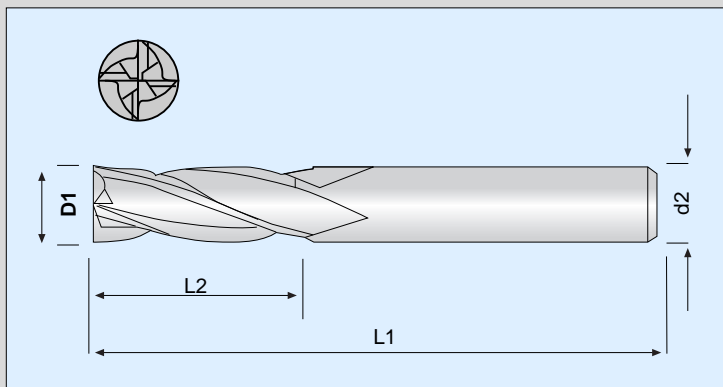
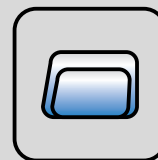
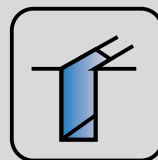
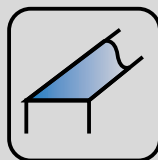
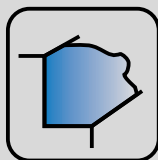


Frese 4 taglienti serie corta  
End mills 4 Flute short length



ELICA 30° / HELIX 30°  
SERIE CORTA / SHORT LENGTH  
TAGLIANTE AL CENTRO  
CENTER CUTTING

∅ - 3	0,98 ± 0,01
3 < ∅ - 6	0,97 ± 0,01
6 < ∅ - 20	0,97 ± 0,02




COD.	COD. FAST	∅ D1	L1	∅ d2 h6	L2	Z
30402	F30402	2	40	2	6	4
30403	F30403	3	40	3	8	4
30404	F30404	4	40	4	10	4
30405	F30405	5	50	5	12	4
30406	F30406	6	57	6	14	4
30407	F30407	7	60	7	14	4
30408	F30408	8	63	8	19	4
30409	F30409	9	63	9	19	4
30410	F30410	10	72	10	22	4
30411	F30411	11	72	11	24	4
30412	F30412	12	83	12	26	4
30413	F30413	13	83	13	28	4
30414	F30414	14	83	14	30	4
30415	F30415	15	92	15	32	4
30416	F30416	16	92	16	34	4
30417	F30417	17	92	17	36	4
30418	F30418	18	92	18	40	4
30419	F30419	19	104	19	42	4
30420	F30420	20	104	20	44	4

# Velocità di taglio e avanzamenti

## Application data and speed's

### 304 RIV. Z4 SERIE CORTA (SPALLAMENTO)\*

Materiali		Acciai al Carbonio Ghisa			Acciai legati Acciai al carbonio Acciai da costruzione Acciai inox Ghisa			Acciai legati Acciai al carbonio Acciai da costruzione Acciai inox Ghisa			Acciai legati Acciai da utensili			Acciai legati Acciai da utensili Acciai temperati			Metalli non ferrosi		
Durezza		150 ÷ 200 HB			180 ÷ 200 HB			200 ÷ 250 HB			25÷35 HRC			35÷50 HRC					
Profondità Larghezza		$A_e=0,1 D$ $A_p=1,5 D$ 																	
Ø	Z	Vt=120÷150 m/min			Vt=80÷130 m/min			Vt=80÷100 m/min			Vt=20÷30 m/min			Vt=45÷75 m/min			Vt=150÷180 m/min		
		n° giri	F mm/min.	Fz mm.	n° giri	F mm/min.	Fz mm.	n° giri	F mm/min.	Fz mm.	n° giri	F mm/min.	Fz mm.	n° giri	F mm/min.	Fz mm.	n° giri	F mm/min.	Fz mm.
4	4	10400	1168	0,028	8800	740	0,021	7200	580	0,020	6000	500	0,021	3600	300	0,021	13100	1620	0,031
6	4	6900	1269	0,046	5800	1020	0,044	4800	580	0,030	4000	500	0,031	2400	300	0,031	8800	1970	0,056
8	4	5200	1350	0,065	4400	1060	0,060	3600	500	0,035	3000	780	0,065	1800	470	0,065	6600	1800	0,068
10	4	4100	1110	0,068	3500	1050	0,075	2900	460	0,040	2400	760	0,079	1400	440	0,079	5300	1670	0,079
12	4	3500	952	0,068	2900	930	0,080	2400	430	0,045	2000	640	0,080	1200	380	0,080	4400	1510	0,086
16	4	2600	832	0,080	2200	750	0,085	1800	430	0,060	1500	490	0,081	900	290	0,081	3300	1350	0,102
20	4	2100	700	0,083	1800	580	0,081	1400	390	0,070	1200	400	0,084	700	240	0,084	2600	1190	0,114

\*Per le frese non rivestite dimezzare la Velocità di taglio e conseguentemente anche l'avanzamento F.

\*Per le frese della serie lunga ridurre i parametri di un ulteriore 15%