

MSE230M

**Frese 2 tagli piatte
con diametro effettivo**



Viene indicato
per ogni fresa
il diametro effettivo
in micron

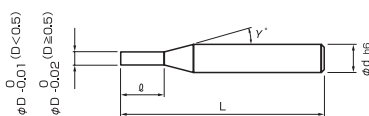


- Rivestimento MUGEN
- Adatte sia per sgrossare che per finire



* Viene indicato per ogni fresa il diametro effettivo in micron







Numero taglienti **2**
Elica **30°**
Rivestimento **MUGEN**
Materiale **Metallo duro
Micrograna**



Unità (Misura: mm / Listino: €)

Codice numerico	(D) Diametro	(l) Lunghezza Tagliente	(Y) Angolo scarico	(d) Diametro gambo	(L) Lunghezza totale	Listino €
08-00105-00010	0.1	0.15	9°	4	45	90,61
08-00105-00020	0.2	0.4	9°	4	45	60,77
08-00105-00030	0.3	0.6	9°	4	45	54,14
08-00105-00040	0.4	0.8	9°	4	45	58,56
08-00105-00050	0.5	1.25	9°	4	45	35,36
08-00105-00080	0.8	2	9°	4	45	35,36
08-00105-00100	1	2.5	9°	4	45	32,04
08-00105-00150	1.5	4	9°	4	45	32,04
08-00105-00200	2	5	9°	4	45	32,04
08-00105-00250	2.5	7	9°	4	45	32,04
08-00105-00300	3	8	9°	6	50	38,67
08-00105-00400	4	10	9°	6	50	41,99
08-00105-00500	5	13	9°	6	55	44,20
08-00105-00600	6	15	-	6	55	47,51

Dati di taglio raccomandati

Materiale	Acciai al carbonio S50C			Acciai legati SCM • SKD • SUS			Acciai pretemprati HPM • NAK			Acciai temprati SKD61 (~ 52HRC)			Rame					
Velocità di taglio	50 ~ 80 m/min			50 ~ 70 m/min			40 ~ 60 m/min			20 ~ 40 m/min			60 ~ 80 m/min					
Diametro	Numero giri		Avanzamento		Numero giri		Avanzamento		Numero giri		Avanzamento		Numero giri		Avanzamento			
	min ⁻¹	mm/min		min ⁻¹	mm/min		min ⁻¹	mm/min		min ⁻¹	mm/min		min ⁻¹	mm/min				
		Spallamento	Dal pieno		Spallamento	Dal pieno		Spallamento	Dal pieno		Spallamento	Dal pieno		Spallamento	Dal pieno			
0.1	50,000	–	25	50,000	–	15	50,000	–	20	50,000	–	15	50,000	60	25			
0.2	50,000	–	40	50,000	–	25	50,000	–	30	47,700	–	20	50,000	90	35			
0.3	50,000	100	50	50,000	90	35	50,000	85	40	31,800	–	20	50,000	150	60			
0.4	50,000	150	75	47,700	130	50	39,800	110	55	23,900	50	25	50,000	200	80			
0.5	41,400	170	85	38,200	130	50	31,800	110	55	19,100	60	30	44,600	220	90			
0.8	25,900	210	100	23,900	150	55	19,900	130	65	11,900	70	35	27,900	250	95			
1	20,700	210	100	19,100	150	55	15,900	130	65	9,500	75	40	22,300	270	95			
1.5	13,800	210	100	12,700	150	55	10,600	130	65	6,400	75	40	14,900	300	100			
2	10,300	210	100	9,500	170	60	8,000	150	75	4,800	75	40	11,100	330	120			
2.5	8,300	250	120	7,600	180	65	6,400	160	80	3,800	75	40	8,900	360	120			
3	6,900	280	140	6,400	190	70	5,300	170	85	3,200	80	40	7,400	370	130			
3.5	5,900	300	150	5,500	190	70	4,500	170	85	2,700	85	45	6,400	380	130			
4	5,200	310	160	4,800	190	70	4,000	170	85	2,400	95	50	5,600	390	130			
4.5	4,600	320	160	4,200	210	75	3,500	190	95	2,100	95	50	5,000	400	130			
5	4,100	330	160	3,800	230	75	3,200	210	110	1,900	95	50	4,500	410	130			
5.5	3,800	330	160	3,500	240	80	2,900	220	110	1,700	95	50	4,100	410	130			
6	3,400	340	170	3,200	260	85	2,700	240	120	1,600	100	50	3,700	410	130			
Profondità di taglio (D: Dia.)	Spallamento  a_e $\phi 0.3 \sim 0.8 = 0.05D$ $\phi 1 \sim 2.5 = 0.07D$ $\phi 3 \sim 6 = 0.1D$			Dal pieno  a_p $\phi 0.1 \sim 0.4 = 0.05D$ $\phi 0.5 \sim 1 = 0.1D$ $\phi 1.5 \sim 3 = 0.35D$ $\phi 4 \sim 6 = 0.5D$			Spallamento  a_e $\phi 0.1 \sim 0.4 = 0.05D$ $\phi 0.5 \sim 1 = 0.1D$ $\phi 1.5 \sim 3 = 0.35D$ $\phi 4 \sim 6 = 0.5D$			Dal pieno  a_p $\phi 0.1 \sim 0.4 = 0.05D$ $\phi 0.5 \sim 1 = 0.1D$ $\phi 1.5 \sim 3 = 0.35D$ $\phi 4 \sim 6 = 0.5D$			Spallamento  a_e $\phi 0.1 \sim 0.4 = 0.05D$ $\phi 0.5 \sim 1 = 0.1D$ $\phi 1.5 \sim 3 = 0.35D$ $\phi 4 \sim 6 = 0.5D$			Dal pieno  a_p $\phi 0.1 \sim 0.4 = 0.05D$ $\phi 0.5 \sim 1 = 0.1D$ $\phi 1.5 \sim 3 = 0.35D$ $\phi 4 \sim 6 = 0.5D$		
Note	<ul style="list-style-type: none"> ● Utilizzare olio da taglio fumoritardante. ● Regolare numero di giri e avanzamento allo stesso valore. ● Si consiglia l'utilizzo di un oil mist per la lavorazione di acciai temprati. ● Regolare i parametri in base al volume della profondità di taglio e alla rigidità della macchina. 																	



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.

