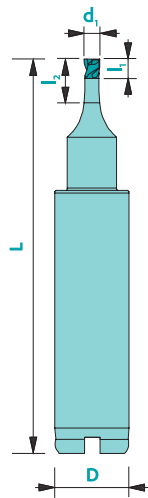


7010C01

Fresa ceramica per macchina 701S Willemin-Macodel



| Materiale | Vc non rivestito | Vc rivestito | Senza rivestimento | Rivestito | Rivestimento consigliato* |
|---------------------------------|------------------|--------------|--------------------|-----------|---------------------------|
| Acciaio < 700 N/mm ² | - | - | - | - | - |
| Acciaio > 700 N/mm ² | - | - | - | - | - |
| Acciaio inox | - | - | - | - | - |
| Ghisa | - | - | - | - | - |
| Rame | 200 | - | ■ | - | - |
| Ottone - Bronzo | 150-500 | - | ■ | - | - |
| Alluminio | 250 | - | ■ | - | - |
| Oro - argento | 100-200 | - | ■ | - | - |
| Platino - Palladio | - | - | - | - | - |
| Superleghe | - | - | - | - | - |
| Titanio | - | - | - | - | - |

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

Disponibile senza rivestimento



Z2



ideale per la perforazione per interpolazione elicoidale

C01



$$ap=0.24xd_1$$



$$ae=0.8xd_1$$

$$ap=0.3xd_1$$

| Art. n° | d_1 | l_1 | l_2 | D | L |
|--------------|-------|-------|-------|---|----|
| 7010C01d0.10 | 0.10 | 0.05 | 0.40 | 6 | 33 |
| 7010C01d0.20 | 0.20 | 0.10 | 0.80 | 6 | 33 |
| 7010C01d0.32 | 0.32 | 0.16 | 1.28 | 6 | 33 |
| 7010C01d0.50 | 0.50 | 0.25 | 2.00 | 6 | 33 |
| 7010C01d0.63 | 0.63 | 0.32 | 2.52 | 6 | 33 |
| 7010C01d0.80 | 0.80 | 0.40 | 3.20 | 6 | 33 |
| 7010C01d1.25 | 1.25 | 0.63 | 5.00 | 6 | 33 |
| 7010C01d2.00 | 2.00 | 1.00 | - | 6 | 33 |
| 7010C01d3.20 | 3.20 | 1.60 | - | 6 | 33 |