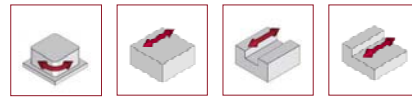
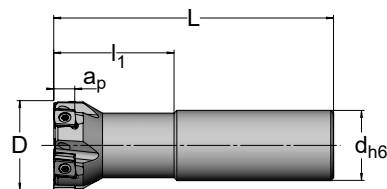


# FRESE A CANDELA

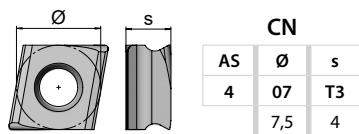
## CS90



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 <sub>h6</sub>	L	l <sub>1</sub>	z <sub>eff</sub>	a <sub>p</sub>	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	-	-
			$v_c$	250-300	230-280	210-240	180-210	140-180	-	-
	CN.07T3.008.11 AV1077	CNHQ 07T306 SL-28W	$h_{max}$	-	-	-	-	0,12	0,12	0,10
			$v_c$	-	-	-	-	140-180	110-140	80-110

				ghisa					
articolo		descrizione		D21	D20	D19	D18	D17	D16
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 SKY77	CNHQ 07T306 SL-28W	$h_{max}$	-	-	-	0,12	0,12	0,12
			$v_c$	-	-	-	170-200	150-180	120-160
	CN.07T3.008.11 NERO <sup>2</sup> 77	CNHQ 07T306 SL-28W	$h_{max}$	0,17	0,15	0,14	0,12	0,12	0,12
			$v_c$	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160

				inox			
articolo		descrizione		C12	C11	C10	C09
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 AV1055	CNHQ 07T306 SL-28W	$h_{max}$	0,11	0,10	0,08	0,08
			$v_c$	150-220	140-170	90-120	60-100
	CN.07T3.008.11 AV1077	CNHQ 07T306 SL-28W	$h_{max}$	0,11	-	-	-
			$v_c$	150-220	-	-	-

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

Montaggio | inserti  
CN/EN/FN pagina 139