# FRESE A 3 TAGLIENTI 30° SEMISFERICHE A COLLO LUNGO

LONG NECK HEMISPHERICAL THREE FLUTE MILLS 30°

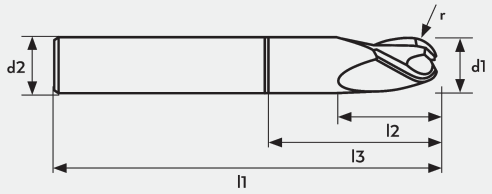


**CARATTERISTICHE**

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

**FEATURES**

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




**Micro grana**

**Misura**

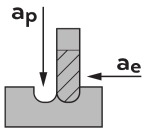
**Inclinazione**

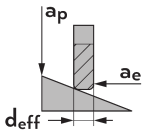
| Code | d1 mm h8 | l1 mm | l2 mm | l3 mm | d2 mm h5 | Z | Price R W-TiN | Stock | Price R TiCN RED | Stock |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MSEZ1203060 | 6 | 55 | 8 | 16 | 6 | 3 | - | - | - | • |
| MSEZ1203080 | 8 | 63 | 10 | 20 | 8 | 3 | - | - | - | • |
| MSEZ1203100 | 10 | 70 | 11 | 25 | 10 | 3 | - | - | - | • |
| MSEZ1203120 | 12 | 73 | 15 | 35 | 12 | 3 | - | - | - | • |
| MSEZ1203160 | 16 | 92 | 16 | 40 | 16 | 3 | - | - | - | • |

- **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) | n (min-1) | Vf (mm/min) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Acciaio da 850 fino a 1200 N/mm² | 6,00 | 3 | 260 | 0,090 | 0,16 | 0,16 | 13800 | 3726 |
| | 8,00 | 3 | 260 | 0,110 | 0,20 | 0,20 | 10350 | 3416 |
| | 10,00 | 3 | 260 | 0,130 | 0,24 | 0,24 | 8280 | 3229 |
| | 12,00 | 3 | 260 | 0,150 | 0,29 | 0,29 | 6900 | 3105 |
| | 16,00 | 3 | 260 | 0,230 | 0,38 | 0,38 | 5175 | 3571 |
| Acciaio da utensile temprato 30-42 HRC | 6,00 | 3 | 230 | 0,090 | 0,16 | 0,16 | 12208 | 3296 |
| | 8,00 | 3 | 230 | 0,110 | 0,20 | 0,20 | 9156 | 3021 |
| | 10,00 | 3 | 230 | 0,130 | 0,24 | 0,24 | 7325 | 2857 |
| | 12,00 | 3 | 230 | 0,150 | 0,29 | 0,29 | 6104 | 2747 |
| | 16,00 | 3 | 230 | 0,230 | 0,38 | 0,38 | 4578 | 3159 |
| Acciaio da utensile temprato 42-48 HRC | 6,00 | 3 | 180 | 0,085 | 0,16 | 0,16 | 9554 | 2436 |
| | 8,00 | 3 | 180 | 0,105 | 0,20 | 0,20 | 7166 | 2257 |
| | 10,00 | 3 | 180 | 0,125 | 0,24 | 0,24 | 5732 | 2150 |
| | 12,00 | 3 | 180 | 0,145 | 0,29 | 0,29 | 4777 | 2078 |
| | 16,00 | 3 | 180 | 0,225 | 0,38 | 0,38 | 3583 | 2418 |
| Acciaio da utensile temprato 48-52 HRC | 6,00 | 3 | 140 | 0,080 | 0,16 | 0,16 | 7431 | 1783 |
| | 8,00 | 3 | 140 | 0,100 | 0,20 | 0,20 | 5573 | 1672 |
| | 10,00 | 3 | 140 | 0,120 | 0,24 | 0,24 | 4459 | 1605 |
| | 12,00 | 3 | 140 | 0,140 | 0,29 | 0,29 | 3715 | 1561 |
| | 16,00 | 3 | 140 | 0,220 | 0,38 | 0,38 | 2787 | 1839 |

| Materiali | d1 (mm) | z | Vc (m/min) | fz (mm) | ap (mm) | ae(mm) | n (min-1) | Vf (mm/min) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Acciaio da 850 fino a 1200 N/mm² | 6,00 | 3 | 340 | 0,070 | 0,08 | 0,08 | 18047 | 3790 |
| | 8,00 | 3 | 340 | 0,090 | 0,10 | 0,10 | 13535 | 3654 |
| | 10,00 | 3 | 340 | 0,110 | 0,13 | 0,13 | 10828 | 3573 |
| | 12,00 | 3 | 340 | 0,130 | 0,15 | 0,15 | 9023 | 3519 |
| | 16,00 | 3 | 340 | 0,210 | 0,20 | 0,20 | 6768 | 4264 |
| Acciaio da utensile temprato 30-42 HRC | 6,00 | 3 | 320 | 0,070 | 0,08 | 0,08 | 16985 | 3567 |
| | 8,00 | 3 | 320 | 0,090 | 0,10 | 0,10 | 12739 | 3439 |
| | 10,00 | 3 | 320 | 0,110 | 0,13 | 0,13 | 10191 | 3363 |
| | 12,00 | 3 | 320 | 0,130 | 0,15 | 0,15 | 8493 | 3312 |
| | 16,00 | 3 | 320 | 0,210 | 0,20 | 0,20 | 6369 | 4013 |
| Acciaio da utensile temprato 42-48 HRC | 6,00 | 3 | 290 | 0,060 | 0,08 | 0,08 | 15393 | 2771 |
| | 8,00 | 3 | 290 | 0,080 | 0,10 | 0,10 | 11545 | 2771 |
| | 10,00 | 3 | 290 | 0,100 | 0,13 | 0,13 | 9236 | 2771 |
| | 12,00 | 3 | 290 | 0,120 | 0,15 | 0,15 | 7696 | 2771 |
| | 16,00 | 3 | 290 | 0,198 | 0,20 | 0,20 | 5772 | 3429 |
| Acciaio da utensile temprato 48-52 HRC | 6,00 | 3 | 270 | 0,055 | 0,08 | 0,08 | 14331 | 2365 |
| | 8,00 | 3 | 270 | 0,075 | 0,10 | 0,10 | 10748 | 2418 |
| | 10,00 | 3 | 270 | 0,090 | 0,13 | 0,13 | 8599 | 2322 |
| | 12,00 | 3 | 270 | 0,110 | 0,15 | 0,15 | 7166 | 2365 |
| | 16,00 | 3 | 270 | 0,190 | 0,20 | 0,20 | 5374 | 3063 |