

3302

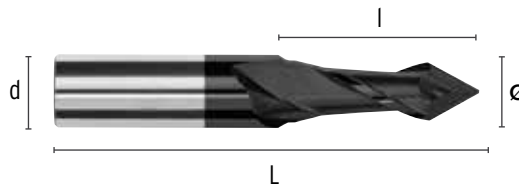
HM-MD



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
●	40-75	35-40	30-35	25-30	30-35	25-30	35-40	30-35	25-30	80-150	40-120	50-120	100-200	10-20	15-30	20-25		
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	1xD	0,5xD				0,033	0,044	0,465	0,465	0,465							
	3	1xD	0,5xD				0,033	0,044	0,465	0,465	0,465							
	4																	
	5																	
	6																	
	7																	
	8																	

vf(mm/min) = rpm x Z x fz x K
rpm= (Vc x 1000) / (Ø x π)

● Optima / Optimum ○ Alternativo / Alternative



Fresado
Fraisage
Milling
Fräsen



Ø mm	d mm	L mm	l mm	T	Z	
3,00	4	50	6,00	0,30	2	1
4,00	5	50	8,00	0,40	2	1
5,00	6	50	10,00	0,50	2	1
6,00	8	60	12,00	0,60	2	1

Ø mm	d mm	L mm	l mm	T	Z	
8,00	10	70	16,00	0,80	2	1
10,00	12	70	18,00	1,00	2	1
12,00	12	70	20,00	1,20	2	1

P Aceros
Aciers
Steels
Stähle

M Aceros Inox
Aciers Inox
Stainless Steels
Edelstahl

K Fundición
Fonte
Cast Iron
Gusseisen

N Metales no ferrosos
Métal non Ferreux
Non Ferrous metals
NE-Metalle

S Titanio y Superalloys
Titanium et Superalloys
Titanium and Superalloys
Titan und Superlegierungen

H Materiales Duros
Materiels Durs
Hard materials
Hartmaterialien