

UTENSILI PER FRESARE - END MILLS - EURO 2024 - IT - EN





CATALOGO FRESE
END MILLS CATALOGUE
2024

RIB UTENSILI S.R.L.

Via Giuseppe Chiffi 34 - 10022 Carmagnola (TO)

e-mail: ributensili@ributensili.it

☎ +39 328 3613886

☎ +39 342 8411304

www.ributensili.it

GUIDA ALL'UTILIZZO DEL CATALOGO E DIMENSIONI CATALOGUE USAGE AND DIMENSIONS GUIDE

HM FRESA 4 TAGLIENTI SERIE NORMALE CON DIVISIONE IRREGOLARE
END MILL 4 FLUTES, WITH UNEQUAL FLUTE SPACING

MV400 DIN 6528L 6528

45° $\lambda=38^\circ$

P1 M1 K

CODICE	\varnothing d1 mm	\varnothing d2 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	a mm	Cr mm	Z mm	
MV400 D.3	3	6	57	8	11	0,10	0,05	4	€ 37,96
MV400 D.4	4	6	57	9	16	0,1	0,1	4	€ 37,96
MV400 D.5	5	6	57	13	18	0,10	0,10	4	€ 37,96
MV400 D.6	6	6	57	13	20	0,15	0,1	4	€ 33,49
MV400 D.8	8	8	63	19	25	0,15	0,15	4	€ 45,24
MV400 D.10	10	10	72	22	30	0,15	0,15	4	€ 65,10
MV400 D.12	12	12	83	26	36	0,20	0,15	4	€ 86,84
MV400 D.14	14	14	83	26	36	0,2	0,15	4	€ 114,82
MV400 D.16	16	16	92	32	42	0,2	0,2	4	€ 141,44
MV400 D.18	18	18	92	32	42	0,2	0,2	4	€ 183,87
MV400 D.20	20	20	104	38	52	0,2	0,2	4	€ 245,96

1 Tipo di materiale
Types of materials

2 Caratteristiche dell'utensile
Tool features

3 Codice dell'utensile
Tool code

4 Campi d'applicazione dell'utensile
Fields of application of the tool

6 Descrizione geometrica dell'utensile
Geometric description of the tool

7 Norma costruzione codolo
Standard for shank construction

8 Caratteristiche dell'utensile
Tool features

8 Prezzi dell'utensile espressi in Euro
Tool prices in Euro

5 Dimensioni dell'utensile
Tool Dimensions

\varnothing d1 mm = Diametro nominale
Nominal diameter

\varnothing d2 mm = Diametro del codolo
Shank diameter

L mm = Lunghezza totale
Overall length

L1 mm = Lunghezza utile
Useful length

L2 mm = Lunghezza elica
Helix length

a mm = Raggio
Radius

Cr / 45° mm = Geometria frontale
End geometry

Z = Numero taglienti
Number of cutting edges

LEGENDA GLOSSARY OF ICONS

P	Acciaio Steel	Acciaio / Steel <800 N/mm2 Acciaio / Steel <1000 N/mm2 Acciaio / Steel <1300 N/mm2 Acciaio legato / High strength steel
M	Acciaio inossidabile Stainless steel	Ferritico / Ferritic Austenitico / Austenitic Duplex
K	Ghisa Cast iron	Ghisa grigia / Grey cast iron
N	Leghe leggere Light alloys	Alluminio e leghe / Al and Al alloys Rame e leghe / Copper and Copper alloys
S	Superleghe Superalloys	Leghe di Titanio / Titanium alloys Leghe di Nichel / Nickel alloys
O	Altri materiali Other materials	Termoplastici / Thermoplastics

TX Rivestito
Coated

DIREZIONE DI AVANZAMENTO
FEED DIRECTION



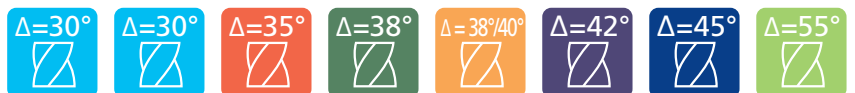
TIPOLOGIA DI LAVORAZIONE
TYPE OF MACHINING



GEOMETRIA FRONTALE
FRONTAL GEOMETRY



ANGOLO DELL'ELICA
SPIRAL FLUTE ANGLE



NUMERO DI TAGLIANTI
NUMBER OF FLUTES





MV400

DIN 6528L
6528



CODICE	Ø d1 mm	Ø d2 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	a mm	45° mm	Z	
MV400 D.3	3	6	57	8	11	0,10	0,05	4	€ 37,96
MV400 D.4	4	6	57	9	16	0,1	0,1	4	€ 37,96
MV400 D.5	5	6	57	13	18	0,10	0,10	4	€ 37,96
MV400 D.6	6	6	57	13	20	0,15	0,1	4	€ 33,49
MV400 D.8	8	8	63	19	25	0,15	0,15	4	€ 45,24
MV400 D.10	10	10	72	22	30	0,15	0,15	4	€ 65,10
MV400 D.12	12	12	83	26	36	0,20	0,15	4	€ 86,84
MV400 D.14	14	14	83	26	36	0,2	0,15	4	€ 114,82
MV400 D.16	16	16	92	32	42	0,2	0,2	4	€ 141,44
MV400 D.18	18	18	92	32	42	0,2	0,2	4	€ 183,87
MV400 D.20	20	20	104	38	52	0,2	0,2	4	€ 245,96



