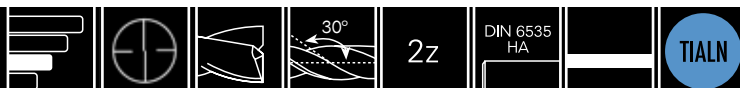


3167

HM-MD DIN 6527 S

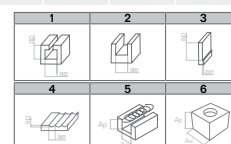


Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 110-250	<1.000 90-200	<1.200 75-180	<1.400 60-120	<950 80-140	<1.200 60-120	<500 120-180	<800 10-25	<1.400 60-120	Al	Cu	Mg/Zn	Plastic	Ni 40-90	Ti 60-140	50 HRC	55 HRC	60 HRC
K	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
fz	Ap	Ae	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40
	1																	
	2	0,5xØ	1xØ	-	-	0,011	0,014	0,018	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063	0,070		
	3																	
	4																	
	5																	
	6																	

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

● Optima / Optimun ○ Alternativo / Alternative

Fresado
Fraisage
Milling
Fräsen



Ø mm	d mm	L mm	l mm	Z	
3,00	6	50	4	2	1
3,50	6	50	4	2	1
4,00	6	54	5	2	1
4,50	6	54	5	2	1
5,00	6	54	6	2	1
6,00	6	54	7	2	1
7,00	8	58	8	2	1
8,00	8	58	9	2	1

Ø mm	d mm	L mm	l mm	Z	
9,00	10	66	10	2	1
10,00	10	66	11	2	1
12,00	12	73	12	2	1
14,00	14	75	14	2	1
16,00	16	82	16	2	1
18,00	18	84	18	2	1
20,00	20	92	20	2	1