

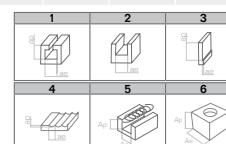
3161 HSSE DIN 885 A

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
●	30-40	15-25	15-20		10-15		30-35	15-25			30-100	50-90			10-15			
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
fz	Ap	Ae	Ø40	Ø50	Ø80	Ø100	Ø160	Ø200										
	1																	
	2	0,1xØ	1xe	0,050	0,070	0,080	0,090	0,090										
	3																	
	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	Z	d mm	e mm	Icon
63,00	18	22	4	1
63,00	18	22	5	1
63,00	18	22	6	1
63,00	18	22	8	1
63,00	18	22	10	1
80,00	20	27	4	1
80,00	20	27	5	1
80,00	20	27	6	1
80,00	20	27	8	1
80,00	18	27	10	1
80,00	18	27	12	1

Ø mm	Z	d mm	e mm	Icon
100,00	20	32	6	1
100,00	20	32	8	1
100,00	20	32	10	1
100,00	20	32	12	1
100,00	20	32	14	1
125,00	24	32	6	1
125,00	24	32	8	1
125,00	22	32	10	1
125,00	22	32	12	1
125,00	22	32	14	1
125,00	22	32	16	1