

C2384**Fresa C2384**

Z4 VHM

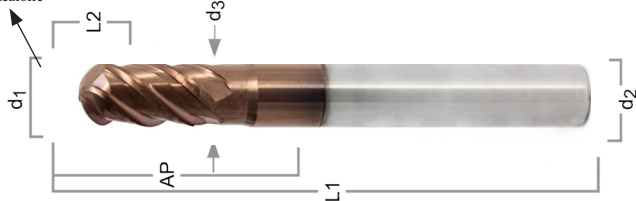


Mills C2384

Serie Scaricata



Mills C2384

**Techtools****High Performance Power Tools****C2384****FRESA****Acciaio <38Hrc****Acciaio >38Hrc****Acciaio >48Hrc****Acciaio >55Hrc**Raggio in testa
di protezione**64 Hrc
Durezza****48 Hrc
Durezza****36 Hrc
Durezza**

FRESA Z4 Sferica

Fresatura

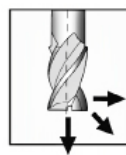
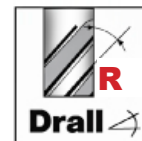
d1	d2	AP	Raggio	I2	I1	D3	Tempi Consegna	N	Fz / avanzamento mm/z	Code C2384 SPEED
mm	mm			mm	mm				Sgros. - Finit.	
6,0	6	21	3.0	13	60	5.5	●	4	0,021 - 0,031	- 060
8,0	8	27	4.0	19	63	7.5	●	4	0,032 - 0,042	- 080
10,0	10	32	5.0	22	72	9.5	●	4	0,042 - 0,055	- 100
12,0	12	38	6.0	26	83	11.5	●	4	0,047 - 0,061	- 120
16,0	16	44	8.0	32	92	15.5	●	4	0,074 - 0,088	- 160
20,0	20	54	10.0	38	104	19.5	●	4	0,074 - 0,099	- 200

Materiali Aggiuntivi:

Materiale	Vc	Fz D4	Fz. D6	Fz. D8	Fz. D10	Fz. D12	Fz. D16	Fz - Avanzamento per dente Calcolato in tabella per passata di lavoro: ae/1xD ap/0,5xD
X45NiCrMo4 >1000N	115 m	0,018	0,024	0,042	0,060	0,064	0,083	ae/0,5xD ap/0,5xD / + 35% dei valori tabella
32CrMo12 >1200N	85 m	0,018	0,024	0,042	0,060	0,064	0,083	ae/0,5xD ap/1xD / +25% dei valori tabella
1.2312 >1400N	55 m	0,011	0,018	0,034	0,048	0,044	0,057	ae/1xD ap/0,2xD / +15% de valori tabella
ASP30 >=1600N	30 m	0,008	0,014	0,025	0,028	0,032	0,051	

VHM**C2384**

Fresa ad alte prestazioni per finitura.
Carburo pieno di grano ultrafine con
rivestimento Poke ad alte prestazioni.

**Taglio
Centrale****SM
LXL****TYPN**

Vt (m/min)



Applicazione fresa

Typ work Mills C2384	Acciaio <500	Acciaio <800	Acciaio automatico	Acciaio legato	Acciaio da utensili	Ghisa GG	Ghisa GGG/GT
ap=1xD	200	180	160	120	100	140	60
ap=0.2xD	300	270	240	180	150	270	90