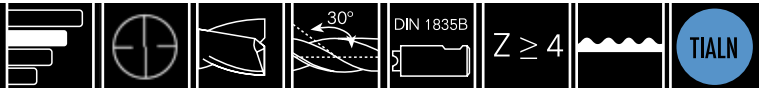


3158

HSSE-PM DIN 844 NR

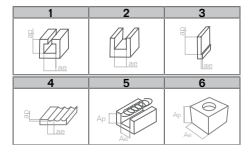


Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 ● 60-90	<1.000 ● 50-60	<1.200 ○ 45-50	<1.400	<950 ● 35-40	<1.200 ○ 28-35	<500 ● 60-65	<800	<1.400	Al	Cu ○ 85-140	Mg/Zn	Plastic	Ni	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
K	1	1	0,7	0,7	0,7	1	1	1	0,7	1,3	1	1	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
Z	Ap	Ae	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40
	1																	
	2																	
	3	2,5xØ	0,5xØ		0,018	0,025	0,030	0,033	0,041	0,058	0,066	0,099	0,115	0,132	0,148	0,164	0,197	
	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	d mm	L mm	l mm	Z	
6,00	6	68	24	4	1
8,00	10	88	38	4	1
10,00	10	95	45	4	1
12,00	12	110	53	4	1
14,00	12	110	53	4	1

Ø mm	d mm	L mm	l mm	Z	
16,00	16	123	63	4	1
18,00	16	123	63	4	1
20,00	20	141	75	4	1
25,00	25	168	90	5	1
32,00	32	186	106	6	1



Aceros
Aciers
Steels
Stähle



Aceros Inox
Aciers Inox
Stainless Steels
Edelstahl



Fundición
Fonte
Cast Iron
Gusseisen



Metales no ferrosos
Métal non Ferreux
Non Ferrous metals
NE-Metalle



Titanio y Superalaciones
Titaneum et Superalloys
Titanium and Superalloys
Titan und Superlegierungen



Materiales Duros
Materiels Durs
Hard materials
Hartmaterialien