



FRESE A LAMARE IN TRAZIONE IN HSS

Back Spottfacing Counterbores

FRESE A LAMARE IN TRAZIONE TIPO C

Frese a lamare a 3 tagli in trazione in HSS HRC 63 dal Ø 12,0 al Ø 125.

Possono essere montate su tutti gli alberi guida per lamare 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.

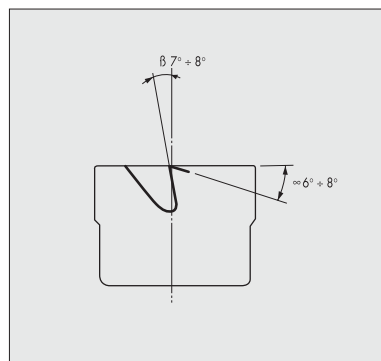
Possibilità, con gruppi 14-20-30-40, di essere impiegate per lamature in spinta.

BACK SPOTFACING COUNTERBORES TYPE C

Counterborings to back spotfacing with 3 flutes in HSS hardness 63 HRC from Ø 12,0 to Ø 125.

You can fit them on all the Polledri arbors in the same group. You can fit them on the arbors quickly with the 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.*

RIAFFILATURA



FORMULE / Formulas

V_c = velocità / speed (m/min.)

F = avanz. / feed (mm/giro)

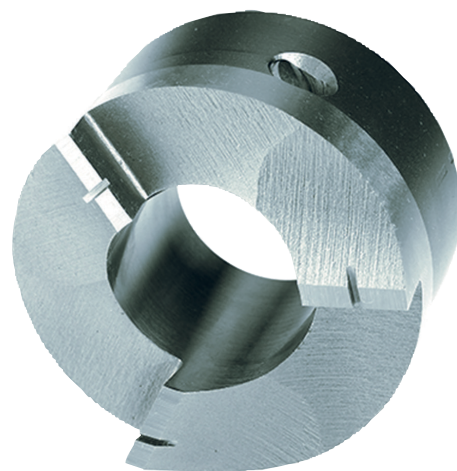
z = num. Taglienti / flutes

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
Acciaio R.42 / Steel R.42	Olio Solubile / Soluble Oil	18 ÷ 27	0,1 ÷ 0,4
Acciaio R.60 / Steel R.60	Olio Solubile / Soluble Oil	13 ÷ 25	0,1 ÷ 0,3
Acciaio R.100 / Steel R.100	Olio Solubile / Soluble Oil	8 ÷ 16	0,05 ÷ 0,2
Acciaio Inox / Stainless Steel	Olio Solubile / Soluble Oil	10 ÷ 20	0,1 ÷ 0,3
Acciaio Fuso R.80 / Cast Steel R.80	Olio Solubile / Soluble Oil	11 ÷ 18	0,05 ÷ 0,3
Acciaio Ric. / Annealed Steel 200HB	A secco / Dry	20 ÷ 30	0,1 ÷ 0,2
Ottone / Brass	A secco o Olio Solubile / Dry or Soluble Oil	40 ÷ 80	0,1 ÷ 0,4