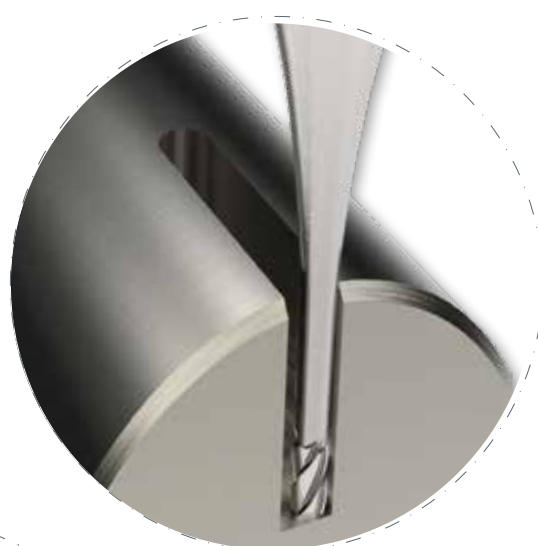


MICROFRESA PER LAVORAZIONI IN PROFONDITÀ

REF 1430 : $l_2 = 3 \times d_1$

REF 1450 : $l_2 = 5 \times d_1$



Specifiche dell'utensile

- Scarico lungo per fresatura profonda
- Tagliante centrale per lavorare assialmente
- Geometrie ottimali per Titanio, Inox e CrCo

Risultati / Commento del cliente



- Nessuna bava
- Finitura superficiale eccellente
- «Fenomenali»

Microfresa per lavorazioni in profondità

REF 1430 : $l_2=3 \times d_1$ / REF 1450 : $l_2=5 \times d_1$

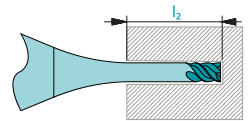
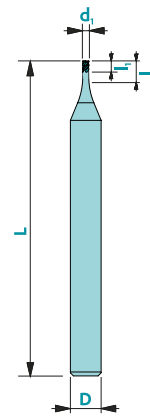
1430/1450

Materiale	Vc non rivestito	Vc rivestito	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato
Acciaio < 700 N/mm²	-	-	-	-	-
Acciaio > 700 N/mm²	-	-	-	-	-
Acciaio inox	-	40	-	■	Nemo
Ghisa	-	-	-	-	-
Rame	-	-	-	-	-
Ottone - Bronzo	-	-	-	-	-
Alluminio	-	-	-	-	-
Oro - argento	-	-	-	-	-
Platino - Palladio	-	-	-	-	-
Cromo-cobalto	-	100	-	■	Trio
Titanio	-	60	-	■	Nemo

pas adapté - adapté □ très adapté ■

Tolleranze
 d_1 : +0/-0.01
 l_1 : +0.05/0
 l_2 : +0.2/0

D: h5
 L: +/-0.5



REF 1430

Art. n°	d_1	l_1	l_2	D	L	Z
1430d0.20	0.20	0.30	0.60	3.0	38	3
1430d0.25	0.25	0.38	0.75	3.0	38	3
1430d0.30	0.30	0.45	0.90	3.0	38	3
1430d0.35	0.35	0.52	1.05	3.0	38	4
1430d0.40	0.40	0.60	1.20	3.0	38	4
1430d0.45	0.45	0.68	1.35	3.0	38	4
1430d0.50	0.50	0.75	1.50	3.0	38	4
1430d0.60	0.60	0.90	1.80	3.0	38	4
1430d0.70	0.70	1.05	2.10	3.0	38	4
1430d0.80	0.80	1.20	2.40	3.0	38	4
1430d0.90	0.90	1.35	2.70	3.0	38	4
1430d1.00	1.00	1.50	3.00	3.0	38	4

Disponibile con o senza rivestimento



Z3-4



λ
45°

γ
14°

CARB



pas=0.8 d_1



ae=0.25 d_1
ap=1 d_1

REF 1450

Art. n°	d_1	l_1	l_2	D	L	Z
1450d0.20	0.20	0.30	1.00	3.0	38	3
1450d0.25	0.25	0.38	1.25	3.0	38	3
1450d0.30	0.30	0.45	1.50	3.0	38	3
1450d0.35	0.35	0.52	1.75	3.0	38	4
1450d0.40	0.40	0.60	2.00	3.0	38	4
1450d0.45	0.45	0.68	2.25	3.0	38	4
1450d0.50	0.50	0.75	2.50	3.0	38	4
1450d0.60	0.60	0.90	3.00	3.0	38	4
1450d0.70	0.70	1.05	3.50	3.0	38	4
1450d0.80	0.80	1.20	4.00	3.0	38	4
1450d0.90	0.90	1.35	4.50	3.0	38	4
1450d1.00	1.00	1.50	5.00	3.0	38	4