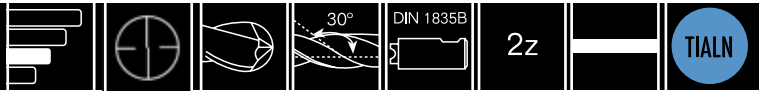


3112/1

HSSE DIN ~1889 N

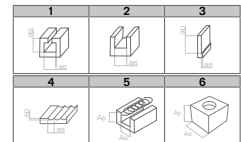


Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 ● 48-80	<1.000 ● 40-45	<1.200 ○ 30-35	<1.400	<950 ○ 25-35	<1.200	<500 ● 55-60	<800 ● 30-40	<1.400 ○ 30-35	Al 60-200	Cu ○ 70-120	Mg/Zn 60-100	Plastic 50-80	Ni ● 4-6	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
K	1	1	0,7	0,7	0,7	1	1	1	0,7	1,3	1	1	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
fz	Ap	Ae	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40
	1																	
	2																	
	3																	
	4	0,05xD	0,05xD		0,026	0,029	0,033	0,038	0,047	0,057	0,075	0,081	0,085	0,095	0,104	0,130	0,169	
	5																	
	6																	

vf(mm/min) = rpm x Z x fz x K
rpm = (Vc x 1000) / (Ø x π)

● Optima / Optimun ○ Alternativo / Alternative

Fresado
Fraisage
Milling
Fräsen



Ø mm	d mm	L mm	l mm	
3,00	6	49	5	1
4,00	6	51	7	1
5,00	6	52	8	1
6,00	6	52	8	1
7,00	10	60	10	1
8,00	10	61	11	1
9,00	10	61	11	1
10,00	10	63	13	1
12,00	12	73	16	1

Ø mm	d mm	L mm	l mm	
13,00	10	73	16	1
14,00	12	73	16	1
15,00	14	73	16	1
16,00	16	79	19	1
18,00	18	79	19	1
20,00	20	88	22	1
22,00	20	88	22	1
24,00	20	102	26	1
25,00	20	102	26	1