



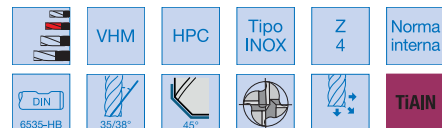
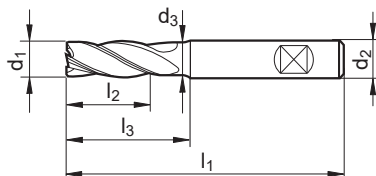
Frese in metallo duro • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti •
Portainseri per filettare, troncare e scanalare • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati



Frese codolo cilindrico a 4 taglienti in metallo duro rivestite TiAlN con elica a passo differenziato per inox e titanio

Fresa codolo cilindrico weldon DIN 6535-HB in metallo duro integrale con rivestimento TiAlN, a 4 taglienti con elica con passo differenziato 35/38°, la spaziatura dei taglienti e la particolare spoglia permettono lavorazioni di sgrossatura e finitura con basse vibrazioni, elevata silenziosità, tagliente centrale, concentricità < 0,01 mm.

Per lavorazioni di acciai inox e leghe di titanio.



Codice	Acciaio INOX	Leghe di Titanio
A50805	●	●



A508050001

A508050003



Codice	€	Ø d1 h10 (mm)	Ø d2 h6 (mm)	Ø d3 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)	Smusso 45° (mm)
A508050300	◇	3	6	2,8	57	8	18	0,13
A508050400	◇	4	6	3,8	57	11	21	0,18
A508050500	◇	5	6	4,8	57	13	21	0,2
A508050600	◆	6	6	5,5	57	13	21	0,2
A508050800	◇	8	8	7,5	63	19	27	0,2
A508051000	◆	10	10	9,5	72	22	32	0,2

Codice	€	Ø d1 h10 (mm)	Ø d2 h6 (mm)	Ø d3 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)	Smusso 45° (mm)
A508051200	◆	12	12	11,5	83	26	38	0,3
A508051600	◆	16	16	15,5	92	32	44	0,3
A508052000	◇	20	20	19,5	104	38	54	0,4

Codice	€	Assortimenti di frese	
		Ø frese (mm)	N° pezzi
A508050001	◇	6; 8; 10; 12	4
A508050003	◇	6; 8; 10; 12; 16	5

Parametri di taglio per cod. A50803 / A50805

Parametri di taglio

Materiali	Resistenza alla trazione	 ae < 0,25 xD	 ae < 0,40 xD	 ae < 1,00 xD
Acciai inossidabili	≤ 750 N/mm ²	100	80	80
	≤ 750 N/mm ²	120	100	100
	≤ 850 N/mm ²	110	90	90
	≤ 850 N/mm ²	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