MV400R

DIN 6527L
6528

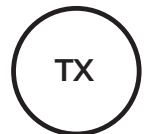


CODICE	Ø d1 mm	Ø d2 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	a mm	Cr mm	Z	
MV400R D.3	3	6	57	8	11	0,10	0,5	4	€ 37,96
MV400R D.4	4	6	57	9	16	0,10	0,5	4	€ 37,96
MV400R D.5	5	6	57	13	18	0,10	1	4	€ 37,96
MV400R D.6	6	6	57	13	20	0,15	0,5	4	€ 33,49
MV400R D.6 R.1	6	6	57	13	20	0,15	1	4	€ 33,49
MV400R D.8	8	8	63	19	25	0,15	0,5	4	€ 45,24
MV400R D.8 R.1	8	8	63	19	25	0,15	1	4	€ 45,24
MV400R D.10	10	10	72	22	30	0,15	0,5	4	€ 65,10
MV400R D.10 R.1	10	10	72	22	30	0,15	1,0	4	€ 65,10
MV400R D.10 R.2	10	10	72	22	30	0,15	2	4	€ 65,10
MV400R D.12	12	12	83	26	36	0,2	0,5	4	€ 86,84
MV400R D.12 R.1	12	12	83	26	36	0,20	1,0	4	€ 86,84
MV400R D.12 R.2	12	12	83	26	36	0,20	2	4	€ 86,84



MV400L

LONG
SERIES



CODICE	Ø d1 mm	Ø d2 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	a mm	45° mm	Z	
MV400L D.5	5	6	74	20	25	0,10	0,10	4	€ 65,31
MV400L D.6	6	6	74	24	30	0,15	0,10	4	€ 58,45
MV400L D.8	8	8	80	32	40	0,15	0,15	4	€ 70,82
MV400L D.10	10	10	87	40	46	0,15	0,15	4	€ 95,16
MV400L D.12	12	12	105	48	58	0,20	0,15	4	€ 133,95
MV400L D.14	14	14	105	48	58	0,20	0,15	4	€ 163,90
MV400L D.16	16	16	125	64	68	0,20	0,20	4	€ 216,74
MV400L D.20	20	20	160	70	80	0,20	0,20	4	€ 367,64



MV500

DIN 6527L



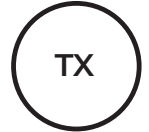
CODICE	Ø d1 mm	Ø d2 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	a mm	45° mm	Z	
MV500 D.4	4	6	57	13	-	-	0,40	4	€ 54,39
MV500 D.5	5	6	57	13	-	-	0,50	4	€ 54,39
MV500 D.6	6	6	57	13	-	-	0,50	4	€ 54,39
MV500 D.8	8	8	63	19	-	-	0,50	4	€ 69,58
MV500 D.10	10	10	72	22	-	-	0,50	4	€ 88,40
MV500 D.12	12	12	83	26	-	-	0,50	4	€ 111,38
MV500 D.16	16	16	92	32	-	-	0,60	4	€ 192,40



MV400MAX

PER ACCIAI INOX, ACCIAI DOLCI E LEGHE DI TITANIO
FOR STAINLESS STEEL, MILD STEEL AND TITANIUM ALLOYS

DIN 6527L



CODICE	Ø d1 mm	Ø d2 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	a mm	45° mm	Z	
MV400MAX D.3	3	6	57	8	11	0,10	0,10	4	€ 45,45
MV400MAX D.4	4	6	57	9	16	0,10	0,10	4	€ 45,45
MV400MAX D.5	5	6	57	13	18	0,10	0,10	4	€ 45,45
MV400MAX D.6	6	6	57	13	20	0,15	0,10	4	€ 42,64
MV400MAX D.8	8	8	63	19	25	0,15	0,15	4	€ 54,08
MV400MAX D.10	10	10	72	22	30	0,15	0,15	4	€ 71,03
MV400MAX D.12	12	12	83	26	36	0,20	0,15	4	€ 98,49
MV400MAX D.14	14	14	83	26	36	0,20	0,15	4	€ 123,97
MV400MAX D.16	16	16	92	32	42	0,20	0,20	4	€ 160,78
MV400MAX D.18	18	18	92	32	42	0,20	0,20	4	€ 199,06
MV400MAX D.20	20	20	104	38	52	0,20	0,20	4	€ 228,59

