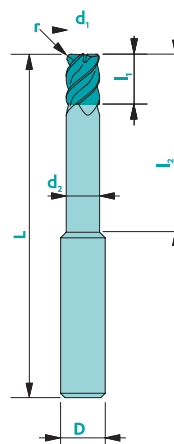


Fresa per acciaio ≤ 65 HRC - torica

Materiale	Vc non rivestito	Vc rivestito	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato*
Acciaio < 700 N/mm ²	-	-	-	-	-
Acciaio > 700 N/mm ²	-	-	-	-	-
Acciaio inox	-	-	-	-	-
Acciaio temprato	50	170	□	■	Trio (PO)
Ghisa	50	170	□	■	Tisi (BQ)
Rame	-	-	-	-	-
Ottone - Bronzo	-	-	-	-	-
Alluminio	-	-	-	-	-
Oro - argento	-	-	-	-	-
Platino - Palladio	-	-	-	-	-
Superleghe	-	-	-	-	-
Titanio	-	-	-	-	-

non adatto - adatto □ molto adatto ■

Tolleranze
 $d_1 \leq 1 \text{ mm}$ ▶ 0/-0.01
 $d_1 > 1 \text{ mm}$ ▶ 0/-0.02
 $d_1 = D$ ▶ $d_1: e8$
 D: h5
 $\text{C} 0.01$



Art. n°	d ₁	l ₁	d ₂	l ₂	D	L	r		
								Senza rivesti.	Trio*
3310d1.00r0.10	1.0	1.5	0.95	6.0	6	57	0.10	▲	▲
3310d1.50r0.10	1.5	2.2	1.45	8.0	6	57	0.10	▲	▲
3310d2.00r0.10	2.0	3.0	1.95	10.0	6	57	0.10	▲	▲
3310d3.00r0.15	3.0	4.5	2.90	16.0	6	57	0.15	▲	▲
3310d3.50r0.15	3.5	5.2	3.30	18.0	6	57	0.15	▲	▲
3310d4.00r0.25	4.0	6.0	3.70	20.0	6	57	0.25	▲	▲
3310d4.50r0.25	4.5	6.7	4.20	20.0	6	57	0.25	▲	▲
3310d5.00r0.25	5.0	7.5	4.60	26.0	6	57	0.25	▲	▲
3310d6.00r0.50	6.0	9.0	5.50	32.0	8	63	0.50	▲	▲
3310d6.00r0.80	6.0	9.0	5.50	32.0	8	63	0.80	▲	▲
3310d6.00r1.00	6.0	9.0	5.50	32.0	8	63	1.00	▲	▲
3310d6.00r1.50	6.0	9.0	5.50	32.0	8	63	1.50	▲	▲
3310d8.00r0.50	8.0	12.0	7.40	32.0	8	63	0.50	▲	▲
3310d8.00r1.00	8.0	12.0	7.40	32.0	8	63	1.00	▲	▲
3310d8.00r1.50	8.0	12.0	7.40	32.0	8	63	1.50	▲	▲
3310d8.00r2.00	8.0	12.0	7.40	32.0	8	63	2.00	▲	▲
3310d10.00r1.00	10.0	15.0	9.20	40.0	10	72	1.00	▲	▲
3310d10.00r1.50	10.0	15.0	9.20	40.0	10	72	1.50	▲	▲
3310d10.00r2.00	10.0	15.0	9.20	40.0	10	72	2.00	▲	▲
3310d10.00r2.50	10.0	15.0	9.20	40.0	10	72	2.50	▲	▲
3310d12.00r1.00	12.0	18.0	11.00	40.0	12	83	1.00	▲	▲
3310d12.00r1.50	12.0	18.0	11.00	40.0	12	83	1.50	▲	▲
3310d12.00r2.00	12.0	18.0	11.00	40.0	12	83	2.00	▲	▲
3310d12.00r3.00	12.0	18.0	11.00	40.0	12	83	3.00	▲	▲

Disponibile con o senza rivestimento (vedi pagina 308)



Z4



λ 50°



γ -10°

CARB



ap=0.2xd₁



ae=0.2xd₁
ap=1xd₁

* Prezzi per altri rivestimenti: contattateci!

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