

FRSE COMPONENTI TIPO H - H/T

Frese a 3 tagli tipo H-H/T gruppo 0-1-2 in metallo duro qualità ISO K. 30 dal Ø 10 al Ø 85. Con angolo di elica a 5°. Possono essere montate su tutti i mandrini Polledri nell'ambito dello stesso gruppo. Queste frese, sono realizzate appositamente per la fresatura frontale su ghisa, bronzo ecc. Inserendo guide rotanti si possono eseguire una o più operazioni contemporaneamente.

INTERCHANGEABLES COUNTERBORES TYPE H - H/T

Counterbores with 3 flutes type H-H/T group 0-1-2 in hard metal quality ISO K 30 from Ø 10 to Ø 85. Helix angle 5°. You can fit them in all the Polledri holders of the same group. These counterbores are manufactured to solve all the problems of counterboring head screw and spot facing on cast iron, bronze etc. With rotatory pilots or drills you can execute simultaneous operations. We advise them for materials with short and normal chip.

GR.	Code	Range
0	10.11	10,0 ÷ 24,0
1	11.11	12,0 ÷ 29,5 30* ÷ 40*
2	12.11	18,0 ÷ 49,0 50* ÷ 85*

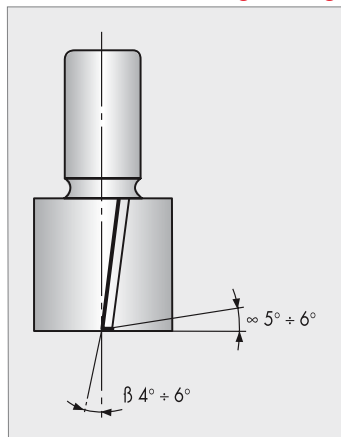
Tipo/Type H



* Tipo/Type H/T



RIAFFILATURA / Regrinding



FORMULE / Formulas

Vc = velocità / speed (m/min.)
 F = avanz. / feed (mm/giro)
 z = num. Taglienti / flutes
 n = giri al minuto - Rev/min.
 Vf = avanz. /feed (mm/min.)

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

$$Vf = n \times F$$

MATERIALI LAVORABILI SUITABLE MATERIAL	LUBRIFICANTE LUBRICANT	VELOCITA' SPEED	AVANZAMENTO FEED
		Vc 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. 200HB / Annealed Steel	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 / Bakelite	Olio Solubile / Soluble Oil	60 ÷ 120	0,2 ÷ 0,5