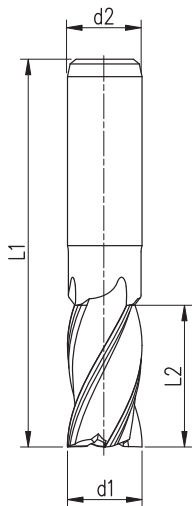


**Fresa de topo, haste cilíndrica, corte à direita, hélice à direita.**  
 Straight shank end mill, right hand cut, right hand helix.



**1501**  
 série curta / short



d1	L2	L1	d2	Z
mm	mm	mm	h8 mm	
2	7	51	6	4
2,5	8	52	6	4
3	8	52	6	4
3,5	10	54	6	4
4	11	55	6	4
4,5	11	55	6	4
5	13	57	6	4
5,5	13	57	6	4
6	13	57	6	4
6,5	16	66	10	4
7	16	66	10	4
7,5	16	66	10	4
8	19	69	10	4
8,5	19	69	10	4
9	19	69	10	4
9,5	19	69	10	4
10	22	72	10	4
10,5	22	79	12	4
11	22	79	12	4
11,5	22	79	12	4
12	26	83	12	4
12,5	26	83	12	4
13	26	83	12	4
13,5	26	83	12	4
14	26	83	12	4
14,5	26	83	12	4
15	26	83	12	4
15,5	32	92	16	4
16	32	92	16	4
16,5	32	92	16	4
17	32	92	16	4
17,5	32	92	16	4
18	32	92	16	4
18,5	32	92	16	4
19	32	92	16	4
19,5	38	104	20	4
20	38	104	20	4
21	38	104	20	6
22	38	104	20	6
23	38	104	20	6
24	45	121	25	6
25	45	121	25	6
26	45	121	25	6
27	45	121	25	6
28	45	121	25	6
29	45	121	25	6
30	45	121	25	6
32	53	133	32	6
34	53	133	32	6
35	53	133	32	6
36	53	133	32	6
38	63	155	40	6
40	63	155	40	6
42	63	155	40	8
44	63	155	40	8
45	63	155	40	8
48	75	177	50	8
50	75	177	50	8
56	75	177	50	8
63	90	192	50	8

d1	L2	L1	d2	Z
pol	mm	mm	h8 pol	
1/8	8	51	1/4	4
5/32	8	51	1/4	4
3/16	8	51	1/4	4
7/32	16	67	1/4	4
1/4	16	67	1/4	4
5/16	19	70	3/8	4
3/8	19	73	3/8	4
7/16	22	79	1/2	4
1/2	27	83	1/2	4
9/16	27	83	1/2	4
5/8	32	92	5/8	4
11/16	32	92	5/8	4
3/4	32	92	3/4	4
13/16	38	105	3/4	4
7/8	38	105	3/4	6
15/16	45	121	1	6
1	45	121	1	6
1 1/8	45	121	1	6
1 3/16	45	121	1	6
1 1/4	54	133	1 1/4	6
1 3/8	54	133	1 1/4	6
1 1/2	64	156	1 1/2	6
1 5/8	64	156	1 1/2	6
1 3/4	64	156	1 1/2	8
1 7/8	76	178	2	8
2	76	178	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