

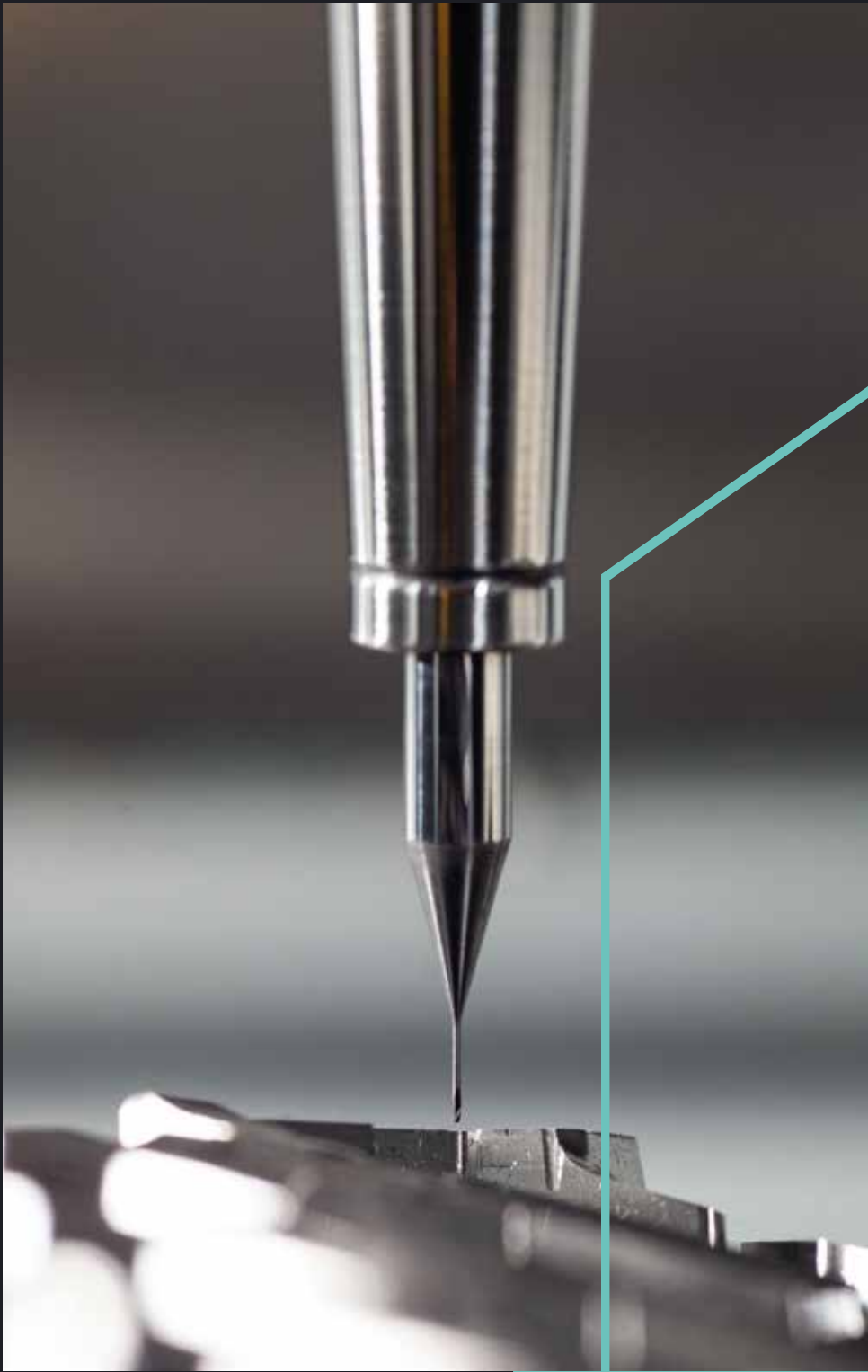
DENTAL MILLING

FRESE A FILETTARE

FRESE A "T"



MEDICAL UP DIVISION



MEDICAL UP DIVISION

FRESE A FILETTARE
FRESE A "T"

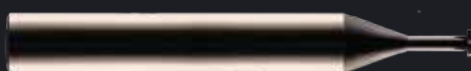
FRESE A FILETTARE

PAG. 6-7



FRESE A "T"

