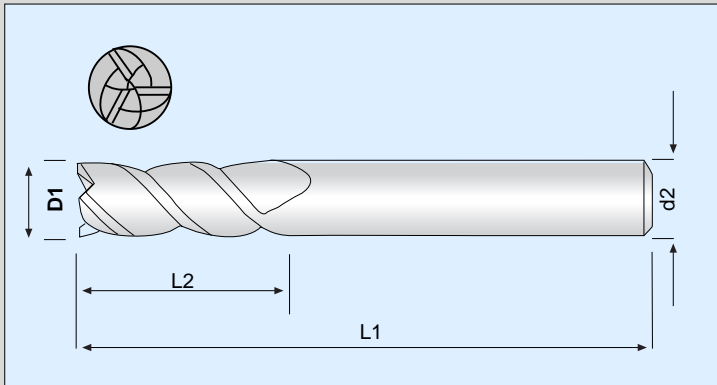
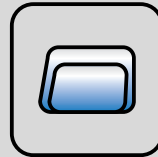
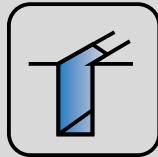
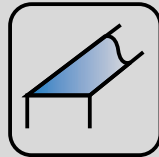
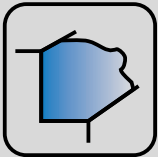


Frese 3 taglienti serie corta
End mills 3 Flute short length



ELICA 45° / HELIX 45°
SERIE CORTA / SHORT LENGTH
TAGLIANTE AL CENTRO
CENTER CUTTING

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





COD.	COD. FAST	Ø D1	L1	Ø d2 h6	L2	Z
34504	F34504	4	40	4	10	3
34505	F34505	5	50	5	12	3
34506	F34506	6	57	6	14	3
34507	F34507	7	60	7	14	3
34508	F34508	8	63	8	19	3
34509	F34509	9	63	9	19	3
34510	F34510	10	72	10	22	3
34511	F34511	11	72	11	24	3
34512	F34512	12	83	12	26	3
34513	F34513	13	83	13	28	3
34514	F34514	14	83	14	30	3
34515	F34515	15	92	15	32	3
34516	F34516	16	92	16	34	3



Velocità di taglio e avanzamenti

Application data and speed's

345 RIV Z 3 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		$A_e = 0,1 D$ $A_p = 1,5 D$ 									$A_e = 0,1 D$ $A_p = 1,5 D$ 								
ø	Z	Vt=120÷150 m/min			Vt=100÷130 m/min			Vt=80÷100 m/min			Vt=65÷75 m/min			Vt=45÷65 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	3	10400	811	0,026	8800	528	0,020	7200	432	0,020	5600	352	0,021	4000				1218	0,031
6	3	6900	910	0,044	5800	522	0,030	4800	288	0,030	3700	344	0,031	2700				1478	0,056
8	3	5200	795	0,051	4400	462	0,035	3600	324	0,035	2800	546	0,065	2000				1346	0,068
10	3	4100	740	0,060	3500	420	0,040	2900	348	0,040	2200	521	0,079	1600				1256	0,079
12	3	3500	735	0,070	2900	390	0,045	2400	324	0,045	1900	456	0,080	1300				1135	0,086
16	3	2600	624	0,080	2200	395	0,060	1800	324	0,060	1400	340	0,081	1000				1009	0,102
20	3	2100	500	0,080	1800	380	0,070	1400	294	0,070	1100	277	0,084	800				890	0,114

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