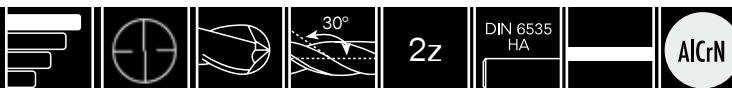


3191

HM-MD DIN 6527 EL

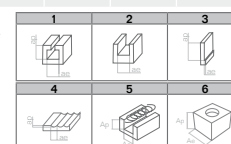


Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 160-240	<1.000 140-210	<1.200 150-200	<1.400 100-140	<950	<1.200	<500 120-180	<800 90-130	<1.400 100-140	Al	Cu	Mg/Zn	Plastic	Ni	Ti	50 HRC 90-150	55 HRC 70-130	60 HRC 60-110
K	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
fz	Ap	Ae	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40
	1																	
	2																	
	3																	
	4	0,5xD	0,05xD	-	-	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200		
	5																	
	6																	

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

● Optima / Optimun ○ Alternativo / Alternative

Fresado
Fraisage
Milling
Fräsen



Ø mm	l mm	d mm	d ₁ mm	L mm	l mm	Z	
2	7	6	1,9	62	3	2	1
3	9	6	2,8	62	4	2	1
4	12	6	4,8	62	5	2	1
5	14	6	4,8	80	6	2	1
6	17	6	5,7	80	7	2	1
8	22	8	7,6	90	9	2	1

Ø mm	l mm	d mm	d ₁ mm	L mm	l mm	Z	
10	27	10	9,5	100	11	2	1
12	32	12	11,5	120	13	2	1
14	37	14	13,5	120	15	2	1
16	42	16	15,5	140	17	2	1
18	47	18	17,5	140	19	2	1
20	52	20	19,5	160	21	2	1