



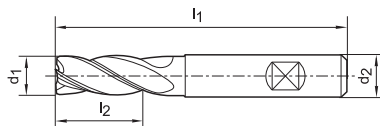
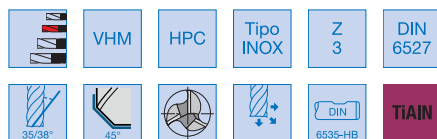
Frese in metallo duro • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti •
Portainseri per filettare, troncare e scanalare • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati



Frese codolo cilindrico a 3 taglienti in metallo duro rivestite TiAlN DIN 6527 con elica a passo differenziato per inox e titanio

Fresa codolo cilindrico weldon DIN 6535-HB in metallo duro integrale con rivestimento TiAlN, a 3 taglienti con elica a passo differenziato 35/38°, la spaziatura dei taglienti e la particolare spoglia permettono lavorazioni di sgrossatura e finitura con basse vibrazioni, elevata silenziosità, tagliente al centro, concentricità <0,01 mm.

Per lavorazioni di acciai inox e leghe di titanio.



Codice	Acciaio INOX	Leghe di Titanio
A50798	●	●

Codice	€	Ø d1 h10 (mm)	Ø d2 h6 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	C (mmx45°)
A507980300	---	3	6	57	8	0,05
A507980400	---	4	6	57	11	0,05
A507980500	---	5	6	57	13	0,08
A507980600	---	6	6	57	13	0,08
A507980800	---	8	8	63	19	0,1

Codice	€	Ø d1 h10 (mm)	Ø d2 h6 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	C (mmx45°)
A507981000	---	10	10	72	22	0,1
A507981200	---	12	12	83	26	0,15
A507981600	---	16	16	92	32	0,2
A507982000	---	20	20	104	38	0,2

Parametri di taglio per cod. A50798

Parametri di taglio

Materiali	Resistenza alla trazione	ae < 0,25 xD	ae < 0,40 xD	ae < 1,00 xD
Acciai inossidabili	≤ 750 N/mm²	100	80	80
	≤ 750 N/mm²	120	100	100
	≤ 850 N/mm²	110	90	90
	≤ 850 N/mm²	80	65	65
Leghe termoresistenti		42	35	35
Leghe di titanio		75	50	50

I dati di taglio sono indicativi per lavorazioni con lubrificante refrigerante. I valori sono medi, a seconda delle condizioni della lavorazione.

Tabella dell'avanzamento fz (mm/dente) in funzione di D1 e della larghezza di taglio ae

Ø fresa	ap = 1 xD	ap = 1 xD	ap = 0,5 xD	ap = 1 xD
	ae = < 0,25 xD	ae = < 0,40 xD	ae = < 1,00 xD	ae = < 1,00 xD
3	0,015	0,012	0,010	-
4	0,020	0,016	0,014	-
5	0,024	0,020	0,018	-
6	0,028	0,022	0,020	0,020
8	0,038	0,034	0,030	0,030
10	0,050	0,045	0,040	0,040
12	0,055	0,050	0,045	0,045
16	0,080	0,075	0,070	0,070
20	0,090	0,080	0,070	0,070