PER ALLUMINIO E LEGHE LEGGERE
FOR ALUMINIUM AND LIGHT ALLOYS



MW300

DIN 6527L

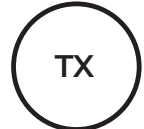


CODICE	Ø d1 mm	Ø d2 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	a mm	45° mm	Z	
MW300 D.3	3	6	57	8	-	-	0,05	3	€ 29,74
MW300 D.4	4	6	57	11	-	-	0,05	3	€ 29,74
MW300 D.5	5	6	57	13	-	-	0,10	3	€ 29,74
MW300 D.6	6	6	57	13	20	0,15	0,10	3	€ 32,76
MW300 D.8	8	8	63	19	25	0,15	0,15	3	€ 45,97
MW300 D.10	10	10	72	22	30	0,15	0,20	3	€ 68,33
MW300 D.12	12	12	83	26	36	0,20	0,25	3	€ 90,27
MW300 D.16	16	16	92	32	42	0,20	0,30	3	€ 154,02
MW300 D.20	20	20	104	38	52	0,20	0,35	3	€ 254,07



MR200

DIN 6527L
6528



CODICE	Ø d1 mm	Ø d2 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	a mm	Z	
MR200 D.2	2	4	50	5	-	-	2	€ 24,54
MR200 D.3	3	4	50	7	-	-	2	€ 24,54
MR200 D.4	4	4	50	8	-	-	2	€ 24,54
MR200 D.5	5	5	50	10	-	-	2	€ 29,22
MR200 D.6	6	6	57	10	-	-	2	€ 29,22
MR200 D.8	8	8	63	16	-	-	2	€ 49,30
MR200 D.10	10	10	72	19	-	-	2	€ 69,68
MR200 D.12	12	12	83	22	-	-	2	€ 94,43
MR200 D.14	14	14	83	22	-	-	2	€ 142,48
MR200 D.16	16	16	92	26	-	-	2	€ 179,71
MR200 D.20	20	20	104	32	-	-	2	€ 286,52



MW600

DIN 6527L
6528



CODICE	Ø d1 mm	Ø d2 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	a mm	45° mm	Z	
MW600 D.3	3	4	50	2,5	-	-	-	4	€ 55,12
MW600 D.4	4	4	50	3,5	-	-	-	4	€ 50,65
MW600 D.6	6	6	57	5,0	-	-	-	6	€ 53,04
MW600 D.8	8	8	63	7,0	-	-	-	6	€ 77,38
MW600 D.10	10	10	72	8,5	-	-	-	6	€ 108,06
MW600 D.12	12	12	83	10,5	-	-	-	6	€ 158,60
MW600 D.16	16	16	92	14,0	-	-	-	6	€ 234,62
MW600 D.20	20	20	104	17,0	-	-	-	6	€ 344,34







MW900



DIN 6527L
6528







CODICE	Ø d1 mm	Ø d2 mm	L mm	L1 mm	L2 mm	a mm	45° mm	Z	
MW900 D.3	3	4	50	1,5	-	-	-	4	€ 55,12
MW900 D.4	4	4	50	2,0	-	-	-	4	€ 50,65
MW900 D.6	6	6	57	3,0	-	-	-	6	€ 53,04
MW900 D.8	8	8	63	4,0	-	-	-	6	€ 77,38
MW900 D.10	10	10	72	5,0	-	-	-	6	€ 108,06
MW900 D.12	12	12	83	6,0	-	-	-	6	€ 158,60
MW900 D.16	16	16	92	8,0	-	-	-	6	€ 234,62
MW900 D.20	20	20	104	10,0	-	-	-	6	€ 344,34



PARAMETRI DI LAVORO FRESE IN METALLO DURO PER IMPIEGO GENERICO
WORKING PARAMETERS FOR SOLID CARBIDE END MILLS FOR GENERIC APPLICATIONS



