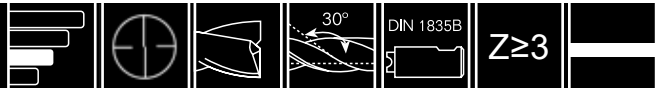


3115

HSSE DIN 844 N

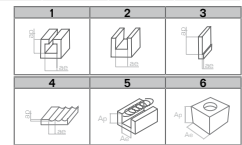


Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 ● 30-50	<1.000 ○ 25-30	<1.200	<1.400	<950 ○ 15-20	<1.200	<500 ○ 34-38	<800 ○ 20-24	<1.400	Al	Cu ○ 45-90	Mg/Zn	Plastic	Ni ○ 15-20	Ti ● 15-20	50 HRC	55 HRC	60 HRC
K	1	1	0,7	0,7	0,7	1	1	1	0,7	1,3	1	1	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
fz	Ap	Ae	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40
	1																	
	2	1xD	0,1xD		0,011	0,015	0,018	0,020	0,025	0,035	0,040	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,120	
	3																	
	4																	
	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	Z	d mm	L mm	l mm	
2,00	3	6	51	7	1
2,50	3	6	52	8	1
3,00	4	6	52	8	1
4,00	4	6	55	11	1
5,00	4	6	57	13	1
6,00	4	6	57	13	1
7,00	4	10	69	16	1
8,00	4	10	69	19	1
9,00	4	10	69	19	1
10,00	4	12	72	22	1
11,00	4	12	79	22	1
12,00	4	12	83	26	1

Ø mm	Z	d mm	L mm	l mm	
13,00	4	12	83	26	1
14,00	4	12	83	26	1
15,00	4	12	83	26	1
16,00	4	16	92	32	1
18,00	4	16	92	32	1
20,00	4	20	104	38	1
22,00	5	20	104	38	1
25,00	5	25	121	45	1
28,00	5	25	121	45	1
30,00	5	25	121	45	1
32,00	6	32	133	53	1

Bajo demanda / Sur commande / upon request

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
Matériels Durs
Hard materials
Hartmaterialien