

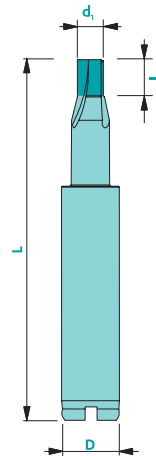
Gerade genutete Fräser Z3 für 701S Maschine Willemin-Macodel

7111-3

| Werkstoffe | Vc unbeschichtet | Vc beschichtet | Unbes- chichtet | beschichtet | Empfohlene Beschichtung* |
|-------------------------------|---------------------|-------------------|--------------------|-------------|-----------------------------|
| Stahl < 700 N/mm ² | - | 60 | - | ☐ | Trio (PO) |
| Stahl > 700 N/mm ² | - | - | - | - | - |
| Nichtrostende Stähle | - | - | - | - | - |
| Gusseisen | - | - | - | - | - |
| Kupfer | - | - | - | - | - |
| Messing - Bronze | 80 | 110 | ■ | ☐ | Solo (DA) |
| Aluminium | - | - | - | - | - |
| Gold - Silber | 50 | 60 | ■ | ■ | Solo (DA) |
| Platin - Palladium | - | - | - | - | - |
| Superlegierungen | - | - | - | - | - |
| Titan | 20 | 30 | ☐ | ■ | Rico (ZB) |

nicht geeignet - geeignet ☐ sehr geeignet ■

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



| Art. n° | d_1 | l_1 | D | L |
|-------------|-------|-------|---|----|
| 7111-3d0.63 | 0.63 | 1.89 | 6 | 33 |
| 7111-3d0.80 | 0.80 | 3.20 | 6 | 33 |
| 7111-3d1.25 | 1.25 | 2.50 | 6 | 33 |
| 7111-3d1.60 | 1.60 | 4.00 | 6 | 33 |
| 7111-3d2.00 | 2.00 | 2.50 | 6 | 33 |
| 7111-3d2.50 | 2.50 | 3.00 | 6 | 33 |
| 7111-3d3.20 | 3.20 | 3.20 | 6 | 33 |

Erhältlich unbeschichtet und beschichtet

Z3



λ
0°

γ
0°

CARB



$ap=0.25xd_1$

$ae=0.5xd_1$
 $ap=0.5xd_1$