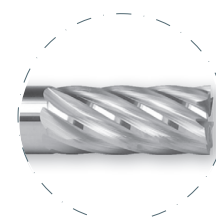
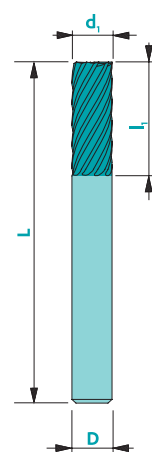


Fresa a finire multidententi - angolo d'elica 30°

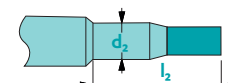
Materiale	Vc non rivestito	Vc rivestito	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato*
Acciaio < 700 N/mm ²	100	130	□	■	Tisi (BQ)
Acciaio > 700 N/mm ²	80	100	-	■	Tisi (BQ)
Acciaio inox	50	70	□	■	Tisi (BQ)
Ghisa	60	100	□	■	Tisi (BQ)
Rame	130	160	□	■	Solo (DA)
Ottone - Bronzo	140	190	■	□	Solo (DA)
Alluminio	200	350	□	■	Solo (DA)
Oro - argento	140	180	■	■	Solo (DA)
Platino - Palladio	-	35	-	□	Solo (DA)
Superleghe	-	40	-	■	Trio (PO)
Titanio	40	60	■	■	RICO (ZB)

Tolleranze $d_1 < D_1$ mm ► 0/-0.02
 $d_1 = D_1$ ► d_1 : e8
 D: h5

non adatto - adatto □ molto adatto ■



A richiesta



Art. n°	d_1	l_1	D	L	Z	Senza rivest.	Trio*
113d2.00	2.0	8	6	51	6	▲	▲
113d2.50	2.5	8	6	51	6	▲	▲
113d3.00	3.0	12	6	51	6	▲	▲
113d3.50	3.5	12	6	51	6	▲	▲
113d4.00	4.0	12	6	51	6	▲	▲
113d4.50	4.5	14	6	51	6	▲	▲
113d5.00	5.0	14	6	51	6	▲	▲
113d5.50	5.5	16	6	51	6	▲	▲
113d6.00	6.0	16	6	51	8	▲	▲
113d7.00	7.0	20	7	61	8	▲	▲
113d8.00	8.0	20	8	61	8	▲	▲
113d10.00	10.0	22	10	72	8	▲	▲
113d12.00	12.0	22	12	83	10	▲	▲
113d14.00	14.0	25	14	83	10	▲	▲
113d16.00	16.0	25	16	92	12	▲	▲

* 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)



Z6-12



CARB



$ae = 0.05 \times d_1$
 $ap = 1 \times d_1$