

3196

HM-MD DIN 6527 XXL

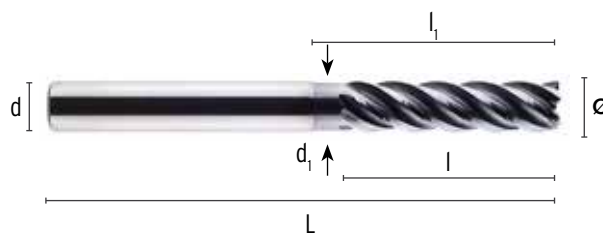
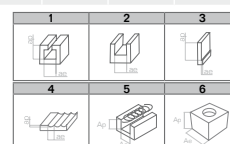


Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800	<1.000	<1.200	<1.400	<950	<1.200	<500	<800	<1.400	Al	Cu	Mg/Zn	Plastic	Ni	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
	220-380	210-320	200-300	180-250												70-130	50-120	40-80
K	1	1	0,7	0,7	0,7	1	1	1	0,7	1,3	1	1	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
fz	Ap	Ae	Ø1	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Ø25	Ø32	Ø40
	1																	
	2																	
	3																	
	4																	
	5	3xØ	0,10-0,20xØ		0,014	0,018	0,023	0,028	0,037	0,046	0,055	0,064	0,074	0,083	0,092	0,100		
	6																	

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

● Optima / Optimun ○ Alternativo / Alternative

Fresado
Fraisage
Milling
Fräsen



Ø mm	L1 mm	d mm	d1 mm	L mm	L mm	Z	
3,00	18,00	6	2,8	62	12	5	1
4,00	21,00	6	3,8	62	16	5	1
5,00	25,00	6	4,8	70	20	5	1
6,00	30,00	6	5,7	70	24	5	1
8,00	38,00	8	7,6	80	32	5	1
10,00	48,00	10	9,5	90	40	5	1

Ø mm	L1 mm	d mm	d1 mm	L mm	L mm	Z	
12,00	58,00	12	11,5	110	48	5	1
14,00	64,00	14	13,5	110	56	5	1
16,00	74,00	16	15,5	130	64	5	1
18,00	85,00	18	17,5	140	72	5	1
20,00	94,00	20	19,5	150	80	5	1
25,00	117,00	25	24,0	180	100	5	1