

3142

HM-MD

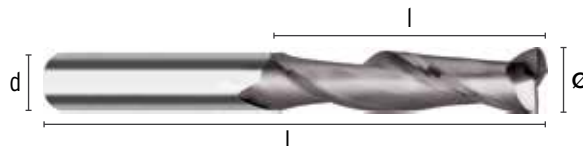
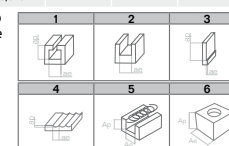


Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800	<1.000	<1.200	<1.400	<950	<1.200	<500	<800	<1.400	Al	Cu	Mg/Zn	Plastic	Ni	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
	190-220	170-190	150-160		110-220		170-180	140-150	130-140	210-300	190-200							
K	1	1	0,7	0,7	0,7	0,7	1	1	0,7	1,3	1	1	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
fz	Ap	Ae	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40
	1																	
	2																	
	3	1xD	0,5xD		0,022	0,036	0,036	0,044	0,064	0,084	0,084	0,11	0,11	0,16	0,16			
	4																	
	5																	
	6	1xD	0,1xD		0,0064	0,0104	0,0104	0,0128	0,0176	0,024	0,024	0,032	0,032	0,032	0,040			

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

● Optima / Optimun ○ Alternativo / Alternative

Fresado
Fraisage
Milling
Fräsen



Ø mm	d mm	L mm	l mm	Z	
3,00	3	75	20	2	1
4,00	4	75	25	2	1
5,00	5	75	30	2	1
6,00	6	75	30	2	1
8,00	8	100	40	2	1

Ø mm	d mm	L mm	l mm	Z	
10,00	10	100	40	2	1
12,00	12	100	45	2	1
16,00	16	150	65	2	1
20,00	20	150	65	2	1