

# Fresa a incidere 4 sfaccettature - piatto alla punta

119-5

| Materiale                       | n [tr/min]  | Ap          | Senza rivestimento | Rivestito | Rivestimento consigliato |
|---------------------------------|-------------|-------------|--------------------|-----------|--------------------------|
| Acciaio < 700 N/mm <sup>2</sup> | 25 - 40'000 | 0.05 - 0.40 | □                  | ■         | Nemo                     |
| Acciaio > 700 N/mm <sup>2</sup> | 20 - 40'000 | 0.05 - 0.30 | -                  | ■         | Nemo                     |
| Acciaio inox                    | 20 - 30'000 | 0.05 - 0.30 | -                  | □         | Nemo                     |
| Ghisa                           | 25 - 40'000 | 0.05 - 0.40 | □                  | ■         | Trio                     |
| Rame                            | 20 - 40'000 | 0.05 - 0.40 | □                  | ■         | Solo                     |
| Ottone - Bronzo                 | 25 - 40'000 | 0.05 - 0.40 | □                  | ■         | Solo                     |
| Alluminio                       | -           | -           | □                  | ■         | -                        |
| Oro - argento                   | 20 - 40'000 | 0.05 - 0.40 | ■                  | □         | Solo                     |
| Platino - Palladio              | -           | -           | -                  | -         | -                        |
| Superleghe                      | -           | -           | □                  | ■         | -                        |
| Titanio                         | 25 - 40'000 | 0.05 - 0.40 | □                  | ■         | Rico                     |

non adatto - adatto □ molto adatto ■

Tolleranze  
d<sub>1</sub>: +/- 0.01  
D: h5



Disponibile con o senza rivestimento (vedi pagina 61)

Codice art.: 119-5a##d#.##

Esempio: fresa ref. 119-5 con angolo di 25° e diametro all'estremità 0.05mm: 119-5a25d0.05

| $\alpha^*$ | $d_1^{**}$ | D | L  |
|------------|------------|---|----|
| 30-50°     | 0.02-0.09  | 3 | 33 |
| 30-50°     | 0.10-0.30  | 3 | 33 |
| 60-140°    | 0.02-0.09  | 3 | 33 |
| 60-140°    | 0.10-0.30  | 3 | 33 |

\* Angoli possibili: tutti gli 5° tra 30° e 50° e tutti i 10° tra 60° 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

Y  
0.02-0.20



$\lambda$   
0°

SUB-CARFINE

N