



SKIN *PLUS* Coating



Geometria della gola arrotondata
per facilitare l'evacuazione truciolo

Nocciolo rinforzato per
assicurare la massima rigidità

Spoglia esterna radiale:

Miglior finitura
Stabilità del filo tagliente
Maggiore resistenza all'usura



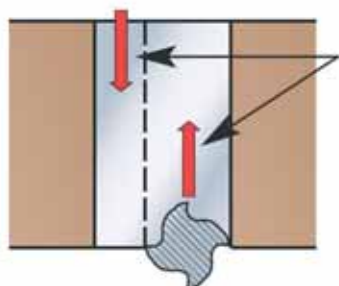
Z/2 al centro per penetrazioni assiali

Taglio di testa positivo

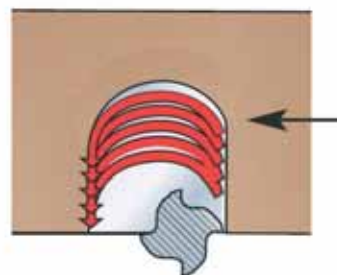
Vano trucioli ampliato e raggiato

Distanza tra i taglienti maggiorata

**OTTIME PRESTAZIONI
NELLE APPLICAZIONI TROCOIDALI**



Metodo convenzionale



Metodo trocoidale

Nuova serie di frese "Heavy Duty" per alte prestazioni disponibili nella versioni:

3 denti a testa piana (85705)

3 denti a testa torica (85710)

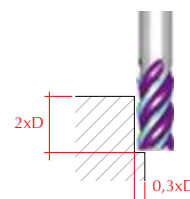
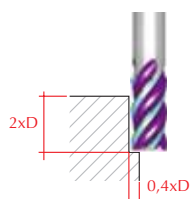
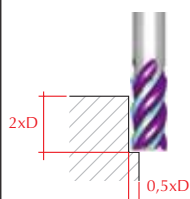
4 denti a testa piana (85505)

4 denti a testa torica (85510)

PARAMETRI DI TAGLIO

Ø	Acciai ≤45 HRC Ghisa		Acciai legati		Acciai inox		Acciai temprati ≤54 HRC		Leghe di Titanio Acciai temprati ≥54 HRC	
	Vt=150 m/min.		Vt=130 m/min.		Vt=60 m/min.		Vt=80 m/min.		Vt=40 m/min.	
	rpm	Az	rpm	Az	rpm	Az	rpm	Az	rpm	Az
3	16000	0,007	13900	0,007	6400	0,007	8500	0,007	4300	0,007
4	12000	0,010	9600	0,010	4800	0,010	6400	0,010	3200	0,010
5	9600	0,020	7700	0,020	3900	0,020	5100	0,020	2600	0,020
6	8000	0,030	6400	0,030	3200	0,030	4300	0,030	2200	0,030
8	6000	0,035	4800	0,035	2400	0,035	3200	0,035	1600	0,035
10	4800	0,050	3900	0,050	2000	0,050	2600	0,050	1300	0,050
12	4000	0,070	3200	0,070	1600	0,070	2200	0,070	1100	0,070
14	3500	0,075	2800	0,075	1400	0,075	1900	0,075	1000	0,075
16	3000	0,080	2400	0,080	1200	0,080	1600	0,080	800	0,080
20	2400	0,100	2000	0,100	1000	0,100	1300	0,100	700	0,100
25	2000	0,120	1600	0,120	800	0,120	1100	0,120	600	0,120

Profondità di taglio



Operazioni di cava per frese Z3 si consiglia una profondità assiale (ap) ≤1 x Ø e la riduzione di Vt e Az del 20% ÷ 30%