



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



Frese codolo cilindrico "TIGER" a 4 taglienti in metallo duro DIN 6527 rivestite SINTHIUM

Fresa codolo cilindrico DIN 6535, in metallo duro integrale con rivestimento multistrato "SINTHIUM" a 4 taglienti, con tagliente al centro, spoglia 7°, **elica con passo differenziato 36°/38°/37°**, per permettere una maggiore stabilità con una velocità di avanzamento superiore rispetto alle frese tradizionali, diminuisce l'usura dell'utensile, annulla le vibrazioni e permette una maggiore profondità di taglio.

Per esecuzione di cave, lavorazioni in rampa fino a 45°, foratura a tuffo, sgrossatura e finitura.

Le speciali geometrie permettono lavorazioni con una buona rigidità di: **acciai legati e non, acciai inox, ghise, leghe di alluminio e leghe di titanio.**

Il passo differenziato dell'elica 36°/38°/37°, permette di avere contemporaneamente i seguenti 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



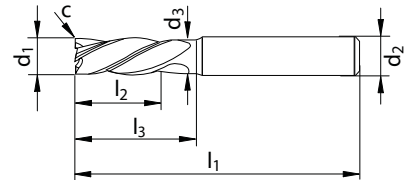
A50903



A50904



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Leghe di Titanio	Ghisa	Alluminio e leghe
A50903÷A50904	●	●	●	●	●	●



Finale Codice	A50903 €	A50904 €	d1 ø h10 (mm)	c (mm x 45°)	ø codolo d2 h6 (mm)	d3 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)
0400	—	—	4	0,04	6	3,80	57	11	18
0500	—	—	5	0,05	6	4,80	57	13	18
0600	—	—	6	0,06	6	5,70	57	13	20
0800	—	—	8	0,08	8	7,70	63	19	26
1000	—	—	10	0,10	10	9,50	72	22	30
1200	—	—	12	0,12	12	11,50	83	26	36
1400	—	—	14	0,14	14	13,50	83	26	36
1600	—	—	16	0,16	16	15,50	92	32	42
2000	—	—	20	0,20	20	19,50	104	38	52

Parametri di taglio per cod. A50903 / A50904

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 = l2		HPC		ae max = 0,20 x D		
Acciaio	≤ 850 N/mm²	270	0,017	0,025	0,034	0,050	0,060	0,080	0,100	450	0,027	0,040	0,054	0,080	0,10	0,13	0,16
	≥ 850 N/mm²	180	0,014	0,021	0,028	0,045	0,054	0,072	0,090	300	0,022	0,034	0,045	0,072	0,09	0,12	0,14
Acciaio inox	≤ 750 N/mm²	120	0,014	0,021	0,028	0,045	0,054	0,072	0,090	200	0,022	0,034	0,045	0,072	0,09	0,12	0,14
	≥ 750 N/mm²	80	0,013	0,019	0,026	0,040	0,048	0,064	0,080	140	0,020	0,031	0,041	0,064	0,08	0,10	0,13
Leghe di titanio	a base Ti	60	0,013	0,019	0,026	0,040	0,048	0,064	0,080	110	0,020	0,031	0,041	0,064	0,08	0,10	0,13
Ghisa	≤ 240 HB	150	0,017	0,025	0,034	0,050	0,060	0,080	0,100	250	0,027	0,040	0,054	0,080	0,10	0,13	0,16
Alluminio	≥ 7 % Si	340	0,018	0,027	0,036	0,055	0,066	0,088	0,110	570	0,029	0,043	0,058	0,088	0,11	0,14	0,18