
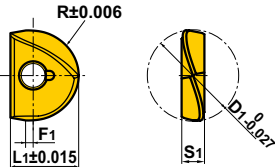


Fresa a candela con testa emisferica intercambiabile ad alta precisione.

SRF

Prestazioni migliorate nella semifinitura e finitura di precisione di materiali per stampi e matrici.

INSERTI

| Forma | Codice ordinazione | Rivestito | | | Dimensioni (mm) | | | | | Geometria |
|---|--------------------|-----------|--------|--------|-----------------|------|------|-----|-----|---|
| | | EP6120 | VP15TF | MP8010 | D1 | R | L1 | F1 | S1 | |
|  | SRFT10 | ● | ● | ● | 10 | 5 | 8.5 | 0.5 | 2.6 |  |
| | 12 | ● | ● | ● | 12 | 6 | 10 | 0.5 | 3 | |
| | 16 | ● | ● | ● | 16 | 8 | 12 | 1 | 4 | |
| | 20 | ● | ● | ● | 20 | 10 | 15 | 1 | 5 | |
| | 25 | ● | ● | ● | 25 | 12.5 | 18.5 | 1 | 6 | |
| | 30 | ● | ● | ● | 30 | 15 | 22.5 | 1 | 7 | |
| | 32 | ● | ● | ● | 32 | 16 | 23.5 | 1 | 7 | |

* 2 inserti per confezione.

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

| | Materiale da lavorare | Durezza | Grado | Velocità di taglio Vc (m/min) | Avanzamento per dente fz (mm/dente) | Profondità di taglio ap (mm) |
|----------|---------------------------------------|----------------------------------|--------------------------------|-------------------------------|-------------------------------------|------------------------------|
| P | Acciaio al carbonio Acciaio legato | 180–280HB | EP6120 VP15TF | 200 (80–300) | 0.2 (0.1–0.3) | ≤0.05D1 |
| | Acciaio pre-temprato | ≤45HRC | EP6120 VP15TF | 150 (80–200) | 0.2 (0.1–0.3) | ≤0.05D1 |
| | Acciaio legato per utensili | 180–380HB | EP6120 VP15TF | 150 (80–200) | 0.2 (0.1–0.3) | ≤0.05D1 |
| K | Ghisa grigia | Resistenza alla trazione ≤350MPa | MP8010 | 250 (180–450) | 0.2 (0.1–0.3) | ≤0.05D1 |
| | Ghisa sferoidale | Resistenza alla trazione ≤800MPa | MP8010 | 200 (80–300) | 0.2 (0.1–0.3) | ≤0.05D1 |
| H | Acciaio temprato | 45–55HRC | MP8010 | 100 (60–120) | 0.2 (0.1–0.3) | ≤0.05D1 |
| | Acciaio temprato | 55–65HRC | MP8010 | 80 (60–120) | 0.2 (0.1–0.3) | ≤0.01D1 |

(Nota 1) I valori sopra indicati sono valori per parametri medi a velocità di taglio effettive. I valori cambiano leggermente in base allo stato della macchina da utilizzare e al metodo di staffaggio del pezzo. Regolare i parametri a seconda delle condizioni della macchina facendo riferimento ai concetti precedenti.

(Nota 2) Utilizzando frese con stelo in metallo duro, è possibile incrementare del 20 per cento i parametri di taglio.

(Nota 3) Per la lavorazione di acciaio temprato con MP8010 attenersi a quanto segue.

- Ridurre il più possibile la sporgenza dell'utensile.
- Si consiglia di utilizzare lo stelo in metallo duro.
- Prestare particolare attenzione alla profondità di taglio per evitare la rottura dei taglienti.

il grado EP6120 garantisce una lunga vita utensile ed una eccellente resistenza all'usura.

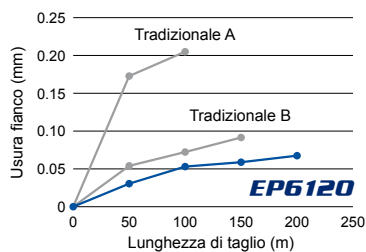
Acciaio

EP6120



Tradizionale A

Tradizionale B



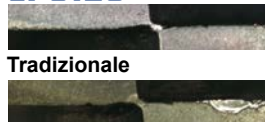
<Parametri di taglio>

Materiale da lavorare : C 45
 Inserto : SRFT20
 Sporgenza : 70 mm
 Giri : 5500 min⁻¹
 Velocità di taglio : 150 m/min

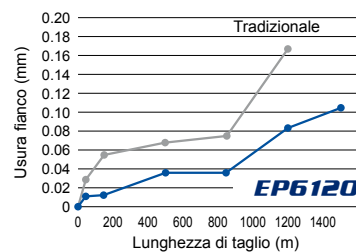
Avanzamento tavola : 2200 mm/min
 Avanzamento per dente : 0.2 mm
 Profondità di taglio assiale : 1 mm
 Avanzamento "step" : 0.5mm
 soffio aria

Acciaio temprato

EP6120



Tradizionale



<Parametri di taglio>

Materiale da lavorare : Din 1,2379
 Inserto : SRFT20
 Sporgenza : 70mm
 Giri : 3650min⁻¹
 Velocità di taglio : 100m/min

Avanzamento tavola : 1460mm/min
 Avanzamento per dente : 0.2mm
 Profondità di taglio assiale : 1mm
 Avanzamento "step" : 0.5mm
 soffio aria



www.mitsubishicarbide.com

MMC HARTMETALL GmbH

Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany
 Tel. +49-2159-9189-0 Fax +49-2159-918966
 e-mail admin@mmchg.de

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.

Calle Emperador 2, 46136 Museros/Valencia, Spain
 Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786
 e-mail mme@mmevalencia.com

MMC HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.

UL. Bolschaja Semenovskaya, 11, bld 5, 107023 Moscow, Russia
 Tel. +7-495-72558-85 Fax +7-495-98139-73
 e-mail info@mmc-carbide.ru

MMC HARDMETAL U.K. LTD.

Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth, Staffs. B77 4AS, U.K.
 Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314
 e-mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

MMC ITALIA S.r.l.

V.le Delle Industrie 2, 20020 Arese (Milano), Italy
 Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93
 e-mail info@mmc-italia.it

MMC METAL FRANCE s.a.r.l.

6, Rue Jacques Monod, 91400 Orsay, France
 Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50
 e-mail mmf-sales@mmc-metal-france.fr

MMC HARDMETAL POLAND SP. z o.o.

Al. Armii Krajowej 61, 50-541 Wrocław, Poland
 Tel. +48-71335-16-20 Fax +48-71335-16-21
 e-mail sales@mitsubishicarbide.com.pl