PAG. 8

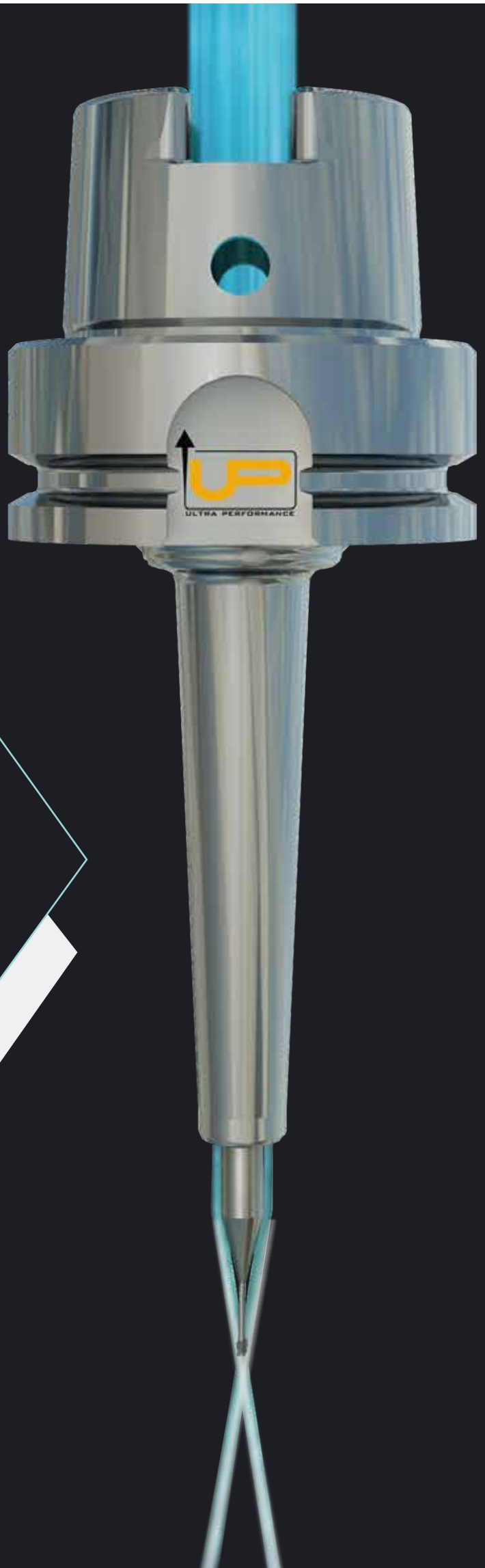


PARAMETRI

PAG. 9-10



MEDICAL UP DIVISION



INNER VORTEX COOLER



MEDICAL UP DIVISION

Brevettato da
3D STUDIO ENGINEERING

I V C

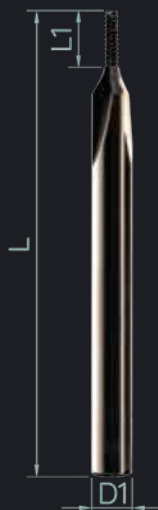
INNER VORTEX COOLER è un sistema brevettato da 3D Studio Engineering Srl sviluppato per migliorare in maniera considerevole l'evacuazione del truciolo e per mantenere la costante refrigerazione della zona di lavoro, evitando le situazioni di shock termico sul pezzo e sull'utensile stesso, preservandone l'integrità. Tale sistema è applicabile nelle lavorazioni meccaniche di foratura, filettatura e fresatura, senza la necessità di dover aumentare l'ingombro dell'utensile e nella maggior parte dei casi, senza la necessità di dover sostituire il portautensile.



MEDICAL UP DIVISION

REALIZZAZIONE DI FILETTI SU LEGHE METALLICHE CR-CO E Ti CON E SENZA PREFORO.

SENSO DI ROTAZIONE UTENSILE: ANTIORARIO (M4).



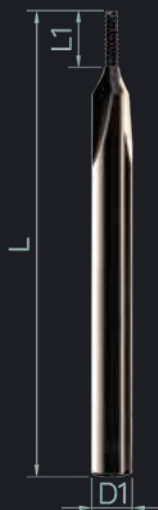
CODICE	M	P	L	Z	D	D1	L1
FFD06-M02.20X0.45	2,2	0,45	45	3	1,6	6	4,4
FFD06-M02.00X0.40	2	0,4	45	3	1,5	6	4
FFD06-M01.80X0.35	1,8	0,35	45	3	1,35	6	3,6
FFD06-M01.60X0.35	1,6	0,35	45	3	1,15	6	3,2
FFD06-M01.60X0.25	1,6	0,25	45	3	1,15	6	3,2
FFD06-M01.40X0.30	1,4	0,3	45	3	1	6	2,8
FFD04-M02.20X0.45	2,2	0,45	45	3	1,6	4	4,4
FFD04-M02.00X0.40	2	0,4	45	3	1,5	4	4
FFD04-M01.80X0.35	1,8	0,35	45	3	1,35	4	3,6
FFD04-M01.60X0.35	1,6	0,35	45	3	1,15	4	3,2
FFD04-M01.60X0.25	1,6	0,25	45	3	1,15	4	3,2
FFD04-M01.40X0.30	1,4	0,3	45	3	1	4	2,8

PER PARAMETRI TECNICI DI LAVORAZIONE, CONSULTARE LE TABELLE A PAGINA 9.



REALIZZAZIONE DI FILETTI SU LEGHE METALLICHE CR-CO E Ti CON E SENZA PREFORO.

