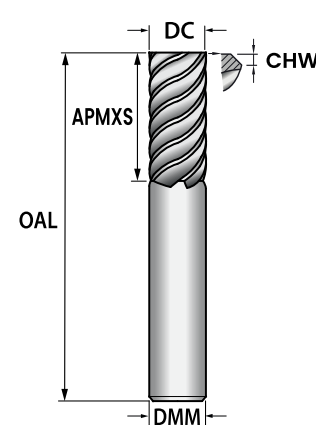
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	CHW
h9	h6				45°
6	6	13	57	6	0,15
8	8	19	63	6	0,15
10	10	22	72	6	0,15
12	12	26	83	6	0,15
14	14	26	83	6	0,2
16	16	32	92	6	0,2
18	18	32	92	6	0,2
20	20	38	104	6	0,2
25	25	45	121	6	0,2



DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	CHW
h9	h6				45°
6	6	13	57	6	0,15
8	8	19	63	6	0,15
10	10	22	72	6	0,15
12	12	26	83	6	0,15
14	14	26	83	6	0,2
16	16	32	92	6	0,2
18	18	32	92	6	0,2
20	20	38	104	6	0,2
25	25	45	121	6	0,2

Fresa frontal, 6 labios, con hélice variable, larga - Corte al centro
 6 flute end mill, unequal helix angles, long - Center cut
 Fraise cylindrique en bout, 6 dents, à hélice différente, longue - Coupe au centre
 Fresa frontale, 6 denti, angolo di elica differenziata, lunga - Taglio al centro
 Schaftfräser, 6 Schneiden, ungleicher Drallwinkel, lang - Zentrumsschnitt
 Фреза 6-и зубая концевая, неравномерный угол подъема спирали, хвостовик

HPC



$V_c/fz =$ Cat. **T14**

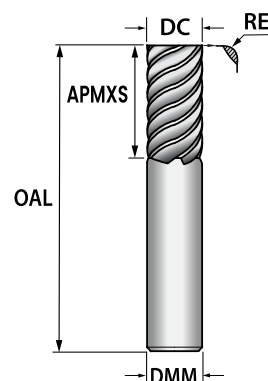
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	CHW
h9	h6				45°
10	10	40	80	6	0,15
12	12	50	100	6	0,15
14	14	50	100	6	0,2
16	16	60	110	6	0,2
18	18	60	110	6	0,2
20	20	70	125	6	0,2
25	25	80	150	6	0,2



DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	CHW
h9	h6				45°
10	10	40	80	6	0,15
12	12	50	100	6	0,15
14	14	50	100	6	0,2
16	16	60	110	6	0,2
18	18	60	110	6	0,2
20	20	70	125	6	0,2
25	25	80	150	6	0,2

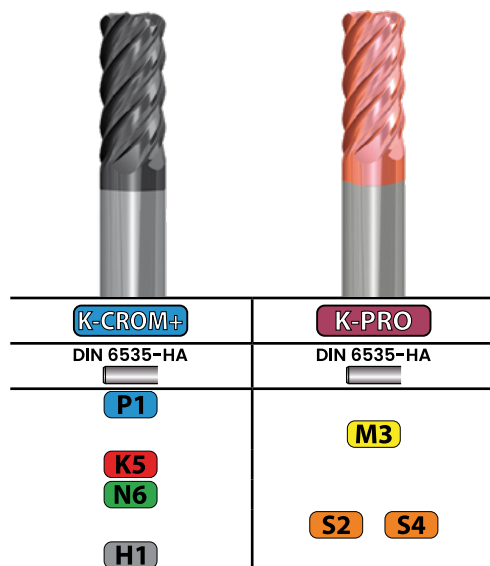
Fresa frontal, 6 labios, con radio en la esquina - Corte al centro
 6 flute, corner radius end mill - Center cut
 Fraise cylindrique en bout, 6 dents, avec rayon d'angle - Coupe au centre
 Fresa cilindriche frontali, 6 denti, con raggio di spigolo - Taglio al centro
 Schafffräser, 6 Schneiden, mit Eckenradius- Zentrumsschnitt
 Фреза 6-и зубая концевая радиусная с торцевой режущей частью

HPC



Vc/fz = Cat. **T15**

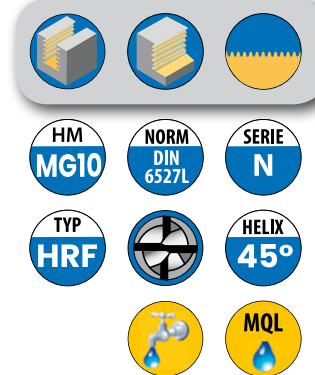
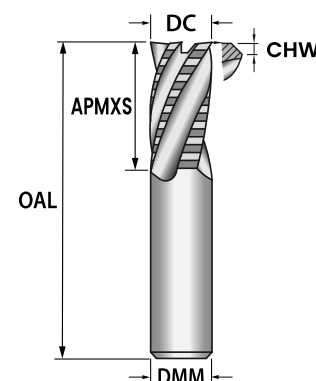
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	RE
h9	h6				±0,01
6	6	13	57	6	0,5
6	6	13	57	6	1
8	8	19	63	6	0,5
8	8	19	63	6	1
8	8	19	63	6	1,5
10	10	22	72	6	0,5
10	10	22	72	6	1
10	10	22	72	6	1,5
12	12	26	83	6	0,5
12	12	26	83	6	1
12	12	26	83	6	1,5
12	12	26	83	6	2
16	16	32	92	6	0,5
16	16	32	92	6	1
16	16	32	92	6	1,5
16	16	32	92	6	2
16	16	32	92	6	2,5
20	20	38	104	6	0,5
20	20	38	104	6	1
20	20	38	104	6	2
20	20	38	104	6	2,5
20	20	38	104	6	3



DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	RE
h9	h6				±0,01
6	6	13	57	6	0,5
6	6	13	57	6	1
8	8	19	63	6	0,5
8	8	19	63	6	1
8	8	19	63	6	1,5
10	10	22	72	6	0,5
10	10	22	72	6	1
10	10	22	72	6	1,5
12	12	26	83	6	0,5
12	12	26	83	6	1
12	12	26	83	6	1,5
12	12	26	83	6	2
16	16	32	92	6	0,5
16	16	32	92	6	1
16	16	32	92	6	1,5
16	16	32	92	6	2
16	16	32	92	6	2,5
20	20	38	104	6	0,5
20	20	38	104	6	1
20	20	38	104	6	2
20	20	38	104	6	2,5
20	20	38	104	6	3

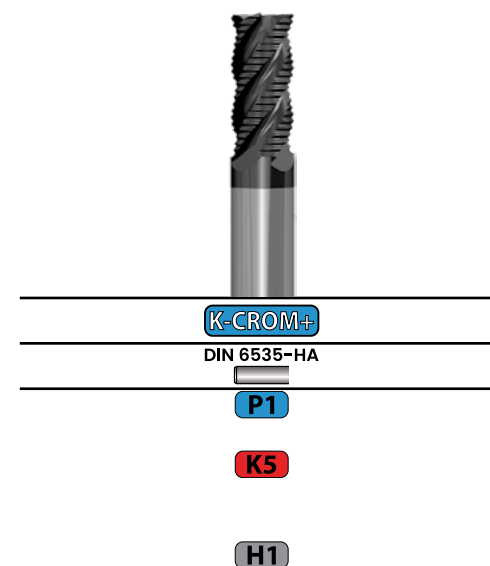
Fresa frontal de desbaste, 4-6 labios - Corte al centro
 4-6 flute, roughing end mill - Center cut
 Fraise cylindrique en bout, 4-6 dents - Ravageuse - Coupe au centre
 Fresa cilindriche frontali per sgrossatura, 4-6 denti - Taglio al centro
 Schrupfräser, 4-6 Schneiden, Zentrumsschnitt
 Фреза черновая с торцевой режущей частью

HPC



Vc/fz = Cat. **T16**

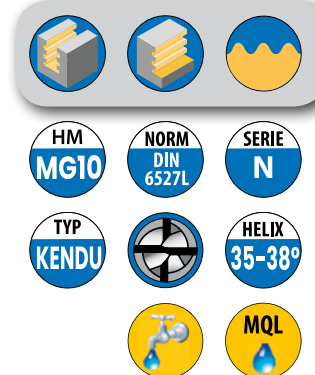
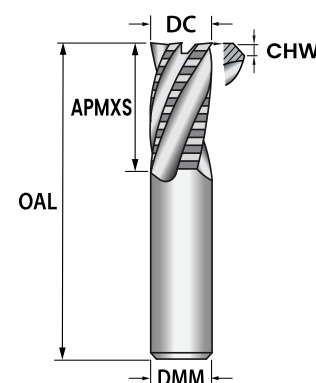
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	CHW
h10	h6				45°
6	6	13	57	4	0,2
8	8	19	63	4	0,25
10	10	22	72	4	0,3
12	12	26	83	4	0,35
14	14	26	83	4	0,4
16	16	32	92	5	0,5
18	18	32	92	5	0,55
20	20	38	104	6	0,6



DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	CHW
h10	h6				45°
6	6	13	57	4	0,2
8	8	19	63	4	0,25
10	10	22	72	4	0,3
12	12	26	83	4	0,35
14	14	26	83	4	0,4
16	16	32	92	5	0,5
18	18	32	92	5	0,55
20	20	38	104	6	0,6

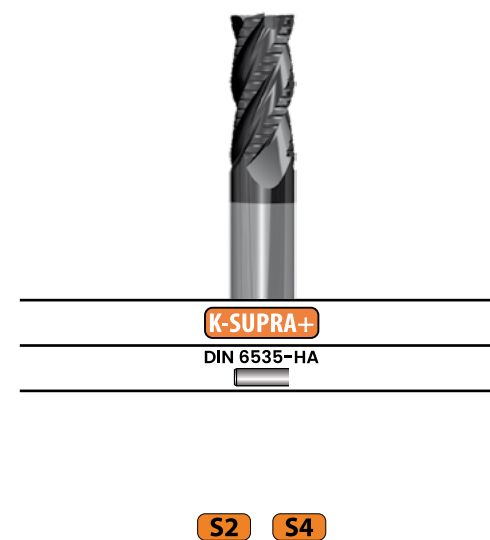
Fresa frontal de semidesbaste, 4 labios - Corte al centro
 Semi-roughing end mill, 4 flute - Center cut
 Fraise cylindrique en bout, Semi-finition, 4 dents - Coupe au centre
 Fresa cilindriche frontali per semi-sgrossatura, 4 denti - Taglio al centro
 Schruppschlichtfräser, 4 Schneiden - Zentrumsschnitt
 Фреза 4-х зубая получерновая с торцевой режущей частью

HPC



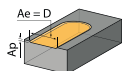
Vc/fz = Cat. **T16**

DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	CHW
h10	h6				45°
6	6	13	57	4	0,15
8	8	19	63	4	0,15
10	10	22	72	4	0,15
12	12	26	83	4	0,2
16	16	32	92	4	0,25
20	20	38	104	4	0,3



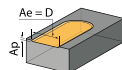
DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	CHW
h10	h6				45°
6	6	13	57	4	0,15
8	8	19	63	4	0,15
10	10	22	72	4	0,15
12	12	26	83	4	0,2
16	16	32	92	4	0,25
20	20	38	104	4	0,3

Ap = 0,025 x DC Ae = 1 x DC											
3504.57	Vc	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	
	m/min.	fz									
Def		1,520	2,610	2,940	3,940	4,200	5,180	6,520	8,410	11,030	
P1	101	173	0,050	0,084	0,105	0,112	0,132	0,198	0,263	0,318	0,412
	102	144	0,050	0,084	0,105	0,112	0,132	0,198	0,263	0,318	0,412
	103	137	0,050	0,084	0,105	0,112	0,132	0,198	0,263	0,318	0,412
	104	130	0,050	0,084	0,105	0,112	0,132	0,198	0,263	0,318	0,412
	105	123	0,048	0,080	0,100	0,107	0,126	0,188	0,250	0,302	0,391
K5	501	173	0,060	0,100	0,126	0,134	0,158	0,237	0,316	0,382	0,494
	502	156	0,058	0,097	0,121	0,129	0,152	0,227	0,302	0,366	0,474
	503	138	0,050	0,084	0,105	0,112	0,132	0,198	0,263	0,318	0,412
	504	173	0,060	0,100	0,126	0,134	0,158	0,237	0,316	0,382	0,494
	505	156	0,058	0,097	0,121	0,129	0,152	0,227	0,302	0,366	0,474
N6	601	138	0,050	0,084	0,105	0,112	0,132	0,198	0,263	0,318	0,412
	602	121	0,050	0,084	0,105	0,112	0,132	0,198	0,263	0,318	0,412
	603	104	0,042	0,071	0,088	0,094	0,111	0,166	0,221	0,267	0,346
	604	87	0,033	0,055	0,069	0,074	0,087	0,130	0,174	0,210	0,272
	605	69	0,027	0,045	0,056	0,060	0,070	0,105	0,139	0,169	0,218
H1	106	99	0,048	0,080	0,100	0,107	0,126	0,188	0,250	0,302	0,391



