

3152 HSSE DIN 850 D

DIN 1835B

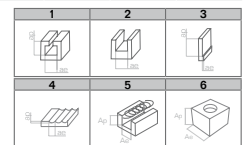
Tol
D (h11)
d (h8)
l (e8)

Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 30-04	<1.000 15-25	<1.200	<1.400	<950	<1.200	<500	<800 O 20-24	<1.400	Al O 60-150	Cu ● 55-95	Mg/Zn O 60-100	Plastic	Ni	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
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	Ø8	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25	Ø32	Ø45									
	1	-	-	0,040	0,055	0,070	0,075	0,090	0,090	0,100								
	2																	
	3																	
	4																	
	5																	
	6																	

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

● Optima / Optimun ○ Alternativo / Alternative

Fresado
Fraisage
Milling
Fräsen



Ø mm	d mm	d ₁ mm	L mm	l mm	l ₂ mm	Z	
4,50	6	3,1	50	1,00	12,6	6	1
7,50	6	3,2	50	1,50	11,8	6	1
7,50	6	3,5	50	2,00	11,4	6	1
10,50	6	4,3	50	2,00	11,3	6	1
10,50	6	4,4	50	2,50	10,9	6	1
10,50	6	4,5	50	3,00	10,4	6	1
13,50	10	5,2	56	3,00	12,6	6	1
13,50	10	5,2	56	4,00	12,6	6	1
16,50	10	5,4	56	3,00	11,6	6	1
16,50	10	5,4	56	4,00	12	6	1
16,50	10	5,4	56	5,00	11,4	6	1
19,50	10	5,8	63	4,00	10,4	8	1
19,50	10	5,8	63	5,00	10,4	8	1
19,50	10	5,8	63	6,00	10,4	8	1
22,50	10	6,7	63	5,00	17	8	1
22,50	10	7	63	6,00	16,1	8	1
22,50	10	7,1	63	8,00	16,7	8	1
25,50	10	7,9	63	6,00	16,7	10	1
28,50	10	8,6	63	6,00	16,5	10	1
28,50	10	8,6	63	8,00	14,2	10	1
28,50	12	9,6	71	10,00	15,3	10	1
32,50	12	8,9	71	7,00	19,1	10	1
32,50	12	8,9	71	8,00	17,4	10	1
32,50	12	9,5	71	10,00	15,5	10	1
45,50	12	11,8	71	10,00	16	12	1