

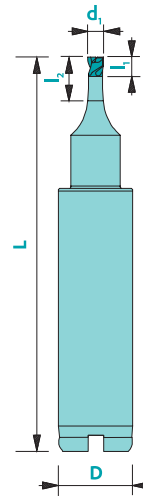
Schaftfräser für 701S Maschine Willemin-Macodel

7010

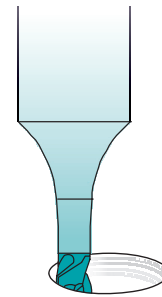
Werkstoffe	Vc	Vc	Unbeschichtet	beschichtet	Empfohlene Beschichtung*
	unbeschichtet	beschichtet			
Stahl < 700 N/mm ²	100	130	☐	☐	Tisi (BS)
Stahl > 700 N/mm ²	80	100	☐	☐	Tisi (BS)
Nichtrostende Stähle	50	70	☐	■	Tisi (BS)
Gusseisen	60	100	☐	☐	Tisi (BS)
Kupfer	150	180	☐	☐	Solo (DA)
Messing - Bronze	150	180	■	■	Solo (DA)
Aluminium	200	350	☐	☐	Rico(ZB)/Solo(DA)
Gold - Silber	140	180	☐	☐	Solo (DA)
Platin - Palladium	-	35	-	☐	Solo (DA)
Superlegierungen	-	40	-	☐	Tisi (BS)
Titan	40	60	☐	☐	Rico(ZB)/Trio(PO)

nicht geeignet - geeignet ☐ sehr geeignet ■

Toleranzen $d_1 \leq 1 \text{ mm}$: +0/-0.01
 $d_1 > 1 \text{ mm}$: +0/-0.02 D: h5



Art. n°	d_1	l_1	l_2	D	L
7010d0.10	0.10	0.05	0.40	6	33
7010d0.20	0.20	0.10	0.80	6	33
7010d0.32	0.32	0.16	1.28	6	33
7010d0.50	0.50	0.25	2.00	6	33
7010d0.63	0.63	0.32	2.52	6	33
7010d0.80	0.80	0.40	3.20	6	33
7010d1.25	1.25	0.63	5.00	6	33
7010d2.00	2.00	1.00	-	6	33
7010d3.20	3.20	1.60	-	6	33



ideal für Bohren mit Spiralinterpolation

Erhältlich unbeschichtet und beschichtet

Z2



λ 20° γ 8-10°

CARB



$a_p = 0.24x d_1$ $a_e = 0.8x d_1$
 $a_p = 0.3x d_1$