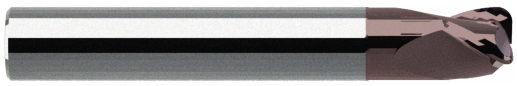
FRESE A 3 TAGLIENTI 30° TORICHE A COLLO LUNGO

LONG NECK TORIC THREE FLUTE MILLS 30°

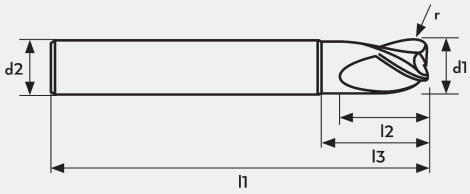


CARATTERISTICHE

- 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

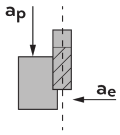
Inclinazione

Code	d1 mm h8	R	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 mm h5	Z	Price R W-TiN	Stock	Price R TiCN RED	Stock
MSEZ1503060	6	1	55	6	12	6	3	-	-	-	•
MSEZ1603060	6	1,5	55	6	12	6	3	-	-	-	•
MSEZ1603080	8	1,5	63	8	18	8	3	-	-	-	•
MSEZ1703080	8	2	63	8	18	8	3	-	-	-	•
MSEZ1603100	10	1,5	70	9	20	10	3	-	-	-	•
MSEZ1703100	10	2	70	9	20	10	3	-	-	-	•
MSEZ1803100	10	2,5	70	9	20	10	3	-	-	-	•
MSEZ1703120	12	2	73	11	25	12	3	-	-	-	•
MSEZ1803120	12	2,5	73	11	25	12	3	-	-	-	•
MSEZ1903120	12	3	73	11	25	12	3	-	-	-	•
MSEZ1703160	16	2	92	15	30	16	3	-	-	-	•
MSEZ11103160	16	4	92	15	30	16	3	-	-	-	•

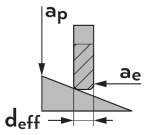
- **Disponibile a magazzino / in stock /auf Lager / en stock**
  - Consegna 5 giorni lavorativi / delivery 5 working day / Lieferung: von 5 Arbeitstagen /Livraison: 5

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	200	0,090	0,20	2,0	10616	2866
	8,00	3	200	0,110	0,21	2,3	7962	2627
	10,00	3	200	0,130	0,22	2,8	6369	2484
	12,00	3	200	0,150	0,24	3,2	5308	2389
	16,00	3	200	0,230	0,32	4,2	3981	2747
Acciaio da utensile temprato 30-42 HRC	6,00	3	200	0,080	0,20	2,0	10616	2548
	8,00	3	200	0,100	0,21	2,3	7962	2389
	10,00	3	200	0,120	0,22	2,8	6369	2293
	12,00	3	200	0,140	0,24	3,2	5308	2229
	16,00	3	200	0,220	0,32	4,2	3981	2627
Acciaio da utensile temprato 42-48 HRC	6,00	3	170	0,070	0,20	2,0	9023	1895
	8,00	3	170	0,090	0,21	2,3	6768	1827
	10,00	3	170	0,110	0,22	2,8	5414	1787
	12,00	3	170	0,130	0,24	3,2	4512	1760
	16,00	3	170	0,210	0,32	4,2	3384	2132
Acciaio da utensile temprato 48-52 HRC	6,00	3	150	0,065	0,20	2,0	7962	1553
	8,00	3	150	0,080	0,21	2,3	5971	1433
	10,00	3	150	0,100	0,22	2,8	4777	1433
	12,00	3	150	0,120	0,24	3,2	3981	1433
	16,00	3	150	0,200	0,32	4,2	2986	1791



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	350	0,110	0,18	0,18	18577	6131
	8,00	3	350	0,150	0,20	0,20	13933	6270
	10,00	3	350	0,180	0,23	0,23	11146	6019
	12,00	3	350	0,210	0,26	0,26	9289	5852
	16,00	3	350	0,230	0,35	0,35	6967	4807
Acciaio da utensile temprato 30-42 HRC	6,00	3	350	0,100	0,18	0,18	18577	5573
	8,00	3	350	0,140	0,20	0,20	13933	5852
	10,00	3	350	0,170	0,23	0,23	11146	5685
	12,00	3	350	0,200	0,26	0,26	9289	5573
	16,00	3	350	0,220	0,35	0,35	6967	4598
Acciaio da utensile temprato 42-48 HRC	6,00	3	300	0,100	0,18	0,18	15924	4777
	8,00	3	300	0,135	0,20	0,20	11943	4837
	10,00	3	300	0,160	0,23	0,23	9554	4586
	12,00	3	300	0,190	0,26	0,26	7962	4538
	16,00	3	300	0,210	0,35	0,35	5971	3762
Acciaio da utensile temprato 48-52 HRC	6,00	3	270	0,100	0,18	0,18	14331	4299
	8,00	3	270	0,130	0,20	0,20	10478	4192
	10,00	3	270	0,150	0,23	0,23	8599	3869
	12,00	3	270	0,180	0,26	0,26	7166	3869
	16,00	3	270	0,200	0,35	0,35	5374	3225