

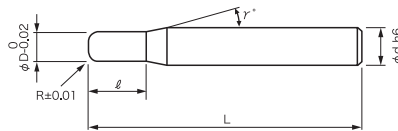
Mugen Premium

Frese toriche 4 e 6 taglienti per acciai temprati "hard"

MHDH 445R
MHDH 645R

MHDH 445R

Numero taglienti **4**
Elica **45°**
Rivestimento **MUGEN PREMIUM**
Materiale **Metallo duro Micrograna**



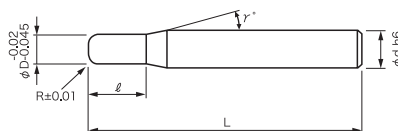
Unità (Misura: mm / Listino: €)

Articolo numero	(D) Diametro	(l) Lunghezza Tagliente	(R) Raggio torico	(Y) Conicità scarico	(d) Diametro gambo	(L) Lunghezza totale	Listino €
08-00437-03002	3	6	R0.2	12°	6	60	120,86
08-00437-03003	3	6	R0.3	12°	6	60	120,86
08-00437-03005	3	6	R0.5	12°	6	60	120,86
08-00437-04002	4	8	R0.2	12°	6	60	130,52
08-00437-04003	4	8	R0.3	12°	6	60	130,52
08-00437-04005	4	8	R0.5	12°	6	60	130,52

Nell'ordine indicare **MHDH445R** (D) x (l) x (R)

MHDH 645R

Numero taglienti **6**
Elica **45°**
Rivestimento **MUGEN PREMIUM**
Materiale **Metallo duro Micrograna**



Unità (Misura: mm / Listino: €)

Articolo numero	(D) Diametro	(l) Lunghezza Tagliente	(R) Raggio torico	(Y) Conicità scarico	(d) Diametro gambo	(L) Lunghezza totale	Listino €
08-00438-05002	5	10	R0.2	12°	6	60	140,19
08-00438-05003	5	10	R0.3	12°	6	60	140,19
08-00438-05005	5	10	R0.5	12°	6	60	140,19
08-00438-05010	5	10	R1	12°	6	60	140,19
08-00438-06002	6	12	R0.2	-	6	60	149,86
08-00438-06003	6	12	R0.3	-	6	60	149,86
08-00438-06005	6	12	R0.5	-	6	60	149,86
08-00438-06010	6	12	R1	-	6	60	149,86
08-00438-08003	8	16	R0.3	-	8	65	188,54
08-00438-08005	8	16	R0.5	-	8	65	188,54
08-00438-08010	8	16	R1	-	8	65	188,54
08-00438-08015	8	16	R1.5	-	8	65	188,54
08-00438-10003	10	20	R0.3	-	10	75	256,22
08-00438-10005	10	20	R0.5	-	10	75	256,22
08-00438-10010	10	20	R1	-	10	75	256,22
08-00438-10015	10	20	R1.5	-	10	75	256,22
08-00438-10020	10	20	R2	-	10	75	256,22
08-00438-12005	12	24	R0.5	-	12	80	309,39
08-00438-12010	12	24	R1	-	12	80	309,39
08-00438-12015	12	24	R1.5	-	12	80	309,39
08-00438-12020	12	24	R2	-	12	80	309,39

Nell'ordine indicare **MHDH645R** (D) x (l) x (R)

MHDH 445R

MHDH 645R

Dati di taglio consigliati

Materiale		Acciai temprati HPM-38 • STAVAX • SKD61 (~ 55HRC)				Acciai temprati SKD11 (~ 62HRC)				Acciai super rapidi SKH (~ 65HRC)			
Diam.	Prof. passata	Spallamento		Dal pieno		Spallamento		Dal pieno		Spallamento		Dal pieno	
		Num. giri	Avanzamento	Num. giri	Avanzamento	Num. giri	Avanzamento	Num. giri	Avanzamento	Num. giri	Avanzamento	Num. giri	Avanzamento
		min-1	mm/min	min-1	mm/min	min-1	mm/min	min-1	mm/min	min-1	mm/min	min-1	mm/min
3	6	10,000	1,000	8,000	580	8,000	700	7,500	500	7,000	560	6,000	280
4	8	8,500	1,200	7,500	620	7,000	800	6,000	540	6,000	600	5,000	300
5	10	7,600	1,600	6,800	900	6,200	1,200	5,600	600	5,300	800	4,800	350
6	12	6,400	1,800	5,800	950	5,300	1,200	4,800	600	4,600	800	4,200	350
8	16	4,800	2,000	4,300	1,000	4,000	1,400	3,600	700	3,400	1,000	3,000	400
10	20	3,800	2,000	3,400	1,000	3,200	1,600	2,800	800	2,600	1,000	2,300	500
12	24	3,200	2,000	2,800	1,000	2,600	1,600	2,300	800	2,200	1,000	2,000	500
Profondità di taglio (D: Dia.)													
Note		<ul style="list-style-type: none"> ● Utilizzare con macchina e mandrino rigidi e precisi. ● Impostare i parametri in base al volume della profondità di taglio e alla rigidità della macchina. ● Regolare l'avanzamento e il numero di giri allo stesso rapporto. ● Utilizzare oil mist oppure aria. 											



ATTENZIONE Per la vostra sicurezza

- 1) Fate attenzione nell'aprire le confezioni a non toccare la fresa direttamente sul tagliente.
- 2) Non toccare i taglienti a mani nude.
- 3) Usare guanti e lenti di protezione poiché la fresa si potrebbe rompere.
- 4) Utilizzare mandrini, ecc. adatti alla fresa e alla tipologia di lavoro da eseguire. La fresa deve essere fissata bene nel mandrino per evitare vibrazioni.
- 5) Fissare bene il pezzo da lavorare.
- 6) Prima di iniziare il lavoro, accertarsi delle misure della fresa e del pezzo da lavorare.
- 7) Le condizioni di lavoro vanno regolate in base alle dimensioni del lavoro da fare e alla macchina.
- 8) Usare olio da taglio appropriato. L'utilizzo di olio intero potrebbe causare incendi a causa delle scintille o surriscaldamenti a causa di rotture. Assicurarsi di osservare tutte le norme antincendio.
- 9) Fermare subito la macchina se si sentono rumori strani o altre anomalie durante il lavoro.
- 10) Non modificare le frese

Specifiche soggette a possibili variazioni senza preavviso.

