

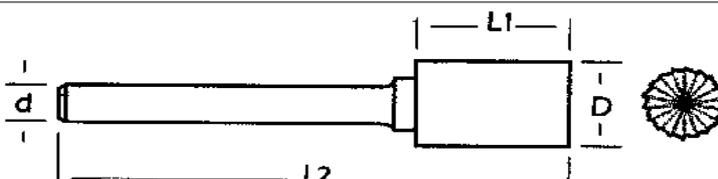
meccanocar 443 00-Frese rotative in metallo duro

Frese in Hard Metal saldobrasate su gambo in acciaio di diametro 6 mm. Realizzazione con taglio incrociato per applicazioni su acciaio trattato, acciaio inox, materiali metallici in genere.

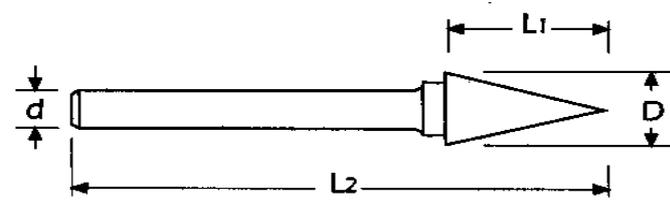
Vibrazioni ridotte, buona finitura superficiale ed ottimi rendimenti.

Utilizzabili a secco su ogni tipo di utensile rotativo con velocità comprese fra 300 e 400 m/min. Per le velocità di rotazione in giri/min attenersi alla tabella.

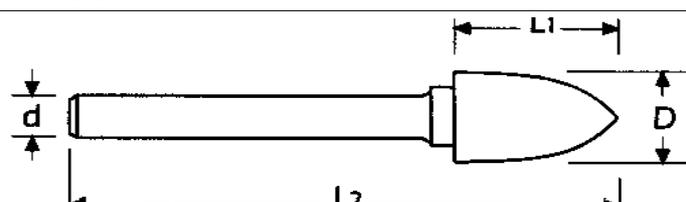
Cilindrica con taglio frontale		
Codice	D X L1	d X I2
443 00 47059	6X8	6X50
443 00 47060	8X18	6X63
443 00 47062	10X20	6X65
443 00 47064	12X25	6X70
443 00 47066	16X25	6X70



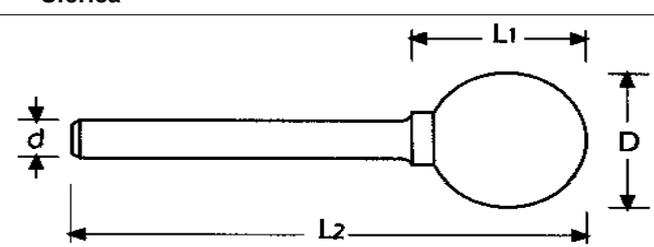
Conica		
Codice	D X L1	d X I2
443 00 47068	6X20	6X50
443 00 47070	8X18	6X63
443 00 47072	10X20	6X65
443 00 47074	12X25	6X70
443 00 47076	16X25	6X70



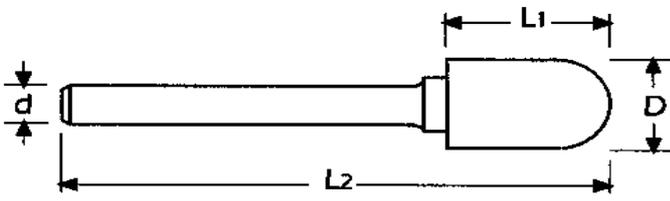
A fiamma		
Codice	D X L1	d X I2
443 00 47078	6X18	6X50
443 00 47080	8X18	6X63
443 00 47082	10X20	6X65
443 00 47084	12X25	6X70
443 00 47086	16X25	6X70



Sferica		
Codice	D X L1	d X I2
443 00 47088	6X5	6X50
443 00 47090	8X7	6X52
443 00 47092	10X9	6X54
443 00 47094	12X10	6X55
443 00 47096	16X14	6X59



Frese rotative in metallo duro-Scheda tecnica. Pagina 2 di 2

Cilindrica con testa sferica			
Codice	D X L1	d X I2	
443 00 47098	6X18	6X50	
443 00 47100	8X18	6X63	
443 00 47102	10X20	6X65	
443 00 47104	12X25	6X70	
443 00 47106	16X25	6X70	

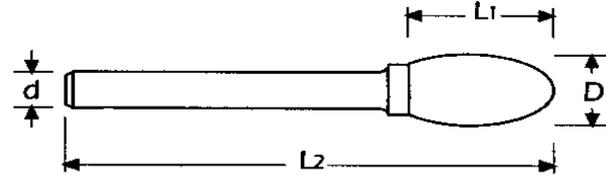
A goccia			
Codice	D X L1	d X I2	
443 00 47108	6X10	6X50	
443 00 47110	8X13	6X63	
443 00 47112	10X16	6X65	
443 00 47114	12X20	6X70	
443 00 47116	16X25	6X70	

Tabella delle velocità di taglio consigliate in funzione del diametro della fresa ($V_t = 300-400$ m/min)

Diametro fresa mm	Velocità di taglio m/min					
	300	320	340	360	380	400
	N° giri/min r.p.m.					
6	15930	16980	18050	19100	20170	21230
8	11950	12740	13535	14330	15130	15920
10	9550	10190	10830	11465	12100	12740
12	7960	8490	9020	9560	10085	10620
16	5970	6370	6770	7160	7570	7960

Prestare attenzione a non superare la temperatura di $+850^{\circ}\text{C}$; se necessario ridurre la velocità di taglio