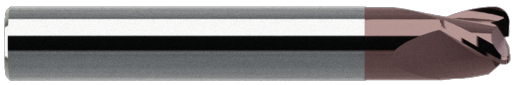
SERIE MSEZF

NORMALE

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

LONG NECK TORIC THREE FLUTE MILLS 30° WITH INTERNAL COOLING

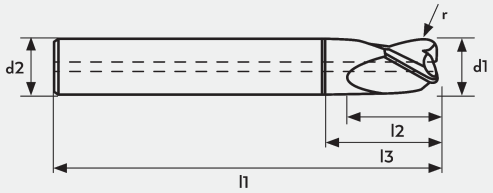


CARATTERISTICHE

- 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

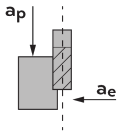
Inclinazione

Code	d1 mm h8	R	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 mm h5	Z	Price R W-TiN	Stock	Price R TiCN RED	Stock
MSEZF1503060	6	1	53	6	12	6	3	-	-	-	•
MSEZF1603060	6	1,5	53	6	12	6	3	-	-	-	•
MSEZF1603080	8	1,5	65	8	18	8	3	-	-	-	•
MSEZF1703080	8	2	65	8	18	8	3	-	-	-	•
MSEZF1603100	10	1,5	70	9	20	10	3	-	-	-	•
MSEZF1703100	10	2	70	9	20	10	3	-	-	-	•
MSEZF1803100	10	2,5	70	9	20	10	3	-	-	-	•
MSEZF1703120	12	2	73	11	25	12	3	-	-	-	•
MSEZF1803120	12	2,5	73	11	25	12	3	-	-	-	•
MSEZF1903120	12	3	73	11	25	12	3	-	-	-	•
MSEZF1703160	16	2	90	15	30	16	3	-	-	-	•
MSEZF11103160	16	4	90	15	30	16	3	-	-	-	•

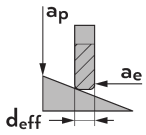
- **Disponibile a magazzino / in stock /auf Lager / en stock**
  - Consegna 5 giorni lavorativi / delivery 5 working day / Lieferung: von 5 Arbeitstagen /Livraison: 5

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	220	0,090	0,20	2,0	11677	3153
	8,00	3	220	0,110	0,21	2,3	8758	2890
	10,00	3	220	0,130	0,22	2,8	7006	2732
	12,00	3	220	0,150	0,24	3,2	5839	2627
	16,00	3	220	0,230	0,32	4,2	4379	3021
Acciaio da utensile temprato 30-42 HRC	6,00	3	220	0,080	0,20	2,0	11677	2803
	8,00	3	220	0,100	0,21	2,3	8758	2627
	10,00	3	220	0,120	0,22	2,8	7006	2522
	12,00	3	220	0,140	0,24	3,2	5839	2452
	16,00	3	220	0,220	0,32	4,2	4379	2890
Acciaio da utensile temprato 42-48 HRC	6,00	3	180	0,070	0,20	2,0	9554	2006
	8,00	3	180	0,090	0,21	2,3	7166	1935
	10,00	3	180	0,110	0,22	2,8	5732	1892
	12,00	3	180	0,130	0,24	3,2	4777	1863
	16,00	3	180	0,210	0,32	4,2	3583	2257
Acciaio da utensile temprato 48-52 HRC	6,00	3	170	0,065	0,20	2,0	9023	1760
	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



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	370	0,110	0,18	0,18	19639	6481
	8,00	3	370	0,150	0,20	0,20	14729	6628
	10,00	3	370	0,180	0,23	0,23	11783	6363
	12,00	3	370	0,210	0,26	0,26	9820	6186
	16,00	3	370	0,230	0,35	0,35	7365	5082
Acciaio da utensile temprato 30-42 HRC	6,00	3	370	0,100	0,18	0,18	19639	5892
	8,00	3	370	0,140	0,20	0,20	14729	6186
	10,00	3	370	0,170	0,23	0,23	11783	6010
	12,00	3	370	0,200	0,26	0,26	9820	5892
	16,00	3	370	0,220	0,35	0,35	7365	4861
Acciaio da utensile temprato 42-48 HRC	6,00	3	320	0,100	0,18	0,18	16985	5096
	8,00	3	320	0,135	0,20	0,20	12739	5159
	10,00	3	320	0,160	0,23	0,23	10191	4892
	12,00	3	320	0,190	0,26	0,26	8493	4841
	16,00	3	320	0,210	0,35	0,35	6369	4013
Acciaio da utensile temprato 48-52 HRC	6,00	3	290	0,100	0,18	0,18	15393	4618
	8,00	3	290	0,130	0,20	0,20	11545	4502
	10,00	3	290	0,150	0,23	0,23	9236	4156
	12,00	3	290	0,180	0,26	0,26	7696	4156
	16,00	3	290	0,200	0,35	0,35	5772	3463