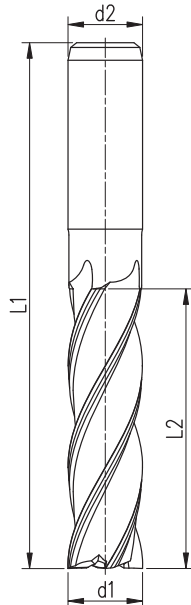


Fresa de topo, haste cilíndrica, corte à direita, hélice à direita.
 Straight shank end mill, right hand cut, right hand helix.

HÉLICE 30°
M2
DIN 844 AN

1501.1
 série longa / long



d1	L2	L1	d2	Z
mm	mm	mm	h8 mm	
3	12	56	6	4
3,5	15	59	6	4
4	19	63	6	4
4,5	19	63	6	4
5	24	68	6	4
5,5	24	68	6	4
6	24	68	6	4
6,5	30	80	10	4
7	30	80	10	4
7,5	30	80	10	4
8	38	88	10	4
8,5	38	88	10	4
9	38	88	10	4
9,5	38	88	10	4
10	45	95	10	4
10,5	45	102	12	4
11	45	102	12	4
11,5	45	102	12	4
12	53	110	12	4
12,5	53	110	12	4
13	53	110	12	4
13,5	53	110	12	4
14	53	110	12	4
14,5	53	110	12	4
15	53	110	12	4
15,5	63	123	16	4
16	63	123	16	4
16,5	63	123	16	4
17	63	123	16	4
17,5	63	123	16	4
18	63	123	16	4
18,5	63	123	16	4
19	63	123	16	4
19,5	75	141	20	4
20	75	141	20	4
21	75	141	20	6
22	75	141	20	6
23	75	141	20	6
24	90	166	25	6
25	90	166	25	6
26	90	166	25	6
27	90	166	25	6
28	90	166	25	6
29	90	166	25	6
30	90	166	25	6
32	106	186	32	6
34	106	186	32	6
35	106	186	32	6
36	106	186	32	6
38	125	217	40	6
40	125	217	40	6
42	125	217	40	8
44	125	217	40	8
45	125	217	40	8
48	150	252	50	8
50	150	252	50	8
56	150	252	50	8
63	180	282	50	8

d1	L2	L1	d2	Z
pol	mm	mm	h8 pol	
1/8	16	57	1/4	4
5/32	19	60	1/4	4
3/16	25	70	1/4	4
7/32	32	76	1/4	4
1/4	32	76	1/4	4
5/16	35	83	3/8	4
3/8	38	92	3/8	4
7/16	45	102	1/2	4
1/2	51	108	1/2	4
9/16	57	114	1/2	4
5/8	64	121	5/8	4
11/16	70	127	5/8	4
3/4	76	133	3/4	4
13/16	89	152	3/4	4
7/8	89	152	3/4	6
15/16	89	159	1	6
1	102	178	1	6
1 1/8	102	178	1	6
1 3/16	102	178	1	6
1 1/4	114	190	1 1/4	6
1 3/8	114	190	1 1/4	6
1 1/2	127	203	1 1/2	6
1 5/8	127	216	1 1/2	6
1 3/4	127	216	1 1/2	8
1 7/8	152	254	2	8
2	152	254	2	8

Tabela INDAÇO para tolerância no diâmetro de corte conforme DIN 844

Diâmetro de corte (d1)	Tolerância
Até 6 mm	+ 0,040
> 6 a 10 mm	+ 0,050
> 10 a 18 mm	+ 0,070
> 18 a 30 mm	+ 0,080
> 30 mm	+ 0,085

Dados de corte, ver página 131