

3172

HM-MD DIN 6527 L

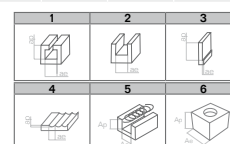


Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 ● 100-220	<1.000 ● 80-180	<1.200 ● 70-150	<1.400 ● 60-90	<950 ● 70-110	<1.200 ● 60-100	<500 ● 100-160	<800 ● 80-120	<1.400 ● 60-90	Al ○ 100-200	Cu ○ 100-200	Mg/Zn	Plastic	Ni ● 40-80	Ti ● 60-110	50 HRC	55 HRC	60 HRC
K	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	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	-	-	0,0105	0,014	0,0175	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063	0,07		
	3	1,5xØ	0,2xØ	-	-	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,09	0,100		
	4																	
	5																	
	6	1xØ	1xØ	-	-	0,006	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040		

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	
3,00	6	57	7	3	1
3,50	6	57	7	3	1
4,00	6	57	8	3	1
4,50	6	57	8	3	1
5,00	6	57	10	3	1
6,00	6	57	10	3	1
8,00	8	63	16	3	1

Ø mm	d mm	L mm	l mm	Z	
10,00	10	72	19	3	1
12,00	12	83	22	3	1
14,00	14	83	22	3	1
16,00	16	92	26	3	1
18,00	18	92	26	3	1
20,00	20	104	32	3	1