

3163

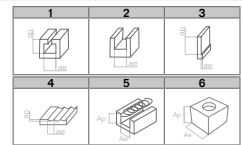
HSSE-PM DIN 844 N

Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 ● 55-85	<1.000 ● 50-60	<1.200 ○ 35-40	<1.400	<950 ● 35-40	<1.200 ○ 28-35	<500 ● 55-60	<800 ● 30-40	<1.400 ○ 30-35	Al ○ 90-200	Cu ○ 80-120	Mg/Zn ○ 90-130	Plastic ○ 75-190	Ni ● 15-40	Ti ● 30-40	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	2,5xD	0,3xD		0,016	0,021	0,026	0,029	0,036	0,050	0,057	0,086	0,100	0,114	0,129	0,143	0,172	
	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

Ø mm	d mm	L mm	l mm	Z	
14,00	12	110	53	4	1
16,00	16	123	63	4	1
18,00	16	123	63	4	1
20,00	20	141	75	4	1