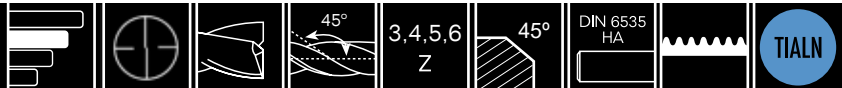


3181

HM-MD DIN 6527 L

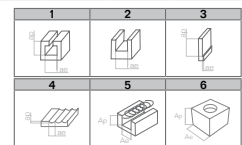


Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800	<1.000	<1.200	<1.400	<950	<1.200	<500	<800	<1.400	Al	Cu	Mg/Zn	Plastic	Ni	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
	100-220	80-180	70-150	60-90	70-110	60-100	100-160	80-120	60-90					40-90	60-110			
K	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
fz	Ap	Ae	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40
	1																	
	2	1xD	1xD	-	-	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,056	0,064	0,072	0,080		
	3	1xD	0,5xD	-	-	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																	

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

● Optima / Optimun ○ Alternativo / Alternative

Fresado
Fraisage
Milling
Fräsen



Ø mm	d mm	L mm	l mm	Z	
4,00	6	57	11	3	1
5,00	6	57	13	4	1
6,00	6	57	13	4	1
8,00	8	63	19	4	1
10,00	10	72	22	4	1
12,00	12	83	26	4	1

Ø mm	d mm	L mm	l mm	Z	
14,00	14	83	26	4	1
16,00	16	92	32	4	1
16,00	16	92	32	5	1
18,00	18	92	32	5	1
20,00	20	104	38	5	1
20,00	20	104	38	6	1