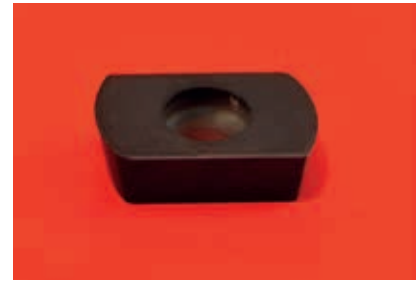


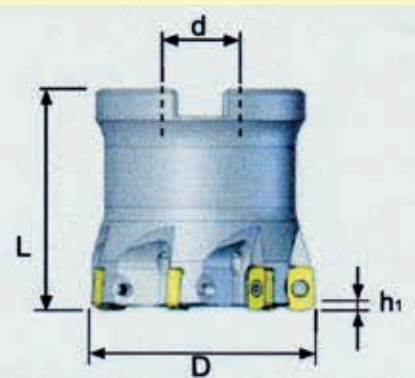
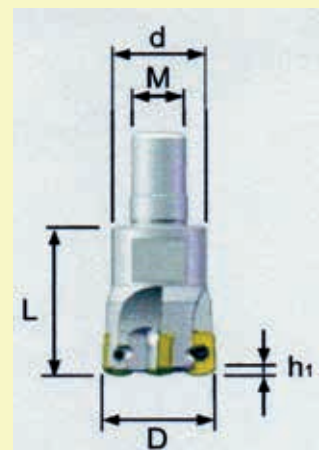
B.F. SERVICE

HIGHT FEED MILLING CUTTER
FRESA PER ALTI AVANZAMENTI

NEW!!!



| CODICE CODE | NUMBER OF INSERTS | D | L | h1 | d | M |
|---|-------------------------|----|----|-----|------|----|
| BFT016.ED103 | 2 | 16 | 25 | 1,5 | 12,7 | 8 |
| BFT020.ED103 | 3 | 20 | 30 | 1,5 | 17,7 | 10 |
| BFT025.ED103 | 4 | 25 | 35 | 1,5 | 20,7 | 12 |
| BFT032.ED103 | 5 | 32 | 40 | 1,5 | 28,7 | 16 |
| TUTTE CON FORI DI LUBRIFICAZIONE | | | | | | |
| ALL WITH COOLANT HOLES | | | | | | |
| BFP042.ED103 | 6 | 42 | 40 | 1,5 | 16 | - |
| BFP052.ED103 | 7 | 52 | 50 | 1,5 | 22 | - |
| BFP063.ED103 | 8 | 63 | 50 | 1,5 | 22 | - |




ATTENZIONE !!! : RAGGI DI PROGRAMMAZIONE

AP : 0,2 mm RAGGIO UTENSILE 3,0

AP : 0,5 mm RAGGIO UTENSILE 2,5

AP : 0,7 mm RAGGIO UTENSILE 2,0

| INSERTO INSERT | CODICE CODE | DIMENSIONE DIMENSIONS | | P | K | M | AP | Fz |
|---|-----------------|--------------------------|-------------|------------------------|------------------------|--------------|----------------|----------------|
| | | L | S | | | | | |
|  | EDHW1035 | 10,00 | 2,88 | B05AX G20AX | G20AX B05AX | G20AX | 0,5-1,5 | 0,5-1,5 |

ESEMPI DI PARAMETRI DI LAVORAZIONE:

MAT. C45 FRESA DIAM. 63 Z8 Ap= 0,5 Av= 10000 N= 1250 INS. G20AX

MAT. K110 FRESA DIAM. 42 Z6 Ap= 0,5 Av= 6000 N= 2400 INS. G20AX

MAT. 2311 FRESA DIAM. 25 Z4 Ap= 0,7 Av= 7000 N= 2800 INS. G20AX

MAT. 2312 FRESA DIAM. 52 Z7 Ap= 0,6 Av= 8000 N= 1300 INS. G20AX

MAT. 2738 FRESA DIAM. 20 Z3 Ap= 0,5 Av= 8400 N= 3500 INS. G20AX

MAT. INOX AISI 316L FRESA DIAM.25 Z4 Ap= 0,3 Av=7000 N=2500 INS.G20AX

MAT. 2343 FRESA DIAM. 32 Z5 Ap= 0,5 Av= 9200 N= 1750 INS. G20AX