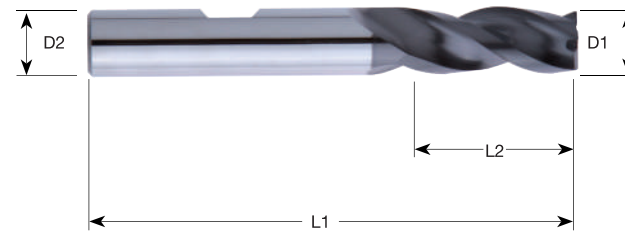
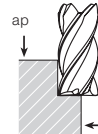


mat.	ø mm	Z	Vt m/min	fz mm	ap mm	ae mm	n rpm	Vf mm/min	Q cm³/min
P 1.1 Construction steel Acciaio da costruzione	3	3	220	0,015	3	3	23355	1051	9,5
	4	3	220	0,020	4	4	17516	1051	16,8
	5	3	220	0,025	5	5	14013	1051	26,3
	6	3	220	0,030	6	6	11677	1051	37,8
	8	3	220	0,035	8	8	8758	920	58,9
	10	3	220	0,045	10	10	7006	946	94,6
P 2.2 Heat treatable steel Acciaio da bonifica	3	3	120	0,010	3	3	12739	382	3,4
	4	3	120	0,015	4	4	9554	430	6,9
	5	3	120	0,018	5	5	7643	413	10,3
	6	3	120	0,020	6	6	6369	382	13,8
	8	3	120	0,030	8	8	4777	430	27,5
	10	3	120	0,040	10	10	3822	459	45,9
P 4.2 Cold work tool steel Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo	3	3	100	0,010	3	3	10616	318	2,9
	4	3	100	0,020	4	4	7962	478	7,6
	5	3	100	0,025	5	5	6369	478	11,9
	6	3	100	0,030	6	6	5308	478	17,2
	8	3	100	0,035	8	8	3981	418	26,8
	10	3	100	0,045	10	10	3185	430	43,0
M 2.1 Stainless steel Acciaio inossidabile	3	3	90	0,008	3	3	9554	229	2,1
	4	3	90	0,010	4	4	7166	215	3,4
	5	3	90	0,015	5	5	5732	258	6,4
	6	3	90	0,020	6	6	4777	287	10,3
	8	3	90	0,025	8	8	3583	269	17,2
	10	3	90	0,030	10	10	2866	258	25,8
M 1.2 Stainless steel Acciaio inossidabile	3	3	80	0,008	3	3	8493	204	1,8
	4	3	80	0,010	4	4	6369	191	3,1
	5	3	80	0,015	5	5	5096	229	5,7
	6	3	80	0,020	6	6	4246	255	9,2
	8	3	80	0,025	8	8	3185	239	15,3
	10	3	80	0,030	10	10	2548	229	22,9
M 1.3 Stainless steel Acciaio inossidabile	3	3	60	0,008	3	3	6369	153	1,4
	4	3	60	0,010	4	4	4777	143	2,3
	5	3	60	0,015	5	5	3822	172	4,3
	6	3	60	0,020	6	6	3185	191	6,9
	8	3	60	0,025	8	8	2389	179	11,5
	10	3	60	0,030	10	10	1911	172	17,2
M 3.1 Stainless steel Acciaio inossidabile	3	3	55	0,008	3	3	5839	140	1,3
	4	3	55	0,010	4	4	4379	131	2,1
	5	3	55	0,015	5	5	3503	158	3,9
	6	3	55	0,020	6	6	2919	175	6,3
	8	3	55	0,025	8	8	2189	164	10,5
	10	3	55	0,030	10	10	1752	158	15,8
17-4 PH DUPLEX	12	3	55	0,035	12	12	1460	153	22,1
	16	3	55	0,045	8	16	1095	148	18,9
20	3	55	0,065	10	20	876	171	34,2	

Ae ≤ 0,4xd	Vt(c) = Vt + 20%	fz(c) = fz + 20%
Ae ≤ 0,4xd Ap = 1, 5xd	Vt(c) = Vt + 20%	fz(c) = fz + 10%



P 2.2
≤ 1100 N/mm²

P 4.2
12% Cr

M 2.1
Aust.

M 1.2
Mart.

K 1.2

HM Ultra

VPR Plus

3

45°

1xD

35° 38°

γ=11°

DIN 6535 HB

art.	D1 e8 mm	D2 h5 mm	L1 mm	L2 mm	45°	Z	€
EM . 3345 . 4463 . 030	3	6	57	8	0,1	3	45,00
EM . 3345 . 4463 . 040	4	6	57	11	0,1	3	45,00
EM . 3345 . 4463 . 050	5	6	57	13	0,1	3	45,00
EM . 3345 . 4463 . 060	6	6	57	13	0,1	3	45,00
EM . 3345 . 4463 . 080	8	8	63	21	0,2	3	61,00
EM . 3345 . 4463 . 100	10	10	72	22	0,2	3	93,00
EM . 3345 . 4463 . 120	12	12	83	26	0,3	3	108,00
EM . 3345 . 4463 . 160	16	16	92	36	0,3	3	152,00
EM . 3345 . 4463 . 200	20	20	104	41	0,3	3	288,00