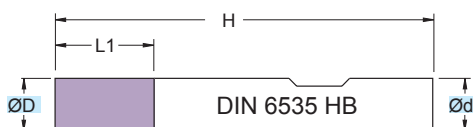


SMW3301

$\varnothing D = 1,80-15,70$



RIVESTIM. COATED BLACK	
90°	42 HRC

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

Micrograin HM mills
 Cylindrical Shank HB - DIN 6527 short Type

TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE	h10	h6

ART.	(mm)				
	$\varnothing D$	$\varnothing d$	L1	H	z
SMW3301.018.N00	1,80	6	3	50	3
SMW3301.028.N00	2,80	6	4	50	3
SMW3301.038.N00	3,80	6	5	50	3
SMW3301.048.N00	4,80	6	6	50	3
SMW3301.057.N00	5,75	6	7	50	3
SMW3301.077.N00	7,75	8	10	63	3
SMW3301.097.N00	9,70	10	11	72	3
SMW3301.117.N00	11,70	12	14	83	3
SMW3301.137.N00 New	13,70	14	14	83	3
SMW3301.157.N00 New	15,70	16	16	92	3

Applicazione - Application	MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73													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	RAME E SUE LEGHE COPPER	NON METALLICI PLASTICS	LEGHE RESIST. CALORE HIGH TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM						ACCIAIO TEMPRATO HARDENED STEEL	GRAFITE GRAPHITE		
	●	●															1,80	90	0,020	0,5xD	1xD	
	●	●																2,80	90	0,030	0,5xD	1xD
	●	●																3,80	90	0,040	0,5xD	1xD
	●	●																4,80	90	0,045	0,5xD	1xD
	●	●																5,75	90	0,050	0,5xD	1xD
	●	●																7,75	90	0,060	0,5xD	1xD
	●	●																9,70	90	0,070	0,5xD	1xD
	●	●																11,70	90	0,080	0,5xD	1xD
	●	●																13,70	90	0,090	0,5xD	1xD
	●	●																15,70	90	0,100	0,5xD	1xD
	●																1,80	75	0,020	0,5xD	1xD	
	●																2,80	75	0,030	0,5xD	1xD	
	●																3,80	75	0,040	0,5xD	1xD	
	●																4,80	75	0,045	0,5xD	1xD	
	●																5,75	75	0,050	0,5xD	1xD	
	●																7,75	75	0,060	0,5xD	1xD	
	●																9,70	75	0,070	0,5xD	1xD	
	●																11,70	75	0,080	0,5xD	1xD	
	●																13,70	75	0,090	0,5xD	1xD	
	●																15,70	75	0,100	0,5xD	1xD	
				●													1,80	60	0,020	0,5xD	1xD	
				●													2,80	60	0,030	0,5xD	1xD	
				●													3,80	60	0,040	0,5xD	1xD	
				●													4,80	60	0,045	0,5xD	1xD	
				●													5,75	60	0,050	0,5xD	1xD	
				●													7,75	60	0,060	0,5xD	1xD	
				●													9,70	60	0,070	0,5xD	1xD	
				●													11,70	60	0,080	0,5xD	1xD	
				●													13,70	60	0,090	0,5xD	1xD	
				●													15,70	60	0,100	0,5xD	1xD	
					●												1,80	110	0,020	0,5xD	1xD	
					●												2,80	110	0,030	0,5xD	1xD	
					●												3,80	110	0,040	0,5xD	1xD	
					●												4,80	110	0,045	0,5xD	1xD	
					●												5,75	110	0,050	0,5xD	1xD	
					●												7,75	110	0,060	0,5xD	1xD	
					●												9,70	110	0,070	0,5xD	1xD	
					●												11,70	110	0,080	0,5xD	1xD	
					●												13,70	110	0,090	0,5xD	1xD	
					●												15,70	110	0,100	0,5xD	1xD	
						●											1,80	90	0,020	0,5xD	1xD	
						●											2,80	90	0,030	0,5xD	1xD	
						●											3,80	90	0,040	0,5xD	1xD	
						●											4,80	90	0,045	0,5xD	1xD	
						●											5,75	90	0,050	0,5xD	1xD	
						●											7,75	90	0,060	0,5xD	1xD	
						●											9,70	90	0,070	0,5xD	1xD	
						●											11,70	90	0,080	0,5xD	1xD	
						●											13,70	90	0,090	0,5xD	1xD	
						●											15,70	90	0,100	0,5xD	1xD	

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED

n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = mm AVANZAMENTO AL DENTE - TOOTH FEED

fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION

Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

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

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

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