MV400 / MV400R								MV400L							
MATERIAL	DIAMETER	 1 x D 1,5 x D			 0,2 x D 1,5 x D			DIAMETER	 D			 FULL 0,1 x D			
		Vc = 140			Vc = 160				Vc = 120			Vc = 135			
Steel <800 N/mm2	m/min	fz	F	N	fz	F	N	D	fz	F	N	fz	F	N	
	D mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	
	2	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-
	3	0,010	594	14854	0,010	679	16977	3	-	-	-	-	-	-	-
	4	0,015	668	11141	0,015	764	12732	4	-	-	-	-	-	-	-
	5	0,020	713	8913	0,020	815	10186	5	0,017	519	7639	0,017	584	8594	
	6	0,030	891	7427	0,030	1019	8488	6	0,026	649	6366	0,026	731	7162	
	8	0,045	1003	5570	0,045	1146	6366	8	0,038	731	4775	0,038	822	5371	
	10	0,060	1070	4456	0,060	1222	5093	10	0,051	779	3820	0,051	877	4297	
	12	0,070	1040	3714	0,070	1188	4244	12	0,060	758	3183	0,060	852	3581	
	14	0,072	917	3183	0,072	1048	3638	14	0,061	668	2728	0,061	751	3069	
16	0,075	836	2785	0,075	955	3183	16	0,064	609	2387	0,064	685	2686		
18	0,079	777	2476	0,083	934	2829	18	-	-	-	-	-	-		
20	0,082	731	2228	0,090	917	2546	20	0,070	532	1910	0,077	657	2149		
Steel <1000 N/mm2 Cast Iron	m/min	Vc = 115			Vc = 125			m/min	Vc = 100			Vc = 105			
	D mm	fz	F	N	fz	F	N	D mm	fz	F	N	fz	F	N	
	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm		
	2	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	
	3	0,010	488	12202	0,010	531	13263	3	-	-	-	-	-	-	
	4	0,015	549	9151	0,015	597	9947	4	-	-	-	-	-	-	
	5	0,020	586	7321	0,020	637	7958	5	0,017	433	6366	0,017	455	6685	
	6	0,030	732	6101	0,030	796	6631	6	0,026	541	5305	0,026	568	5570	
	8	0,045	824	4576	0,045	895	4974	8	0,038	609	3979	0,038	639	4178	
	10	0,060	879	3661	0,060	955	3979	10	0,051	649	3183	0,051	682	3342	
	12	0,070	854	3050	0,070	928	3316	12	0,060	631	2653	0,060	663	2785	
14	0,072	753	2615	0,072	819	2842	14	0,061	557	2274	0,061	584	2387		
16	0,075	686	2288	0,075	746	2487	16	0,064	507	1989	0,064	533	2089		
18	0,079	639	2034	0,083	729	2210	18	-	-	-	-	-	-		
20	0,082	600	1830	0,090	716	1989	20	0,070	444	1592	0,077	511	1671		
Steel <1300 N/mm2	m/min	Vc = 85			Vc = 95			m/min	Vc = 75			Vc = 80			
	D mm	fz	F	N	fz	F	N	D mm	fz	F	N	fz	F	N	
	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm		
	2	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	
	3	0,010	361	9019	0,010	403	10080	3	-	-	-	-	-	-	
	4	0,015	406	6764	0,015	454	7560	4	-	-	-	-	-	-	
	5	0,020	433	5411	0,020	484	6048	5	0,017	325	4775	0,017	346	5093	
	6	0,030	541	4509	0,030	605	5040	6	0,026	406	3979	0,026	433	4244	
	8	0,045	609	3382	0,045	680	3780	8	0,038	457	2984	0,038	487	3183	
	10	0,060	649	2706	0,060	726	3024	10	0,051	487	2387	0,051	519	2546	
	12	0,070	631	2255	0,070	706	2520	12	0,060	473	1989	0,060	505	2122	
14	0,072	557	1933	0,072	622	2160	14	0,061	417	1705	0,061	445	1819		
16	0,075	507	1691	0,075	567	1890	16	0,064	380	1492	0,064	406	1592		
18	0,079	472	1503	0,083	554	1680	18	-	-	-	-	-	-		
20	0,082	444	1353	0,090	544	1512	20	0,070	333	1194	0,077	390	1273		
High strength steel	m/min	Vc = 45			Vc = 50			m/min	Vc = 40			Vc = 45			
	D mm	fz	F	N	fz	F	N	D mm	fz	F	N	fz	F	N	
	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm		
	2	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	
	3	0,010	191	4775	0,010	212	5305	3	-	-	-	-	-	-	
	4	0,015	215	3581	0,015	239	3979	4	-	-	-	-	-	-	
	5	0,020	229	2865	0,020	255	3183	5	0,017	173	2546	0,017	195	2865	
	6	0,030	286	2387	0,030	318	2653	6	0,026	216	2122	0,026	244	2387	
	8	0,045	322	1790	0,045	358	1989	8	0,038	244	1592	0,038	274	1790	
	10	0,060	344	1432	0,060	382	1592	10	0,051	260	1273	0,051	292	1432	
	12	0,070	334	1194	0,070	371	1326	12	0,060	253	1061	0,060	284	1194	
14	0,072	295	1023	0,072	327	1137	14	0,061	223	909	0,061	250	1023		
16	0,075	269	895	0,075	298	995	16	0,064	203	796	0,064	228	895		
18	0,079	250	796	0,083	292	884	18	-	-	-	-	-	-		
20	0,082	235	716	0,090	286	796	20	0,070	177	637	0,077	219	716		
Stainless steel	m/min	Vc = 35			Vc = 45			m/min	Vc = 30			Vc = 40			
	D mm	fz	F	N	fz	F	N	D mm	fz	F	N	fz	F	N	
	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm		
	2	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	
	3	0,010	149	3714	0,010	191	4775	3	-	-	-	-	-	-	
	4	0,015	167	2785	0,015	215	3581	4	-	-	-	-	-	-	
	5	0,020	178	2228	0,020	229	2865	5	0,017	130	1910	0,017	173	2546	
	6	0,030	223	1857	0,030	286	2387	6	0,026	162	1592	0,026	216	2122	
	8	0,045	251	1393	0,045	322	1790	8	0,038	183	1194	0,038	244	1592	
	10	0,060	267	1114	0,060	344	1432	10	0,051	195	955	0,051	260	1273	
	12	0,070	260	928	0,070	334	1194	12	0,060	189	796	0,060	253	1061	
14	0,072	229	796	0,072	295	1023	14	0,061	167	682	0,061	223	909		
16	0,075	209	696	0,075	269	895	16	0,064	152	597	0,064	203	796		
18	0,079	194	619	0,083	263	796	18	-	-	-	-	-	-		
20	0,082	183	557	0,090	258	716	20	0,070	133	477	0,077	195	637		

