FRESE A 2 TAGLIENTI ELICOIDALI SEMISFERICHE

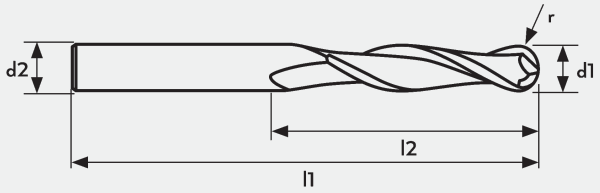
HEMISPHERICAL TWO FLUTE HELICAL MILLS

CARATTERISTICHE

- Metallo duro integrale
- Due taglienti frontali fino al centro
- Codolo cilindrico

FEATURES

- Solid carbide
- Two end teeth cutting up to the centre
- Parallel shank



Micro grana

Misura

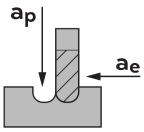
Inclinazione

Code	d1 mm h8	l1 mm	l2 mm	d2 mm h5	Z	Price N	Stock	Price R TiAlN	Stock	Price R W-TiN	Stock	Price R AlCrN	Stock
MA3202040	4	75	32	4	2	-	•	-	•	-	-	-	-
MA3202050	5	80	36	5	2	-	•	-	•	-	-	-	-
MA3202060	6	80	36	6	2	-	•	-	•	-	-	-	-
MA3202080	8	100	45	8	2	-	•	-	•	-	-	-	-
MA3202100	10	100	45	10	2	-	•	-	•	-	-	-	-
MA3202120	12	150	75	12	2	-	•	-	•	-	-	-	-
MA3202140	14	150	75	14	2	-	•	-	•	-	-	-	-
MA3202160	16	150	75	16	2	-	•	-	•	-	-	-	-

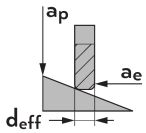
- **Disponibile a magazzino / in stock /auf Lager / en stock**
  - Consegna 5 giorni lavorativi / delivery 5 working day / Lieferung: von 5 Arbeitstagen /Livraison: 5

PARAMETRI TECNICI CONSIGLIATI - RECOMMENDED TECHNICAL PARAMETERS

APPLICAZIONE - APPLICATION



Materiali	d1 (mm)	z	Vc (m/min)	fz (mm)	ap (mm)	ae(mm)	deff (mm)	n (min-1)	Vf (mm/min)	Q (cm3/mm)	ß
Acciaio < 850 N/mm²	4	2	140	0,015	0,40	0,40	0,1	11146	334	0,1	0,1
	5	2	140	0,020	0,50	0,50	0,1	8917	357	0,1	0,1
	6	2	140	0,022	0,60	0,60	0,1	7431	327	0,1	0,1
	8	2	140	0,025	0,80	0,80	0,2	5573	279	0,2	0,2
	10	2	140	0,030	1,00	1,00	0,3	4459	268	0,3	0,3
	12	2	140	0,040	1,20	1,20	0,4	3715	297	0,4	0,4
	14	2	140	0,050	1,40	1,40	0,6	3185	318	0,6	0,6
	16	2	140	0,055	1,60	1,60	0,8	2787	307	0,8	0,8
Acciaio 850 - 1100 N/mm²	4	2	120	0,015	0,40	0,40	0,0	9554	287	0,0	0,0
	5	2	120	0,020	0,50	0,50	0,1	7643	306	0,1	0,1
	6	2	120	0,022	0,60	0,60	0,1	6369	280	0,1	0,1
	8	2	120	0,025	0,80	0,80	0,2	4777	239	0,2	0,2
	10	2	120	0,030	1,00	1,00	0,2	3822	229	0,2	0,2
	12	2	120	0,040	1,20	1,20	0,4	3185	255	0,4	0,4
	14	2	120	0,050	1,40	1,40	0,5	2730	273	0,5	0,5
	16	2	120	0,055	1,60	1,60	0,7	2389	263	0,7	0,7
Acciaio Inossidabile [Cr-Ni / 1.4301]	4	2	80	0,012	0,40	0,40	0,0	6369	153	0,0	0,0
	5	2	80	0,015	0,50	0,50	0,0	5096	153	0,0	0,0
	6	2	80	0,018	0,60	0,60	0,1	4246	153	0,1	0,1
	8	2	80	0,022	0,80	0,80	0,1	3185	140	0,1	0,1
	10	2	80	0,025	1,00	1,00	0,1	2548	127	0,1	0,1
	12	2	80	0,035	1,20	1,20	0,2	2123	149	0,2	0,2
	14	2	80	0,045	1,40	1,40	0,3	1820	164	0,3	0,3
	16	2	80	0,050	1,60	1,60	0,4	1592	159	0,4	0,4
Ghisa (Grigia/Sferoidale)	4	2	110	0,015	0,40	0,40	0,0	8758	263	0,0	0,0
	5	2	110	0,020	0,50	0,50	0,1	7006	280	0,1	0,1
	6	2	110	0,022	0,60	0,60	0,1	5839	257	0,1	0,1
	8	2	110	0,025	0,80	0,80	0,1	4379	219	0,1	0,1
	10	2	110	0,030	1,00	1,00	0,2	3503	210	0,2	0,2
	12	2	110	0,040	1,20	1,20	0,3	2919	234	0,3	0,3
	14	2	110	0,050	1,40	1,40	0,5	2502	250	0,5	0,5
	16	2	110	0,055	1,60	1,60	0,6	2189	241	0,6	0,6



