

3193

HM-MD DIN 6527 EL

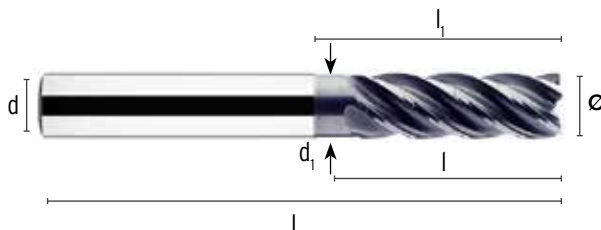
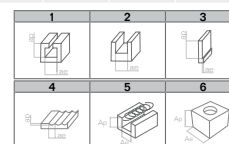


Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 ● 210-380	<1.000 ● 200-320	<1.200 ● 200-300	<1.400 ● 180-250	<950 ● 1.200	<1.200 ● 1.200	<500 ● 1.3	<800 ● 1.3	<1.400 ● 1.3	Al ● 200-250	Cu ● 200-250	Mg/Zn ● 200-250	Plastic ● 200-250	Ni ● 200-250	Ti ● 200-250	50 HRC ● 70-130	55 HRC ● 50-120	60 HRC ● 40-80
K	0,7	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																	
	5	3xD	0,10-0,20xD		0,014	0,018	0,023	0,028	0,037	0,046	0,055	0,064	0,074	0,083	0,092	0,100		

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 ₁ mm	d mm	d ₁ mm	L mm	l mm	Z	
6,00	24	6	5,7	62	18	5	1
8,00	30	8	7,6	68	24	5	1
10,00	38	10	9,5	80	30	5	1
12,00	46	12	11,5	93	36	5	1
14,00	50	14	13,5	100	42	5	1

Ø mm	l ₁ mm	d mm	d ₁ mm	L mm	l mm	Z	
16,00	58	16	15,5	108	48	5	1
18,00	67	18	17,5	115	54	5	1
20,00	74	20	19,5	126	60	5	1
25,00	92	25	24	150	75	5	1