

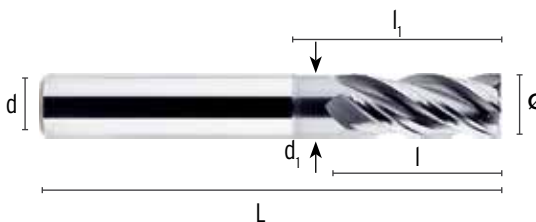
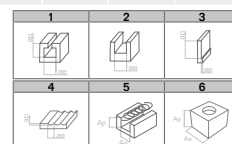
3192 HM-MD DIN 6527 L

Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 170-240	<1.000 160-210	<1.200 150-200	<1.400 100-140	<950 80-140	<1.200 60-120	<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	1xD	1xD		0,014	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	0,063	0,072	0,081	0,090			
	3	1xD	0,5xD		0,020	0,026	0,033	0,039	0,052	0,065	0,078	0,091	0,104	0,117	0,130			
	4																	
	5	1xD	0,25xD		0,020	0,026	0,033	0,039	0,052	0,065	0,078	0,091	0,104	0,117	0,130			

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	Z	
3,00	14	6	2,8	57	8	4	1
3,50	16	6	3,3	57	10	4	1
4,00	16	6	3,8	57	11	4	1
4,50	18	6	4,3	57	11	4	1
5,00	18	6	4,8	57	13	4	1
6,00	19	6	5,7	57	13	4	1
8,00	25	8	7,6	63	19	4	1

Ø mm	l mm	d mm	d ₁ mm	L mm	l mm	Z	
10,00	30	10	9,5	72	22	4	1
12,00	36	12	11,5	83	26	4	1
14,00	36	14	13,5	83	26	4	1
16,00	42	16	15,5	92	32	4	1
18,00	42	18	17,5	92	32	4	1
20,00	52	20	19,5	104	38	4	1