

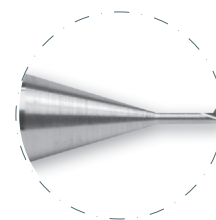
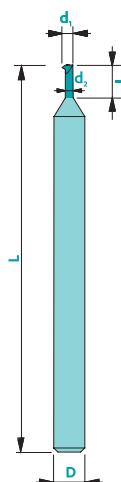
Utensili per fresare Z1 - Norma NIHS 06-10

5500

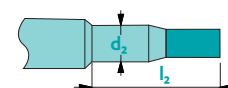
Materiale	Vc	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato*
Acciaio < 700 N/mm ²	Max spindle speed	☐	■	Tisi (BQ)
Acciaio > 700 N/mm ²	Max spindle speed	☐	■	Tisi (BQ)
Acciaio inox	Max spindle speed	☐	■	Tisi (BQ)
Ghisa	Max spindle speed	☐	■	Tisi (BQ)
Rame	Max spindle speed	☐	■	Solo (DA)
Ottone - Bronzo	Max spindle speed	■	☐	Solo (DA)
Alluminio	Max spindle speed	■	■	Solo (DA)
Oro - argento	Max spindle speed	☐	☐	Solo (DA)
Platino - Palladio	Max spindle speed	-	☐	Solo (DA)
Superleghe	Max spindle speed	-	■	Nemo (NO)
Titanio	Max spindle speed	■	☐	Rico (ZB)

non adatto - adatto ☐ molto adatto ■

Tolleranze D: h5



A richiesta



Art. n°	Ø nominal	Passo	d ₁	l ₁	d ₂	D	L	Senza r.	Nemo*
5500S0.30	S0.30	0.080	0.21	0.80	0.12	3	38	▲	▲
5500S0.35	S0.35	0.090	0.25	0.90	0.15	3	38	▲	▲
5500S0.40	S0.40	0.100	0.30	1.00	0.19	3	38	▲	▲
5500S0.50	S0.50	0.125	0.38	1.25	0.24	3	38	▲	▲
5500S0.60	S0.60	0.150	0.46	1.50	0.29	3	38	▲	▲
5500S0.70	S0.70	0.175	0.54	1.75	0.34	3	38	▲	▲
5500S0.80	S0.80	0.200	0.60	2.00	0.37	3	38	▲	▲
5500S0.90	S0.90	0.225	0.68	2.25	0.43	3	38	▲	▲
5500S1.00	S1.00	0.250	0.76	2.50	0.48	3	38	▲	▲
5500S1.20	S1.20	0.250	0.94	2.50	0.66	3	38	▲	▲
5500S1.40	S1.40	0.300	1.10	3.00	0.76	3	38	▲	▲

* Prezzi per altri rivestimenti: contattateci!

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

Disponibile con o
senza rivestimento
(vedi pagina 308)

Z1

CARB