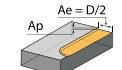
Ap = 0,063 x DC Ae = 1 x DC											
Vc	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16		
m/min.	fz										
	1,880	2,880	3,690	4,730	5,320	6,560	8,500	10,650	13,970		
161	0,035	0,058	0,072	0,077	0,091	0,149	0,193	0,236	0,318		
134	0,035	0,058	0,072	0,077	0,091	0,149	0,193	0,236	0,318		
127	0,035	0,058	0,072	0,077	0,091	0,149	0,193	0,236	0,318		
121	0,035	0,058	0,072	0,077	0,091	0,149	0,193	0,236	0,318		
114	0,033	0,055	0,068	0,073	0,086	0,142	0,183	0,224	0,302		
161	0,042	0,070	0,087	0,094	0,110	0,178	0,231	0,283	0,381		
145	0,040	0,067	0,083	0,089	0,105	0,171	0,222	0,271	0,366		
129	0,035	0,058	0,072	0,077	0,091	0,149	0,193	0,236	0,318		
161	0,042	0,070	0,087	0,094	0,110	0,178	0,231	0,283	0,381		
145	0,040	0,067	0,083	0,089	0,105	0,171	0,222	0,271	0,366		
129	0,035	0,058	0,072	0,077	0,091	0,149	0,193	0,236	0,318		
113	0,035	0,058	0,072	0,077	0,091	0,149	0,193	0,236	0,318		
435	0,037	0,061	0,076	0,082	0,096	0,156	0,202	0,248	0,334		
419	0,037	0,061	0,076	0,082	0,096	0,156	0,202	0,248	0,334		
188	0,037	0,061	0,076	0,082	0,096	0,156	0,202	0,248	0,334		
129	0,037	0,061	0,076	0,082	0,096	0,156	0,202	0,248	0,334		
113	0,033	0,055	0,068	0,073	0,086	0,142	0,183	0,224	0,302		
97	0,029	0,049	0,061	0,065	0,077	0,125	0,162	0,198	0,266		
81	0,023	0,038	0,048	0,051	0,060	0,098	0,127	0,156	0,210		
64	0,018	0,031	0,038	0,041	0,048	0,079	0,102	0,125	0,168		
48	0,017	0,028	0,035	0,037	0,044	0,071	0,093	0,114	0,153		
45	0,015	0,025	0,032	0,034	0,040	0,066	0,085	0,104	0,140		
92	0,033	0,055	0,068	0,073	0,086	0,142	0,183	0,224	0,302		

Ap = 0,015 x DC Ae = 1 x DC											
3602.52	Vc	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	
	m/min.	fz									
Def		1,300	2,350	2,710	4,010	3,930	4,860	5,730	7,510	9,950	
H1	106	99	0,060	0,100	0,125	0,133	0,157	0,235	0,313	0,378	0,489
	207	81	0,043	0,071	0,089	0,095	0,112	0,172	0,228	0,276	0,355
H2	208	60	0,033	0,055	0,068	0,073	0,086	0,132	0,175	0,212	0,273
	209	35	0,032	0,053	0,066	0,071	0,083	0,127	0,168	0,204	0,262
	210	21	0,026	0,044	0,055	0,059	0,069	0,106	0,140	0,170	0,218



Ap = 0,035 x DC Ae = 1 x DC											
Vc	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16		
m/min.	fz										
	1,580	2,740	3,070	4,580	4,930	6,090	7,060	9,510	12,430		
92	0,041	0,069	0,086	0,092	0,108	0,177	0,229	0,280	0,377		
79	0,039	0,065	0,081	0,087	0,102	0,166	0,206	0,244	0,248		
58	0,030	0,050	0,062	0,066	0,078	0,128	0,158	0,188	0,191		
34	0,029	0,048	0,060	0,064	0,075	0,123	0,152	0,180	0,183		
21	0,024	0,040	0,050	0,054	0,063	0,102	0,127	0,150	0,153		

Ap = 0,015 x DC Ae = 0,5 x DC											
Def	Vc	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	
	m/min.	fz									
		1,300	2,350	2,710	4,010	3,930	4,860	5,730	7,510	9,950	
H1	106	97	0,080	0,133	0,166	0,178	0,209	0,305	0,405	0,502	0,648
	207	80	0,058	0,097	0,122	0,130	0,153	0,227	0,295	0,366	0,447
H2	208	59	0,045	0,075	0,094	0,100	0,118	0,175	0,227	0,281	0,344
	209	35	0,043	0,072	0,090	0,096	0,113	0,168	0,218	0,270	0,330
	210	21	0,036	0,060	0,075	0,080	0,094	0,140	0,181	0,225	0,275



Ap = 0,035 x DC Ae = 0,5 x DC											
Vc	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16		
m/min.	fz										
	1,580	2,740	3,070	4,580	4,930	6,090	7,060	9,510	12,430		
90	0,055	0,092	0,114	0,122	0,144	0,215	0,289	0,360	0,467		
77	0,053	0,088	0,110	0,118	0,139	0,205	0,268	0,327	0,427		
57	0,041	0,068	0,085	0,091	0,107	0,158	0,206	0,251	0,328		
33	0,039	0,065	0,082	0,088	0,103	0,151	0,198	0,241	0,315		
20	0,032	0,054	0,068	0,072	0,085	0,126	0,165	0,201	0,263		

Ap = 0,025 x DC Ae = 0,5 x DC												
Def			1,520	2,610	2,940	3,940	4,200	5,180	6,520	8,410	11,030	
P1	101	171	0,067	0,112	0,140	0,150	0,176	0,257	0,341	0,422	0,546	
	102	142	0,067	0,112	0,140	0,150	0,176	0,257	0,341	0,422	0,546	
	103	135	0,067	0,112	0,140	0,150	0,176	0,257	0,341	0,422	0,546	
	104	128	0,067	0,112	0,140	0,150	0,176	0,257	0,341	0,422	0,546	
	105	121	0,064	0,106	0,133	0,142	0,167	0,244	0,324	0,402	0,518	
K5	501	171	0,081	0,134	0,168	0,180	0,211	0,308	0,409	0,507	0,654	
	502	154	0,077	0,129	0,161	0,172	0,202	0,295	0,392	0,486	0,627	
	503	137	0,067	0,112	0,140	0,150	0,176	0,257	0,341	0,422	0,546	
	504	171	0,081	0,134	0,168	0,180	0,211	0,308	0,409	0,507	0,654	
	505	154	0,077	0,129	0,161	0,172	0,202	0,295	0,392	0,486	0,627	
	506	137	0,067	0,112	0,140	0,150	0,176	0,257	0,341	0,422	0,546	
	507	120	0,067	0,112	0,140	0,150	0,176	0,257	0,341	0,422	0,546	
	N6	601	462	0,070	0,117	0,147	0,157	0,185	0,270	0,358	0,443	0,573
		602	445	0,070	0,117	0,147	0,157	0,185	0,270	0,358	0,443	0,573
		603	200	0,070	0,117	0,147	0,157	0,185	0,270	0,358	0,443	0,573
604		137	0,070	0,117	0,147	0,157	0,185	0,270	0,358	0,443	0,573	
605		120	0,064	0,106	0,133	0,142	0,167	0,244	0,324	0,402	0,518	
	606	103	0,056	0,094	0,118	0,126	0,148	0,216	0,286	0,355	0,458	
	607	86	0,044	0,074	0,092	0,099	0,116	0,170	0,225	0,278	0,360	
	608	68	0,036	0,060	0,074	0,080	0,094	0,136	0,181	0,224	0,289	
	609	51	0,032	0,054	0,067	0,072	0,085	0,123	0,163	0,202	0,262	
	610	48	0,030	0,049	0,062	0,066	0,078	0,113	0,150	0,186	0,240	
H1	106	97	0,064	0,106	0,133	0,142	0,167	0,244	0,324	0,402	0,518	

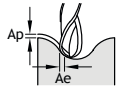
Diagram illustrating the geometry of the tool and workpiece:

Labels in the diagram:

- A_p : Cutting speed
- $A_e = D/2$: Workpiece diameter

Ap = 0,225 x DC Ae = 0,225 x DC

3902.57	Vc m/min.	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
	fz								
P1	101	487	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	102	438	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	103	414	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	104	390	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	105	365	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
K5	501	487	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	502	438	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	503	390	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	504	487	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	505	438	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
N6	601	1131	0,051	0,064	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164
	602	1050	0,051	0,064	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164
	603	596	0,051	0,064	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164
	604	447	0,051	0,064	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164
	605	387	0,051	0,064	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164
N8	801	328	0,080	0,100	0,121	0,162	0,191	0,216	0,259
	802	262	0,080	0,100	0,121	0,162	0,191	0,216	0,259
	803	262	0,080	0,100	0,121	0,162	0,191	0,216	0,259
	804	262	0,080	0,100	0,121	0,162	0,191	0,216	0,259
	805	262	0,080	0,100	0,121	0,162	0,191	0,216	0,259
H1	106	292	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191

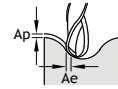


Ap = 0,015 x DC Ae = 0,035 x DC

Vc m/min.	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
fz								
1060	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290
954	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290
901	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290
848	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290
795	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290
1060	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290
954	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290
901	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290
848	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290
795	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290
1060	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290
954	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290
901	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290
848	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290
742	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290
1131	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235	0,261
1050	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235	0,261
865	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235	0,261
649	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235	0,261
562	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235	0,261
476	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235	0,261
389	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235	0,261
303	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235	0,261
270	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235	0,261
238	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235	0,261
460	0,177	0,200	0,220	0,253	0,288	0,311	0,399	0,444
368	0,177	0,200	0,220	0,253	0,288	0,311	0,399	0,444
636	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261	0,290

Ap = 0,225 x DC Ae = 0,225 x DC

3903.52	Vc m/min.	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
	Ap = 1 x DC Ae = 0,5 x DC = fz						
M3	301	284	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095
	302	256	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095
	303	227	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095
	304	185	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095
	305	142	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095
S2	201	220	0,062	0,083	0,098	0,111	0,134
	202	139	0,062	0,083	0,098	0,111	0,134
	203	352	0,062	0,083	0,098	0,111	0,134
	401	170	0,048	0,064	0,076	0,086	0,103
	402	119	0,048	0,064	0,076	0,086	0,103
S4	403	60	0,048	0,064	0,076	0,086	0,103
	106	292	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140
	207	306	0,056	0,070	0,084	0,105	0,122
	208	202	0,056	0,070	0,084	0,105	0,122
	209	122	0,056	0,070	0,084	0,105	0,122
H2	210	80	0,056	0,070	0,084	0,105	0,122



Ap = 0,015 x DC Ae = 0,035 x DC

Vc m/min.	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
Ap = 1 x DC Ae = 0,5 x DC = fz						
691	0,079	0,089	0,098	0,112	0,128	0,138
622	0,079	0,089	0,098	0,112	0,128	0,138
553	0,079	0,089	0,098	0,112	0,128	0,138
449	0,079	0,089	0,098	0,112	0,128	0,138
346	0,079	0,089	0,098	0,112	0,128	0,138
276	0,079	0,089	0,098	0,112	0,128	0,138
477	0,101	0,116	0,131	0,142	0,183	0,203
301	0,101	0,116	0,131	0,142	0,183	0,203
763	0,101	0,116	0,131	0,142	0,183	0,203
460	0,067	0,077	0,088	0,095	0,122	0,136
322	0,067	0,077	0,088	0,095	0,122	0,136
161	0,067	0,077	0,088	0,095	0,122	0,136
636	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203
499	0,064	0,072	0,079	0,091	0,104	0,112
329	0,064	0,072	0,079	0,091	0,104	0,112
200	0,064	0,072	0,079	0,091	0,104	0,112
130	0,064	0,072	0,079	0,091	0,104	0,112

Ap = 0,5 x DC Ae = 0,225 x DC

Vc m/min.	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
fz								
P1	101	128	0,034	0,044	0,054	0,077	0,095	0,109
	102	115	0,034	0,044	0,054	0,077	0,095	0,109
	103	109	0,034	0,044	0,054	0,077	0,095	0,109
	104	102	0,034	0,044	0,054	0,077	0,095	0,109
	105	96	0,034	0,044	0,054	0,077	0,095	0,109
K5	501	128	0,034	0,044	0,054	0,077	0,095	0,109
	502	115	0,034	0,044	0,054	0,077	0,095	0,109
	503	102	0,034	0,044	0,054	0,077	0,095	0,109
	504	128	0,034	0,044	0,054	0,077	0,095	0,109
	505	115	0,034	0,044	0,054	0,077	0,095	0,109
N6	601	405	0,025	0,032	0,039	0,055	0,068	0,079
	602	365	0,025	0,032	0,039	0,055	0,068	0,079
	603	162	0,025	0,032	0,039	0,055	0,068	0,079
	604	122	0,025	0,032	0,039	0,055	0,068	0,079
	605	105	0,025	0,032	0,039	0,055	0,068	0,079
N8	801	90	0,033	0,043	0,053	0,075	0,093	0,107
	802	72	0,033	0,043	0,053	0,075	0,093	0,107
	803	90	0,033	0,043	0,053	0,075	0,093	0,107
	804	72	0,033	0,043	0,053	0,075	0,093	0,107
	805	72	0,033	0,043	0,053	0,075	0,093	0,107
H1	106	77	0,034	0,044	0,054	0,077	0,095	0,109



