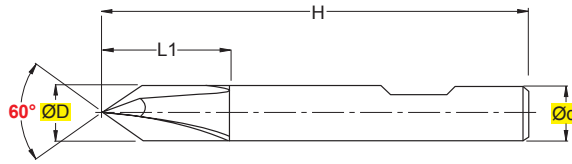


# SCR0183

$\varnothing D = 4 - 20$



RIVESTIM.  
COATED

**BLACK**

60°

42  
HRC



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

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

TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE		h6

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

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

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION  
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION  
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

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

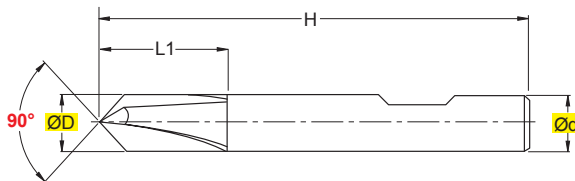
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

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

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

# SCR0187

$\varnothing D = 4 - 20$



RIVESTIM.  
COATED

**BLACK**

90°

42  
HRC



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

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

TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE		h6

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

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

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION  
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION  
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

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

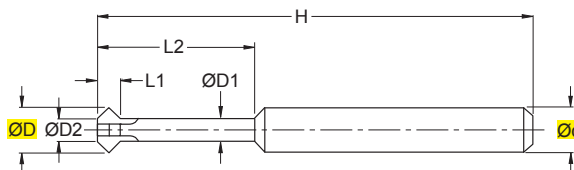
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

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

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

# SMR0110

ØD = 4 - 16



RIVESTIM.  
COATED

**BLACK**

45°

42  
HRC



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

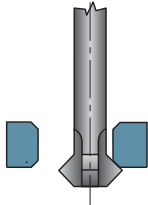
Micrograin HM mills  
 DIN 6535 HB Shank - DIN 6527 medium Type

TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE	h8	h6

(mm)								
ART.	ØD	Ød	ØD1	ØD2	H	L1	L2	Z
SMR0110040	4	4	2	0,5	100	2,75	15	4
SMR0110060	6	6	4	0,5	100	3,75	18	4
SMR0110080	8	8	5	0,5	100	5,25	24	4
SMR0110100	10	10	6	0,5	100	6,75	30	4
SMR0110120	12	12	7	1	100	8,00	36	4
SMR0110160	16	16	10	1	100	10,5	48	4

MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73

Applicazione - Application



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

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION  
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION  
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

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

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

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

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