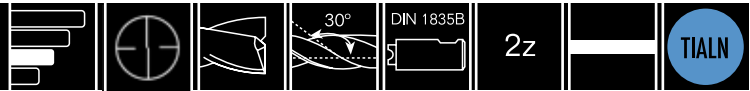


3110/1

HSSE DIN 327 N

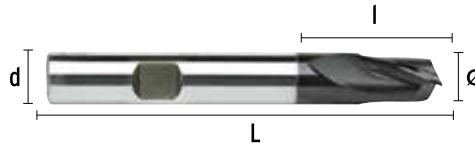
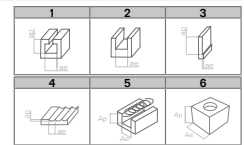


Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 ● 48-65	<1.000 ● 40-45	<1.200 ○ 30-35	<1.400	<950 ○ 25-35	<1.200	<500 ● 55-60	<800 ● 30-40	<1.400 ○ 30-35	Al	Cu ○ 70-120	Mg/Zn	Plastic	Ni	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
K	1	1	0,7	0,7	0,7	1	1	1	0,7	1,3	1	1	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
fz	Ap	Ae	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40
	1																	
	2	0,5xØ	1xØ		0,012	0,017	0,021	0,029	0,038	0,047	0,057	0,066	0,075	0,085	0,095	0,118	0,151	
	3																	
	4																	
	5																	
	6																	

$v_f(\text{mm/min}) = \text{rpm} \times Z \times f_z \times K$
 $\text{rpm} = (V_c \times 1000) / (\Phi \times \pi)$

● Optima / Optimun ○ Alternativo / Alternative

Fresado
Fraisage
Milling
Fräsen



Ø mm	d mm	L mm	l mm	
2,00	6	48	4	1
2,50	6	49	5	1
3,00	6	49	5	1
3,50	6	50	6	1
4,00	6	51	7	1
4,50	6	51	7	1
5,00	6	52	8	1
5,50	6	52	8	1
6,00	6	52	8	1
6,50	10	60	10	1
7,00	10	60	10	1
7,50	10	60	10	1
8,00	10	61	11	1
8,50	10	61	11	1
9,00	10	61	11	1
9,50	10	61	11	1
10,00	10	63	13	1
11,00	12	70	13	1

Ø mm	d mm	L mm	l mm	
12,00	12	73	16	1
13,00	12	73	16	1
14,00	12	73	16	1
15,00	12	73	16	1
16,00	16	79	19	1
17,00	16	79	19	1
18,00	16	79	19	1
19,00	16	79	19	1
20,00	20	88	22	1
22,00	20	88	22	1
24,00	25	102	26	1
25,00	25	102	26	1
28,00	25	102	26	1
30,00	25	102	26	1
32,00	32	112	32	1
36,00	32	112	32	1
40,00	32	118	38	1

Bajo demanda / Sur commande / Upon request

* ≠ DIN 327

P Aceros
Aciers
Steels
Stähle

M Aceros Inox
Aciers Inox
Stainless Steels
Edelstahl

K Fundición
Fonte
Cast Iron
Gusseisen

N Metales no ferrosos
Métal non Ferreux
Non Ferrous metals
NE-Metalle

S Titanio y Superalloys
Titanium et Superalloys
Titanium and Superalloys
Titan und Superlegierungen

H Materiales Duros
Matièriels Durs
Hard materials
Hartmaterialien