3171 HM-MD DIN 6527 S

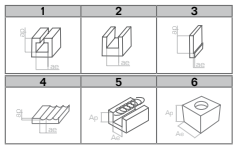
	P				M		K			N				S		H		
	<800	<1.000	<1.200	<1.400	<950	<1.200	<500	<800	<1.400	Al	Cu	Mg/Zn	Plastic	Ni	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
Vc (m/min)	● 110-250	● 90-200	● 75-180	● 60-120	● 80-140	● 60-120	● 120-180	● 100-140	O 60-120		O 110-220			● 40-90	● 60-140			
K	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7

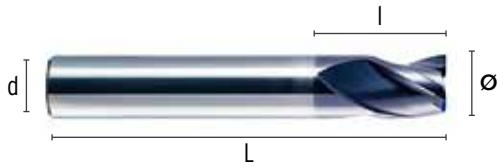
fz	Ap	Ae	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40
1																		
2	1xD	1xD	-	-	0,011	0,014	0,018	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063	0,070			
3	0,75xD	0,2xD	-	-	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100			
4																		
5																		
6	1xD	1xD	-	-	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 O Alternativo / Alternative

Fresado
Fraisage
Milling
Fräsen





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

Ø mm	d mm	L mm	l mm	Z	
10,00	10	66	11	3	1
12,00	12	73	12	3	1
14,00	14	75	14	3	1
16,00	16	82	16	3	1
18,00	18	84	18	3	1
20,00	20	92	20	3	1

P Aceros / Aciers / Steels / Stähle
M Aceros Inox / Aciers Inox / Stainless Steels / Edelstahl
K Fundicion / Fonte / Cast Iron / Gusseisen
N Metales no ferrosos / Métal non Ferraux / Non Ferrous metals / NE-Metalle
S Titanio y Superaleaciones / Titanium et Supealliages / Titanium and Superalloys / Titan und Superlegierungen
H Materiales Duros / Materiels Durs / Hard materials / Hartmaterialien