

🇮🇹 FRESE COMPONENTI TIPO HI

Frese a 2 tagli tipo HI-HI/T gruppo 0-1-2 in acciaio bonificato 42 ÷ 45 HRC dal Ø 18 al Ø 60, con angolo di elica a 7°, possono essere montate su tutti i mandrini Polledri inserendo guide o punte, si possono eseguire una o più operazioni contemporaneamente. Sono consigliate per materiali duri, sia acciaio che ghisa, dove è disponibile una macchina utensile rigida e potente. Si possono usare avanzamenti alti perché i due inserti sono concentrici, per cui il lavoro è distribuito metà su ogni inserto.

🇬🇧 INTERCHANGEABLE COUNTERBORES TYPE HI

Counterbores with 2 flutes type HI-HI/T group 0-1-2 in hardness and tempered steel with hardness 42 ÷ 45 HRC, from Ø 18 to Ø 60. Helix angle 7°. You can fit them in all the Polledri holders of the same group. With fixed or rotating pilots, or drills you can execute simultaneous operations. We advise them for materials with high hardness, cast iron and steel, if you have a high power machine. You can use high feeds because the two inserts are concentric, for this the chip is distributed equally.

Tipo/Type HI



Tipo/Type HI/T



CORRISPONDENZE INSERTI ISO CORRESPONDENCE

ISO	CODICE / CODE
MCMT 06.02.02	11.19.065
MCMT 09.T3.04	12.19.095
MCMT 12.04.08	12.19.127

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	VELOCITA' SPEED	AVANZAMENTO FEED
		V _c m/min.	F mm/giro mm/revs
Ghisa 180HB / Cast Iron 180HB	A Secco / Dry	75 ÷ 110	0,2 ÷ 0,6
Ghisa 200HB / Cast Iron 200HB	A Secco / Dry	70 ÷ 100	0,2 ÷ 0,6
Ghisa 220HB / Cast Iron 220HB	A Secco / Dry	65 ÷ 90	0,2 ÷ 0,6
Acciaio Ric. / Annealed Steel 200HB	Olio Solubile / Soluble Oil	45 ÷ 80	0,2 ÷ 0,6
Bronzo Duro / Hard Bronze	A secco o Olio Solubile / Dry or Soluble Oil	80 ÷ 120	0,2 ÷ 0,6
Acciaio Inox / Stainless Steel	Olio Solubile / Soluble Oil	40 ÷ 70	0,2 ÷ 0,6