

**Frese codolo cilindrico a 4 taglienti in metallo duro rivestite ENERGY DIN 6527 "DUE HELIX ANGLE"**

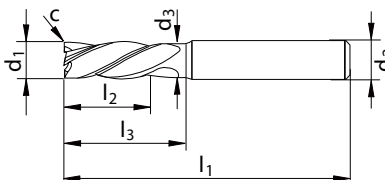
Fresa codolo cilindrico weldon DIN 6535-HB in metallo duro integrale con rivestimento multistrato ENERGY a 4 taglienti, tagliente al centro, spoglia 7°, **elica con passo differenziato 36°/38°** per permettere una maggiore stabilità con una velocità di avanzamento superiore fino a ca. il 60% rispetto alle frese tradizionali, diminuisce l'usura dell'utensile, annulla le vibrazioni e permette una maggiore profondità di taglio (deve lavorare minimo 1/3 della lunghezza utile del tagliente).

Per cave, sgrossatura e finitura. Specifica per lavorazioni di acciai inox e utilizzabile anche per: acciai legati e non e leghe di titanio.

"Due helix angle" è il concetto innovativo che TKN ha sviluppato su queste frese per evitare le vibrazioni ed il rischio di sfilamento dall'attacco.

Il passo differenziato dell'elica 36°/38°, oltre ad evitare questi effetti indesiderati, permette di avere contemporaneamente altri vantaggi:

- Aumento dell'avanzamento
- Maggiori profondità assiali e radiali
- Incremento della produttività
- Riduzione sensibile delle vibrazioni
- Migliore finitura superficiale
- Doppio utilizzo in sgrossatura e in finitura



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio INOX	Leghe di Titanio
A50083	●	●	●

VHM
UFTipo
NZ
4DIN
6527DIN
6535-HB

36/38°

7°



Codice	€	d1 ø h10 (mm)	c (mm x 45°)	ø codolo d2 h6 (mm)	d3 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)
A500830300	◆	3	0,1	6	2,8	57	8	15
A500830350	◆	3,5	0,1	6	3,3	57	10	15
A500830400	◆	4	0,15	6	3,8	57	11	18
A500830450	◆	4,5	0,15	6	4,3	57	11	18
A500830500	◆	5	0,15	6	4,8	57	13	18
A500830550	◆	5,5	0,2	6	5,3	57	13	20,4
A500830600	◆	6	0,2	6	5,7	57	13	20
A500830650	◆	6,5	0,25	8	6,2	63	16	24,4
A500830700	◆	7	0,25	8	6,7	63	16	24,9
A500830750	◆	7,5	0,25	8	7,2	63	19	25,3
A500830800	◆	8	0,25	8	7,7	63	19	26
A500830850	◆	8,5	0,3	10	8,2	72	19	29,4
A500830900	◆	9	0,3	10	8,7	72	19	29,9
A500830950	◆	9,5	0,3	10	9,2	72	22	30,3
A500831000	◆	10	0,3	10	9,5	72	22	30
A500831100	◆	11	0,35	12	10,5	83	26	34,7
A500831200	◆	12	0,35	12	11,5	83	26	36
A500831400	◆	14	0,4	14	13,5	83	26	36
A500831600	◆	16	0,5	16	15,5	92	32	42
A500831800	◆	18	0,6	18	17,5	92	32	42
A500832000	◆	20	0,6	20	19,5	104	38	52
A500832500	◆	25	0,75	25	24	121	45	63

Parametri di taglio per cod. A50083

Materiali	Resistenza alla trazione	Vc	fz (mm/z) / Ø							Vc	fz (mm/z) / Ø						
			3	6	8	10	12	16	20		3	6	8	10	12	16	20
			ap = 1,0 x D				ae = 1,0 x D				ap = 12			HPC		ae max = 0,20 x D	
Acciaio	≤ 850 N/mm²	180	0,016	0,031	0,042	0,060	0,07	0,10	0,12	305	0,025	0,050	0,067	0,096	0,12	0,15	0,19
Acciaio	≥ 850 N/mm²	135	0,014	0,027	0,036	0,050	0,06	0,08	0,10	230	0,022	0,043	0,058	0,080	0,10	0,13	0,16
Acciaio inox	≤ 750 N/mm²	120	0,014	0,027	0,036	0,050	0,06	0,08	0,10	205	0,022	0,043	0,058	0,080	0,10	0,13	0,16
	≥ 750 N/mm²	60	0,011	0,021	0,028	0,040	0,05	0,06	0,08	100	0,017	0,034	0,045	0,064	0,08	0,10	0,13
Leghe di titanio	a base Ni	30	0,008	0,017	0,022	0,032	0,04	0,05	0,06	50	0,013	0,027	0,036	0,051	0,06	0,08	0,10
	a base Ti	60	0,012	0,024	0,032	0,045	0,05	0,07	0,09	100	0,019	0,038	0,051	0,072	0,09	0,12	0,14