

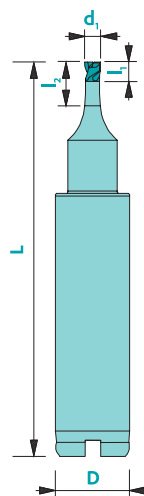
# Fresa per macchina 701S Willemin-Macodel

7010

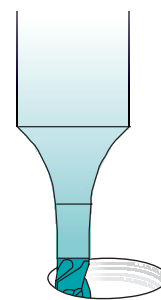
Materiale	Vc non rivestito	Vc rivestito	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato*
Acciaio < 700 N/mm <sup>2</sup>	100	130	□	□	Trio (PO)
Acciaio > 700 N/mm <sup>2</sup>	80	100	□	□	Trio (PO)
Acciaio inox	50	70	□	□	Trio (PO)
Ghisa	60	100	□	□	Trio (PO)
Rame	150	180	□	□	Solo (DA)
Ottone - Bronzo	150	180	■	■	Solo (DA)
Alluminio	200	350	□	□	Rico(ZB)/Solo(DA)
Oro - argento	140	180	□	□	Solo (DA)
Platino - Palladio	-	35	-	□	Solo (DA)
Superleghe	-	40	-	□	Trio (PO)
Titanio	40	60	□	□	Rico(ZB)/Trio(PO)

non adatto - adatto □ molto adatto ■

Tolleranze  $d_1 \leq 1 \text{ mm: } +0/-0.01$   $D: h5$   
 $d_1 > 1 \text{ mm: } +0/-0.02$



Art. n°	$d_1$	$l_1$	$l_2$	D	L
7010d0.10	0.10	0.05	0.40	6	33
7010d0.20	0.20	0.10	0.80	6	33
7010d0.32	0.32	0.16	1.28	6	33
7010d0.50	0.50	0.25	2.00	6	33
7010d0.63	0.63	0.32	2.52	6	33
7010d0.80	0.80	0.40	3.20	6	33
7010d1.25	1.25	0.63	5.00	6	33
7010d2.00	2.00	1.00	-	6	33
7010d3.20	3.20	1.60	-	6	33



ideale per la perforazione per interpolazione elicoidale

Disponibile con o senza rivestimento

Z2



$\lambda$  35°  $\gamma$  8-10°

CARB



$ap=0.24xd_1$   $ae=0.8xd_1$   
 $ap=0.3xd_1$