MV500								
MATERIAL	DIAMETER	 1 x D			 1,5 x D			
		m/min	Vc = 140			Vc = 160		
Steel <800 N/mm2	D	fz	F	N	fz	F	N	
	mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	
	2	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-
	4	0,025	1114	11141	0,025	1273	12732	
	5	0,030	1070	8913	0,030	1222	10186	
	6	0,040	1188	7427	0,040	1358	8488	
	7	-	-	-	-	-	-	
	8	0,060	1337	5570	0,060	1528	6366	
	9	-	-	-	-	-	-	
	10	0,070	1248	4456	0,070	1426	5093	
	12	0,080	1188	3714	0,080	1358	4244	
	14	-	-	-	-	-	-	
	16	0,085	947	2785	0,085	1082	3183	
	20	-	-	-	-	-	-	
	Steel <1000 N/mm2 Cast iron	m/min	Vc = 115			Vc = 125		
		D	fz	F	N	fz	F	N
mm		mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	
2		-	-	-	-	-	-	
3		-	-	-	-	-	-	
4		0,025	915	9151	0,025	995	9947	
5		0,030	879	7321	0,030	955	7958	
6		0,040	976	6101	0,040	1061	6631	
7		-	-	-	-	-	-	
8		0,060	1098	4576	0,060	1194	4974	
9		-	-	-	-	-	-	
10		0,070	1025	3661	0,070	1114	3979	
12		0,080	976	3050	0,080	1061	3316	
14		-	-	-	-	-	-	
16		0,085	778	2288	0,085	846	2487	
20		-	-	-	-	-	-	
Steel <1300 N/mm2		m/min	Vc = 85			Vc = 95		
	D	fz	F	N	fz	F	N	
	mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	
	2	-	-	-	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	
	4	0,025	676	6764	0,025	756	7560	
	5	0,030	649	5411	0,030	726	6048	
	6	0,040	722	4509	0,040	806	5040	
	7	-	-	-	-	-	-	
	8	0,060	812	3382	0,060	907	3780	
	9	-	-	-	-	-	-	
	10	0,070	758	2706	0,070	847	3024	
	12	0,080	722	2255	0,080	806	2520	
	14	-	-	-	-	-	-	
	16	0,085	575	1691	0,085	643	1890	
	20	-	-	-	-	-	-	
	High strength steel	m/min	Vc = 45			Vc = 50		
D		fz	F	N	fz	F	N	
mm		mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	
2		-	-	-	-	-	-	
3		-	-	-	-	-	-	
4		0,025	358	3581	0,025	398	3979	
5		0,030	344	2865	0,030	382	3183	
6		0,040	382	2387	0,040	424	2653	
7		-	-	-	-	-	-	
8		0,060	430	1790	0,060	477	1989	
9		-	-	-	-	-	-	
10		0,070	401	1432	0,070	446	1592	
12		0,080	382	1194	0,080	424	1326	
14		-	-	-	-	-	-	
16		0,085	304	895	0,085	338	995	
20		-	-	-	-	-	-	
Stainless steel		m/min	Vc = 35			Vc = 45		
	D	fz	F	N	fz	F	N	
	mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	
	2	-	-	-	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	
	4	0,025	279	2785	0,025	358	3581	
	5	0,030	267	2228	0,030	344	2865	
	6	0,040	297	1857	0,040	382	2387	
	7	-	-	-	-	-	-	
	8	0,060	334	1393	0,060	430	1790	
	9	-	-	-	-	-	-	
	10	0,070	312	1114	0,070	401	1432	
	12	0,080	297	928	0,080	382	1194	
	14	-	-	-	-	-	-	
	16	0,085	237	696	0,085	304	895	
	20	-	-	-	-	-	-	

