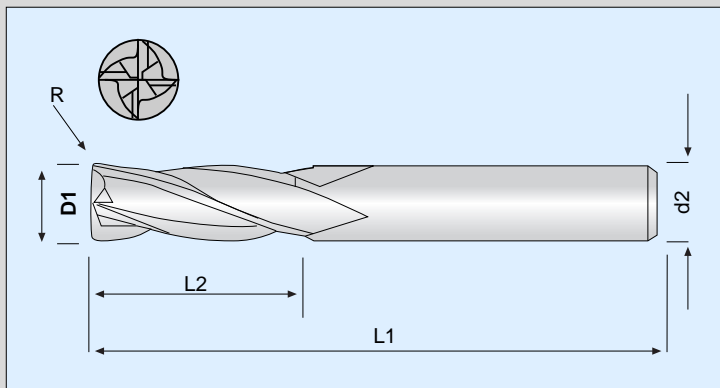


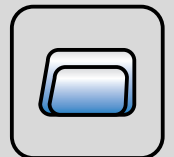
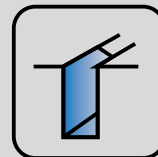
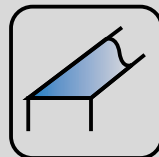
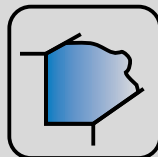
Frese 4 taglienti toriche serie corta  
End mills 4 Flute corner radius short length



ELICA 30° / HELIX 30°  
TORICA / CORNER RADIUS  
TAGLIANTE AL CENTRO  
CENTER CUTTING

3 < Ø - 6      0,97 ± 0,01

6 < Ø - 12      0,97 ± 0,02




COD.	COD. FAST	Ø D1	L1	Ø d2 h6	L2	R	Z
324040R05	F324040R05	4	57	6	10	0,5	4
324040R08	F324040R08	4	57	6	10	0,8	4
324050R05	F324050R05	5	57	6	12	0,5	4
324050R08	F324050R08	5	57	6	12	0,8	4
324060R05	F324060R05	6	80	6	14	0,5	4
324060R08	F324060R08	6	80	6	14	0,8	4
324060R10	F324060R10	6	80	6	14	1	4
324080R05	F324080R05	8	80	8	19	0,5	4
324080R08	F324080R08	8	80	8	19	0,8	4
324080R10	F324080R10	8	80	8	19	1	4
324100R05	F324100R05	10	90	10	22	0,5	4
324100R10	F324100R10	10	90	10	22	1	4
324100R15	F324100R15	10	90	10	22	1,5	4
324120R05	F324120R05	12	100	12	26	0,5	4
324120R10	F324120R10	12	100	12	26	1	4
324120R15	F324120R15	12	100	12	26	1,5	4
324160R20	F324160R20	16	100	16	32	2	4

# Velocità di taglio e avanzamenti

## Application data and speed's

### 324 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%