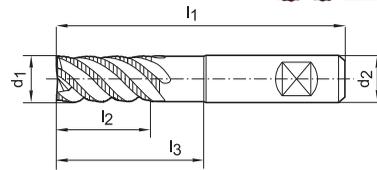
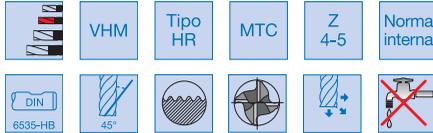


Fresa codolo cilindrico a 4/5 taglienti in metallo duro rivestita TiAlN per sgrossatura

Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HB in metallo duro integrale con rivestimento TiAlN a 4/5 taglienti con raggio di raccordo, taglio centrale, parte scaricata dal tagliente al gambo, elica 45°, per sgrossatura e contornatura.

Per lavorazioni di acciai legati e non.



Codice	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio <42 HRC	Ghisa
A50412	●	○	○
Vc (m/min)	225	205	225
Refrigerazione	E	O	E A

Codice	€	Ø d1 h10 (mm)	r (mm)	Ø d2 h6 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)	N° taglienti	Acciaio >850 <1000 N/mm² fz (mm)
A504120600	◆	6	0,5	6	57	9	18	4	0,032
A504120800	◆	8	0,5	8	63	12	24	4	0,045
A504121000	◆	10	0,5	10	72	15	30	4	0,057
A504121200	◆	12	0,5	12	83	18	36	4	0,064
A504121600	◆	16	1	16	92	24	48	4	0,066
A504122000	◆	20	1	20	104	30	60	5	0,074

Fresa codolo cilindrico a 5 taglienti in metallo duro rivestita ENERGY per fresatura in trocoidale

Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HB in metallo duro integrale con rivestimento multistrato ENERGY a 5 taglienti, spoglia 9°, elica a 38° con passo tagliente differenziato, per un taglio con una velocità di avanzamento superiore rispetto alle frese tradizionali, diminuisce l'usura dell'utensile, permette una maggiore profondità di taglio.

Per esecuzione di: cave, sgrossatura, finitura, specifica per lavorazioni in fresatura trocoidale.

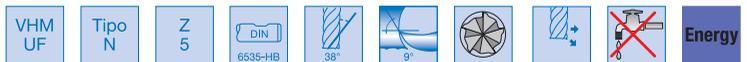
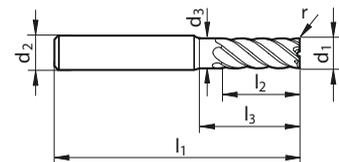
Per lavorazioni di acciai legati e non, acciai inox e leghe speciali.

Questa fresa permette di avere contemporaneamente altri vantaggi:

- Aumento dell'avanzamento
- Forze di taglio inferiori
- Cicli di lavorazione più veloci
- Ridotto spessore del truciolo
- Elevata precisione nella lavorazione
- Possibilità di utilizzare un solo utensile per tasche di dimensioni diverse



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio INOX	Leghe di Titanio
A50057÷A50059	●	●	●



Finale Codice	A50057		A50059		d1 Ø h10 (mm)	r (mm)	Ø codolo d2 h6 (mm)	d3 (mm)	A50057			A50059		
	€	3xD	3xD	3xD					l1 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)
0600	◆	◆	◆	◆	6	0,12	6	5,7	57	13	20	65	20	28
0800	◆	◆	◆	◆	8	0,16	8	7,7	63	19	26	75	26	38
1000	◆	◆	◆	◆	10	0,2	10	9,5	72	22	30	80	32	38
1200	◆	◆	◆	◆	12	0,24	12	11,5	83	26	36	93	40	46
1600	◆	◆	◆	◆	16	0,32	16	15,5	92	32	42	108	50	58
2000	◆	◆	◆	◆	20	0,4	20	19,5	104	38	52	126	62	74

Parametri di taglio per cod. A50057 / A50059

Materiali	Resistenza alla trazione	Vc	fz (mm/z) / Ø							ap = l2	ae max = 0,10xD	Vc	fz (mm/z) / Ø							ap = l2	ae max = 0,02xD
			3	6	8	10	12	16	20				3	6	8	10	12	16	20		
			HPC			HSC		ae max = 0,10xD					HPC			HSC		ae max = 0,02xD			
Acciaio al carbonio	≤ 850 N/mm²	340	0,036	0,072	0,096	0,138	0,17	0,22	0,28		360	0,017	0,034	0,046	0,066	0,08	0,11	0,13			
	≥ 850 N/mm²	250	0,031	0,062	0,083	0,115	0,14	0,18	0,23		270	0,015	0,030	0,040	0,055	0,07	0,09	0,11			
Acciai inossidabili	≤ 750 N/mm²	220	0,031	0,062	0,083	0,115	0,14	0,18	0,23		240	0,015	0,030	0,040	0,055	0,07	0,09	0,11			
	≥ 750 N/mm²	110	0,024	0,048	0,064	0,092	0,11	0,15	0,18		120	0,011	0,021	0,028	0,040	0,05	0,06	0,08			
Leghe di titanio	a base Ni	60	0,019	0,039	0,052	0,074	0,09	0,12	0,15		60	0,008	0,017	0,022	0,032	0,04	0,05	0,06			
	a base Ti	110	0,028	0,055	0,074	0,104	0,12	0,17	0,21		120	0,013	0,026	0,035	0,050	0,06	0,08	0,10			