Ap = 0,1 x DC Ae = 0,035 x D								
164	0,046	0,058	0,071	0,096	0,116	0,132	0,161	0,195
148	0,046	0,058	0,071	0,096	0,116	0,132	0,161	0,195
139	0,046	0,058	0,071	0,096	0,116	0,132	0,161	0,195
131	0,046	0,058	0,071	0,096	0,116	0,132	0,161	0,195
123	0,046	0,058	0,071	0,096	0,116	0,132	0,161	0,195
164	0,046	0,058	0,071	0,096	0,116	0,132	0,161	0,195
148	0,046	0,058	0,071	0,096	0,116	0,132	0,161	0,195
131	0,046	0,058	0,071	0,096	0,116	0,132	0,161	0,195
164	0,046	0,058	0,071	0,096	0,116	0,132	0,161	0,195
148	0,046	0,058	0,071	0,096	0,116	0,132	0,161	0,195
131	0,046	0,058	0,071	0,096	0,116	0,132	0,161	0,195
115	0,046	0,058	0,071	0,096	0,116	0,132	0,161	0,195
528	0,037	0,046	0,056	0,075	0,091	0,104	0,127	0,154
475	0,037	0,046	0,056	0,075	0,091	0,104	0,127	0,154
211	0,037	0,046	0,056	0,075	0,091	0,104	0,127	0,154
158	0,037	0,046	0,056	0,075	0,091	0,104	0,127	0,154
137	0,037	0,046	0,056	0,075	0,091	0,104	0,127	0,154
116	0,037	0,046	0,056	0,075	0,091	0,104	0,127	0,154
95	0,037	0,046	0,056	0,075	0,091	0,104	0,127	0,154
74	0,037	0,046	0,056	0,075	0,091	0,104	0,127	0,154
66	0,037	0,046	0,056	0,075	0,091	0,104	0,127	0,154
58	0,037	0,046	0,056	0,075	0,091	0,104	0,127	0,154
117	0,058	0,072	0,088	0,118	0,143	0,163	0,200	0,241
94	0,058	0,072	0,088	0,118	0,143	0,163	0,200	0,241
98	0,046	0,058	0,071	0,096	0,116	0,132	0,161	0,195

Ap = 0,039 x DC Ae = 0,039 x DC

3V02.57		Vc	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
		m/min.	fz							
P1	101	985	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286
	102	887	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286
	103	837	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286
	104	788	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286
	105	739	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286
K5	501	985	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286
	502	887	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286
	503	788	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286
	504	985	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286
	505	887	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286
N6	601	985	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286
	602	887	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286
	603	788	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286
	604	985	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286
	605	887	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286
H1	106	591	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249	0,286

Ap = 0,005 x DC Ae = 0,02 x DC

Vc	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 20
m/min.	fz							
1.131	0,119	0,134	0,147	0,170	0,194	0,209	0,268	0,308
1.032	0,119	0,134	0,147	0,170	0,194	0,209	0,268	0,308
975	0,119	0,134	0,147	0,170	0,194	0,209	0,268	0,308
918	0,119	0,134	0,147	0,170	0,194	0,209	0,268	0,308
860	0,119	0,134	0,147	0,170	0,194	0,209	0,268	0,308
1.131	0,119	0,134	0,147	0,170	0,194	0,209	0,268	0,308
1.032	0,119	0,134	0,147	0,170	0,194	0,209	0,268	0,308
918	0,119	0,134	0,147	0,170	0,194	0,209	0,268	0,308
1.131	0,119	0,134	0,147	0,170	0,194	0,209	0,268	0,308
1.032	0,119	0,134	0,147	0,170	0,194	0,209	0,268	0,308
918	0,119	0,134	0,147	0,170	0,194	0,209	0,268	0,308
803	0,119	0,134	0,147	0,170	0,194	0,209	0,268	0,308
1.131	0,107	0,121	0,132	0,153	0,175	0,188	0,241	0,277
1.080	0,107	0,121	0,132	0,153	0,175	0,188	0,241	0,277
834	0,107	0,121	0,132	0,153	0,175	0,188	0,241	0,277
626	0,107	0,121	0,132	0,153	0,175	0,188	0,241	0,277
542	0,107	0,121	0,132	0,153	0,175	0,188	0,241	0,277
459	0,107	0,121	0,132	0,153	0,175	0,188	0,241	0,277
375	0,107	0,121	0,132	0,153	0,175	0,188	0,241	0,277
292	0,107	0,121	0,132	0,153	0,175	0,188	0,241	0,277
261	0,107	0,121	0,132	0,153	0,175	0,188	0,241	0,277
229	0,107	0,121	0,132	0,153	0,175	0,188	0,241	0,277
688	0,119	0,134	0,147	0,170	0,194	0,209	0,268	0,308

Ap = 0,225 x DC Ae = 0,225 x DC

3908.57		Vc	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16
		m/min.	fz							
P1	101	487	0,044	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	102	438	0,044	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	103	414	0,044	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	104	390	0,044	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	105	365	0,044	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
K5	501	487	0,044	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	502	438	0,044	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	503	390	0,044	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	504	487	0,044	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	505	438	0,044	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
N6	601	487	0,044	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	602	390	0,044	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	603	341	0,044	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191
	604	1.131	0,038	0,051	0,064	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164
	605	1.050	0,038	0,051	0,064	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164
N9	901	1.131	0,122	0,139	0,156	0,171	0,198	0,225	0,243	0,311
	902	1.050	0,122	0,139	0,156	0,171	0,198	0,225	0,243	0,311
	903	1.131	0,122	0,139	0,156	0,171	0,198	0,225	0,243	0,311
	904	1.050	0,122	0,139	0,156	0,171	0,198	0,225	0,243	0,311
	905	1.131	0,122	0,139	0,156	0,171	0,198	0,225	0,243	0,311
H1	106	292	0,044	0,059	0,074	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191

Ap = 0,015 x DC Ae = 0,035 x DC

Vc	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16
m/min.	fz							
1.060	0,102	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261
954	0,102	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261
901	0,102	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261
848	0,102	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261
795	0,102	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261
1.060	0,102	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261
954	0,102	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261
848	0,102	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261
1.060	0,102	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261
954	0,102	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261
848	0,102	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261
742	0,102	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261
1.131	0,091	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235
1.050	0,091	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235
865	0,091	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235
649	0,091	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235
562	0,091	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235
476	0,091	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235
389	0,091	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235
303	0,091	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235
270	0,091	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235
238	0,091	0,104	0,117	0,129	0,149	0,170	0,183	0,235
1.131	0,130	0,149	0,168	0,184	0,213	0,243	0,261	0,335
1.050	0,130	0,149	0,168	0,184	0,213	0,243	0,261	0,335
636	0,102	0,116	0,131	0,144	0,165	0,189	0,203	0,261

Ap = 0,013 x DC Ae = 1 x DC

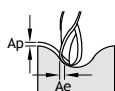
3V02.52		Vc	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
		m/min.	fz							
P1	101	218	0,074	0,086	0,097	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
	102	196	0,074	0,086	0,097	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
	103	185	0,074	0,086	0,097	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
	104	174	0,074	0,086	0,097	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
	105	164	0,074	0,086	0,097	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
K5	501	218	0,074	0,086	0,097	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
	502	196	0,074	0,086	0,097	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
	503	174	0,074	0,086	0,097	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
	504	218	0,074	0,086	0,097	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
	505	196	0,074	0,086	0,097	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
N6	601	544	0,064	0,074	0,083	0,098	0,112	0,120	0,155	0,178
	602	490	0,064	0,074	0,083	0,098	0,112	0,120	0,155	0,178
	603	218	0,064	0,074	0,083	0,098	0,112	0,120	0,155	0,178
	604	163	0,064	0,074	0,083	0,098	0,112	0,120	0,155	0,178
	605	141	0,064	0,074	0,083	0,098	0,112	0,120	0,155	0,178
H1	106	131	0,074	0,086	0,097	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207

Ap = 0,002 x DC Ae = 1 x D								
254	0,080	0,090	0,099	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
229	0,080	0,090	0,099	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
216	0,080	0,090	0,099	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
203	0,080	0,090	0,099	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
191	0,080	0,090	0,099	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
254	0,080	0,090	0,099	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
229	0,080	0,090	0,099	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
203	0,080	0,090	0,099	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
254	0,080	0,090	0,099	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
229	0,080	0,090	0,099	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
203	0,080	0,090	0,099	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
178	0,080	0,090	0,099	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207
563	0,072	0,081	0,089	0,103	0,117	0,126	0,162	0,186
507	0,072	0,081	0,089	0,103	0,117	0,126	0,162	0,186
225	0,072	0,081	0,089	0,103	0,117	0,126	0,162	0,186
169	0,072	0,081	0,089	0,103	0,117	0,126	0,162	0,186
146	0,072	0,081	0,089	0,103	0,117	0,126	0,162	0,186
124	0,072	0,081	0,089	0,103	0,117	0,126	0,162	0,186
101	0,072	0,081	0,089	0,103	0,117	0,126	0,162	0,186
79	0,072	0,081	0,089	0,103	0,117	0,126	0,162	0,186
70	0,072	0,081	0,089	0,103	0,117	0,126	0,162	0,186
62	0,072	0,081	0,089	0,103	0,117	0,126	0,162	0,186
152	0,080	0,090	0,099	0,114	0,130	0,140	0,180	0,207

3909.57		Ap = 0,225 x DC Ae = 0,225 x DC							
		Vc m/min.	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16

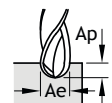
P1	101	487	0,047	0,059	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153
	102	438	0,047	0,059	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153
	103	414	0,047	0,059	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153
	104	390	0,047	0,059	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153
	105	365	0,047	0,059	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153
K5	501	487	0,047	0,059	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153
	502	438	0,047	0,059	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153
	503	390	0,047	0,059	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153
	504	487	0,047	0,059	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153
	505	438	0,047	0,059	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153
N6	601	1,131	0,041	0,051	0,061	0,082	0,097	0,109	0,131
	602	1,050	0,041	0,051	0,061	0,082	0,097	0,109	0,131
	603	596	0,041	0,051	0,061	0,082	0,097	0,109	0,131
	604	447	0,041	0,051	0,061	0,082	0,097	0,109	0,131
	605	387	0,041	0,051	0,061	0,082	0,097	0,109	0,131
N9	901	1,131	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249
	902	1,050	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249
	903	596	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249
	904	447	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249
	905	387	0,111	0,125	0,137	0,158	0,180	0,194	0,249
H1	106	292	0,047	0,059	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153

The diagram illustrates a cutting tool in profile, engaged in a cutting operation. The dimension **Ap** represents the depth of cut, shown as the vertical distance from the uncut workpiece surface to the top of the chip. The dimension **Ae** represents the cutting edge length, shown as the horizontal distance from the tool's vertical reference line to the end of the cutting edge.



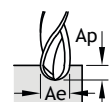
Ap = 0,015 x DC Ae = 0,035 x DC								
Vc m/min.	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	
	fz							
1060	0,093	0,104	0,115	0,132	0,151	0,162	0,203	
954	0,093	0,105	0,115	0,132	0,151	0,162	0,203	
901	0,093	0,105	0,115	0,132	0,151	0,162	0,203	
848	0,093	0,105	0,115	0,132	0,151	0,162	0,203	
795	0,093	0,105	0,115	0,132	0,151	0,162	0,203	
1060	0,093	0,105	0,115	0,132	0,151	0,162	0,203	
954	0,093	0,105	0,115	0,132	0,151	0,162	0,203	
848	0,093	0,105	0,115	0,132	0,151	0,162	0,203	
1060	0,093	0,105	0,115	0,132	0,151	0,162	0,203	
954	0,093	0,105	0,115	0,132	0,151	0,162	0,203	
848	0,093	0,105	0,115	0,132	0,151	0,162	0,203	
742	0,093	0,105	0,115	0,132	0,151	0,162	0,203	
1131	0,083	0,094	0,103	0,119	0,136	0,146	0,183	
1050	0,083	0,094	0,103	0,119	0,136	0,146	0,183	
865	0,083	0,094	0,103	0,119	0,136	0,146	0,183	
649	0,083	0,094	0,103	0,119	0,136	0,146	0,183	
562	0,083	0,094	0,103	0,119	0,136	0,146	0,183	
476	0,083	0,094	0,103	0,119	0,136	0,146	0,183	
389	0,083	0,094	0,103	0,119	0,136	0,146	0,183	
303	0,083	0,094	0,103	0,119	0,136	0,146	0,183	
270	0,083	0,094	0,103	0,119	0,136	0,146	0,183	
238	0,083	0,094	0,103	0,119	0,136	0,146	0,183	
1131	0,119	0,134	0,147	0,170	0,194	0,209	0,261	
1050	0,119	0,134	0,147	0,170	0,194	0,209	0,261	
636	0,093	0,105	0,115	0,132	0,151	0,162	0,203	

