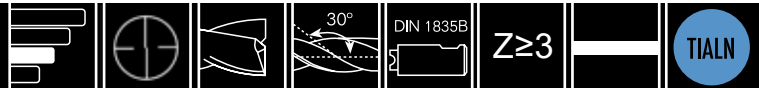


3115/1

HSSE DIN 844 N



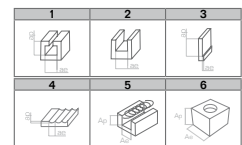
Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 ● 48-80	<1.000 ● 40-45	<1.200 ○ 30-35	<1.400	<950 ○ 25-35	<1.200	<500 ● 55-60	<800 ● 30-40	<1.400 ○ 30-35	Al ○ 90-200	Cu ○ 70-120	Mg/Zn	Plastic	Ni ● 25-35	Ti ● 25-35	50 HRC	55 HRC	60 HRC
K	1	1	0,7	0,7	0,7	1	1	1	0,7	1,3	1	1	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
fz	Ap	Ae	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40
	1																	
	2	1xD	0,1xD		0,014	0,020	0,023	0,026	0,033	0,046	0,052	0,078	0,091	0,104	0,117	0,130	0,156	
	3																	
	4																	
	5																	
	6																	

$vf(\text{mm/min}) = \text{rpm} \times Z \times fz \times K$
 $\text{rpm} = (Vc \times 1000) / (\pi \times d)$

● Optima / Optimun ○ Alternativo / Alternative



Fresado
Fraisage
Milling
Fräsen



Ø mm	Z	d mm	L mm	l mm	
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	66	16	1
8,00	4	10	69	19	1
9,00	4	10	69	19	1
10,00	4	10	72	22	1
11,00	4	12	79	22	1
12,00	4	12	83	26	1
13,00	4	12	83	26	1

Ø mm	Z	d mm	L mm	l mm	
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