



Fresatura in trocoidale

Macchina : Nakamura
Attacco : Hsk A 63
Mandrino : Idraulico
Materiale : Aisi 316
Lubrificazione : emulsione



Fresa : 5835TF-120-100-360
Vt = 150 m/min S= 4000 g/min
Fz = 0,08 mm/dente F= 1600 mm/min
Ae = 0,2/0,3 mm Ap = 15/30 mm

Durata fresa > 280 minuti

I due fori di lubrificazione per ogni tagliente assicurano una lubro refrigerazione costante in ogni parte del pezzo tenendo il truciolo lontano dalla zona di taglio

5835TF

Fresa 5T torica forata gv Iron Mill