Ap = 0,1x DC Ae = 1 x D								
164	0,037	0,047	0,056	0,076	0,092	0,105	0,132	
148	0,037	0,046	0,057	0,077	0,093	0,106	0,132	
139	0,037	0,046	0,057	0,077	0,093	0,106	0,132	
131	0,037	0,046	0,057	0,077	0,093	0,106	0,132	
123	0,037	0,046	0,057	0,077	0,093	0,106	0,132	
164	0,037	0,046	0,057	0,077	0,093	0,106	0,132	
148	0,037	0,046	0,057	0,077	0,093	0,106	0,132	
131	0,037	0,046	0,057	0,077	0,093	0,106	0,132	
164	0,037	0,046	0,057	0,077	0,093	0,106	0,132	
148	0,037	0,046	0,057	0,077	0,093	0,106	0,132	
131	0,037	0,046	0,057	0,077	0,093	0,106	0,132	
115	0,037	0,046	0,057	0,077	0,093	0,106	0,132	
528	0,030	0,037	0,045	0,060	0,073	0,083	0,104	
475	0,030	0,037	0,045	0,060	0,073	0,083	0,104	
211	0,030	0,037	0,045	0,060	0,073	0,083	0,104	
158	0,030	0,037	0,045	0,060	0,073	0,083	0,104	
137	0,030	0,037	0,045	0,060	0,073	0,083	0,104	
116	0,030	0,037	0,045	0,060	0,073	0,083	0,104	
95	0,030	0,037	0,045	0,060	0,073	0,083	0,104	
74	0,030	0,037	0,045	0,060	0,073	0,083	0,104	
66	0,030	0,037	0,045	0,060	0,073	0,083	0,104	
58	0,030	0,037	0,045	0,060	0,073	0,083	0,104	
357	0,080	0,090	0,099	0,114	0,130	0,140	0,175	
303	0,080	0,090	0,099	0,114	0,130	0,140	0,175	
98	0,037	0,046	0,057	0,077	0,093	0,106	0,132	



Ap = 0,015 x DC Ae = 0,035 x DC								
Vc m/min.	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	
fz								
691	0,063	0,071	0,078	0,090	0,102	0,110	0,142	
622	0,063	0,071	0,078	0,090	0,102	0,110	0,142	
553	0,063	0,071	0,078	0,090	0,102	0,110	0,142	
449	0,063	0,071	0,078	0,090	0,102	0,110	0,142	
346	0,063	0,071	0,078	0,090	0,102	0,110	0,142	
276	0,063	0,071	0,078	0,090	0,102	0,110	0,142	
477	0,065	0,073	0,081	0,093	0,105	0,114	0,146	
301	0,065	0,073	0,081	0,093	0,105	0,114	0,146	
763	0,065	0,073	0,081	0,093	0,105	0,114	0,146	
460	0,043	0,049	0,054	0,062	0,070	0,076	0,098	
322	0,043	0,049	0,054	0,062	0,070	0,076	0,098	
161	0,043	0,049	0,054	0,062	0,070	0,076	0,098	
499	0,051	0,058	0,063	0,073	0,083	0,090	0,115	
329	0,051	0,058	0,063	0,073	0,083	0,090	0,115	
200	0,051	0,058	0,063	0,073	0,083	0,090	0,115	
130	0,051	0,058	0,063	0,073	0,083	0,090	0,115	

Ap = 0,1 x DC Ae = 1 x D								
93	0,022	0,028	0,034	0,046	0,055	0,063	0,078	
82	0,022	0,028	0,034	0,046	0,055	0,063	0,078	
74	0,022	0,028	0,034	0,046	0,055	0,063	0,078	
60	0,022	0,028	0,034	0,046	0,055	0,063	0,078	
46	0,022	0,028	0,034	0,046	0,055	0,063	0,078	
37	0,022	0,028	0,034	0,046	0,055	0,063	0,078	
73	0,024	0,030	0,037	0,050	0,060	0,069	0,084	
46	0,024	0,030	0,037	0,050	0,060	0,069	0,084	
117	0,024	0,030	0,037	0,050	0,060	0,069	0,084	
55	0,018	0,022	0,026	0,036	0,043	0,050	0,061	
39	0,018	0,022	0,026	0,036	0,043	0,050	0,061	
20	0,018	0,022	0,026	0,036	0,043	0,050	0,061	
101	0,037	0,046	0,055	0,070	0,080	0,090	0,115	
67	0,037	0,046	0,055	0,070	0,080	0,090	0,115	
40	0,037	0,046	0,055	0,070	0,080	0,090	0,115	
26	0,037	0,046	0,055	0,070	0,080	0,090	0,115	



3B01.67			Ap = 0,224 x DC Ae = 0,224 x DC						
			Vc m/min.	fz					
				Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
P1	101	584	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191	0,230	
	102	526	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191	0,230	
	103	497	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191	0,230	
	104	468	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191	0,230	
K5	105	438	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191	0,230	
	501	584	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191	0,230	
	502	526	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191	0,230	
	503	468	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191	0,230	
	504	584	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191	0,230	
	505	526	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191	0,230	
	506	468	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191	0,230	
N6	507	409	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191	0,230	
	601	1.788	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164	0,198	
	602	1.609	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164	0,198	
	603	715	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164	0,198	
	604	536	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164	0,198	
	605	464	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164	0,198	
	606	394	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164	0,198	
	607	322	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164	0,198	
	608	251	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164	0,198	
	609	223	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164	0,198	
H1	610	197	0,076	0,102	0,121	0,136	0,164	0,198	
	106	350	0,089	0,119	0,140	0,159	0,191	0,230	

Ap = 0,225 x DC Ae = 0,225 x DC

3401.57	Vc m/min.	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
		fz				
P1	101	270	0,046	0,067	0,089	0,105
	102	243	0,046	0,067	0,089	0,105
	103	230	0,041	0,060	0,080	0,095
	104	216	0,041	0,060	0,080	0,095
	105	203	0,037	0,053	0,071	0,084
K5	501	270	0,055	0,080	0,107	0,126
	502	243	0,053	0,077	0,103	0,121
	503	216	0,046	0,067	0,089	0,105
	504	270	0,055	0,080	0,107	0,126
	505	243	0,053	0,077	0,103	0,121
N6	601	216	0,046	0,067	0,089	0,105
	602	189	0,046	0,067	0,089	0,105
	603	790	0,047	0,070	0,094	0,110
	604	711	0,047	0,070	0,094	0,110
	605	316	0,047	0,070	0,094	0,110
N8	801	237	0,047	0,070	0,094	0,110
	802	205	0,042	0,063	0,085	0,099
	803	174	0,038	0,056	0,075	0,089
	804	142	0,029	0,044	0,059	0,070
	805	111	0,023	0,035	0,046	0,054
H1	106	99	0,020	0,031	0,041	0,049
	107	87	0,019	0,028	0,038	0,044
	108	192	0,060	0,091	0,122	0,143
	109	153	0,060	0,091	0,122	0,143
	110	162	0,037	0,053	0,071	0,084

Ap = 0,1 x DC Ae = 1 x DC

3401.52	Vc m/min.	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
		fz				
P1	101	161	0,037	0,053	0,071	0,086
	102	145	0,037	0,053	0,071	0,086
	103	137	0,033	0,048	0,065	0,078
	104	129	0,033	0,048	0,065	0,078
	105	121	0,030	0,043	0,057	0,069
K5	501	161	0,044	0,064	0,086	0,104
	502	145	0,043	0,062	0,082	0,099
	503	129	0,037	0,053	0,071	0,086
	504	161	0,044	0,064	0,086	0,104
	505	145	0,043	0,062	0,082	0,099
N6	601	129	0,037	0,053	0,071	0,086
	602	113	0,037	0,053	0,071	0,086
	603	506	0,034	0,051	0,069	0,083
	604	455	0,034	0,051	0,069	0,083
	605	203	0,034	0,051	0,069	0,083
N8	801	152	0,034	0,051	0,069	0,083
	802	131	0,031	0,046	0,062	0,075
	803	112	0,027	0,041	0,056	0,067
	804	91	0,021	0,032	0,044	0,053
	805	71	0,017	0,025	0,034	0,041
H1	106	63	0,015	0,023	0,030	0,037
	107	56	0,013	0,020	0,028	0,033
	108	116	0,044	0,066	0,089	0,107
	109	93	0,044	0,066	0,089	0,107
	110	96	0,030	0,043	0,057	0,069

Ap = 0,225 x DC Ae = 0,225 x DC

3401.52	Vc m/min.	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
		fz				
M3	301	146	0,030	0,045	0,061	0,071
	302	131	0,029	0,043	0,058	0,068
	303	117	0,027	0,041	0,055	0,065
	304	95	0,027	0,041	0,055	0,065
	305	73	0,025	0,038	0,052	0,061
S2	201	59	0,025	0,038	0,052	0,061
	202	162	0,037	0,056	0,075	0,089
	203	102	0,037	0,056	0,075	0,089
	204	259	0,053	0,079	0,105	0,124
	205	78	0,026	0,040	0,053	0,063
S4	401	55	0,026	0,040	0,053	0,063
	402	28	0,026	0,040	0,053	0,063
	403					

Ap = 0,1 x DC Ae = 1 x DC

3401.52	Vc m/min.	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
		fz				
M3	301	90	0,022	0,033	0,044	0,054
	302	81	0,021	0,032	0,042	0,051
	303	72	0,020	0,030	0,040	0,049
	304	59	0,020	0,030	0,040	0,049
	305	45	0,019	0,028	0,038	0,046
S2	201	36	0,019	0,028	0,038	0,046
	202	96	0,027	0,041	0,055	0,066
	203	60	0,027	0,041	0,055	0,066
	204	154	0,037	0,057	0,077	0,092
	205	41	0,019	0,029	0,039	0,047
S4	401	29	0,019	0,029	0,039	0,047
	402	14	0,019	0,029	0,039	0,047
	403					

Ap = 0,01 x DC Ae = 0,01 x DC

Vc m/min.	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
	fz				
908	0,077	0,111	0,128	0,146	0,168
817	0,077	0,111	0,128	0,146	0,168
772	0,069	0,100	0,116	0,132	0,152
726	0,069	0,100	0,116	0,132	0,152
681	0,061	0,089	0,103	0,117	0,135
908	0,092	0,134	0,154	0,176	0,202
817	0,088	0,128	0,148	0,168	0,193
726	0,077	0,111	0,128	0,146	0,168
908	0,092	0,134	0,154	0,176	0,202
817	0,088	0,128	0,148	0,168	0,193
726	0,077	0,111	0,128	0,146	0,168
635	0,077	0,111	0,128	0,146	0,168
1018	0,099	0,122	0,140	0,160	0,184
1018	0,099	0,122	0,140	0,160	0,184
760	0,099	0,122	0,140	0,160	0,184
570	0,099	0,122	0,140	0,160	0,184
493	0,089	0,110	0,125	0,144	0,166
418	0,079	0,098	0,112	0,128	0,147
342	0,063	0,077	0,088	0,101	0,116
266	0,048	0,059	0,068	0,078	0,090
238	0,043	0,053	0,062	0,071	0,082
209	0,039	0,049	0,056	0,064	0,074
373	0,138	0,170	0,197	0,224	0,258
298	0,138	0,170	0,197	0,224	0,258
545	0,061	0,089	0,103	0,117	0,135

Ap = 0,013 x DC Ae = 1 x DC

Vc m/min.	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
	fz				
230	0,050	0,073	0,086	0,098	0,113
207	0,050	0,073	0,086	0,098	0,113
195	0,045	0,065	0,077	0,088	0,101
184	0,045	0,065	0,077	0,088	0,101
172	0,041	0,059	0,068	0,078	0,090
230	0,060	0,087	0,103	0,117	0,135
207	0,058	0,084	0,098	0,113	0,130
184	0,050	0,073	0,086	0,098	0,113
230	0,060	0,087	0,103	0,117	0,135
207	0,058	0,084	0,098	0,113	0,130
184	0,050	0,073	0,086	0,098	0,113
161	0,050	0,073	0,086	0,098	0,113
576	0,059	0,077	0,090	0,103	0,118
518	0,059	0,077	0,090	0,103	0,118
230	0,059	0,077	0,090	0,103	0,118
173	0,059	0,077	0,090	0,103	0,118
149	0,053	0,069	0,081	0,092	0,106
127	0,047	0,062	0,072	0,083	0,095
104	0,037	0,048	0,057	0,065	0,075
81	0,029	0,038	0,044	0,050	0,058
72	0,026	0,034	0,040	0,045	0,052
63	0,023	0,031	0,036	0,041	0,047
163	0,084	0,110	0,128	0,146	0,168
131	0,084	0,110	0,128	0,146	0,168
138	0,041	0,059	0,068	0,078	0,090

Ap = 0,01 x DC Ae = 0,01 x DC

Vc m/min.	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
	fz				
491	0,070	0,086	0,100	0,114	0,131
442	0,066	0,082	0,095	0,108	0,124
392	0,063	0,078	0,090	0,103	0,118
319	0,063	0,078	0,090	0,103	0,118
246	0,060	0,074	0,085	0,097	0,112
196	0,060	0,074	0,085	0,097	0,112
545	0,076	0,094	0,108	0,123	0,141
343	0,076	0,094	0,108	0,123	0,141
871	0,106	0,131	0,152	0,173	0,199
264	0,060	0,074	0,086	0,098	0,113
185	0,060	0,074	0,086	0,098	0,113
93	0,060	0,074	0,086	0,098	0,113

Ap = 0,013 x DC Ae = 1 x DC

Vc m/min.	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
	fz				
124	0,042	0,055	0,065	0,074	0,085
112	0,040	0,052	0,062	0,070	0,081
99	0,038	0,050	0,058	0,066	0,076
81	0,038	0,050	0,058	0,066	0,076
62	0,036	0,047	0,055	0,062	0,071
50	0,036	0,047	0,055	0,062	0,071
138	0,047	0,061	0,072	0,082	0,094
86	0,047	0,061	0,072	0,082	0,094
221	0,065	0,085	0,101	0,115	0,132
67	0,037	0,048	0,056	0,065	0,075
47	0,037	0,048	0,056	0,065	0,075
23	0,037	0,048	0,056	0,065	0,075

3402.42

Vc
m/min.

