

FRESE COMPONENTI A SVASARE TIPO S - S/T

Frese a svasare 90°-60° tipo S-S/T gruppo 0-1-2 HRC 63 dal Ø 8,3 al Ø 100.

Possono essere montate su tutti i mandrini Polledri nell'ambito dello stesso gruppo. Queste frese a svasare a 3 tagli sono state realizzate per risolvere in modo razionale tutti i problemi di svasatura. La loro caratteristica principale, unitamente alla possibilità di eseguire una svasatura contemporaneamente ad altre operazioni, è quella di un'elevata resa in assenza di qualsiasi vibrazione.

INTERCHANGEABLE COUNTERSINK TYPE S - S/T

Countersink cutters 90°-60° type S-S/T group 0-1-2 in HSS hardness 63 HRC, from Ø 8,3 to Ø 100.

You can fit them in all the Polledri holders of the same group. These cutters with 3 flutes are manufactured to solve in rational way all the problems of countersinking. Their main characteristic, as well as the possibility to execute simultaneous operations with pilots or drill, is high performance without vibration.

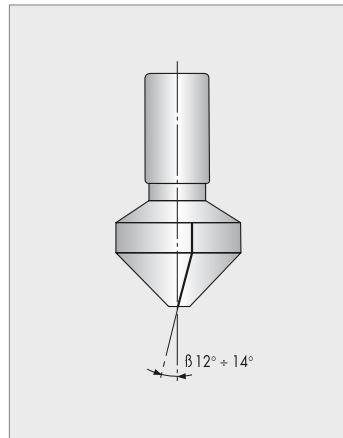
GR.	Angle	Code	Range
0	90°	10.12	8,3÷16,5
	60°	10.13	
1	90°	11.12	12,4÷31,0
	60°	11.13	
2	90°	12.12	20,5÷40,0 50*÷100*
	60°	12.13	25,0÷37,0 50*÷75,0*

Tipo/Type S

* Tipo/Type S/T



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	VELOCITA' SPEED	AVANZAMENTO FEED
		V _c m/min.	F mm/giro mm/revs
Acciaio R.42 - R.60 / Steel R.42 - R.60	Olio Solubile / Soluble Oil	10 ÷ 15	0,05 ÷ 0,4
Acciaio ≥ R.100 / Steel ≥ R.100	Olio Solubile / Soluble Oil	5 ÷ 10	0,05 ÷ 0,3
Acciaio Inox / Stainless Steel	Olio Solubile / Soluble Oil	5 ÷ 10	0,05 ÷ 0,4
Acciaio Fuso R.80 / Cast Steel R.80	Olio Solubile / Soluble Oil	5 ÷ 10	0,05 ÷ 0,5
Acciaio Ric. / Annealed Steel 180÷200HB	Olio Solubile / Soluble Oil	10 ÷ 15	0,05 ÷ 0,4
Ottone / Brass	A secco / Dry	15 ÷ 30	0,1 ÷ 0,5
Bronzo / Bronze	A secco / Dry	20 ÷ 40	0,1 ÷ 0,3
Alluminio / Aluminium	A secco / Dry	25 ÷ 50	0,1 ÷ 0,3
Materie Plastiche / Plastic Materials	A secco / Dry	15 ÷ 30	0,05 ÷ 0,2