

3154

HSSE DIN 851 N

DIN 228A



ISO
1641

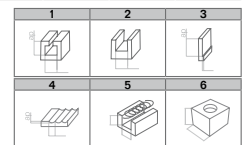
Tol
D (d11)
I (d11)

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 ○ 20-24	<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	0,1xD	1xD	0,040	0,055	0,070	0,075	0,080	0,080	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	Z	L mm	I mm	Icon
1		18,00	8	82	8	1
2		21,00	8	102	9	1
2		25,00	8	104	11	1
2		32,00	8	111	14	1

	△	Ø mm	Z	L mm	I mm	Icon
3		40,00	8	138	18	1
4		50,00	8	173	22	1
4		60,00	10	188	28	1
5		72,00	10	229	35	1