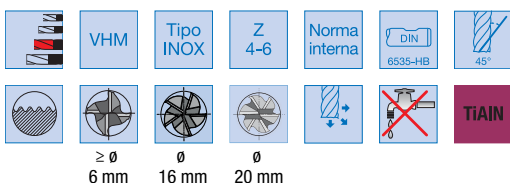




Frese codolo cilindrico a 4-6 taglienti in metallo duro rivestite TiAlN per sgrossatura di inox

Fresa codolo cilindrico weldon DIN 6535-HB in metallo duro integrale rivestita TiAlN a 4-6 taglienti, tagliente al centro, elica 45°, con dentatura fine per sgrossatura, buona finitura superficiale.

Per lavorazioni di acciai inox ferritici e martensitici.



Codice	Acciaio >850 N/mm²	Acciaio >1000 N/mm²	Acciaio INOX	Leghe di Titanio
A50219	●	●	●	●
Vc (m/min)	250	200	120	120
Refrigerazione	E	0	0	0

Codice	€	Ø d1 h10 (mm)	Ø d3 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)	l1 (mm)	Ø codolo d2 h6 (mm)	Numero taglienti	fz (mm)
A502190600	◇	6	5,5	16	20	57	6	4	0,01
A502190800	◇	8	7,5	16	26	63	8	4	0,013
A502191000	◇	10	9,5	22	31	72	10	4	0,017
A502191200	◇	12	11,5	26	37	83	12	4	0,02
A502191600	◇	16	15,5	38	51	100	16	5	0,019
A502192000	◇	20	19,2	38	59	100	20	6	0,015

Frese codolo cilindrico a 5 taglienti in metallo duro rivestite 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:

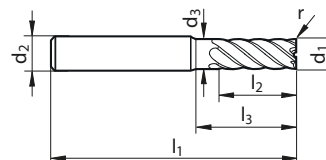
- Aumento dell'avanzamento
- Forze di taglio inferiori
- Cicli di lavorazione più veloci
- Ridotto spessore del truciolo
- Elevata precisione nella lavorazione
- Possibilità di utilizzare un solo utensile per tasche di dimensioni diverse



A50057



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



3xD



A50059



Finale Codice	A50057 €	A50059 €	d1 Ø h10 (mm)	r (mm)	Ø codolo d2 h6 (mm)	d3 (mm)	A50057			A50058		
							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							Vc	fz (mm/z) / Ø						
			3	6	8	10	12	16	20		3	6	8	10	12	16	20
			ap= l2		HPC	HSC		ae max = 0,10xD			ap= l2			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