Ø 4

Ø 6

Ø 8

Ø 10

Ø 12

Ø 16

Ø 20

fz

N9

901

175

0,028

0,036

0,050

0,062

0,071

0,080

0,089

902

158

0,025

0,032

0,045

0,056

0,064

0,072

0,080

Ap = 0,225 x DC Ae = 0,225 x DC

H1

106

165

0,044

0,057

0,076

0,090

0,102

0,122

0,147

207

135

0,044

0,057

0,076

0,090

0,102

0,122

0,147

H2

208

108

0,044

0,057

0,076

0,090

0,102

0,122

0,147

209

70

0,044

0,057

0,076

0,090

0,102

0,122

0,147

210

46

0,044

0,057

0,076

0,090

0,102

0,122

0,147

Ap = 1 x DC Ae = 1 x DC

N9

901

140

0,020

0,026

0,040

0,049

0,057

0,065

0,073

902

126

0,018

0,023

0,036

0,044

0,051

0,058

0,065

Ap = 0,1 x DC Ae = 1 x DC

H1

106

99

0,035

0,046

0,061

0,074

0,085

0,103

0,125

207

81

0,035

0,046

0,061

0,074

0,085

0,103

0,125

H2

208

64

0,035

0,046

0,061

0,074

0,085

0,103

0,125

209

42

0,035

0,046

0,061

0,074

0,085

0,103

0,125

210

27

0,035

0,046

0,061

0,074

0,085

0,103

0,125

Ap = 0,225 x DC Ae = 0,225 x DC

3402.57	Vc m/min.	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
		fz					
P1	101	300	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153
	102	270	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153
	103	255	0,064	0,086	0,101	0,114	0,138
	104	240	0,064	0,086	0,101	0,114	0,138
	105	225	0,057	0,076	0,090	0,102	0,122
K5	501	300	0,086	0,114	0,134	0,153	0,183
	502	270	0,082	0,110	0,129	0,146	0,176
	503	240	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153
	504	300	0,086	0,114	0,134	0,153	0,183
	505	270	0,082	0,110	0,129	0,146	0,176
N6	601	240	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153
	602	210	0,071	0,095	0,112	0,127	0,153
	603	878	0,074	0,100	0,118	0,133	0,160
	604	790	0,074	0,100	0,118	0,133	0,160
	605	351	0,074	0,100	0,118	0,133	0,160
N8	801	263	0,074	0,100	0,118	0,133	0,160
	802	228	0,067	0,090	0,106	0,119	0,144
	803	193	0,059	0,080	0,094	0,106	0,128
	804	158	0,047	0,063	0,074	0,084	0,101
	805	123	0,037	0,049	0,058	0,065	0,078
H1	106	110	0,033	0,044	0,052	0,058	0,070
	107	97	0,030	0,040	0,047	0,053	0,064
	108	213	0,097	0,130	0,153	0,173	0,207
	109	170	0,097	0,130	0,153	0,173	0,207
	110	180	0,057	0,076	0,090	0,102	0,122



Ap = 0,01 x DC Ae = 0,01 x DC

Vc m/min.	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
	fz					
1.009	0,118	0,137	0,156	0,168	0,216	0,240
908	0,118	0,137	0,156	0,168	0,216	0,240
858	0,106	0,123	0,141	0,151	0,194	0,216
807	0,106	0,123	0,141	0,151	0,194	0,216
757	0,094	0,110	0,125	0,134	0,173	0,192
1.009	0,142	0,164	0,187	0,202	0,259	0,288
908	0,136	0,158	0,179	0,194	0,249	0,276
807	0,118	0,137	0,156	0,168	0,216	0,240
1.009	0,142	0,164	0,187	0,202	0,259	0,288
908	0,136	0,158	0,179	0,194	0,249	0,276
807	0,118	0,137	0,156	0,168	0,216	0,240
706	0,118	0,137	0,156	0,168	0,216	0,240
1.885	0,130	0,149	0,170	0,183	0,235	0,262
1.885	0,130	0,149	0,170	0,183	0,235	0,262
844	0,130	0,149	0,170	0,183	0,235	0,262
633	0,130	0,149	0,170	0,183	0,235	0,262
548	0,117	0,134	0,154	0,165	0,212	0,235
464	0,104	0,119	0,136	0,146	0,188	0,210
380	0,082	0,094	0,107	0,115	0,148	0,165
295	0,063	0,073	0,083	0,090	0,115	0,128
264	0,057	0,066	0,075	0,081	0,103	0,115
232	0,052	0,059	0,068	0,074	0,094	0,105
414	0,182	0,210	0,238	0,257	0,330	0,367
331	0,182	0,210	0,238	0,257	0,330	0,367
605	0,094	0,110	0,125	0,134	0,173	0,192

Ap = 0,225 x DC Ae = 0,225 x DC

3404.57	Vc m/min.	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
		fz				
P1	101	270	0,041	0,053	0,071	0,084
	102	243	0,041	0,053	0,071	0,084
	103	230	0,037	0,048	0,064	0,076
	104	216	0,037	0,048	0,064	0,076
	105	203	0,033	0,043	0,057	0,067
K5	501	270	0,049	0,064	0,086	0,101
	502	243	0,047	0,061	0,082	0,101
	503	216	0,041	0,053	0,071	0,084
	504	270	0,049	0,064	0,086	0,101
	505	243	0,047	0,061	0,082	0,101
N6	601	216	0,041	0,053	0,071	0,084
	602	189	0,041	0,053	0,071	0,084
	603	790	0,042	0,056	0,075	0,088
	604	711	0,042	0,056	0,075	0,088
	605	316	0,042	0,056	0,075	0,088
N8	801	237	0,042	0,056	0,075	0,088
	802	205	0,037	0,050	0,068	0,079
	803	174	0,033	0,044	0,060	0,071
	804	142	0,026	0,035	0,047	0,056
	805	111	0,021	0,028	0,037	0,043
H1	106	99	0,019	0,025	0,033	0,039
	107	87	0,016	0,022	0,030	0,035
	108	192	0,055	0,073	0,097	0,115
	109	153	0,055	0,073	0,097	0,115
	110	140	0,023	0,032	0,045	0,056

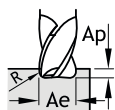


Ap = 0,01 x DC Ae = 0,01 x DC

Vc m/min.	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
	fz				
908	0,077	0,089	0,103	0,117	0,126
817	0,077	0,089	0,103	0,117	0,126
772	0,070	0,080	0,092	0,106	0,113
726	0,070	0,080	0,092	0,106	0,113
681	0,062	0,071	0,082	0,094	0,101
908	0,093	0,107	0,123	0,140	0,151
817	0,089	0,102	0,118	0,134	0,145
726	0,077	0,089	0,103	0,117	0,126
908	0,093	0,107	0,123	0,140	0,151
817	0,089	0,102	0,118	0,134	0,145
726	0,077	0,089	0,103	0,117	0,126
635	0,077	0,089	0,103	0,117	0,126
1.898	0,072	0,097	0,112	0,128	0,137
1.708	0,072	0,097	0,112	0,128	0,137
760	0,072	0,097	0,112	0,128	0,137
570	0,072	0,097	0,112	0,128	0,137
493	0,066	0,088	0,100	0,115	0,124
418	0,059	0,078	0,089	0,102	0,110
342	0,045	0,061	0,070	0,080	0,086
266	0,035	0,047	0,055	0,062	0,067
238	0,032	0,043	0,049	0,056	0,061
209	0,029	0,039	0,044	0,051	0,055
373	0,102	0,136	0,157	0,179	0,193
298	0,102	0,136	0,157	0,179	0,193
815	0,099	0,114	0,131	0,150	0,161
734	0,090	0,103	0,118	0,135	0,145
545	0,062	0,071	0,082	0,094	0,101

Ap = 0,1 x DC Ae = 1 x DC

Vc m/min.	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
	fz					
P1	101	179	0,057	0,076	0,092	0,106
	102	161	0,057	0,076	0,092	0,106
	103	152	0,051	0,069	0,083	0,095
	104	143	0,051	0,069	0,083	0,095
	105	134	0,046	0,061	0,074	0,085
K5	501	179	0,068	0,091	0,110	0,126
	502	161	0,066	0,087	0,106	0,122
	503	143	0,057	0,076	0,092	0,106
	504	179	0,068	0,091	0,110	0,126
	505	161	0,066	0,087	0,106	0,122
N6	601	143	0,057	0,076	0,092	0,106
	602	125	0,057	0,076	0,092	0,106
	603	562	0,054	0,074	0,089	0,101
	604	506	0,054	0,074	0,089	0,101
	605	225	0,054	0,074	0,089	0,101
N8	801	169	0,054	0,074	0,089	0,101
	802	146	0,049	0,066	0,080	0,090
	803	124	0,043	0,059	0,071	0,081
	804	101	0,034	0,046	0,056	0,063
	805	79	0,026	0,036	0,043	0,050
H1	106	70	0,024	0,032	0,039	0,044
	107	62	0,022	0,030	0,035	0,040
	108	129	0,070	0,094	0,114	0,130
	109	103	0,070	0,094	0,114	0,130
	110	107	0,046	0,061	0,074	0,085



Ap = 0,013 x DC Ae = 1 x D

Vc m/min.	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
	fz					
255	0,078	0,091	0,104	0,112	0,144	0,160
230	0,078	0,091	0,104	0,112	0,144	0,160
217	0,070	0,082	0,094	0,101	0,130	0,144
204	0,070	0,082	0,094	0,101	0,130	0,144
191	0,062	0,073	0,083	0,090	0,115	0,128
255	0,093	0,110	0,125	0,134	0,173	0,192
230	0,090	0,105	0,120	0,129	0,166	0,184
204	0,078	0,091	0,104	0,112	0,144	0,160
255	0,093	0,110	0,125	0,134	0,173	0,192
230	0,090	0,105	0,120	0,129	0,166	0,184
204	0,078	0,091	0,104	0,112	0,144	0,160
179	0,078	0,091	0,104	0,112	0,144	0,160
640	0,082	0,096	0,110	0,118	0,151	0,168
576	0,082	0,096	0,110	0,118	0,151	0,168
256	0,082	0,096	0,110	0,118	0,151	0,168
192	0,082	0,096	0,110	0,118	0,151	0,168
166	0,074	0,086	0,098	0,106	0,136	0,151
141	0,066	0,077	0,088	0,094	0,121	0,134
115	0,051	0,061	0,069	0,074	0,095	0,106
90	0,040	0,047	0,054	0,058	0,074	0,082
80	0,036	0,042	0,048	0,052	0,066	0,074
70	0,033	0,038	0,044	0,047	0,061	0,067

Ap = 0,5 x DC Ae = 1 x DC

3200.57	Vc	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
	m/min.	fz							
P1	101	116	0,025	0,033	0,040	0,057	0,070	0,081	0,101
	102	104	0,025	0,033	0,040	0,057	0,070	0,081	0,101
	103	99	0,023	0,030	0,036	0,051	0,063	0,073	0,091
	104	93	0,020	0,026	0,032	0,046	0,056	0,065	0,081
	105	87	0,019	0,025	0,030	0,043	0,053	0,061	0,076
K5	501	110	0,025	0,033	0,040	0,057	0,070	0,081	0,101
	502	93	0,023	0,030	0,036	0,051	0,063	0,073	0,091
	503	81	0,021	0,028	0,034	0,048	0,060	0,069	0,086
	504	110	0,025	0,033	0,040	0,057	0,070	0,081	0,101
	505	93	0,023	0,030	0,036	0,051	0,063	0,073	0,091
	506	81	0,021	0,028	0,034	0,048	0,060	0,069	0,086
	507	70	0,021	0,028	0,034	0,048	0,060	0,069	0,086
N9	901	81	0,029	0,037	0,046	0,065	0,081	0,093	0,116
	902	65	0,029	0,037	0,046	0,065	0,081	0,093	0,116
H1	106	70	0,019	0,025	0,030	0,043	0,053	0,061	0,076

Ap = 1 x DC Ae = 0,25 x DC

P1	101	168	0,035	0,045	0,055	0,078	0,095	0,110	0,137
	102	151	0,035	0,045	0,055	0,078	0,095	0,110	0,137
	103	143	0,032	0,041	0,050	0,070	0,086	0,099	0,123
	104	134	0,028	0,036	0,044	0,062	0,076	0,088	0,110
	105	126	0,026	0,034	0,041	0,059	0,071	0,083	0,103
K5	501	160	0,035	0,045	0,055	0,078	0,095	0,110	0,137
	502	134	0,032	0,041	0,050	0,070	0,086	0,099	0,123
	503	118	0,030	0,038	0,047	0,066	0,081	0,094	0,116
	504	160	0,035	0,045	0,055	0,078	0,095	0,110	0,137
	505	134	0,032	0,041	0,050	0,070	0,086	0,099	0,123
N9	901	116	0,040	0,051	0,062	0,089	0,108	0,125	0,156
	902	93	0,040	0,051	0,062	0,089	0,108	0,125	0,156
H1	106	101	0,026	0,034	0,041	0,059	0,071	0,083	0,103

Ap = 0,5 x DC Ae = 1 x DC

3200.52	Vc	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
	m/min.	fz							
H2	207	57	0,019	0,025	0,030	0,043	0,053	0,061	0,076
	208	47	0,019	0,025	0,030	0,043	0,053	0,061	0,076
	209	31	0,017	0,023	0,027	0,039	0,048	0,055	0,069
	210	21	0,015	0,021	0,025	0,035	0,044	0,050	0,063

