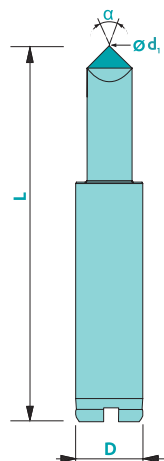


# 7119

## Fresa a incidere per macchina 701S Willemin-Macodel



Materiale	Vc non rivestito	Vc rivestito	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato*
Acciaio < 700 N/mm <sup>2</sup>	25 - 40'000	0.05 - 0.40	☐	■	Nemo (NO)
Acciaio > 700 N/mm <sup>2</sup>	20 - 40'000	0.05 - 0.30	-	■	Nemo (NO)
Acciaio inox	20 - 30'000	0.05 - 0.30	-	☐	Nemo (NO)
Ghisa	25 - 40'000	0.05 - 0.40	☐	■	Trio (PO)
Rame	20 - 40'000	0.05 - 0.40	☐	■	Solo (DA)
Ottone - Bronzo	25 - 40'000	0.05 - 0.40	☐	■	Solo (DA)
Alluminio	-	-	☐	■	-
Oro - argento	20 - 40'000	0.05 - 0.40	■	☐	Solo (DA)
Platino - Palladio	-	-	-	-	-
Superleghe	-	-	☐	■	-
Titanio	25 - 40'000	0.05 - 0.40	☐	■	Rico (ZB)

non adatto - adatto ☐ molto adatto ■

Tolleranze  $d_1$ : +/- 0.01  
D: h5

Disponibile con o senza rivestimento



Z1



$\lambda$   
0°

CARB

Codice art. : 119a##d#.#

Esempio: fresa ref. 119 con angolo di 25° e diametro all'estremità 0.05mm: 119a25d0.05

$\alpha$	$d_1$	D	L
15°-45°	0.02-0.09	6	33
15°-45°	0.10-0.30	6	33
50°-140°	0.02-0.09	6	33
50°-140°	0.10-0.30	6	33

\* Angoli possibili: tutti i 5° tra 15° e 45° e tutti i 10° tra 50° e 140°

\*\* Diametri possibili: tutti gli 0.01 mm tra 0.02 e 0.09 e tutti gli 0.05 mm tra 0.10 e 0.30 mm

Altre dimensioni (angolo, diametro all'estremità, codolo) a richiesta