SENSO DI ROTAZIONE UTENSILE: ORARIO (M3).

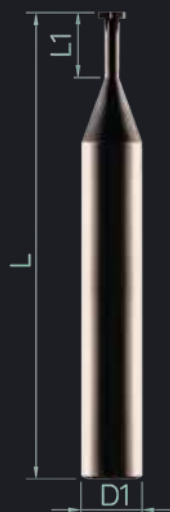


CODICE	M	P	L	Z	D	D1	L1
FFD06-M02.20X0.45-M3	2,2	0,45	45	3	1,6	6	4,4
FFD06-M02.00X0.40-M3	2	0,4	45	3	1,5	6	4
FFD06-M01.80X0.35-M3	1,8	0,35	45	3	1,35	6	3,6
FFD06-M01.60X0.35-M3	1,6	0,35	45	3	1,15	6	3,2
FFD06-M01.60X0.25-M3	1,6	0,25	45	3	1,15	6	3,2
FFD06-M01.40X0.30-M3	1,4	0,3	45	3	1	6	2,8
FFD04-M02.20X0.45-M3	2,2	0,45	45	3	1,6	4	4,4
FFD04-M02.00X0.40-M3	2	0,4	45	3	1,5	4	4
FFD04-M01.80X0.35-M3	1,8	0,35	45	3	1,35	4	3,6
FFD04-M01.60X0.35-M3	1,6	0,35	45	3	1,15	4	3,2
FFD04-M01.60X0.25-M3	1,6	0,25	45	3	1,15	4	3,2
FFD04-M01.40X0.30-M3	1,4	0,3	45	3	1	4	2,8

PER PARAMETRI TECNICI DI LAVORAZIONE, CONSULTARE LE TABELLE A PAGINA 9.



FRESE A "T" PER ESECUZIONE FORI ANGOLATI SU LEGHE METALLICHE IN CR-CO E Ti.



CODICE	D	R	Z	D1	D2	S	L1	L
FATD62800545LD4	2,8	0,05	4	6	1,5	0,7	6	45
FATD61901045LD4	1,9	0,1	4	6	1,05	1,5	6	45
FATD61601045LD4	1,6	0,1	4	6	0,9	1,5	6	45
FATD61401745LD4	1,4	0,17	4	6	0,6	1	5,5	45
FATD62800545LD4	2,8	0,05	4	4	1,5	0,7	6	45
FATD61901045LD4	1,9	0,1	4	4	1,05	1,5	6	45
FATD61601045LD4	1,6	0,1	4	4	0,9	1,5	6	45
FATD61401745LD4	1,4	0,17	4	4	0,6	1	5,5	45

CONSIGLIATA LAVORAZIONE A SPIRALE, SECONDO PARAMETRI INDICATI A PAGINA 10.

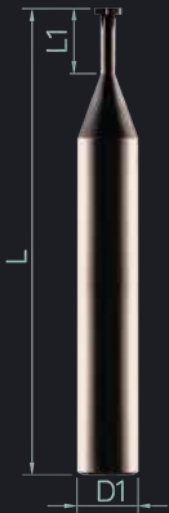


PARAMETRI DI LAVORAZIONE - FRESE A FILETTARE PER LA REALIZZAZIONE DI FILETTI SU LEGHE METALLICHE CR-CO E TI CON E SENZA PREFORO.



SPECIFICHE	S	F (senza preforo)	F (con preforo)	Ø preforo
M 2.20X0.45	8.300 giri/min	18 mm/min	25 mm/min	Ø 1,75
M 2.00X0.40	9.500 giri/min	13 mm/min	20 mm/min	Ø 1,60
M 1.80X0.35	10.000 giri/min	10 mm/min	15 mm/min	Ø 1,45
M 1.60X0.35	10.500 giri/min	7 mm/min	10 mm/min	Ø 1,25
M 1.60X0.25	10.500 giri/min	7 mm/min	10 mm/min	Ø 1,35
M 1.40X0.30	10.900 giri/min	5 mm/min	8 mm/min	Ø 1,10

PARAMETRI DI LAVORAZIONE - FRESE A "T" PER ESECUZIONE FORI ANGOLATI SU LEGHE METALLICHE IN CR-CO E TI.



SPECIFICHE	S	F	Ae Incremento radiale Passo laterale	Ae Incremento assiale Passo laterale
Ø 2,8	11.000 giri/min	200 mm/min	0,025 mm	0,025 mm
Ø 1,9	11.000 giri/min	175 mm/min	0,020 mm	0,020 mm
Ø 1,6	11.000 giri/min	150 mm/min	0,020 mm	0,020 mm
Ø 1,4	11.000 giri/min	100 mm/min	0,020 mm	0,020 mm



In esclusiva per l'Italia



STARS 3

Cell +39 335 8061092 | +39 378 3024333 | T. +39 011 0620560
www.stars3.it | info@stars3.it