MV400MAX								
MATERIAL	DIAMETER	 1 x D			 2 x D			
		m/min	Vc = 130			Vc = 140		
Ferritic stainless steel	D	fz	F	N	fz	F	N	
	mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	
	3	0,013	717	13793	0,013	772	14854	
	4	0,020	828	10345	0,020	891	11141	
	5	0,025	828	8276	0,025	891	8913	
	6	0,030	828	6897	0,030	891	7427	
	7	-	-	-	-	-	-	
	8	0,040	828	5173	0,040	891	5570	
	9	-	-	-	-	-	-	
	10	0,050	828	4138	0,050	891	4456	
	12	0,060	828	3448	0,060	891	3714	
	14	0,065	768	2956	0,065	828	3183	
	16	0,070	724	2586	0,070	780	2785	
	18	0,075	690	2299	0,075	743	2476	
	20	0,080	662	2069	0,080	713	2228	
	Austenitic stainless steel	m/min	Vc = 110			Vc = 120		
		D	fz	F	N	fz	F	N
mm		mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	
3		0,013	607	11671	0,013	662	12732	
4		0,020	700	8754	0,020	764	9549	
5		0,025	700	7003	0,025	764	7639	
6		0,030	700	5836	0,030	764	6366	
7		-	-	-	-	-	-	
8		0,040	700	4377	0,040	764	4775	
9		-	-	-	-	-	-	
10		0,050	700	3501	0,050	764	3820	
12		0,060	700	2918	0,060	764	3183	
14		0,065	650	2501	0,065	709	2728	
16		0,070	613	2188	0,070	668	2387	
18		0,075	584	1945	0,075	637	2122	
20		0,080	560	1751	0,080	611	1910	
Titanium alloys		m/min	Vc = 60			Vc = 70		
	D	fz	F	N	fz	F	N	
	mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	
	3	0,005	127	6366	0,010	297	7427	
	4	0,007	134	4775	0,016	357	5570	
	5	0,009	138	3820	0,020	357	4456	
	6	0,010	127	3183	0,030	446	3714	
	7	-	-	-	-	-	-	
	8	0,013	124	2387	0,040	446	2785	
	9	-	-	-	-	-	-	
	10	0,018	138	1910	0,050	446	2228	
	12	0,022	140	1592	0,060	446	1857	
	14	0,027	147	1364	0,070	446	1592	
	16	0,032	153	1194	0,080	446	1393	
	18	0,036	153	1061	0,090	446	1238	
	20	0,040	153	955	0,100	446	1114	
	Steel <800 N/mm2	m/min	Vc = 130			Vc = 140		
D		fz	F	N	fz	F	N	
mm		mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	
3		0,013	717	13793	0,013	772	14854	
4		0,020	828	10345	0,020	891	11141	
5		0,025	828	8276	0,025	891	8913	
6		0,030	828	6897	0,030	891	7427	
7		-	-	-	-	-	-	
8		0,040	828	5173	0,040	891	5570	
9		-	-	-	-	-	-	
10		0,050	828	4138	0,050	891	4456	
12		0,060	828	3448	0,060	891	3714	
14		0,065	768	2956	0,065	828	3183	
16		0,070	724	2586	0,070	780	2785	
18		0,075	690	2299	0,075	743	2476	
20		0,080	662	2069	0,080	713	2228	

