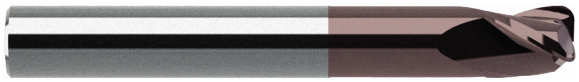
SERIE MSEZ

LUNGA

FRESE A 3 TAGLIENTI 30° TORICHE A COLLO LUNGO

LONG NECK TORIC THREE FLUTE MILLS 30°

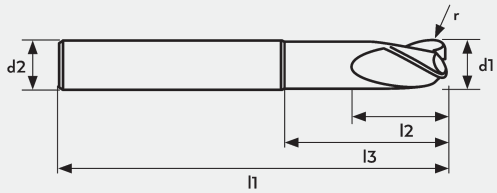


CARATTERISTICHE

- 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

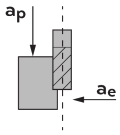
Inclinazione

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
MSEZ2503060	6	1	63	8	22	6	3	-	-	-	•
MSEZ2603060	6	1,5	63	8	22	6	3	-	-	-	•
MSEZ2603080	8	1,5	80	10	30	8	3	-	-	-	•
MSEZ2703080	8	2	80	10	30	8	3	-	-	-	•
MSEZ2603100	10	1,5	80	12	35	10	3	-	-	-	•
MSEZ2703100	10	2	80	12	35	10	3	-	-	-	•
MSEZ2803100	10	2,5	80	12	35	10	3	-	-	-	•
MSEZ2703120	12	2	100	14	40	12	3	-	-	-	•
MSEZ2803120	12	2,5	100	14	40	12	3	-	-	-	•
MSEZ2903120	12	3	100	14	40	12	3	-	-	-	•
MSEZ2703160	16	2	108	18	50	16	3	-	-	-	•
MSEZ21103160	16	4	108	18	50	16	3	-	-	-	•

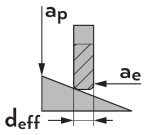
- **Disponibile a magazzino / in stock /auf Lager / en stock**
  - Consegna 5 giorni lavorativi / delivery 5 working day / Lieferung: von 5 Arbeitstagen /Livraison: 5

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	0,080	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 30-42 HRC	6,00	3	200	0,070	0,20	2,0	10616	2229
	8,00	3	200	0,090	0,21	2,3	7962	2150
	10,00	3	200	0,115	0,22	2,8	6369	2197
	12,00	3	200	0,135	0,24	3,2	5308	2150
	16,00	3	200	0,210	0,32	4,2	3981	2508
Acciaio da utensile temprato 42-48 HRC	6,00	3	170	0,060	0,20	2,0	9023	1624
	8,00	3	170	0,080	0,21	2,3	6768	1624
	10,00	3	170	0,100	0,22	2,8	5414	1624
	12,00	3	170	0,120	0,24	3,2	4512	1624
	16,00	3	170	0,200	0,32	4,2	3384	2030
Acciaio da utensile temprato 48-52 HRC	6,00	3	150	0,055	0,20	2,0	7962	1314
	8,00	3	150	0,070	0,21	2,3	5971	1254
	10,00	3	150	0,090	0,22	2,8	4777	1290
	12,00	3	150	0,110	0,24	3,2	3981	1314
	16,00	3	150	0,190	0,32	4,2	2986	1702



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	0,090	0,18	0,18	18577	5016
	8,00	3	350	0,130	0,20	0,20	13933	5434
	10,00	3	350	0,160	0,23	0,23	11146	5350
	12,00	3	350	0,190	0,26	0,26	9289	5295
	16,00	3	350	0,220	0,35	0,35	6967	4598
Acciaio da utensile temprato 30-42 HRC	6,00	3	350	0,080	0,18	0,18	18577	4459
	8,00	3	350	0,130	0,20	0,20	13933	5434
	10,00	3	350	0,150	0,23	0,23	11146	5016
	12,00	3	350	0,180	0,26	0,26	9289	5016
	16,00	3	350	0,210	0,35	0,35	6967	4389
Acciaio da utensile temprato 42-48 HRC	6,00	3	300	0,075	0,18	0,18	15924	3583
	8,00	3	300	0,115	0,20	0,20	11943	4120
	10,00	3	300	0,140	0,23	0,23	9554	4013
	12,00	3	300	0,170	0,26	0,26	7962	4061
	16,00	3	300	0,200	0,35	0,35	5971	3583
Acciaio da utensile temprato 48-52 HRC	6,00	3	270	0,080	0,18	0,18	14331	3439
	8,00	3	270	0,110	0,20	0,20	10478	3547
	10,00	3	270	0,130	0,23	0,23	8599	3354
	12,00	3	270	0,160	0,26	0,26	7166	3439
	16,00	3	270	0,175	0,35	0,35	5374	2821