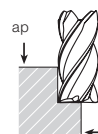
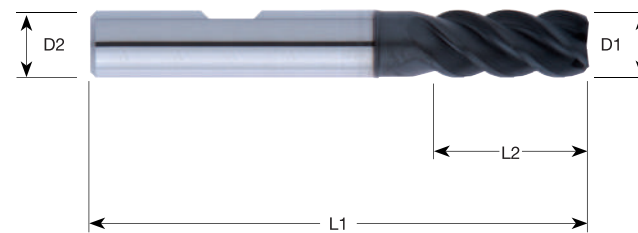


mat.	ø mm	Z	Vt m/min	fz mm	ap mm	ae mm	n rpm	Vf mm/min	Q cm³/min
P 1.1 Construction steel Acciaio da costruzione	3	4	180	0,010	4,5	3	19108	764	10,3
	4	4	180	0,020	6,0	4	14331	1146	27,5
	5	4	180	0,025	7,5	5	11465	1146	43,0
	6	4	180	0,030	9,0	6	9554	1146	61,9
	8	4	180	0,035	12,0	8	7166	1003	96,3
	10	4	180	0,050	15,0	10	5732	1146	172,0
P 2.2 Heat treatable steel Acciaio da bonifica	3	4	150	0,010	4,5	3	15924	637	8,6
	4	4	150	0,020	6,0	4	11943	955	22,9
	5	4	150	0,025	7,5	5	9554	955	35,8
	6	4	150	0,030	9,0	6	7962	955	51,6
	8	4	150	0,035	12,0	8	5971	836	80,3
	10	4	150	0,050	15,0	10	4777	955	143,3
P 2.3 Heat treatable steel Acciaio da bonifica	3	4	120	0,008	4,5	3	12739	408	5,5
	4	4	120	0,015	6,0	4	9554	573	13,8
	5	4	120	0,020	7,5	5	7643	611	22,9
	6	4	120	0,025	9,0	6	6369	637	34,4
	8	4	120	0,030	12,0	8	4777	573	55,0
	10	4	120	0,040	15,0	10	3822	611	91,7
P 3.1 Hot work tool steels Acciaio da utensili per lavorazioni a caldo	3	4	110	0,008	4,5	3	11677	374	5,0
	4	4	110	0,015	6,0	4	8758	525	12,6
	5	4	110	0,020	7,5	5	7006	561	21,0
	6	4	110	0,025	9,0	6	5839	584	31,5
	8	4	110	0,030	12,0	8	4379	525	50,4
	10	4	110	0,040	15,0	10	3503	561	84,1
P 3.2 High alloy steel Acciaio altolegato	3	4	55	0,008	4,5	3	5839	187	2,5
	4	4	55	0,015	6,0	4	4379	263	6,3
	5	4	55	0,020	7,5	5	3503	280	10,5
	6	4	55	0,025	9,0	6	2919	292	15,8
	8	4	55	0,030	12,0	8	2189	219	21,0
	10	4	55	0,040	15,0	10	1752	210	31,5
P 4.2 Cold work tool steel Acciaio da utensili per lavorazioni a freddo	3	4	70	0,008	4,5	3	7431	238	3,2
	4	4	70	0,015	6,0	4	5573	334	8,0
	5	4	70	0,020	7,5	5	4459	357	13,4
	6	4	70	0,025	9,0	6	3715	372	20,1
	8	4	70	0,030	12,0	8	2787	334	32,1
	10	4	70	0,040	15,0	10	2229	357	53,5
K 1.2 Cast Iron Ghisa	3	4	150	0,012	4,5	3	15924	764	10,3
	4	4	150	0,020	6,0	4	11943	955	22,9
	5	4	150	0,025	7,5	5	9554	955	35,8
	6	4	150	0,030	9,0	6	7962	955	51,6
	8	4	150	0,035	12,0	8	5971	836	80,3
	10	4	150	0,050	15,0	10	4777	955	143,3
≤ 850 N/mm²	12	4	180	0,060	18,0	12	3981	955	206,4
	16	4	180	0,080	12,0	16	2986	955	183,4
	20	4	180	0,100	10,0	20	2389	955	191,1
	12	4	150	0,060	18,0	12	3981	955	206,4
	16	4	150	0,080	12,0	16	2986	955	183,4
	20	4	150	0,100	10,0	20	2389	955	191,1
≤ 1100 N/mm²	20	4	150	0,100	10,0	20	2389	955	191,1
≤ 1300 N/mm²	20	4	120	0,080	10,0	20	1911	611	122,3
≤ 1600 N/mm²	20	4	55	0,080	10,0	20	876	280	56,1
12% Cr	20	4	70	0,080	10,0	20	1115	357	71,3



$Ae \leq 0,8xd$ $Vt(c) = Vt + 20\%$ $fz(c) = fz + 10\%$



P 1.1
≤ 850 N/mm²

P 3.2
≤ 1600 N/mm²

P 4.2
12% Cr

K 1.2

H 1.1
≤ 44 HRC

HM MG10

VPR Plus

45°

1xD

43° 45°

γ=5°

DIN 6535 HB

art.	D1 f8 mm	D2 h5 mm	L1 mm	L2 mm	45°	Z	€
EM . 3465 . 3463 . 030	3	6	57	8		0,1 4	41,00
EM . 3465 . 3463 . 040	4	6	57	11		0,1 4	41,00
EM . 3465 . 3463 . 050	5	6	57	13		0,1 4	41,00
EM . 3465 . 3463 . 060	6	6	57	13		0,1 4	41,00
EM . 3465 . 3463 . 080	8	8	63	21		0,2 4	59,00
EM . 3465 . 3463 . 100	10	10	72	22		0,2 4	82,00
EM . 3465 . 3463 . 120	12	12	83	26		0,3 4	118,00
EM . 3465 . 3463 . 140	14	14	83	26		0,3 4	171,00
EM . 3465 . 3463 . 160	16	16	92	36		0,3 4	202,00
EM . 3465 . 3463 . 180	18	18	92	36		0,3 4	234,00
EM . 3465 . 3463 . 200	20	20	104	41		0,3 4	287,00