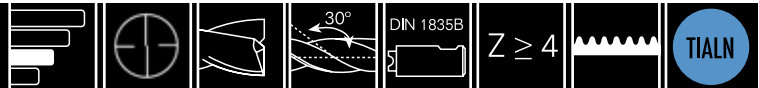


3159

HSSE-PM DIN 844 NRF

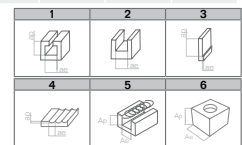


Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800	<1.000	<1.200	<1.400	<950	<1.200	<500	<800	<1.400	Al	Cu	Mg/Zn	Plastic	Ni	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
	● 55-85	● 40-50	○ 35-40		● 35-40	○ 25-30	● 55-60				○ 80-140			● 15-40	● 30-40			
K	1	1	0,7	0,7	0,7	1	1	1	0,7	1,3	1	1	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
Z	Ap	Ae	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40
	1																	
	2																	
	3	1,5xØ	0,5xØ		0,018	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																	

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

● 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

Ø mm	Z	d mm	L mm	l mm	
14,00	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