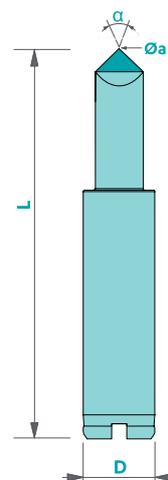


Fresa per macchina 701S

Materiale	n [tr/min]	Ap	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato
Acciaio < 700 N/mm ²	25 - 40'000	0.05 - 0.40	☐	■	Nemo
Acciaio > 700 N/mm ²	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	25 - 40'000	0.05 - 0.50	☐	■	Solo
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
a: +/- 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
15°-45°	0.00	6	33
50°-140°	0.00	6	33
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

Un diametro di 0.00 significa: utensile-bozza, senza diametro (piatto) definito

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

