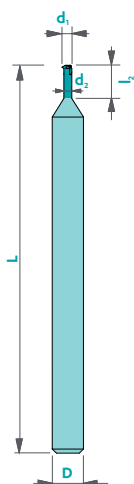
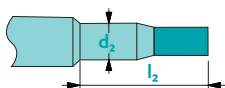


# 5600

## Utensili per fresare Z3 - NIHS 06-02 & 06-03



A richiesta



Materiale	Vc	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato*
Acciaio < 700 N/mm <sup>2</sup>	Max spindle speed	□	■	Tisi (BQ)
Acciaio > 700 N/mm <sup>2</sup>	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

Disponibile con o senza rivestimento (vedi pagina 308)

Z3

CARB

Art. n°	Ø nominal	Passo	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	D	L	Senza r.	Nemo*
5600S0.80	S0.80	0.200	0.60	2.00	0.38	3	38	▲	▲
5600S0.90	S0.90	0.225	0.68	2.25	0.43	3	38	▲	▲
5600S1.00	S1.00	0.250	0.76	2.50	0.48	3	38	▲	▲
5600S1.20	S1.20	0.250	0.94	2.50	0.66	3	38	▲	▲
5600S1.40	S1.40	0.300	1.10	3.00	0.76	3	38	▲	▲
5600M1.00	M1.00	0.250	0.76	2.50	0.48	3	38	▲	▲
5600M1.20	M1.20	0.250	0.94	2.50	0.66	3	38	▲	▲
5600M1.40	M1.40	0.300	1.10	3.00	0.76	3	38	▲	▲
5600M1.60	M1.60	0.350	1.25	3.50	0.85	3	38	▲	▲
5600M1.80	M1.80	0.350	1.45	3.50	1.05	3	38	▲	▲
5600M2.00	M2.00	0.400	1.60	4.00	1.15	3	38	▲	▲
5600M2.20	M2.20	0.450	1.70	4.50	1.19	3	38	▲	▲
5600M2.50	M2.50	0.450	2.00	5.00	1.49	3	38	▲	▲
5600M3.00	M3.00	0.500	2.40	4.50	1.84	3	38	▲	▲

\*Prezzi per altri rivestimenti: contattateci!

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