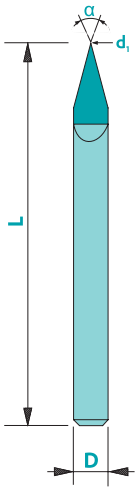
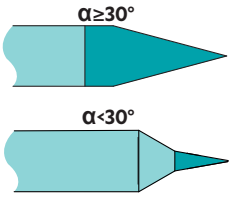
Fresa a incidere (bulino) testa in V piatto alla punta

Materiale	n [tr/min]	Ap	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato♦
Acciaio < 700 N/mm²	25 - 40'000	0.05 -0.40	◻	■	Tisi (BQ)
Acciaio > 700 N/mm²	20 - 40'000	0.05 -0.30	-	■	Tisi (BQ)
Acciaio inox	20 - 30'000	0.05 - 0.30	-	◻	Tisi (BQ)
Ghisa	25 - 40'000	0.05 - 0.40	◻	■	Tisi (BQ)
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

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

α*	d_1**	D	L	Senza rivesti.	Nemo♦
15-45°	0.02-0.09	3	33	▲	▲
15-45°	0.10-0.30	3	33	▲	▲
50-140°	0.02-0.09	3	33	▲	▲
50-140°	0.10-0.30	3	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

♦ 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)

0.02-0.30

λ
0°

CARB