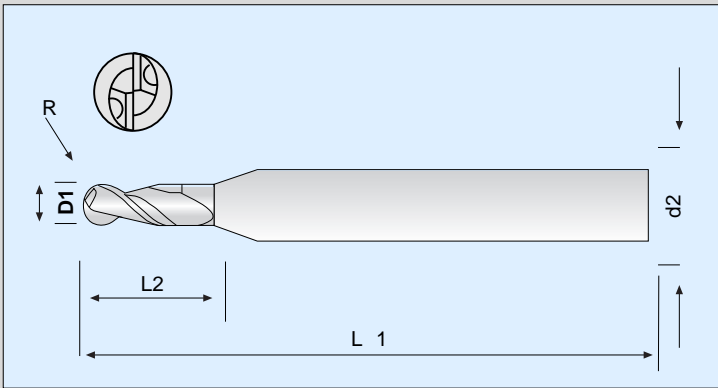
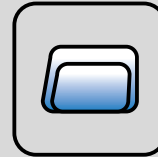
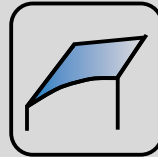
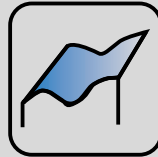
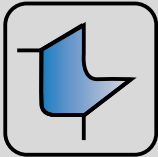


**Frese 2 taglienti emisferica gambo rinforzato**  
*End mills 2 Flute ball nose reinforced shank*

 ELICA 30° / *HELIX 30°*

 GAMBO RINFORZATO / *REINFORCED SHANK*  
 TESTA EMISFERICA / *BALL NOSE*

Ø - 3      0,98 ± 0,01

3 &lt; Ø - 6      0,97 ± 0,01




COD.	COD. FAST	Ø D1	L1	Ø d2 h6	L2	R	Z
362R010	F362R010	1	50	4	3	0,5	2
362R015	F362R015	1,5	50	4	4,5	0,75	2
362R020	F362R020	2	57	6	5	1	2
362RL020	F362RL020	2	80	6	5	1	2
362R025	F362R025	2,5	57	6	6,5	1,25	2
362RL025	F362RL025	2,5	80	6	6,5	1,25	2
362R030	F362R030	3	57	6	7,5	1,50	2
362RL030	F362RL030	3	80	6	7,5	1,50	2
362R035	F362R035	3,5	57	6	8	1,75	2
362RL035	F362RL035	3,5	80	6	8	1,75	2
362R040	F362R040	4	57	6	10	2	2
362RL040	F362RL040	4	80	6	10	2	2
362R045	F362R045	4,5	57	6	11	2,25	2
362RL045	F362RL045	4,5	80	6	11	2,25	2
362R050	F362R050	5	57	6	12	2,50	2
362RL050	F362RL050	5	80	6	12	2,50	2



# Velocità di taglio e avanzamenti

## Application data and speed's


### 362R RIV. Z 2 SERIE CORTA (SGROSSATURA)\*

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													
Ap Ae			Ap=0,2 x D			 Ae= 0,4 x D			Ae = 0,6 D Ap= 0,5 D											
D	R	Z	Vt=120÷150 m/min			Vt=100÷120 m/min			Vt=80÷100 m/min			Vt=60÷80 m/min			Vt=40÷60 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.
2	1	2	20700	370	0,009	17500	320	0,009	14300	230	0,008	11000	160	0,007	8000	140	0,009	26300	790	0,015
4	2	2	10400	770	0,037	8800	650	0,037	7200	370	0,026	5600	300	0,027	4000	180	0,022	13100	810	0,031
6	3	2	6900	870	0,063	5800	730	0,063	4800	480	0,050	3700	330	0,045	2700	190	0,036	8800	990	0,056
8	4	2	5200	940	0,090	4400	790	0,090	3600	550	0,077	2800	370	0,066	2000	220	0,056	6600	900	0,068
10	5	2	4100	1150	0,140	3500	980	0,140	2900	560	0,096	2200	370	0,083	1600	250	0,077	5300	840	0,079
12	6	2	3500	1190	0,170	2900	990	0,170	2400	590	0,123	1900	430	0,112	1300	180	0,070	4400	760	0,086
16	8	2	2600	1460	0,280	2200	1230	0,280	1800	590	0,163	1400	430	0,152	1000	340	0,169	3300	670	0,102
20	10	2	2100	1510	0,360	1800	1300	0,360	1400	570	0,204	1100	420	0,190	800	330	0,208	2600	590	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%

### 362R RIV. Z 2 SERIE CORTA (FINITURA)\*

Materiali			Acciai al Carbonio Ghisa	Acciai legati Acciai al carbonio Acciai da costruzione Acciai inox Ghisa	Acciai legati Acciai al carbonio Acciai da utensili Acciai inox Acciai temperati	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													
Ap Ae			Ap = 0,1 x D			 Ae = 0,1 x D			Ap = 0,5 x D Ae = 0,5 x D											
D	R	Z	Vt=120÷150 m/min			Vt=100÷120 m/min			Vt=80÷100 m/min			Vt=60÷80 m/min			Vt=40÷60 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.
2	1	2	20700	500	0,012	17500	3850	0,110	14300	230	0,008	11000	90	0,004	8000	100	0,006	26300	1050	0,020
4	2	2	10400	670	0,032	8800	670	0,038	7200	370	0,026	5600	160	0,014	4000	120	0,015	13100	1050	0,040
6	3	2	6900	900	0,065	5800	790	0,068	4800	510	0,053	3700	240	0,033	2700	150	0,027	8800	1230	0,070
8	4	2	5200	1140	0,110	4400	860	0,098	3600	530	0,074	2800	250	0,044	2000	160	0,040	6600	1060	0,080
10	5	2	4100	1230	0,150	3500	910	0,130	2900	590	0,101	2200	290	0,066	1600	190	0,060	5300	950	0,090
12	6	2	3500	1260	0,180	2900	920	0,159	2400	660	0,137	1900	400	0,105	1300	190	0,073	4400	880	0,100
16	8	2	2600	1350	0,260	2200	1060	0,240	1800	710	0,196	1400	390	0,140	1000	240	0,120	3300	790	0,120
20	10	2	2100	1340	0,320	1800	1080	0,300	1400	680	0,243	1100	390	0,176	800	240	0,150	2600	730	0,140

\*Per le frese emisferiche 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%