

3168

HM-MD DIN 6527 L

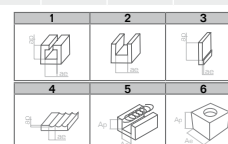


Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800	<1.000	<1.200	<1.400	<950	<1.200	<500	<800	<1.400	Al	Cu	Mg/Zn	Plastic	Ni	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
	●	●	●	●	●	●	●	●	○		○			●	●			
	100-220	80-180	70-150	60-90	70-110	60-100	100-160	80-120	60-90		100-200			40-80	60-110			
K	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	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	0,75xØ	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																	

$v_f(\text{mm/min}) = \text{rpm} \times Z \times f_z \times K$
 $\text{rpm} = (V_c \times 1000) / (\pi \times \phi)$

● Optima / Optimun ○ Alternativo / Alternative

Fresado
Fraisage
Milling
Fräsen



Ø mm	d mm	L mm	l mm	Z	
3,00	6	57	7	2	1
3,50	6	57	7	2	1
4,00	6	57	8	2	1
4,50	6	57	8	2	1
5,00	6	57	10	2	1
6,00	6	57	10	2	1
7,00	8	63	13	2	1
8,00	8	63	16	2	1

Ø mm	d mm	L mm	l mm	Z	
9,00	10	72	16	2	1
10,00	10	72	19	2	1
12,00	12	83	22	2	1
14,00	14	83	22	2	1
16,00	16	92	26	2	1
18,00	18	92	26	2	1
20,00	20	104	32	2	1