		MW300						
MATERIAL	DIAMETER	 1 x D			 0,25 x D 1,5 x D			
		m/min	Vc = 600			Vc = 800		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	
Al and Al alloys <6% Si	3	0,012	2292	63662	0,012	3056	84883	
	4	0,020	2865	47746	0,020	3820	63662	
	5	0,035	4011	38197	0,035	5348	50930	
	6	0,050	4775	31831	0,050	6366	42441	
	7	-	-	-	-	-	-	
	8	0,070	5013	23873	0,070	6685	31831	
	9	-	-	-	-	-	-	
	10	0,090	5157	19099	0,090	6875	25465	
	12	0,105	5013	15915	0,105	6685	21221	
	14	-	-	-	-	-	-	
	16	0,130	4655	11937	0,130	6207	15915	
	18	-	-	-	-	-	-	
	20	0,160	4584	9549	0,160	6112	12732	
	Al and Al alloys >6% Si	m/min	Vc = 600			Vc = 800		
		D mm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	fz mm/z	F mm/min	N rpm
		3	0,012	2292	63662	0,012	3056	84883
		4	0,020	2865	47746	0,020	3820	63662
		5	0,035	4011	38197	0,035	5348	50930
		6	0,050	4775	31831	0,050	6366	42441
		7	-	-	-	-	-	-
8		0,070	5013	23873	0,070	6685	31831	
9		-	-	-	-	-	-	
10		0,090	5157	19099	0,090	6875	25465	
12		0,105	5013	15915	0,105	6685	21221	
14		-	-	-	-	-	-	
16		0,130	4655	11937	0,130	6207	15915	
18		-	-	-	-	-	-	
20		0,160	4584	9549	0,160	6112	12732	
Copper and Copper alloys		m/min	Vc = 350			Vc = 500		
		D mm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	fz mm/z	F mm/min	N rpm
		3	0,012	1337	37136	0,012	1910	53052
		4	0,020	1671	27852	0,020	2387	39789
		5	0,035	2340	22282	0,035	3342	31831
	6	0,050	2785	18568	0,050	3979	26526	
	7	-	-	-	-	-	-	
	8	0,070	2924	13926	0,070	4178	19894	
	9	-	-	-	-	-	-	
	10	0,090	3008	11141	0,090	4297	15915	
	12	0,105	2924	9284	0,105	4178	13263	
	14	-	-	-	-	-	-	
	16	0,130	2716	6963	0,130	3879	9947	
	18	-	-	-	-	-	-	
	20	0,160	2674	5570	0,160	3820	7958	
	Thermoplastics	m/min	Vc = 450			Vc = 600		
		D mm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	fz mm/z	F mm/min	N rpm
		3	0,012	1719	47746	0,012	2292	63662
		4	0,020	2149	35810	0,020	2865	47746
		5	0,035	3008	28648	0,035	4011	38197
6		0,050	3581	23873	0,050	4775	31831	
7		-	-	-	-	-	-	
8		0,070	3760	17905	0,070	5013	23873	
9		-	-	-	-	-	-	
10		0,090	3867	14324	0,090	5157	19099	
12		0,105	3760	11937	0,105	5013	15915	
14		-	-	-	-	-	-	
16		0,130	3491	8952	0,130	4655	11937	
18		-	-	-	-	-	-	
20		0,160	3438	7162	0,160	4584	9549	

		MR200						
MATERIAL	DIAMETER	 0,02 x D		 0,06 x D				
		m/min	Vc = 360		Vc = 295			
	D mm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	
Steel <800 N/mm2	2	0,022	2521	57296	-	-	-	
	3	0,081	6188	38197	-	-	-	
	4	0,139	7964	28648	-	-	-	
	5	0,184	8434	22918	-	-	-	
	6	0,220	8403	19099	-	-	-	
	7	-	-	-	-	-	-	
	8	0,278	7964	14324	-	-	-	
	9	-	-	-	-	-	-	
	10	0,322	7380	11459	-	-	-	
	12	0,359	6856	9549	-	-	-	
	14	0,389	6368	8185	-	-	-	
	16	0,416	5959	7162	-	-	-	
	20	0,416	4767	5730	-	-	-	
	Steel <1000 N/mm2 Cast iron	m/min	Vc = 295		Vc = 225			
		D mm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	fz mm/z	F mm/min	N rpm
		2	0,022	2066	46951	-	-	-
		3	0,081	5071	31300	-	-	-
		4	0,139	6526	23475	-	-	-
		5	0,184	6911	18780	-	-	-
		6	0,220	6886	15650	-	-	-
7		-	-	-	-	-	-	
8		0,278	6526	11738	-	-	-	
9		-	-	-	-	-	-	
10		0,322	6047	9390	-	-	-	
12		0,359	5618	7825	-	-	-	
14		0,389	5218	6707	-	-	-	
16		0,416	4883	5869	-	-	-	
20		0,416	3906	4695	-	-	-	
Steel <1300 N/mm2		m/min	Vc = 225		Vc = 115			
		D mm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	fz mm/z	F mm/min	N rpm
		2	0,022	1576	35810	-	-	-
		3	0,081	3867	23873	-	-	-
		4	0,139	4978	17905	-	-	-
	5	0,184	5271	14324	-	-	-	
	6	0,220	5252	11937	-	-	-	
	7	-	-	-	-	-	-	
	8	0,278	4978	8952	-	-	-	
	9	-	-	-	-	-	-	
	10	0,322	4612	7162	-	-	-	
	12	0,359	4285	5968	-	-	-	
	14	0,389	3980	5116	-	-	-	
	16	0,416	3724	4476	-	-	-	
	20	0,416	2979	3581	-	-	-	
	High strength steel	m/min	Vc = 115		Vc = 75			
		D mm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	fz mm/z	F mm/min	N rpm
		2	0,022	805	18303	-	-	-
		3	0,081	1977	12202	-	-	-
		4	0,139	2544	9151	-	-	-
5		0,184	2694	7321	-	-	-	
6		0,220	2684	6101	-	-	-	
7		-	-	-	-	-	-	
8		0,278	2544	4576	-	-	-	
9		-	-	-	-	-	-	
10		0,322	2357	3661	-	-	-	
12		0,359	2190	3050	-	-	-	
14		0,389	2034	2615	-	-	-	
16		0,416	1903	2288	-	-	-	
20		0,416	1523	1830	-	-	-	
Stainless steel		m/min	Vc = 75		Vc = 80			
		D mm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	fz mm/z	F mm/min	N rpm
		2	0,022	525	11937	-	-	-
		3	0,081	1289	7958	-	-	-
		4	0,139	1659	5968	-	-	-
	5	0,184	1757	4775	-	-	-	
	6	0,220	1751	3979	-	-	-	
	7	-	-	-	-	-	-	
	8	0,278	1659	2984	-	-	-	
	9	-	-	-	-	-	-	
	10	0,322	1537	2387	-	-	-	
	12	0,359	1428	1989	-	-	-	
	14	0,389	1327	1705	-	-	-	
	16	0,416	1241	1492	-	-	-	
	20	0,416	993	1194	-	-	-	

