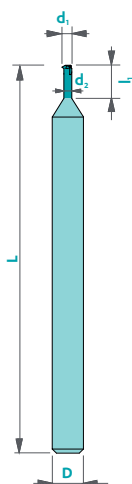
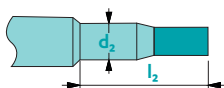


5600

# Utensili per fresare Z3 - NIHS 06-10



A richiesta



| Materiale                       | Vc                | Senza rivestimento | Rivestito | Rivestimento consigliato* |
|---------------------------------|-------------------|--------------------|-----------|---------------------------|
| Acciaio < 700 N/mm <sup>2</sup> | Max spindle speed | □                  | ■         | Tisi (BQ)                 |
| Acciaio > 700 N/mm <sup>2</sup> | Max spindle speed | □                  | ■         | Tisi (BQ)                 |
| Acciaio inox                    | Max spindle speed | □                  | ■         | Tisi (BQ)                 |
| Ghisa                           | Max spindle speed | □                  | ■         | Tisi (BQ)                 |
| Rame                            | Max spindle speed | □                  | ■         | Solo (DA)                 |
| Ottone - Bronzo                 | Max spindle speed | ■                  | □         | Solo (DA)                 |
| Alluminio                       | Max spindle speed | ■                  | ■         | Solo (DA)                 |
| Oro - argento                   | Max spindle speed | □                  | □         | Solo (DA)                 |
| Platino - Palladio              | Max spindle speed | -                  | □         | Solo (DA)                 |
| Superleghe                      | Max spindle speed | -                  | ■         | Nemo (NO)                 |
| Titanio                         | Max spindle speed | ■                  | □         | Rico (ZB)                 |

non adatto - adatto □ molto adatto ■

Tolleranze D: h5

Disponibile con o  
senza rivestimento  
(vedi pagina 308)

Z3

CARB

| Art. n°   | Ø nominal | Passo | d <sub>1</sub> | l <sub>1</sub> | d <sub>2</sub> | D | L  | Senza r. | Nemo* |
|-----------|-----------|-------|----------------|----------------|----------------|---|----|----------|-------|
| 5600S0.80 | S0.80     | 0.200 | 0.60           | 2.00           | 0.38           | 3 | 38 | ▲        | ▲     |
| 5600S0.90 | S0.90     | 0.225 | 0.68           | 2.25           | 0.43           | 3 | 38 | ▲        | ▲     |
| 5600S1.00 | S1.00     | 0.250 | 0.76           | 2.50           | 0.48           | 3 | 38 | ▲        | ▲     |
| 5600S1.20 | S1.20     | 0.250 | 0.94           | 2.50           | 0.66           | 3 | 38 | ▲        | ▲     |
| 5600S1.40 | S1.40     | 0.300 | 1.10           | 3.00           | 0.76           | 3 | 38 | ▲        | ▲     |
| 5600M1.00 | M1.00     | 0.250 | 0.76           | 2.50           | 0.48           | 3 | 38 | ▲        | ▲     |
| 5600M1.20 | M1.20     | 0.250 | 0.94           | 2.50           | 0.66           | 3 | 38 | ▲        | ▲     |
| 5600M1.40 | M1.40     | 0.300 | 1.10           | 3.00           | 0.76           | 3 | 38 | ▲        | ▲     |
| 5600M1.60 | M1.60     | 0.350 | 1.25           | 3.50           | 0.85           | 3 | 38 | ▲        | ▲     |
| 5600M1.80 | M1.80     | 0.350 | 1.45           | 3.50           | 1.05           | 3 | 38 | ▲        | ▲     |
| 5600M2.00 | M2.00     | 0.400 | 1.60           | 4.00           | 1.15           | 3 | 38 | ▲        | ▲     |
| 5600M2.20 | M2.20     | 0.450 | 1.70           | 4.50           | 1.19           | 3 | 38 | ▲        | ▲     |
| 5600M2.50 | M2.50     | 0.450 | 2.00           | 5.00           | 1.49           | 3 | 38 | ▲        | ▲     |
| 5600M3.00 | M3.00     | 0.500 | 2.40           | 5.50           | 1.84           | 3 | 38 | ▲        | ▲     |

\* Prezzi per altri rivestimenti: contattateci!

Per ordinare un utensile rivestito, aggiungere il codice di rivestimento di 2 lettere al numero di articolo