Materiali	d1 (mm)	z	Vc (m/min)	fz (mm)	ap (mm)	ae(mm)	n (min-1)	Vf (mm/min)
Acciaio < 850 N/mm²	4	2	175	0,015	0,08	0,08	13933	418
	5	2	175	0,020	0,10	0,10	11146	446
	6	2	175	0,022	0,12	0,12	9289	409
	8	2	175	0,025	0,16	0,16	6967	348
	10	2	175	0,030	0,20	0,20	5573	334
	12	2	175	0,040	0,24	0,24	4644	372
	14	2	175	0,050	0,28	0,28	3981	398
	16	2	175	0,055	0,32	0,32	3483	383
Acciaio 850 - 1100 N/mm²	4	2	150	0,015	0,08	0,08	11943	358
	5	2	150	0,020	0,10	0,10	9554	382
	6	2	150	0,022	0,12	0,12	7962	350
	8	2	150	0,025	0,16	0,16	5971	299
	10	2	150	0,030	0,20	0,20	4777	287
	12	2	150	0,040	0,24	0,24	3981	318
	14	2	150	0,050	0,28	0,28	3412	341
	16	2	150	0,055	0,32	0,32	2986	328
Acciaio Inossidabile [Cr-Ni / 1.4301]	4	2	110	0,012	0,08	0,08	8758	210
	5	2	110	0,015	0,10	0,10	7006	210
	6	2	110	0,018	0,12	0,12	5839	210
	8	2	110	0,022	0,16	0,16	4379	193
	10	2	110	0,025	0,20	0,20	3503	175
	12	2	110	0,035	0,24	0,24	2919	204
	14	2	110	0,045	0,28	0,28	2502	225
	16	2	110	0,050	0,32	0,32	2189	219
Ghisa (Grigia/Sferoidale)	4	2	180	0,015	0,08	0,08	14331	430
	5	2	180	0,020	0,10	0,10	11465	459
	6	2	180	0,022	0,12	0,12	9554	420
	8	2	180	0,025	0,16	0,16	7166	358
	10	2	180	0,030	0,20	0,20	5732	344
	12	2	180	0,040	0,24	0,24	4777	382
	14	2	180	0,050	0,28	0,28	4095	409
	16	2	180	0,055	0,32	0,32	3583	394