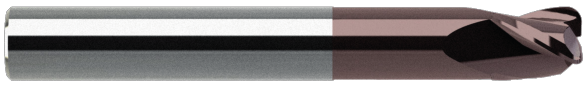
SERIE MSEZF

LUNGA

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

LONG NECK TORIC THREE FLUTE MILLS 30° WITH INTERNAL COOLING

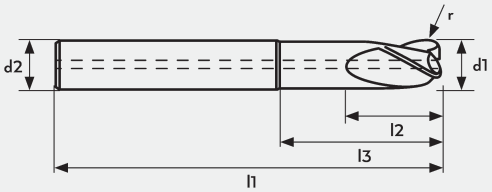


CARATTERISTICHE

- 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

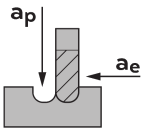
Inclinazione

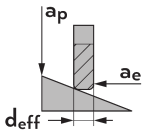
Code	d1 mm h8	R	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 mm h5	Z	Price R W-TiN	Stock	Price R TiCN RED	Stock
MSEZF2503060	6	1	63	8	22	6	3	-	-	-	•
MSEZF2603060	6	1,5	63	8	22	6	3	-	-	-	•
MSEZF2603080	8	1,5	80	10	30	8	3	-	-	-	•
MSEZF2703080	8	2	80	10	30	8	3	-	-	-	•
MSEZF2603100	10	1,5	80	12	35	10	3	-	-	-	•
MSEZF2703100	10	2	80	12	35	10	3	-	-	-	•
MSEZF2803100	10	2,5	80	12	35	10	3	-	-	-	•
MSEZF2703120	12	2	100	14	40	12	3	-	-	-	•
MSEZF2803120	12	2,5	100	14	40	12	3	-	-	-	•
MSEZF2903120	12	3	100	14	40	12	3	-	-	-	•
MSEZF2703160	16	2	108	18	50	16	3	-	-	-	•
MSEZF21103160	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	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 30-42 HRC	6,00	3	220	0,070	0,20	2,0	11677	2452
	8,00	3	220	0,090	0,21	2,3	8758	2365
	10,00	3	220	0,115	0,22	2,8	7006	2417
	12,00	3	220	0,135	0,24	3,2	5839	2365
	16,00	3	220	0,210	0,32	4,2	4379	2759
Acciaio da utensile temprato 42-48 HRC	6,00	3	180	0,060	0,20	2,0	9554	1720
	8,00	3	180	0,080	0,21	2,3	7166	1720
	10,00	3	180	0,100	0,22	2,8	5732	1720
	12,00	3	180	0,120	0,24	3,2	4777	1720
	16,00	3	180	0,200	0,32	4,2	3583	2150
Acciaio da utensile temprato 48-52 HRC	6,00	3	170	0,055	0,20	2,0	9023	1489
	8,00	3	170	0,070	0,21	2,3	6768	1421
	10,00	3	170	0,090	0,22	2,8	5414	1462
	12,00	3	170	0,110	0,24	3,2	4512	1489
	16,00	3	170	0,190	0,32	4,2	3384	1929

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	0,090	0,18	0,18	19639	5303
	8,00	3	370	0,130	0,20	0,20	14729	5744
	10,00	3	370	0,160	0,23	0,23	11783	5656
	12,00	3	370	0,190	0,26	0,26	9820	5597
	16,00	3	370	0,220	0,35	0,35	7365	4861
Acciaio da utensile temprato 30-42 HRC	6,00	3	370	0,080	0,18	0,18	19639	4713
	8,00	3	370	0,130	0,20	0,20	14729	5744
	10,00	3	370	0,150	0,23	0,23	11783	5303
	12,00	3	370	0,180	0,26	0,26	9820	5303
	16,00	3	370	0,210	0,35	0,35	7365	4640
Acciaio da utensile temprato 42-48 HRC	6,00	3	320	0,075	0,18	0,18	16985	3822
	8,00	3	320	0,115	0,20	0,20	12739	4395
	10,00	3	320	0,140	0,23	0,23	10191	4280
	12,00	3	320	0,170	0,26	0,26	8493	4331
	16,00	3	320	0,200	0,35	0,35	6369	3822
Acciaio da utensile temprato 48-52 HRC	6,00	3	290	0,080	0,18	0,18	15393	3694
	8,00	3	290	0,110	0,20	0,20	11545	3810
	10,00	3	290	0,130	0,23	0,23	9236	3602
	12,00	3	290	0,160	0,26	0,26	7696	3694
	16,00	3	290	0,175	0,35	0,35	5772	3030