

3178

HM-MD DIN 6527 L

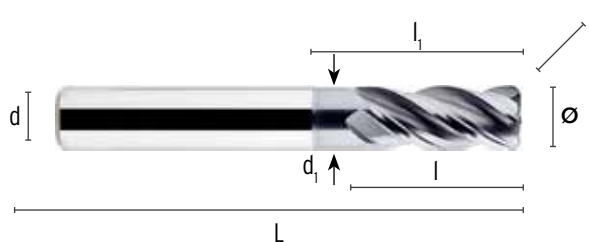
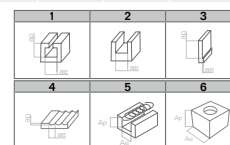


		P				M		K			N				S		H		
Vc (m/min)		<800 ●	<1.000 ●	<1.200 ●	<1.400 ●	<950 ●	<1.200 ●	<500 ●	<800 ●	<1.400 ●	Al ○	Cu ○	Mg/Zn	Plastic	Ni ●	Ti ●	50 HRC ●	55 HRC ●	60 HRC ○
		170-240	160-210	150-200	100-140	80-140	60-120	120-180	90-130	100-140		170-220			40-80	60-140	90-150	70-130	60-110
K		0,7	0,7	0,7	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	1xD	1xD			0,014	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,063	0,072					
	3	1xD	0,5xD			0,020	0,026	0,033	0,039	0,052	0,065	0,078	0,091	0,104					
	4																		
	5	1xD	0,25xD			0,021	0,028	0,035	0,042	0,056	0,070	0,084	0,098	0,112					
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	l mm	d mm	d ₁ mm	L mm	l mm	r	Z	
6,00	19	6	5,7	57	13	0,5	4	1
6,00	19	6	5,7	57	13	1,0	4	1
8,00	25	8	7,6	63	19	0,5	4	1
8,00	25	8	7,6	63	19	1,0	4	1
10,00	30	10	9,5	72	22	0,5	4	1
10,00	30	10	9,5	72	22	1,0	4	1
10,00	30	10	9,5	72	22	2,0	4	1

Ø mm	l mm	d mm	d ₁ mm	L mm	l mm	r	Z	
12,00	36	12	11,5	83	26	0,5	4	1
12,00	36	12	11,5	83	26	1,0	4	1
12,00	36	12	11,5	83	26	2,0	4	1
16,00	42	16	15,5	92	32	0,5	4	1
16,00	42	16	15,5	92	32	1,0	4	1
16,00	42	16	15,5	92	32	2,0	4	1