

CUTTERS TO BACK SPOTFACING

GROUP 6-9-14-20-30-40

Cutters to back spotfacing, 3 flutes ISO K30

Cutters to back spotfacing in tungsten carbide ISO K 30 from Ø 12 to Ø 125.

You can fit them on all the Polledri arbors of the same group.

You can connect them on the arbors quickly because they have an special quick change bayonet system.

Using a good soluble oil you can increase the speed with an increase of the tool life.

With groups 14-20-30-40, it's possible to use the tools for forward spotfacing operations.

FRESE A LAMARE IN M.D.

GRUPPO 6-9-14-20-30-40

in Trazione dal Ø 12 al Ø 125 M.D. ISO K30

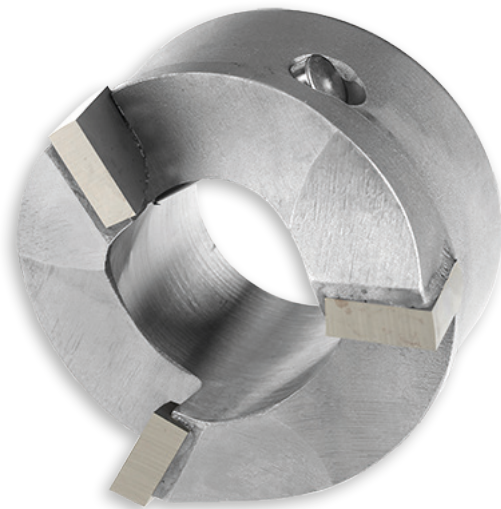
Frese a lamare a 3 tagli in trazione in Metallo Duro qualità ISO K 30 dal Ø 12 Ø 125.

Possono essere montate su tutti gli alberi guida Polledri nell'ambito dello stesso gruppo.

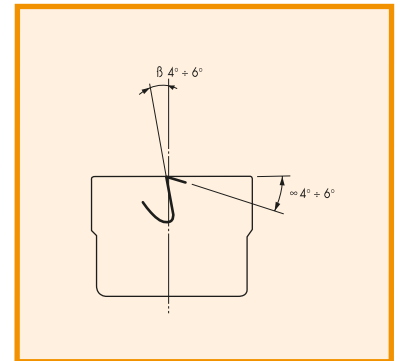
Sono muniti di un aggancio a baionetta che facilita e rende rapidissima l'operazione di bloccaggio dell'utensile, con conseguente risparmio di tempo.

L'uso di un buon lubrificante aumenta sensibilmente il rendimento e la velocità di taglio con conseguente maggiore durata dell'utensile.

Possibilità, con gruppi 14-20-30-40, di essere impiegate per lamature in spinta.



RIAFFILATURA



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	40 ÷ 50	0,2 ÷ 0,4
Ghisa 200HB / Cast Iron 200HB	A Secco / Dry	30 ÷ 45	0,1 ÷ 0,4
Ghisa 220HB / Cast Iron 220HB	A Secco / Dry	20 ÷ 35	0,1 ÷ 0,3
Acciaio Ric. / Annealed Steel 200HB	A secco o Olio Solubile / Dry or Soluble Oil	25 ÷ 40	0,1 ÷ 0,3
Bronzo Duro / Hard Bronze	A secco o Olio Solubile / Dry or Soluble Oil	50 ÷ 90	0,1 ÷ 0,3
Bakelite	A secco / Dry	60 ÷ 120	0,2 ÷ 0,5