



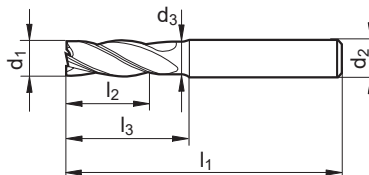
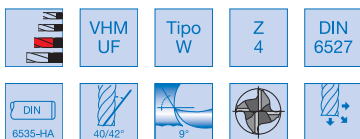
Frese codolo cilindrico a 4 taglienti in metallo duro "HELIX-ANGLE" DIN 6527 per alluminio

Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HA in metallo duro integrale a 4 taglienti con tagliente al centro, **elica con passo differenziato 40°/42°**, con **microspigolo di protezione per aumentare la durata**.

Il passo differenziato porta ad una sensibile riduzione delle vibrazioni, con velocità di avanzamento superiore fino a ca. il 60% rispetto alle frese tradizionali.

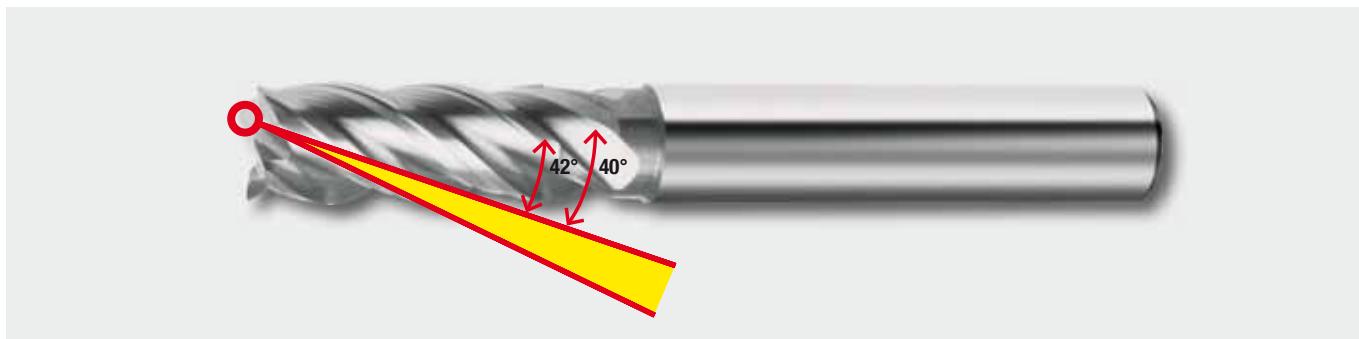
Con questo passo dell'elica si ottengono qualità di superficie molto buone in finitura.

Utilizzabile per lavorazioni di sgrossatura e finitura, particolarmente adatta per leghe di alluminio.



Codice	Alluminio e leghe
A50215	●
Refrigerazione	E

Codice	€	Ø d1 h10 (mm)	Ø d2 h6 (mm)	d3 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)	Smusso 45° (mm)
A502150004	◆	4	6	3,7	57	11	21	0,1
A502150005	◆	5	6	4,7	57	13	21	0,1
A502150006	◆	6	6	5,5	57	13	21	0,15
A502150008	◆	8	8	7,5	63	19	27	0,15
A502150010	◆	10	10	9,2	72	22	32	0,2
A502150012	◆	12	12	11,2	83	26	38	0,2
A502150016	◆	16	16	15	92	32	44	0,35
A502150020	◆	20	20	19	104	38	54	0,45



Parametri di taglio per cod. A50215

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 = l2		HPC	HSC		ae = 0,10 x D			ap = l2			ae max. = 0,02 x D			
Alluminio	≤ 5% Si	400	0,016	0,031	0,042	0,064	0,08	0,10	0,13	450	0,010	0,020	0,026	0,040	0,048	0,064	0,080
	≥ 5% Si	200	0,013	0,027	0,035	0,048	0,06	0,08	0,10	210	0,008	0,017	0,022	0,030	0,036	0,048	0,060
Leghe di alluminio	≤ 8 50 N/mm²	190	0,013	0,027	0,035	0,048	0,06	0,08	0,10	220	0,008	0,017	0,022	0,030	0,036	0,048	0,060