



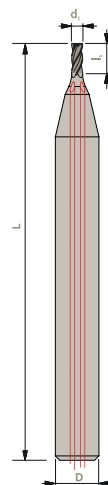
# Fresa EXPERT inox Z4 con canali di raffreddamento interni

1620H

non adatto - adatto  molto adatto

Material	Vc uncoated [m/min]	Vc coated [m/min]	Uncoated	Coated
Acciaio < 700 N/mm <sup>2</sup>	-	180	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Acciaio > 700 N/mm <sup>2</sup>	-	160	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Acciaio inox	-	200	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Ghisa	-	200	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Rame	-	250	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Ottone - Bronzo	-	190	-	<input type="checkbox"/>
Alluminio	-	350	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Oro - argento	-	180	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Platino - Palladio	-	60	-	<input type="checkbox"/>
Superleghe	-	100	-	<input checked="" type="checkbox"/>
Titanio	60	100	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Tolerances  $d_1 \leq 1 \text{ mm} \rightarrow 0/-0.01$   $D: h5$  Pressione dell'olio in bar: **minimo 20 bar**  
 $d_1 > 1 \text{ mm} \rightarrow 0/-0.02$   $L: \pm 0.5$  Viscosità dell'olio: **inferiore a 20 mm<sup>2</sup>/s a 40°C**  
 $d_1 = D \rightarrow d_1: e8$   $L_1: +0.1/0$  Livello di filtrazione: **massimo 0,02 mm**



Raccomandazioni / rivestimento	< Ø1	> Ø1	
	Acciaio / Inox	BY	BW
	Leghe di rame / Ottone	DA	DA
	Platino / CFRP	DC	DC
Titanio	ME	ME	

Art. n°	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	J	D	L
1620Hd1.00	1.0	2	0.02	4	38
1620Hd1.50	1.5	3	0.02	6	50
1620Hd2.00	2.0	4	0.02	6	50
1620Hd2.50	2.5	5	0.02	6	50
1620Hd3.00	3.0	6	0.02	6	50
1620Hd3.50	3.5	7	0.03	6	50
1620Hd4.00	4.0	8	0.03	6	50
1620Hd5.00	5.0	10	0.04	6	50
1620Hd6.00	6.0	12	0.05	6	50
1620Hd8.00	8.0	16	0.05	8	61
1620Hd10.00	10.0	20	0.05	10	72
1620Hd12.00	12.0	24	0.05	12	83

Disponibile con o senza rivestimento

**Z4**

$\lambda$  **36-39°**  $\gamma$  **8°**

**CARB**

$ap$   $ae$

$$ap = 0.25 \times d_1$$

$$ap = l_1 \max.$$

$$ae = \frac{d_1^2}{4 \times Ap}$$



A richiesta

