

CFB

Fresa 3T sferica GV UT COAT



FRESE SFERICHE

 Tipo Md
SMG

 Rivestimento
UT
COAT

 Applicazione
HSC-
NOR

 Elica
30°

 Tolleranza
R +/-
0,005

 Tolleranza
gambo
ød
0/-0,005

Misure disponibili: R 1 - 6

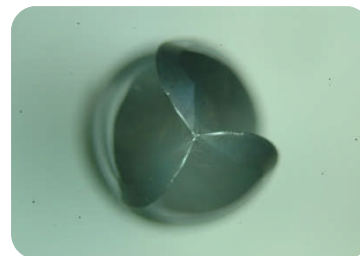
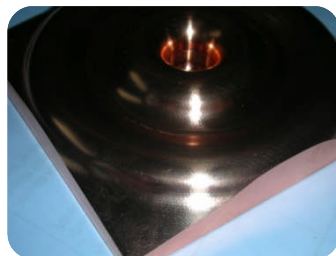
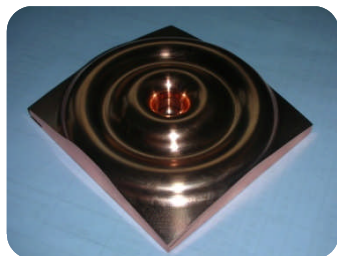
Per applicazioni e materiali consulta l'indice

NOTE: Fresa a geometria variabile . Grazie alla sua innovativa geometria è consigliata per la lavorazione di Rame & Alluminio & Acciai bonificati & Acciai temprati fino a 52 HRC .Nasce un unico utensile che senza compromessi qualitativi soddisfa tutte le esigenze dello stampista nel settore plastico o pressofusione alluminio .La fresa lavora indistintamente tutti i materiali e non va dedicata per il singolo utilizzo/materiale lavorato in precedenza

Alternativa:

Codice	R	l	Bta	L	d
CFB 3020-0300	1.00	3	16°	50	4
CFB 3030-0450	1.50	4,5	16°	60	6
CFB 3040-0600-4	2.00	6	-	70	4
CFB 3040-0600	2.00	6	16°	70	6
CFB 3060-0900	3.00	9	-	80	6
CFB 3080-1200	4.00	12	-	90	8
CFB 3100-1500	5.00	15	-	100	10
CFB 3120-1800	6.00	18	-	110	12

Fresatura elettrodi in rame

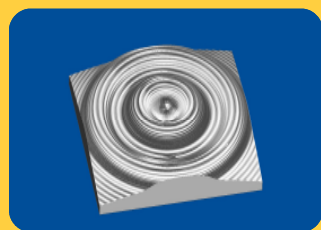


Materiale : Rame elettrolitico

Macchina : Hurco VMX24S

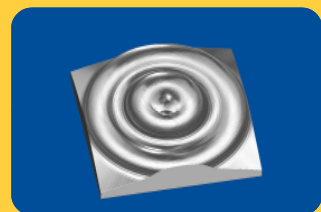
Attacco : DIN69871 ISO40

Fresa sferica Ø6 3 tagli **CFB3060-900**



Sgrossatura

S	F	Ad	Rd
12000	6000	0.6	3



Semifinitura

S	F	Ad	Rd
12000	6000	0.7	0.7



Finitura

S	F	Ad	Rd
15000	2000	0.1	0.1

Obiettivo

- Ottenere minima rugosità
- Abbassare tempi di esecuzione
- Sgrossatura e finitura con un unico utensile

Risultato

- Ottima rugosità : 0.4µm
- Tempo totale : 97 minuti (dim. 100x100)

Fresatura matrice

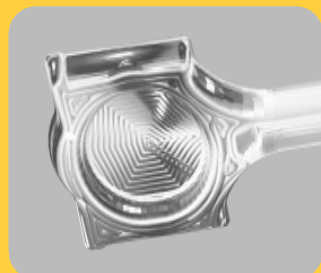


Materiale : TOOLOX33® / 1.2311

Macchina : Hurco VMX24S

Attacco : DIN69871 ISO40

Fresa sferica Ø6 CFB3060-900



Sgrossatura

S	F	Ad	Rd
13500	5000	0.5	1.5



Finitura

S	F	Ad	Rd
15000	2000	0.1	0.1

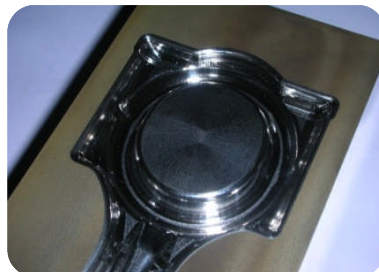
Obiettivo

- Abbassare tempi di esecuzione

Risultato

- Tempo totale : 45 minuti compresa finitura (dim. 16x65) .
- Volume truciolo asportato 35 cm³/h su materiale temprato 52 Hrc

Fresatura matrice

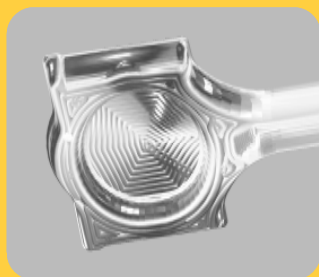


Materiale : STAVAX® temprato 52 HRC

Macchina : Hurco VMX24S

Attacco : DIN69871 ISO40

Fresa sferica Ø6 CFB3060-900



Sgrossatura

S	F	Ad	Rd
12000	3500	0.5	1.5



Finitura

S	F	Ad	Rd
15000	2000	0.1	0.1

Obiettivo

• Abbassare tempi di esecuzione

Risultato

• Tempo totale : 55 minuti compresa finitura (dim. 160x65)
• Volume truciolo asportato 35 cm³/h su materiale temprato 52 Hrc