

3153

HSSE DIN 851 N

DIN 1835B



ISO
3337

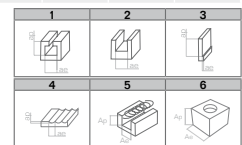
Tol
D (d11)
d (h8)
L (d11)

Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 ● 30-40	<1.000 ● 15-25	<1.200	<1.400	<950 ●	<1.200 ●	<500 ●	<800 ●	<1.400 ●	Al ○ 60-150	Cu ● 55-95	Mg/Zn ○ 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	0,100									
	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	d1 mm	L mm	l mm	l2 mm	Z	
11,00	10	4	53,50	4,00	13,5	6	1
12,50	10	5	57	6,00	17	6	1
16,00	10	7	62	8,00	22	6	1
18,00	12	8	70	8,00	25	8	1
21,00	12	10	74	9,00	29	6	1
25,00	16	12	82	11,00	34	8	1
32,00	16	15	90	14,00	42	8	1
40,00	25	19	108	18,00	52	10	1