

Fresa Z4 - passo & elica variabile

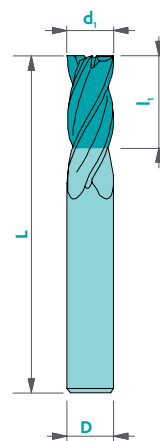
1620

Materiale	Vc non rivestito	Vc rivestito	Senza rivestimento	Rivestito	Rivestimento consigliato
Acciaio < 700 N/mm ²	100	130	□	■	Trio
Acciaio > 700 N/mm ²	80	100	-	■	Trio
Acciaio inox	50	70	□	■	Trio
Chisa	60	100	□	■	Trio
Rame	150	180	□	■	Solo
Ottone - Bronzo	140	190	■	□	Solo
Alluminio	200	350	□	■	Rico/Solo
Oro - argento	140	180	■	□	Solo
Platino - Palladio	-	35	-	□	Solo
Superleghe	-	40	-	■	Trio
Titanio	40	60	■	■	Rico/Trio

non adatto - adatto □ molto adatto ■

Tolleranze
 $d_1 \leq 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.01$
 $d_1 > 1 \text{ mm} \rightarrow +0/-0.02$
 $d_1 = D \rightarrow d_1 : e8$

D: h5



Disponibile con o senza rivestimento (vedi pagina 61)

Art. n°	d_1	l_1	λ	D	L
1620d1.00	1.0	2	0.02	6	51
1620d1.50	1.5	3	0.02	6	51
1620d2.00	2.0	4	0.02	6	51
1620d2.50	2.5	5	0.02	6	51
1620d3.00	3.0	6	0.02	6	51
1620d3.50	3.5	7	0.03	6	51
1620d4.00	4.0	8	0.03	6	51
1620d5.00	5.0	10	0.04	6	51
1620d6.00	6.0	12	0.05	6	51
1620d8.00	8.0	16	0.05	8	61
1620d10.00	10.0	20	0.05	10	72
1620d12.00	12.0	24	0.05	12	83
1620d14.00	14.0	28	0.06	14	83
1620d16.00	16.0	32	0.06	16	92

Z4



λ
35-45°

γ
8°

SUB-CARFINE

N



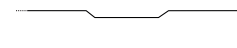
$ap=1xd_1$



$ae=1xd_1$
 $ap=2.0xd_1$

Ø1 e 1.5 da utilizzare unicamente per affioramento e non per scanalatura

Opzione: piatto Weldon



A richiesta : Z6