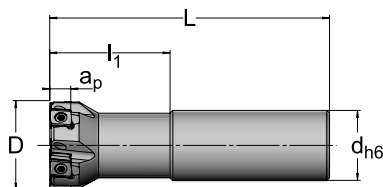


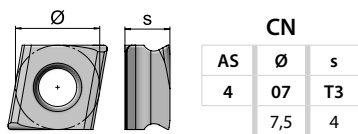
FRESE A CANDELA CS90



Massima resistenza alla rottura grazie all'alloggiamento tangenziale dell'inserto EN a 4 taglienti
 4 taglienti effettivi anche su un piccolo diametro inserto
 Profondità di passata e avanzamenti al dente elevati
 Passo fitto vantaggioso per la lavorazione di ghisa



CS90 frese a candela									INS
articolo	D	d _{h6}	L	l ₁	z _{eff}	a _p	RI	Kg	
11C.2509.001	25	25	90	31,5	4	7	si	0,30	CN..07T3..L
11C.3210.001	32	25	100	43	5	7	si	0,37	CN..07T3..L
11C.4011.001	40	32	110	48,5	6	7	si	0,67	CN..07T3..L

FORMA INS. **CN**

Parametri di taglio consigliati
rispetto ai gruppi di materiali AV

				acciaio						
articolo		descrizione		A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 SKY77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,16	0,16	0,15	0,13	0,12	0,12	0,10
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	CN.07T3.008.11 AV1055	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	-	-	-	-	-	0,12	0,10
			v_c	-	-	-	-	-	110-140	80-110

				ghisa					
articolo		descrizione		D21	D20	D19	D18	D17	D16
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 SKY77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,17	0,15	0,14	0,12	0,12	0,12
			v_c	290-320	260-295	230-270	210-240	180-210	140-180
	CN.07T3.008.11 NERO ² 77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,17	0,15	0,14	0,12	0,12	0,12
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180

				inox				metalli non ferrosi		
articolo		descrizione		C12	C11	C10	C09	E82	E81	E80
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 SKY77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,11	0,10	-	-	0,22	0,21	0,16
			v_c	150-220	120-170	-	-	650-1000	450-650	280-450
	CN.07T3.008.11 AV1055	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,11	0,10	0,08	0,08	-	-	-
			v_c	150-220	120-170	90-120	60-100	-	-	-

INS		
CN..07T...	08B.0309.7991	TX208