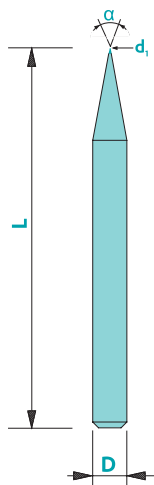
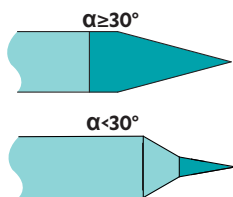
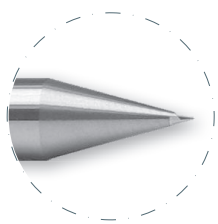


Fresa a incidere (bulino) testa in V - rinforzata



Materiale	n [tr/min]	Ap	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato*
Acciaio < 700 N/mm ²	25 - 40'000	0.05 - 0.40	□	■	Tisi (BQ)
Acciaio > 700 N/mm ²	20 - 40'000	0.05 - 0.30	-	■	Tisi (BQ)
Acciaio inox	20 - 30'000	0.05 - 0.30	-	□	Tisi (BQ)
Chisa	25 - 40'000	0.05 - 0.40	□	■	Tisi (BQ)
Rame	20 - 40'000	0.05 - 0.40	□	■	Solo (DA)
Ottone - Bronzo	25 - 40'000	0.05 - 0.40	■	■	Solo (DA)
Alluminio	25 - 40'000	0.05 - 0.50	□	■	Solo (DA)
Oro - argento	20 - 40'000	0.05 - 0.40	■	□	Solo (DA)
Platino - Palladio	-	-	-	-	-
Superleghe	-	-	□	■	-
Titanio	25 - 40'000	0.05 - 0.40	□	■	RICO (ZB)

non adatto - adatto □ molto adatto ■

Tolleranze d₁: +/- 0.01
D: h5

Disponibile con o senza rivestimento (vedi pagina 308)



0.02-0.30



λ
0°

CARB

Codice art. : 119-4a##d#.##

Esempio: fresa ref. 119-4 con angolo di 25° e diametro all'estremità 0.05mm: 119-4a25d0.05

α^*	d ₁ **	D	L	Senza rivesti.	Nemo*
15-45°	0.02-0.09	3	33	▲	▲
15-45°	0.10-0.30	3	33	▲	▲
50-140°	0.02-0.09	3	33	▲	▲
50-140°	0.10-0.30	3	33	▲	▲

* Angoli possibili: tutti i 5° tra 15° e 45° e tutti gli 10° tra 50° e 140°

** Raggi possibili: tutti gli 0.01 mm tra 0.02 e 0.09 e tutti gli 0.05 mm tra 0.10 e 0.30 mm

Altre dimensioni (angolo, raggio, codolo) a richiesta

• Prezzi per altri rivestimenti: contattateci!

Per ordinare un utensile rivestito, aggiungere il codice di rivestimento di 2 lettere al numero di articolo