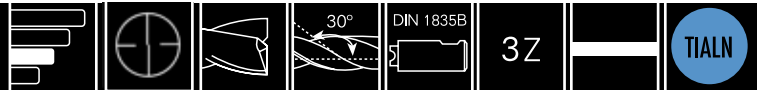


3187/1

HSSE DIN 327 N

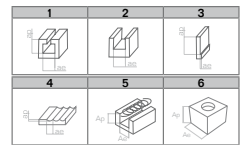


Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 ● 48-80	<1.000 ● 40-45	<1.200 ○ 30-35	<1.400	<950 ○ 25-35	<1.200	<500 ● 55-60	<800 ● 30-40	<1.400 ○ 30-35	Al	Cu	Mg/Zn	Plastic	Ni	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
K	1	1	0,7	0,7	0,7	1	1	1	0,7	1,3	1	1	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
fz	Ap	Ae	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40
	1																	
	2	0,5xØ	1xØ		0,012	0,017	0,021	0,029	0,038	0,047	0,057	0,066	0,075	0,085	0,095	0,118	0,151	
	3																	
	4																	
	5																	

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

● Optima / Optimun ○ Alternativo / Alternative

Fresado
Fraisage
Milling
Fräsen



Ø mm	Z	d mm	L mm	l mm	
2,00	3	6	48	4	1
3,00	3	6	48	6	1
4,00	3	6	51	7	1
5,00	3	6	52	8	1
6,00	3	6	52	8	1
7,00	3	10	60	10	1
8,00	3	10	61	11	1
9,00	3	10	61	11	1
10,00	3	10	63	13	1
11,00	3	12	70	13	1
12,00	3	12	73	16	1

Ø mm	Z	d mm	L mm	l mm	
13,00	3	12	73	16	1
14,00	3	12	73	16	1
15,00	3	12	73	16	1
16,00	3	16	79	19	1
18,00	3	16	79	19	1
20,00	3	20	88	22	1
22,00	3	20	88	22	1
25,00	3	25	102	26	1
28,00	3	25	102	26	1
30,00	3	25	102	26	1
32,00	3	32	112	32	1