Ap = 1 x DC Ae = 0,25 x DC

H2	207	83	0,026	0,034	0,041	0,059	0,071	0,083	0,103
	208	68	0,026	0,034	0,041	0,059	0,071	0,083	0,103
	209	45	0,024	0,031	0,037	0,054	0,065	0,075	0,094
	210	30	0,022	0,028	0,034	0,049	0,059	0,068	0,085

Ap = 1 x DC Ae = 1 x DC

6302.67	Vc	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
	m/min.	fz									
P1	101	200	0,017	0,022	0,027	0,041	0,051	0,059	0,067	0,074	0,081
	102	180	0,017	0,022	0,027	0,041	0,051	0,059	0,067	0,074	0,081
	103	170	0,015	0,020	0,024	0,037	0,046	0,053	0,060	0,067	0,073
	104	160	0,014	0,018	0,022	0,033	0,041	0,047	0,054	0,059	0,065
	105	150	0,013	0,017	0,020	0,031	0,038	0,044	0,050	0,056	0,061
K5	501	200	0,020	0,026	0,032	0,049	0,061	0,071	0,080	0,089	0,107
	502	180	0,020	0,025	0,031	0,047	0,059	0,068	0,077	0,085	0,102
	503	160	0,017	0,022	0,027	0,041	0,051	0,059	0,067	0,074	0,081
	504	200	0,020	0,026	0,032	0,049	0,061	0,071	0,080	0,089	0,107
	505	180	0,020	0,025	0,031	0,047	0,059	0,068	0,077	0,085	0,102
	506	160	0,017	0,022	0,027	0,041	0,051	0,059	0,067	0,074	0,081
	507	140	0,017	0,022	0,027	0,041	0,051	0,059	0,067	0,074	0,081
N8	803	77	0,015	0,019	0,023	0,036	0,045	0,051	0,058	0,064	0,071
	804	62	0,015	0,019	0,023	0,036	0,045	0,051	0,058	0,064	0,071
H1	106	120	0,013	0,017	0,020	0,031	0,038	0,044	0,050	0,056	0,061

Ap = 1,25 x DC Ae = 0,4 x DC

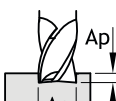
P1	101	220	0,022	0,029	0,035	0,050	0,061	0,071	0,080	0,089	0,107
	102	198	0,022	0,029	0,035	0,050	0,061	0,071	0,080	0,089	0,107
	103	187	0,020	0,026	0,032	0,045	0,055	0,064	0,072	0,080	0,096
	104	176	0,018	0,023	0,028	0,040	0,049	0,057	0,064	0,071	0,086
	105	165	0,017	0,022	0,026	0,038	0,046	0,053	0,060	0,067	0,073
K5	501	220	0,026	0,035	0,042	0,060	0,073	0,085	0,096	0,107	0,128
	502	198	0,025	0,033	0,040	0,058	0,070	0,082	0,092	0,102	0,123
	503	176	0,022	0,029	0,035	0,050	0,061	0,071	0,080	0,089	0,107
	504	220	0,026	0,035	0,042	0,060	0,073	0,085	0,096	0,107	0,128
	505	198	0,025	0,033	0,040	0,058	0,070	0,082	0,092	0,102	0,123
	506	176	0,022	0,029	0,035	0,050	0,061	0,071	0,080	0,089	0,107
	507	154	0,022	0,029	0,035	0,050	0,061	0,071	0,080	0,089	0,107
N8	803	93	0,025	0,032	0,040	0,056	0,070	0,080	0,091	0,101	0,122
	804	74	0,025	0,032	0,040	0,056	0,070	0,080	0,091	0,101	0,122
H1	106	132	0,017	0,022	0,026	0,038	0,046	0,053	0,060	0,067	0,073

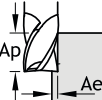
Ap = 1 x DC Ae = 1 x DC

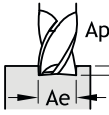
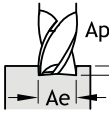
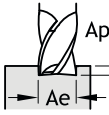
6302.62	Vc	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
	m/min.	fz									
M3	301	130	0,012	0,016	0,020	0,031	0,038	0,044	0,049	0,055	0,066
	302	117	0,011	0,015	0,019	0,029	0,036	0,042	0,047	0,052	0,063
	303	104	0,011	0,014	0,018	0,028	0,034	0,040	0,044	0,050	0,059
	304	85	0,011	0,014	0,018	0,028	0,034	0,040	0,044	0,050	0,059
	305	65	0,010	0,014	0,017	0,026	0,032	0,037	0,042	0,047	0,051
	306	52	0,010	0,014	0,017	0,026	0,032	0,037	0,042	0,047	0,051
S2	201	86	0,013	0,017	0,021	0,033	0,040	0,047	0,053	0,058	0,064
	202	54	0,013	0,017	0,021	0,033	0,040	0,047	0,053	0,058	0,064
	203	138	0,018	0,024	0,029	0,046	0,056	0,066	0,074	0,081	0,090
S4	401	45	0,011	0,014	0,018	0,027	0,034	0,039	0,044	0,049	0,054
	402	32	0,011	0,014	0,018	0,027	0,034	0,039	0,044	0,049	0,054
	403	23	0,011	0,014	0,018	0,027	0,034	0,039	0,044	0,049	0,054

Ap = 1,25 x DC Ae = 0,4 x DC

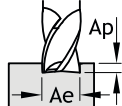
M3	301	140	0,017	0,021	0,026	0,037	0,046	0,052	0,059	0,066	0,072
	302	126	0,016	0,020	0,025	0,035	0,044	0,049	0,056	0,063	0,068
	303	112	0,015	0,019	0,023	0,033	0,041	0,047	0,053	0,059	0,065
	304	91	0,015	0,019	0,023	0,033	0,041	0,047	0,053	0,059	0,065
	305	70	0,014	0,018	0,022	0,031	0,039	0,044	0,050	0,056	0,061
	306	56	0,014	0,018	0,022	0,031	0,039	0,044	0,050	0,056	0,061
S2	201	109	0,019	0,024	0,029	0,041	0,051	0,059	0,067	0,074	0,082
	202	69	0,019	0,024	0,029	0,041	0,051	0,059	0,067	0,074	0,082
	203	174	0,027	0,034	0,041	0,057	0,071	0,083	0,094	0,104	0,115
S4	401	57	0,015	0,019	0,023	0,033	0,041	0,047	0,053	0,059	0,065
	402	40	0,015	0,019	0,023	0,033	0,041	0,047	0,053	0,059	0,065
	403	29	0,015	0,019	0,023	0,033	0,041	0,047	0,053	0,059	0,065

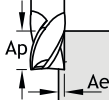
Ap = 1 x DC Ae = 1 x DC														Ap = 0,5 x DC Ae = 1 x DC													
6303.67		Vc	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20			Vc	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20		
		m/min.	fz													m/min.	fz										
	P1	101	200	0,015	0,020	0,024	0,037	0,046	0,053	0,060	0,067	0,073	0,080		210	0,019	0,024	0,031	0,042	0,053	0,061	0,068	0,077	0,084	0,092		
		102	180	0,015	0,020	0,024	0,037	0,046	0,053	0,060	0,067	0,073	0,080		189	0,019	0,024	0,031	0,042	0,053	0,061	0,068	0,077	0,084	0,092		
		103	170	0,014	0,018	0,022	0,033	0,041	0,048	0,054	0,060	0,066	0,072		179	0,017	0,022	0,028	0,038	0,048	0,055	0,061	0,069	0,076	0,083		
		104	160	0,013	0,016	0,020	0,030	0,037	0,042	0,049	0,053	0,059	0,064		168	0,015	0,020	0,024	0,034	0,042	0,049	0,055	0,061	0,067	0,074		
		105	150	0,012	0,015	0,018	0,028	0,034	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060		158	0,014	0,018	0,023	0,032	0,040	0,046	0,051	0,058	0,063	0,069		
	K5	501	200	0,018	0,023	0,029	0,044	0,055	0,064	0,072	0,080	0,087	0,096		210	0,023	0,029	0,037	0,050	0,064	0,074	0,082	0,092	0,101	0,110		
		502	180	0,018	0,023	0,028	0,042	0,053	0,061	0,069	0,077	0,084	0,092		189	0,022	0,028	0,035	0,049	0,061	0,070	0,078	0,088	0,096	0,105		
		503	160	0,015	0,020	0,024	0,037	0,046	0,053	0,060	0,067	0,073	0,080		168	0,019	0,024	0,031	0,042	0,053	0,061	0,068	0,077	0,084	0,092		
		504	200	0,018	0,023	0,029	0,044	0,055	0,064	0,072	0,080	0,087	0,096		210	0,023	0,029	0,037	0,050	0,064	0,074	0,082	0,092	0,101	0,110		
		505	180	0,018	0,023	0,028	0,042	0,053	0,061	0,069	0,077	0,084	0,092		189	0,022	0,028	0,035	0,049	0,061	0,070	0,078	0,088	0,096	0,105		
	N8	803	77	0,014	0,017	0,021	0,032	0,041	0,046	0,052	0,058	0,064	0,070		89	0,022	0,028	0,034	0,049	0,059	0,069	0,077	0,086	0,095	0,104		
		804	62	0,014	0,017	0,021	0,032	0,041	0,046	0,052	0,058	0,064	0,070		71	0,022	0,028	0,034	0,049	0,059	0,069	0,077	0,086	0,095	0,104		
		H1 106	120	0,012	0,015	0,018	0,028	0,034	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060		126	0,014	0,018	0,023	0,032	0,040	0,046	0,051	0,058	0,063	0,069		

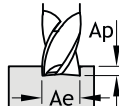
Ap = 1,25 x DC Ae = 0,4 x DC														Ap = 1,25 x DC Ae = 0,02 x DC													
	P1	101	220	0,020	0,026	0,032	0,045	0,055	0,064	0,072	0,080	0,087	0,096	393	0,040	0,051	0,060	0,076	0,087	0,098	0,112	0,126	0,132	0,140			
		102	198	0,020	0,026	0,032	0,045	0,055	0,064	0,072	0,080	0,087	0,096	354	0,040	0,051	0,060	0,076	0,087	0,098	0,112	0,126	0,132	0,140			
		103	187	0,018	0,023	0,029	0,041	0,050	0,058	0,065	0,072	0,078	0,086	334	0,036	0,046	0,054	0,068	0,078	0,088	0,101	0,113	0,119	0,126			
		104	176	0,016	0,021	0,025	0,036	0,044	0,051	0,058	0,064	0,070	0,077	314	0,032	0,041	0,049	0,060	0,070	0,078	0,089	0,101	0,106	0,112			
		105	165	0,015	0,020	0,023	0,034	0,041	0,048	0,054	0,060	0,066	0,072	295	0,030	0,039	0,045	0,057	0,066	0,074	0,084	0,095	0,099	0,104			
	K5	501	220	0,023	0,032	0,038	0,054	0,066	0,077	0,086	0,096	0,104	0,115	393	0,048	0,061	0,072	0,091	0,104	0,118	0,134	0,151	0,158	0,167			
		502	198	0,023	0,030	0,036	0,052	0,063	0,074	0,083	0,092	0,101	0,111	354	0,046	0,059	0,069	0,087	0,101	0,113	0,129	0,145	0,152	0,160			
		503	176	0,020	0,026	0,032	0,045	0,055	0,064	0,072	0,080	0,087	0,096	314	0,040	0,051	0,060	0,076	0,087	0,098	0,112	0,126	0,132	0,140			
		504	220	0,023	0,032	0,038	0,054	0,066	0,077	0,086	0,096	0,104	0,115	393	0,048	0,061	0,072	0,091	0,104	0,118	0,134	0,151	0,158	0,167			
		505	198	0,023	0,030	0,036	0,052	0,063	0,074	0,083	0,092	0,101	0,111	354	0,046	0,059	0,069	0,087	0,101	0,113	0,129	0,145	0,152	0,160			
N8	803	93	0,023	0,029	0,036	0,050	0,063	0,072	0,082	0,091	0,099	0,110	280	0,066	0,083	0,099	0,124	0,144	0,161	0,184	0,207	0,218	0,230				
	804	74	0,023	0,029	0,036	0,050	0,063	0,072	0,082	0,091	0,099	0,110	224	0,066	0,083	0,099	0,124	0,144	0,161	0,184	0,207	0,218	0,230				
	H1	106	132	0,015	0,020	0,023	0,034	0,041	0,048	0,054	0,060	0,066	0,072	236	0,030	0,039	0,045	0,057	0,066	0,074	0,084	0,095	0,099	0,104			

