

3143

HM-MD

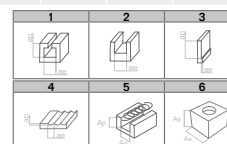


	P				M		K			N				S		H		
Vc (m/min)	<800 190-220	<1.000 170-190	<1.200 150-160	<1.400	<950 110-220	<1.200	<500 170-180	<800 140-150	<1.400 130-140	Al 210-300	Cu 190-200	Mg/Zn	Plastic	Ni	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
K	1	1	0,7	0,7	0,7	0,7	1	1	0,7	1,3	1	1	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
fz	Ap	Ae	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40
	1																	
	2																	
	3	1xD	0,1xD		0,022	0,036	0,036	0,044	0,064	0,084	0,084	0,110	0,110	0,140	0,140			
	4																	
	5																	
	6	1xD	0,1xD		0,0064	0,0104	0,0104	0,0128	0,0176	0,024	0,024	0,032	0,032	0,04	0,04			

$vf(mm/min) = rpm \times Z \times fz \times K$
 $rpm = (Vc \times 1000) / (\phi \times \pi)$

● Optima / Optimun ○ Alternativo / Alternative

Fresado
Fraisage
Milling
Fräsen



Ø mm	d mm	L mm	l mm	Z	
3,00	3	75	20	4	1
4,00	4	75	25	4	1
5,00	5	75	25	4	1
6,00	6	75	30	4	1
8,00	8	100	45	4	1
10,00	10	100	45	4	1

Ø mm	d mm	L mm	l mm	Z	
12,00	12	150	65	4	1
14,00	14	100	45	4	1
16,00	16	150	65	4	1
18,00	18	150	65	4	1
20,00	20	150	65	4	1