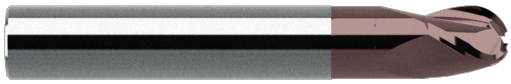
# FRESE A 3 TAGLIENTI 30° SEMISFERICHE A COLLO LUNGO CON FORI DI LUBRIFICAZIONE

LONG NECK HEMISPHERICAL THREE FLUTE MILLS 30° WITH INTERNAL COOLING

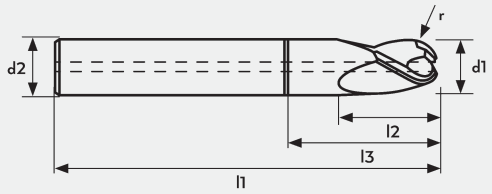


## CARATTERISTICHE

- 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**

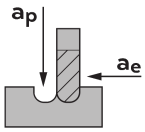
**Inclinazione**

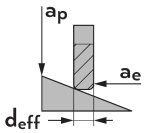
| Code | d1 mm h8 | l1 mm | l2 mm | l3 mm | d2 mm h5 | Z | Price R W-TiN | Stock | Price R TiCN RED | Stock |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MSEZF1203060 | 6 | 53 | 8 | 16 | 6 | 3 | - | - | - | • |
| MSEZF1203080 | 8 | 65 | 10 | 20 | 8 | 3 | - | - | - | • |
| MSEZF1203100 | 10 | 70 | 11 | 25 | 10 | 3 | - | - | - | • |
| MSEZF1203120 | 12 | 73 | 15 | 35 | 12 | 3 | - | - | - | • |
| MSEZF1203160 | 16 | 90 | 19 | 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 | 280 | 0,090 | 0,16 | 0,16 | 14862 | 4013 |
| | 8,00 | 3 | 280 | 0,110 | 0,20 | 0,20 | 11146 | 3678 |
| | 10,00 | 3 | 280 | 0,130 | 0,24 | 0,24 | 8917 | 3478 |
| | 12,00 | 3 | 280 | 0,150 | 0,29 | 0,29 | 7431 | 3344 |
| | 16,00 | 3 | 280 | 0,230 | 0,38 | 0,38 | 5573 | 3846 |
| Acciaio da utensile temprato 30-42 HRC | 6,00 | 3 | 250 | 0,090 | 0,16 | 0,16 | 13270 | 3583 |
| | 8,00 | 3 | 250 | 0,110 | 0,20 | 0,20 | 9952 | 3284 |
| | 10,00 | 3 | 250 | 0,130 | 0,24 | 0,24 | 7962 | 3105 |
| | 12,00 | 3 | 250 | 0,150 | 0,29 | 0,29 | 6635 | 2986 |
| | 16,00 | 3 | 250 | 0,230 | 0,38 | 0,38 | 4976 | 3434 |
| Acciaio da utensile temprato 42-48 HRC | 6,00 | 3 | 200 | 0,085 | 0,16 | 0,16 | 10616 | 3583 |
| | 8,00 | 3 | 200 | 0,105 | 0,20 | 0,20 | 9952 | 3284 |
| | 10,00 | 3 | 200 | 0,125 | 0,24 | 0,24 | 7962 | 3105 |
| | 12,00 | 3 | 200 | 0,145 | 0,29 | 0,29 | 6635 | 2986 |
| | 16,00 | 3 | 200 | 0,225 | 0,38 | 0,38 | 4976 | 3434 |
| Acciaio da utensile temprato 48-52 HRC | 6,00 | 3 | 160 | 0,080 | 0,16 | 0,16 | 8493 | 2038 |
| | 8,00 | 3 | 160 | 0,100 | 0,20 | 0,20 | 6369 | 1911 |
| | 10,00 | 3 | 160 | 0,120 | 0,24 | 0,24 | 5096 | 1834 |
| | 12,00 | 3 | 160 | 0,140 | 0,29 | 0,29 | 4246 | 1783 |
| | 16,00 | 3 | 160 | 0,220 | 0,38 | 0,38 | 3185 | 2102 |

| 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 | 360 | 0,070 | 0,08 | 0,08 | 19108 | 4013 |
| | 8,00 | 3 | 360 | 0,090 | 0,10 | 0,10 | 14331 | 3869 |
| | 10,00 | 3 | 360 | 0,110 | 0,13 | 0,13 | 11465 | 3783 |
| | 12,00 | 3 | 360 | 0,130 | 0,15 | 0,15 | 9554 | 3726 |
| | 16,00 | 3 | 360 | 0,210 | 0,20 | 0,20 | 7166 | 4514 |
| Acciaio da utensile temprato 30-42 HRC | 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 42-48 HRC | 6,00 | 3 | 310 | 0,060 | 0,08 | 0,08 | 16454 | 2962 |
| | 8,00 | 3 | 310 | 0,080 | 0,10 | 0,10 | 12341 | 2962 |
| | 10,00 | 3 | 310 | 0,100 | 0,13 | 0,13 | 9873 | 2962 |
| | 12,00 | 3 | 310 | 0,120 | 0,15 | 0,15 | 8227 | 2962 |
| | 16,00 | 3 | 310 | 0,198 | 0,20 | 0,20 | 6170 | 3665 |
| Acciaio da utensile temprato 48-52 HRC | 6,00 | 3 | 290 | 0,055 | 0,08 | 0,08 | 15393 | 2540 |
| | 8,00 | 3 | 290 | 0,075 | 0,10 | 0,10 | 11545 | 2598 |
| | 10,00 | 3 | 290 | 0,090 | 0,13 | 0,13 | 9236 | 2494 |
| | 12,00 | 3 | 290 | 0,110 | 0,15 | 0,15 | 7696 | 2540 |
| | 16,00 | 3 | 290 | 0,190 | 0,20 | 0,20 | 5772 | 3290 |