Ap = 1x DC Ae = 1x DC														Ap = 0,5 x DC Ae = 1x DC													
6303.62		Vc	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Vc	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20				
		m/min.	fz													m/min.	fz										
	M3	301	130	0,012	0,016	0,020	0,031	0,038	0,044	0,049	0,055	0,060	0,066	135	0,016	0,020	0,025	0,035	0,044	0,050	0,057	0,063	0,069	0,076			
		302	117	0,011	0,015	0,019	0,029	0,036	0,042	0,047	0,052	0,057	0,063	122	0,015	0,019	0,024	0,033	0,042	0,048	0,054	0,060	0,066	0,072			
		303	104	0,011	0,014	0,018	0,028	0,034	0,040	0,044	0,050	0,054	0,059	108	0,014	0,018	0,023	0,032	0,040	0,045	0,051	0,057	0,062	0,068			
		304	85	0,011	0,014	0,018	0,028	0,034	0,040	0,044	0,050	0,054	0,059	88	0,014	0,018	0,023	0,032	0,040	0,045	0,051	0,057	0,062	0,068			
		305	65	0,010	0,014	0,017	0,026	0,032	0,037	0,042	0,047	0,051	0,056	68	0,014	0,017	0,021	0,030	0,037	0,043	0,048	0,054	0,059	0,065			
	S2	201	86	0,013	0,017	0,021	0,033	0,040	0,047	0,053	0,058	0,064	0,070	104	0,018	0,023	0,028	0,040	0,049	0,057	0,064	0,071	0,078	0,086			
		202	54	0,013	0,017	0,021	0,033	0,040	0,047	0,053	0,058	0,064	0,070	66	0,018	0,023	0,028	0,040	0,049	0,057	0,064	0,071	0,078	0,086			
		203	138	0,018	0,024	0,029	0,046	0,056	0,066	0,074	0,081	0,090	0,098	166	0,025	0,032	0,039	0,056	0,069	0,080	0,090	0,099	0,109	0,120			
		401	45	0,011	0,014	0,018	0,027	0,034	0,039	0,044	0,049	0,054	0,059	55	0,014	0,018	0,022	0,031	0,039	0,045	0,051	0,056	0,062	0,068			
		402	32	0,011	0,014	0,018	0,027	0,034	0,039	0,044	0,049	0,054	0,059	39	0,014	0,018	0,022	0,031	0,039	0,045	0,051	0,056	0,062	0,068			
	S4	403	23	0,011	0,014	0,018	0,027	0,034	0,039	0,044	0,049	0,054	0,059	28	0,014	0,018	0,022	0,031	0,039	0,045	0,051	0,056	0,062	0,068			

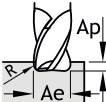
Ap = 1,25 x DC Ae = 0,4 x DC													Ap = 1,25 x DC Ae = 0,02 x DC			
------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	-------------------------------	--	--	--

Ap = 0,75 x DC Ae = 1 x DC								Ap = 0,1 x DC Ae = 1 x DC						
34R2.67		Vc m/min.	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Vc m/min.	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	
	P1	101	122	0,038	0,055	0,069	0,079	0,099	179	0,044	0,060	0,072	0,082	0,100
		102	111	0,038	0,055	0,069	0,079	0,099	162	0,044	0,060	0,072	0,082	0,100
		103	104	0,034	0,050	0,062	0,071	0,089	152	0,040	0,054	0,065	0,074	0,090
		104	98	0,030	0,044	0,055	0,063	0,079	144	0,035	0,048	0,058	0,066	0,080
		105	92	0,029	0,041	0,052	0,059	0,074	134	0,033	0,045	0,054	0,062	0,075
K5	501	122	0,046	0,066	0,083	0,095	0,119	179	0,053	0,072	0,086	0,098	0,120	
	502	111	0,046	0,066	0,083	0,095	0,119	162	0,053	0,072	0,086	0,098	0,120	
	503	111	0,044	0,063	0,079	0,091	0,114	162	0,051	0,069	0,083	0,094	0,115	
	504	98	0,038	0,055	0,069	0,079	0,099	144	0,044	0,060	0,072	0,082	0,100	
	505	86	0,038	0,055	0,069	0,079	0,099	126	0,044	0,060	0,072	0,082	0,100	
	506	122	0,046	0,066	0,083	0,095	0,119	179	0,053	0,072	0,086	0,098	0,120	
	507	111	0,044	0,063	0,079	0,091	0,114	162	0,051	0,069	0,083	0,094	0,115	
N8	803	71	0,027	0,040	0,050	0,057	0,072	110	0,056	0,076	0,092	0,105	0,129	
	804	56	0,027	0,040	0,050	0,057	0,072	88	0,056	0,076	0,092	0,105	0,129	
H1	106	73	0,029	0,041	0,052	0,059	0,074	108	0,033	0,045	0,054	0,062	0,075	

Ap = 1,25 x DC Ae = 0,2 x DC								Ap = 1,25 x DC Ae = 0,01 x DC						
	P1	101	175	0,062	0,084	0,102	0,116	0,014	401	0,081	0,095	0,108	0,116	0,150
		102	157	0,062	0,084	0,102	0,116	0,014	361	0,081	0,095	0,108	0,116	0,150
		103	149	0,056	0,076	0,092	0,104	0,013	341	0,073	0,086	0,097	0,104	0,135
		104	140	0,050	0,067	0,082	0,093	0,011	321	0,065	0,076	0,086	0,093	0,120
		105	132	0,047	0,063	0,077	0,087	0,011	301	0,061	0,071	0,081	0,087	0,113
	K5	501	175	0,074	0,101	0,122	0,139	0,017	401	0,097	0,114	0,130	0,139	0,180
		502	157	0,074	0,101	0,122	0,139	0,017	361	0,097	0,114	0,130	0,139	0,180
		503	157	0,071	0,097	0,117	0,133	0,016	361	0,093	0,109	0,124	0,133	0,173
		504	140	0,062	0,084	0,102	0,116	0,014	321	0,081	0,095	0,108	0,116	0,150
		505	122	0,062	0,084	0,102	0,116	0,014	281	0,081	0,095	0,108	0,116	0,150
		506	175	0,074	0,101	0,122	0,139	0,017	401	0,097	0,114	0,130	0,139	0,180
		507	157	0,071	0,097	0,117	0,133	0,016	361	0,093	0,109	0,124	0,133	0,173
	N8	803	110	0,046	0,063	0,080	0,092	0,115	285	0,122	0,144	0,164	0,176	0,227
		804	88	0,046	0,063	0,080	0,092	0,115	228	0,122	0,144	0,164	0,176	0,227
H1	106	105	0,047	0,063	0,077	0,087	0,011	241	0,061	0,071	0,081	0,087	0,113	

Ap = 0,75 x DC Ae = 1 x DC								Ap = 0,1 x DC Ae = 1 x DC									
34R2.62			Vc m/min.	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16				Vc m/min.	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16
	M3	301	96	0,020	0,030	0,036	0,042	0,052				105	0,035	0,047	0,056	0,064	0,079
		302	87	0,019	0,029	0,034	0,040	0,049				95	0,033	0,045	0,053	0,061	0,075
		303	77	0,018	0,027	0,032	0,038	0,047				84	0,032	0,042	0,050	0,058	0,071
		304	62	0,018	0,027	0,032	0,038	0,047				69	0,032	0,042	0,050	0,058	0,071
		305	48	0,017	0,026	0,031	0,036	0,044				53	0,030	0,040	0,048	0,054	0,067
		306										43	0,030	0,040	0,048	0,054	0,067
	S2	201	81	0,022	0,033	0,040	0,047	0,058				116	0,042	0,056	0,068	0,077	0,095
		202	51	0,022	0,033	0,040	0,047	0,058				73	0,042	0,056	0,068	0,077	0,095
		203	129	0,031	0,046	0,056	0,066	0,081				185	0,059	0,078	0,095	0,108	0,133
	S4	401	39	0,020	0,028	0,035	0,040	0,051				61	0,026	0,035	0,043	0,049	0,060
		402	27	0,020	0,028	0,035	0,040	0,051				43	0,026	0,035	0,043	0,049	0,060
		403	20	0,020	0,028	0,035	0,040	0,051				31	0,026	0,035	0,043	0,049	0,060

Ap = 1,25 x DC Ae = 0,2 x DC									Ap = 1,25 x DC Ae = 0,01 x DC					
	M3	301	126	0,028	0,039	0,049	0,057	0,071	217	0,072	0,084	0,096	0,104	0,133
		302	113	0,027	0,037	0,047	0,054	0,067	196	0,068	0,080	0,091	0,099	0,126
		303	100	0,025	0,035	0,044	0,051	0,064	173	0,065	0,076	0,086	0,094	0,120
		304	82	0,025	0,035	0,044	0,051	0,064	141	0,065	0,076	0,086	0,094	0,120
		305	63	0,024	0,033	0,042	0,048	0,060	109	0,061	0,071	0,082	0,088	0,113
		306	50	0,024	0,033	0,042	0,048	0,060	87	0,061	0,071	0,082	0,088	0,113
	S2	201	122	0,035	0,048	0,061	0,070	0,088	241	0,074	0,087	0,100	0,107	0,138
		202	77	0,035	0,048	0,061	0,070	0,088	151	0,074	0,087	0,100	0,107	0,138
		203	196	0,049	0,067	0,085	0,098	0,123	385	0,104	0,122	0,140	0,150	0,193
	S4	401	58	0,025	0,035	0,044	0,051	0,064	161	0,047	0,055	0,063	0,067	0,087
		402	41	0,025	0,035	0,044	0,051	0,064	112	0,047	0,055	0,063	0,067	0,087
		403	29	0,025	0,035	0,044	0,051	0,064	81	0,047	0,055	0,063	0,067	0,087

Ap = 0,1 x DC Ae = 1 x DC									
3501.67		Vc m/min.	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	
		fz							
	P1	101	179	0,048	0,060	0,069	0,086	0,104	0,114
		102	161	0,046	0,057	0,066	0,082	0,098	0,108
		103	152	0,043	0,054	0,062	0,078	0,093	0,102
		104	143	0,038	0,048	0,055	0,069	0,083	0,091
		105	134	0,036	0,045	0,052	0,065	0,078	0,085
	K5	501	179	0,055	0,069	0,079	0,099	0,119	0,130
		502	161	0,052	0,065	0,075	0,094	0,113	0,124
		503	152	0,050	0,062	0,071	0,089	0,107	0,117
		504	179	0,055	0,069	0,079	0,099	0,119	0,130
		507	125	0,050	0,062	0,071	0,089	0,107	0,117
	N8	803	125	0,048	0,060	0,069	0,086	0,104	0,114
		804	100	0,046	0,057	0,066	0,082	0,098	0,108
	H1	106	107	0,034	0,042	0,048	0,060	0,072	0,080

$$A_p = 2 \times DC \quad A_e = 0,2 \times DC$$

P1	101	175	0,055	0,069	0,079	0,099	0,119	0,130
	102	158	0,052	0,065	0,075	0,094	0,113	0,124
	103	149	0,050	0,062	0,071	0,089	0,107	0,117
	104	140	0,044	0,055	0,063	0,079	0,095	0,104
	105	131	0,041	0,052	0,059	0,074	0,089	0,098
K5	501	175	0,063	0,079	0,091	0,114	0,136	0,150
	502	158	0,060	0,075	0,086	0,108	0,130	0,143
	503	149	0,057	0,071	0,082	0,102	0,123	0,135
	504	175	0,063	0,079	0,091	0,114	0,136	0,150
	507	123	0,057	0,071	0,082	0,102	0,123	0,135
N8	803	123	0,055	0,069	0,079	0,099	0,119	0,130
	804	98	0,052	0,065	0,075	0,094	0,113	0,124
H1	106	105	0,039	0,048	0,055	0,069	0,083	0,091

Ap = 3 x DC Ae = 0,2 x DC

3503.67		Vc m/min.	Ø 12	Ø 16	Ø 20
		fz			
P1	101	144	0,075	0,094	0,113
	102	129	0,071	0,089	0,107
	103	122	0,068	0,084	0,101
	104	115	0,060	0,075	0,090
	105	108	0,056	0,070	0,084
K5	501	144	0,082	0,103	0,123
	502	129	0,078	0,097	0,117
	503	122	0,074	0,092	0,111
	504	144	0,082	0,103	0,123
	507	100	0,074	0,092	0,111
N8	803	100	0,075	0,094	0,113
	804	80	0,071	0,089	0,107
H1	106	86	0,053	0,066	0,079

Ap = 3 x DC Ae = 0,05 x DC

Vc m/min.	Ø 12	Ø 16	Ø 20
fz			
262	0,116	0,145	0,174
236	0,110	0,138	0,165
223	0,104	0,131	0,157
210	0,093	0,116	0,139
197	0,087	0,109	0,131
262	0,127	0,159	0,190
236	0,120	0,151	0,181
223	0,114	0,143	0,171
262	0,127	0,159	0,190
184	0,114	0,143	0,171
184	0,116	0,145	0,174
147	0,110	0,138	0,165
157	0,081	0,102	0,122

Ap = 0,1 x DC Ae = 1 x DC

3701.67		Vc m/min.	Ø 12	Ø 16	Ø 20
		fz			
P1	101	188	0,066	0,082	0,099
	102	169	0,063	0,078	0,093
	103	160	0,059	0,074	0,088
	104	150	0,052	0,066	0,079
	105	141	0,049	0,062	0,074
K5	501	188	0,075	0,094	0,113
	502	169	0,071	0,089	0,107
	503	160	0,067	0,085	0,102
	504	188	0,075	0,094	0,113
	507	131	0,067	0,085	0,102
N8	803	131	0,066	0,082	0,099
	804	105	0,063	0,078	0,093
H1	106	112	0,046	0,057	0,068

Ap = 0,8 x DC Ae = 1 x DC

Vc m/min.	Ø 12	Ø 16	Ø 20
fz			
128	0,060	0,075	0,090
116	0,057	0,071	0,086
109	0,054	0,067	0,081
103	0,048	0,060	0,072
97	0,045	0,056	0,067
128	0,068	0,086	0,103
116	0,065	0,081	0,097
109	0,062	0,077	0,092
128	0,068	0,086	0,103
89	0,062	0,077	0,092
89	0,060	0,075	0,090
71	0,057	0,071	0,086
77	0,042	0,052	0,063

