



CHATTERFREE

SOLID MILL LINE

**Frese in Metallo Duro con geometria
CHATTERFREE e Chip Splitting con foro
centrale per la refrigerazione**



CHATTERFREE
SOLID MILL LINE

Caratteristiche

ISCAR ha ampliato la propria linea di frese in metallo duro a passo variabile con 3 eliche per la lavorazione di alluminio, introducendo le nuove frese con tagliente discontinuo (Chip Splitting) con foro centrale per passaggio del refrigerante.

Le nuove frese **ECAP-H3-CF** hanno geometria CHATTERFREE a passo variabile e foro centrale per la refrigerazione. Questa combinazione vincente permette di spezzare il truciolo in piccoli frammenti facilmente evacuabili, un'eccellente soluzione per garantire le massime asportazioni in sgrossatura e semi-finitura in cavità profonde.

Le nuove frese sono disponibili nei diametri 10, 12, 16 e 20 mm con lunghezze 1.5 e 2xD per ciascun diametro e lunghezze 4 e 5xD con codolo minorato.

Le nuove frese sono state progettate per operazioni di sgrossatura e semi-finitura, per la riduzione delle vibrazioni generate ed una migliore evacuazione del truciolo nelle lavorazioni in cavità profonde. Grazie alla refrigerazione interna possono essere utilizzate ad elevate velocità di taglio in lavorazioni di spallamenti dal pieno. Le nuove frese sono in grado di effettuare penetrazioni in rampa con angolo di 5°.

Le frese ISCAR per alluminio CHATTERFREE con tagliente discontinuo sono un'eccellente soluzione per macchine con bassa potenza con attacco ISO40 o BT40, in quanto permettono di incrementare le asportazioni e ridurre le vibrazioni: maggiori asportazioni e ridotti tempi di lavorazione.

Nelle lavorazioni con elevate asportazioni è possibile ottenere una maggiore durata della fresa.

**Cliccare per
il filmato**

✉ <http://youtu.be/kihBsv3Rml8>

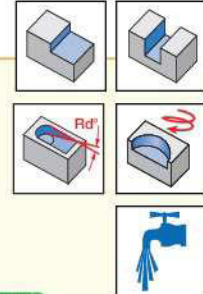
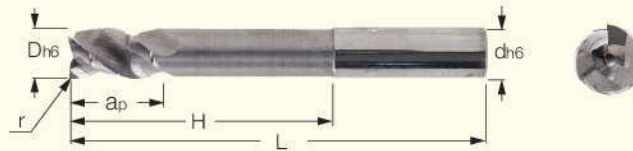


CHATTERFREE

SOLID MILL LINE

ECAP-H3-CF

Frese in metallo duro con eliche differenziate, passo variabile, taglienti discontinui e foro centrale per la refrigerazione interna - Per lavorazioni di alluminio



ALLUMINIO

Descrizione	Dimensioni								IC08	Parametri di taglio consigliati
	D	a _p	H	L	d	r	Eliche	R _d ^o		f _z (mm/dente)
ECAP-H3 10-15/50C10CFR02C	10.00	15.00	50.00	92.00	10.00	0.20	3	5.0		0.03-0.10
ECAP-H3 10-22/40C10CFR02C	10.00	22.00	40.00	80.00	10.00	0.20	3	5.0		0.03-0.10
ECAP-H3 12-18/60C12CFR02C	12.00	18.00	60.00	100.00	12.00	0.20	3	5.0		0.04-0.11
ECAP-H3 12-26/48C12CFR02C	12.00	26.00	48.00	93.00	12.00	0.20	3	5.0		0.04-0.11
ECAP-H3 16-24/80C16CFR02C	16.00	24.00	80.00	128.00	16.00	0.20	3	5.0		0.05-0.13
ECAP-H3 16-34/64C16CFR02C	16.00	34.00	64.00	115.00	16.00	0.20	3	5.0		0.05-0.13
ECAP-H320-30/100C20CFR02C	20.00	30.00	100.00	150.00	20.00	0.20	3	5.0		0.05-0.14
ECAP-H3 20-42/80C20CFR02C	20.00	42.00	80.00	130.00	20.00	0.20	3	5.0		0.05-0.14

