

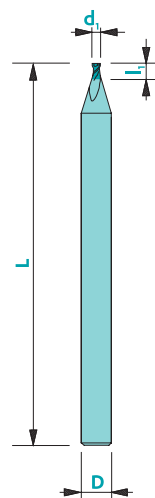
Microfräser Z2 $l_1=l \times d_1$

1210

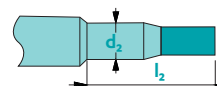
Werkstoffe	Vc unbeschichtet	Vc beschichtet	Unbes- chichtet	beschichtet	Empfohlene Beschichtung*
Stahl < 700 N/mm ²	100	130	□	■	Tisi (BQ)
Stahl > 700 N/mm ²	80	100	-	■	Tisi (BQ)
Nichtrostende Stähle	50	70	□	■	Tisi (BQ)
Gusseisen	60	100	□	■	Tisi (BQ)
Kupfer	130	160	□	■	Solo (DA)
Messing - Bronze	140	190	■	□	Solo (DA)
Aluminium	200	350	□	■	Solo (DA)
Gold - Silber	140	180	■	■	Solo (DA)
Platin - Palladium	-	35	-	□	Solo (DA)
Superlegierungen	-	40	-	■	Trio (PO)
Titan	40	60	■	■	RICO (ZB)

nicht geeignet - geeignet □ sehr geeignet ■

Toleranzen $d_1 \leq 1 \text{ mm} \rightarrow 0/-0.01$ $D: h5$
 $d_1 > 1 \text{ mm} \rightarrow 0/-0.02$



Auf Anfrage



Art. n°	d_1	l_1	D	L	Unbesch.	Trio*	Art. n°	d_1	l_1	D	L	Unbesch.	Trio*
1210d0.08	0.08	0.08	3	38	▲	▲	1210d1.45	1.45	1.45	3	38	▲	▲
1210d0.09	0.09	0.09	3	38	▲	▲	1210d1.50	1.50	1.50	3	38	▲	▲
1210d0.10	0.10	0.10	3	38	▲	▲	1210d1.55	1.55	1.55	3	38	▲	▲
1210d0.12	0.12	0.12	3	38	▲	▲	1210d1.60	1.60	1.60	3	38	▲	▲
1210d0.15	0.15	0.15	3	38	▲	▲	1210d1.65	1.65	1.65	3	38	▲	▲
1210d0.20	0.20	0.20	3	38	▲	▲	1210d1.70	1.70	1.70	3	38	▲	▲
1210d0.25	0.25	0.25	3	38	▲	▲	1210d1.75	1.75	1.75	3	38	▲	▲
1210d0.30	0.30	0.30	3	38	▲	▲	1210d1.80	1.80	1.80	3	38	▲	▲
1210d0.35	0.35	0.35	3	38	▲	▲	1210d1.85	1.85	1.85	3	38	▲	▲
1210d0.40	0.40	0.40	3	38	▲	▲	1210d1.90	1.90	1.90	3	38	▲	▲
1210d0.45	0.45	0.45	3	38	▲	▲	1210d1.95	1.95	1.95	3	38	▲	▲
1210d0.50	0.50	0.50	3	38	▲	▲	1210d2.00	2.00	2.00	3	38	▲	▲
1210d0.55	0.55	0.55	3	38	▲	▲	1210d2.10	2.10	2.10	3	38	▲	▲
1210d0.60	0.60	0.60	3	38	▲	▲	1210d2.20	2.20	2.20	3	38	▲	▲
1210d0.65	0.65	0.65	3	38	▲	▲	1210d2.30	2.30	2.30	3	38	▲	▲
1210d0.70	0.70	0.70	3	38	▲	▲	1210d2.40	2.40	2.40	3	38	▲	▲
1210d0.75	0.75	0.75	3	38	▲	▲	1210d2.50	2.50	2.50	3	38	▲	▲
1210d0.80	0.80	0.80	3	38	▲	▲	1210d2.60	2.60	2.60	3	38	▲	▲
1210d0.85	0.85	0.85	3	38	▲	▲	1210d2.70	2.70	2.70	3	38	▲	▲
1210d0.90	0.90	0.90	3	38	▲	▲	1210d2.80	2.80	2.80	3	38	▲	▲
1210d0.95	0.95	0.95	3	38	▲	▲	1210d2.90	2.90	2.90	3	38	▲	▲
1210d1.00	1.00	1.00	3	38	▲	▲							
1210d1.05	1.05	1.05	3	38	▲	▲							
1210d1.10	1.10	1.10	3	38	▲	▲							
1210d1.15	1.15	1.15	3	38	▲	▲							
1210d1.20	1.20	1.20	3	38	▲	▲							
1210d1.25	1.25	1.25	3	38	▲	▲							
1210d1.30	1.30	1.30	3	38	▲	▲							
1210d1.35	1.35	1.35	3	38	▲	▲							
1210d1.40	1.40	1.40	3	38	▲	▲							

Erhältlich unbeschichtet und beschichtet (Siehe Seite 308)



Z2



λ
35°

γ
8-10°

CARB



$ap=0.25 \times d_1$



$ae=0.5 \times d_1$
 $ap=0.5 \times d_1$

* Preise für ander Beschichtungen: kontaktieren Sie uns!
 Um ein beschichtetes Werkzeug zu bestellen, fügen Sie den 2-stelligen Beschichtungscode an die Artikelnummer an