

COUNTERBORES WITH 2 FLUTES

in HSS Type W

GROUP 0-1-2

Counterbores with 2 flutes type W group 0-1-2 in HSS hardness 63-HRC from Ø 7 to Ø 40.

Helix angle 28°.

You can fit them in all the Polledri mandrels of the same group.

With rotatory pilots or drills you can execute simultaneous operations. We advise them for materials with long and normal chip.

FRESE A 2 TAGLI

in HSS Tipo W

GRUPPO 0-1-2

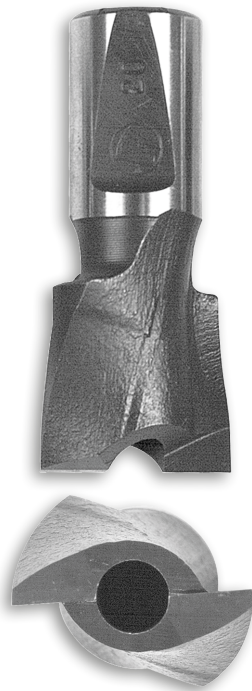
Frese a 2 tagli tipo W gruppo 0-1-2 in HSS HRC 63 dal Ø 7 al Ø 40. Con angolo di elica a 28°.

Possono essere montate su tutti i mandrini Polledri nell'ambito dello stesso gruppo.

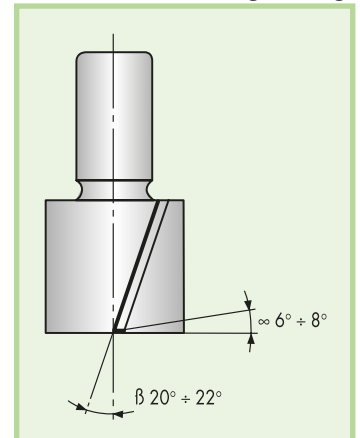
Inserendo guide rotanti o punte intercambiabili si possono eseguire una o più operazioni contemporaneamente.

Sono consigliate per materiali a truciolo lungo e normale.

Tipo/Type W



RIAFFILATURA / Regrinding



FORMULE / Formulas

V_c = velocità / speed (m/min.)

F = avanz. / feed (mm/giro)

z = num. Taglienti / flutes

n = giri al minuto - Rev/min.

V_f = avanz. /feed (mm/min.)

$$n = \frac{V_c \times 1000}{\pi \times \varnothing}$$

$$V_f = n \times F$$

MATERIALI LAVORABILI SUITABLE MATERIAL	LUBRIFICANTE LUBRICANT	VELOCITÀ / SPEED	AVANZAMENTO / FEED
		V_c m/min.	F mm/giro mm/revs
Acciaio R.42 / Steel R.42	Olio Solubile / Soluble Oil	22 ÷ 35	0,1 ÷ 0,4
Acciaio Inox / Stainless Steel	Olio Solubile / Soluble Oil	10 ÷ 20	0,1 ÷ 0,3
Leghe di Allum. Duro / Hard Allumin. Alloys	A secco o Olio Solubile / Dry or Soluble Oil	35 ÷ 50	0,1 ÷ 0,4
Alluminio / Aluminium	A secco o Olio Solubile / Dry or Soluble Oil	45 ÷ 90	0,1 ÷ 0,5
Rame / Copper	A secco o Olio Solubile / Dry or Soluble Oil	35 ÷ 80	0,1 ÷ 0,4
Zinco / Zinc	A secco o Olio Solubile / Dry or Soluble Oil	45 ÷ 80	0,2 ÷ 0,5