

3164

HSSE DIN 6518 N

DIN 1835B

Tol
R (H11)
dz (h6)

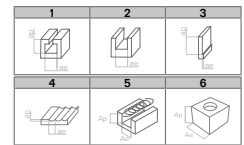
Vc (m/min)	P				M		K			N				S		H		
	<800 30-40	<1.000 15-25	<1.200	<1.400	<950	<1.200	<500	<800 20-24	<1.400	Al	Cu	Mg/Zn	Plastic	Ni	Ti	50 HRC	55 HRC	60 HRC
K	1	1	0,7	0,7	0,7	1	1	1	0,7	1,3	1	1	1,3	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
fz	Ap	Ae	Ø8	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25	Ø32	Ø45									
	1																	
	2																	
	3	-	-	0,040	0,060	0,065	0,070	0,075	0,080	0,100								
	4																	
	5																	
	6																	

$v_f(\text{mm/min}) = \text{rpm} \times Z \times f_z \times K$
 $\text{rpm} = (V_c \times 1000) / (\pi \times \varnothing)$

● Optima / Optimun ○ Alternativo / Alternative



Fresado
Fraisage
Milling
Fräsen



Ø mm	Radio mm	d mm	L mm	Z	
8,00	1,00	10	60	4	1
9,20	1,60	10	60	4	1
10,00	2,00	10	60	4	1
11,00	2,50	10	60	4	1
12,00	3,00	12	60	4	1
14,00	4,00	12	60	4	1
16,00	5,00	12	60	4	1
20,00	6,00	16	67	4	1
22,00	7,00	16	71	4	1
24,00	8,00	16	71	4	1

Ø mm	Radio mm	d mm	L mm	Z	
26,00	9,00	25	85	4	1
28,00	10,00	25	85	4	1
32,00	11,00	25	90	4	1
34,00	12,00	25	90	4	1
42,00	13,00	25	100	6	1
44,00	14,00	25	100	6	1
46,00	15,00	25	100	6	1
48,00	16,00	25	100	6	1
52,00	18,00	32	112	6	1
56,00	20,00	32	112	6	1