Ap = 2 x DC Ae = 0,2 x DC

P1	101	184	0,075	0,094	0,113
	102	166	0,071	0,089	0,107
	103	156	0,067	0,085	0,102
	104	147	0,060	0,075	0,090
	105	138	0,056	0,070	0,085
K5	501	184	0,086	0,108	0,129
	502	166	0,082	0,103	0,124
	503	156	0,078	0,097	0,117
	504	184	0,086	0,108	0,129
	507	129	0,078	0,097	0,117
N8	803	129	0,075	0,094	0,113
	804	103	0,071	0,089	0,107
H1	106	110	0,052	0,066	0,079

Ap = 2 x DC Ae = 0,05 x D

336	0,116	0,145	0,174
302	0,110	0,138	0,165
286	0,105	0,130	0,157
269	0,093	0,116	0,140
252	0,087	0,109	0,130
336	0,134	0,167	0,200
302	0,126	0,159	0,190
286	0,120	0,150	0,181
336	0,134	0,167	0,200
235	0,120	0,150	0,181
235	0,116	0,145	0,174
188	0,110	0,138	0,165
202	0,082	0,102	0,122

Ap = 3 x DC Ae = 0,2 x DC

3503.62		Vc m/min.	Ø 2	Ø 3	Ø 4
		fz			
M3	301	115	0,060	0,075	0,090
	302	103	0,057	0,071	0,086
	303	98	0,054	0,068	0,081
	304	92	0,048	0,060	0,072
	305	86	0,045	0,056	0,068
	306	69	0,042	0,053	0,063
S2	201	100	0,068	0,084	0,101
	202	65	0,064	0,080	0,096
	203	161	0,061	0,076	0,091
S4	401	50	0,057	0,072	0,087
	402	35	0,054	0,068	0,082
	403	25	0,051	0,065	0,078

Ap = 3 x DC Ae = 0,05 x DC

Vc m/min.	Ø 2	Ø 3	Ø 4
fz			
210	0,093	0,116	0,139
189	0,088	0,110	0,132
178	0,084	0,104	0,125
168	0,074	0,093	0,111
157	0,070	0,087	0,104
126	0,065	0,081	0,098
184	0,104	0,131	0,157
119	0,099	0,124	0,149
294	0,094	0,118	0,141
92	0,088	0,111	0,133
64	0,085	0,106	0,126
46	0,080	0,100	0,120

Ap = 0,1 x DC Ae = 1 x DC

3701.62		Vc m/min.	Ø 12	Ø 16	Ø 20
		fz			
M3	301	150	0,052	0,066	0,079
	302	135	0,049	0,063	0,075
	303	128	0,048	0,059	0,071
	304	121	0,042	0,052	0,063
	305	112	0,039	0,049	0,059
	306	90	0,037	0,046	0,055
S2	201	131	0,059	0,074	0,088
	202	85	0,056	0,070	0,084
	203	210	0,053	0,067	0,080
S4	401	66	0,050	0,063	0,075
	402	46	0,048	0,060	0,071
	403	33	0,046	0,056	0,067

Ap = 0,8 x DC Ae = 1 x DC

Vc m/min.	Ø 12	Ø 16	Ø 20
fz			
103	0,048	0,060	0,072
92	0,046	0,057	0,068
87	0,044	0,054	0,065
82	0,038	0,048	0,058
77	0,036	0,045	0,054
62	0,033	0,042	0,050
89	0,054	0,067	0,081
59	0,051	0,065	0,077
144	0,048	0,061	0,073
45	0,046	0,057	0,069
32	0,044	0,054	0,066
22	0,042	0,051	0,062

Ap = 2 x DC Ae = 0,2 x DC

M3	301	147	0,060	0,075	0,090
	302	132	0,057	0,071	0,086
	303	125	0,054	0,067	0,081
	304	118	0,048	0,060	0,072
	305	110	0,045	0,056	0,067
	306	88	0,042	0,052	0,063
S2	201	129	0,067	0,085	0,102
	202	84	0,065	0,080	0,096
	203	206	0,061	0,076	0,091
S4	401	64	0,057	0,072	0,086
	402	45	0,054	0,068	0,082
	403	33	0,051	0,065	0,078

Ap = 2 x DC Ae = 0,05 x D

269	0,093	0,116	0,140
242	0,088	0,110	0,132
229	0,084	0,105	0,125
215	0,074	0,093	0,111
202	0,069	0,087	0,105
162	0,065	0,082	0,098
235	0,105	0,130	0,157
153	0,099	0,124	0,149
376	0,094	0,118	0,141
118	0,088	0,111	0,133
82	0,085	0,105	0,126
59	0,080	0,100	0,120

A schematic diagram of a cam-follower mechanism. The cam is a circular profile with a follower. The cam profile is shown with a vertical line representing the cam's axis. The follower is a horizontal bar with a curved end that follows the cam profile. The cam profile is labeled with A_p and A_e . The follower is labeled with A_e .

275	
248	
234	

165	0
132	0
193	0

A diagram of a leaf cross-section. The top layer is the upper epidermis, labeled 'Ae'. Below it is the palisade mesophyll, labeled 'Ap', which consists of two layers of columnar cells. Below the palisade mesophyll is the spongy mesophyll, labeled 'As', which consists of large, irregular cells with air spaces. The bottom layer is the lower epidermis, which contains a stomatal pore. The entire leaf is surrounded by a thin layer of cuticle.

154	0,029	0,
126	0,029	0,
101	0,029	0,
66	0,026	0,

216	0,022	0,
177	0,022	0,
142	0,022	0,
92	0,020	0,

A diagram of a leaf cross-section. The upper epidermis is labeled 'A'. The palisade mesophyll is labeled 'B'. The spongy mesophyll is labeled 'C'. The diagram shows the arrangement of cells in each layer, with the palisade mesophyll being more columnar and the spongy mesophyll being more irregular and air-filled.

154	0,029	0,
126	0,029	0,
101	0,029	0,
66	0,026	0,

216	0,022	0,
177	0,022	0,
142	0,022	0,
92	0,020	0,

107	0
88	0
71	0

151	0
124	0
99	0
64	0

107	0
88	0
71	0

151	0
124	0
99	0
64	0

Ap = 1,5 x DC Ae = 1 x DC

3206.67	Vc m/min.	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
		fz							
P1	101	180	0,022	0,030	0,039	0,049	0,055	0,045	0,048
	102	153	0,018	0,024	0,031	0,039	0,044	0,036	0,034
	103	99	0,018	0,024	0,031	0,039	0,044	0,036	0,038
	104	81	0,015	0,021	0,027	0,034	0,039	0,032	0,034
	105	72	0,013	0,018	0,023	0,029	0,033	0,027	0,029
K5	501	171	0,018	0,024	0,031	0,039	0,044	0,036	0,038
	502	144	0,015	0,021	0,027	0,034	0,039	0,032	0,034
	503	117	0,013	0,018	0,023	0,029	0,033	0,027	0,029
	504	171	0,018	0,024	0,031	0,039	0,044	0,036	0,038
	505	144	0,015	0,021	0,027	0,034	0,039	0,032	0,034
	506	117	0,013	0,018	0,023	0,029	0,033	0,027	0,029
	507	99	0,013	0,018	0,023	0,029	0,033	0,027	0,029
H1	106	65	0,013	0,018	0,023	0,029	0,033	0,027	0,029

Ap = 1,5 x DC Ae = 0,67 x DC

P1	101	200	0,028	0,038	0,050	0,063	0,070	0,057	0,060
	102	170	0,022	0,030	0,040	0,050	0,056	0,046	0,048
	103	110	0,022	0,030	0,040	0,050	0,056	0,046	0,048
	104	90	0,020	0,027	0,035	0,044	0,049	0,040	0,042
	105	80	0,017	0,023	0,030	0,038	0,042	0,034	0,036
K5	501	190	0,022	0,030	0,040	0,050	0,056	0,046	0,048
	502	160	0,020	0,027	0,035	0,044	0,049	0,040	0,042
	503	130	0,017	0,023	0,030	0,038	0,042	0,034	0,036
	504	190	0,022	0,030	0,040	0,050	0,056	0,046	0,048
	505	160	0,020	0,027	0,035	0,044	0,049	0,040	0,042
	506	130	0,017	0,023	0,030	0,038	0,042	0,034	0,036
	507	110	0,017	0,023	0,030	0,038	0,042	0,034	0,036
H1	106	72	0,017	0,023	0,030	0,038	0,042	0,034	0,036

Ap = 1 x DC Ae = 1 x DC

Vc m/min.	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
	fz							
190	0,027	0,036	0,048	0,060	0,067	0,054	0,057	0,051
162	0,022	0,029	0,038	0,048	0,054	0,043	0,046	0,041
105	0,022	0,029	0,038	0,048	0,054	0,043	0,046	0,041
86	0,019	0,025	0,034	0,042	0,047	0,038	0,040	0,036
76	0,016	0,022	0,029	0,036	0,040	0,032	0,034	0,031
181	0,022	0,029	0,038	0,048	0,054	0,043	0,046	0,041
152	0,019	0,025	0,034	0,042	0,047	0,038	0,040	0,036
124	0,016	0,022	0,029	0,036	0,040	0,032	0,034	0,031
181	0,022	0,029	0,038	0,048	0,054	0,043	0,046	0,041
152	0,019	0,025	0,034	0,042	0,047	0,038	0,040	0,036
124	0,016	0,022	0,029	0,036	0,040	0,032	0,034	0,031
105	0,016	0,022	0,029	0,036	0,040	0,032	0,034	0,031
68	0,016	0,022	0,029	0,036	0,040	0,032	0,034	0,031

Ap = 1,5 x DC Ae = 1 x DC

6208.67	Vc m/min.	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
		fz							
M3	301	65	0,008	0,012	0,014	0,018	0,020	0,021	0,020
	302	52	0,008	0,012	0,014	0,018	0,020	0,021	0,020
	303	39	0,008	0,012	0,014	0,018	0,020	0,021	0,020
	304	33	0,008	0,012	0,014	0,018	0,020	0,021	0,020
	305	26	0,008	0,012	0,014	0,018	0,020	0,021	0,020
	306	23	0,008	0,012	0,014	0,018	0,020	0,021	0,020
S4	401	20	0,013	0,019	0,022	0,029	0,032	0,034	0,032
	402	14	0,012	0,017	0,020	0,026	0,029	0,030	0,029
	403	13	0,012	0,017	0,020	0,026	0,029	0,030	0,029

Ap = 1,5 x DC Ae = 0,67 x DC

M3	301	79	0,010	0,016	0,019	0,023	0,026	0,028	0,030
	302	63	0,010	0,016	0,019	0,023	0,026	0,028	0,030
	303	47	0,010	0,016	0,019	0,023	0,026	0,028	0,030
	304	40	0,010	0,016	0,019	0,023	0,026	0,028	0,030
	305	32	0,010	0,016	0,019	0,023	0,026	0,028	0,030
S4	401	24	0,016	0,026	0,030	0,037	0,042	0,045	0,048
	402	17	0,015	0,023	0,028	0,033	0,038	0,041	0,044
	403	16	0,015	0,023	0,028	0,033	0,038	0,041	0,044

Ap = 1 x DC Ae = 1 x DC

Vc m/min.	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
	fz							
75	0,010	0,015	0,018	0,022	0,025	0,025	0,027	0,029
60	0,010	0,015	0,018	0,022	0,025	0,025	0,027	0,029
45	0,010	0,015	0,018	0,022	0,025	0,025	0,027	0,029
38	0,010	0,015	0,018	0,022	0,025	0,025	0,027	0,029
30	0,010	0,015	0,018	0,022	0,025	0,025	0,027	0,029
27	0,010	0,015	0,018	0,022	0,025	0,025	0,027	0,029
23	0,016	0,024	0,029	0,035	0,040	0,040	0,043	0,046
17	0,015	0,022	0,026	0,032	0,036	0,036	0,039	0,042
15	0,015	0,022	0,026	0,032	0,036	0,036	0,039	0,042

Ap = 1,5 x DC Ae = 1 x DC

5408.65	Vc m/min.	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
		fz					
S2	201	52	0,012	0,018	0,025	0,030	0,040
	202	33	0,012	0,018	0,025	0,030	0,040
	203	83	0,017	0,025	0,035	0,042	0,056
S4	401	20	0,013	0,019	0,022	0,029	0,032
	402	14	0,012	0,017	0,020	0,026	0,029
	403	13	0,012	0,017	0,020	0,026	0,029

Ap = 1 x DC Ae = 1 x DC

Vc m/min.	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
	fz					
68	0,021	0,032	0,040	0,050	0,059	0,070
43	0,021	0,032	0,040	0,050	0,059	0,070
109	0,029	0,045	0,056	0,070	0,083	0,098
23	0,016	0,024	0,029	0,035	0,040	0,046
17	0,015	0,022	0,026	0,032	0,036	0,042
15	0,015	0,022	0,026	0,032	0,036	0,042

Ap = 1,5 x DC Ae = 0,67 x DC

S2	201	71	0,022	0,033	0,042	0,052	0,062
	202	45	0,022	0,033	0,042	0,052	0,062
	203	114	0,031	0,046	0,059	0,073	0,102
S4	401	24	0,016	0,026	0,030	0,037	0,048
	402	17	0,015	0,023	0,028	0,033	0,044
	403	16	0,015	0,023	0,028	0,033	0,044

