

3155

HSSE DIN 1833 A

DIN 1835B



ISO
3859

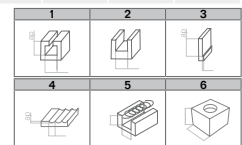
Tol
D (js16)
d (h8)

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 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																	
	2	-	-	0,040	0,055	0,070	0,075	0,080	0,100									
	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	Ang °	L mm	l mm	l ₂ mm	Z	
16,00	12	6,1	45	60	4,00	10,5	8	1
20,00	12	8,9	45	63	5,00	12,3	8	1
25,00	12	9	45	67	6,30	13,5	10	1
32,00	16	10,6	45	71	8,00	14	12	1
16,00	12		60	60	6,30		8	1
20,00	12		60	63	8,00		8	1
25,00	12		60	67	10,00		10	1
32,00	16		60	71	12,50		12	1