		MW600 / MW900						
MATERIAL	DIAMETER	 0,05 x D		 0,05 x D				
		m/min	Vc = 90		Vc = 70			
	D mm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	
Steel <800 N/mm2	2	-	-	-	-	-	-	
	3	0,020	764	9549	-	-	-	
	4	0,030	859	7162	-	-	-	
	5	-	-	-	-	-	-	
	6	0,040	1146	4775	-	-	-	
	7	-	-	-	-	-	-	
	8	0,050	1074	3581	-	-	-	
	9	-	-	-	-	-	-	
	10	0,060	1031	2865	-	-	-	
	12	0,070	1003	2387	-	-	-	
	14	-	-	-	-	-	-	
	16	0,070	752	1790	-	-	-	
	20	0,080	688	1432	-	-	-	
	Steel <1000 N/mm2 Cast iron	m/min	Vc = 70		Vc = 60			
		D mm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	fz mm/z	F mm/min	N rpm
		2	-	-	-	-	-	-
		3	0,020	594	7427	-	-	-
		4	0,030	668	5570	-	-	-
		5	-	-	-	-	-	-
		6	0,040	891	3714	-	-	-
7		-	-	-	-	-	-	
8		0,050	836	2785	-	-	-	
9		-	-	-	-	-	-	
10		0,060	802	2228	-	-	-	
12		0,070	780	1857	-	-	-	
14		-	-	-	-	-	-	
16		0,070	585	1393	-	-	-	
20		0,080	535	1114	-	-	-	
Steel <1300 N/mm2		m/min	Vc = 60		Vc = 40			
		D mm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	fz mm/z	F mm/min	N rpm
		2	-	-	-	-	-	-
		3	0,020	509	6366	-	-	-
		4	0,030	573	4775	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	
	6	0,040	764	3183	-	-	-	
	7	-	-	-	-	-	-	
	8	0,050	716	2387	-	-	-	
	9	-	-	-	-	-	-	
	10	0,060	688	1910	-	-	-	
	12	0,070	668	1592	-	-	-	
	14	-	-	-	-	-	-	
	16	0,070	501	1194	-	-	-	
	20	0,080	458	955	-	-	-	
	High strength steel	m/min	Vc = 40		Vc = 80			
		D mm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	fz mm/z	F mm/min	N rpm
		2	-	-	-	-	-	-
		3	0,020	340	4244	-	-	-
		4	0,030	382	3183	-	-	-
5		-	-	-	-	-	-	
6		0,040	509	2122	-	-	-	
7		-	-	-	-	-	-	
8		0,050	477	1592	-	-	-	
9		-	-	-	-	-	-	
10		0,060	458	1273	-	-	-	
12		0,070	446	1061	-	-	-	
14		-	-	-	-	-	-	
16		0,070	334	796	-	-	-	
20		0,080	306	637	-	-	-	
Stainless steel		m/min	Vc = 80		Vc = 80			
		D mm	fz mm/z	F mm/min	N rpm	fz mm/z	F mm/min	N rpm
		2	-	-	-	-	-	-
		3	0,020	679	8488	-	-	-
		4	0,030	764	6366	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	
	6	0,040	1019	4244	-	-	-	
	7	-	-	-	-	-	-	
	8	0,050	955	3183	-	-	-	
	9	-	-	-	-	-	-	
	10	0,060	917	2546	-	-	-	
	12	0,070	891	2122	-	-	-	
	14	-	-	-	-	-	-	
	16	0,070	668	1592	-	-	-	
	20	0,080	611	1273	-	-	-	




RIB UTENSILI S.R.L.

Via Giuseppe Chiffi 34 - 10022 Carmagnola (TO)

e-mail: ributensili@ributensili.it

 +39 328 3613886

 +39 342 8411304

www.ributensili.it

