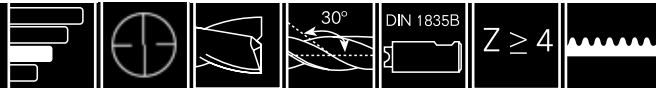


3119

HSSE DIN 844 NRF



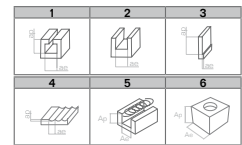
Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 ● 30-50	<1.000 ○ 25-30	<1.200	<1.400	<950 ○ 15-20	<1.200	<500 ○ 34-38	<800 ● 20-38	<1.400	Al	Cu ○ 50-90	Mg/Zn	Plastic	Ni ○ 15-20	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
K	1	1	0,7	0,7	0,7	1	1	1	0,7	1,3	1	1	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
Z	Ap	Ae	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40
	1																	
	2																	
	3	1,5xØ	0,5xØ		0,012	0,015	0,018	0,020	0,025	0,035	0,040	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,120	
	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	Z	d mm	L mm	l mm	
6,00	4	6	57	13	1
8,00	4	10	69	19	1
10,00	4	10	72	22	1
12,00	4	12	83	26	1
14,00	4	12	83	26	1

Ø mm	Z	d mm	L mm	l mm	
16,00	4	16	92	32	1
18,00	4	16	92	32	1
20,00	4	20	104	38	1
25,00	5	25	121	45	1
30,00	5	25	121	45	1