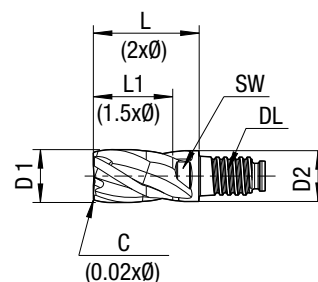




Fresa a testina intercambiabile Duo-Lock™ Basic a 4 taglienti in metallo duro rivestita

Fresa intercambiabile codolo filettato con sistema Duo-Lock™ Basic, in metallo duro integrale rivestita a 4 taglienti con tagliente al centro, **elica con passo differenziato 31/33"**, per sgrossatura e finitura, **lavorazioni in rampa fino a 45°**. Le speciali geometrie permettono lavorazioni con una buona rigidità di **acciai legati e non, acciai inossidabili**.



A54050	€		D1 (f9) (mm)	C (°)	D2 (mm)	DL	SW (mm)	L1 (mm)	L (mm)	Momento torcente (N/m)
A5405000010	-,-	◇	10	45	9,6	10	8	15	25	25
A5405000012	-,-	◇	12	45	11,5	12	9,5	18	24	30
A5405000016	-,-	◇	16	45	15,5	16	13	24	32	60

A54050	€	D1 (f9) (mm)	C (°)	D2 (mm)	DL	SW (mm)	L1 (mm)	L (mm)	Momento torcente (N/m)
A540500020	-,-- ◇	20	45	19,3	20	16	30	40	80
A540500025	-,-- ◇	25	45	24	25	21	37,5	50	100
A540500032	-,-- ◇	32	45	31	32	28	48	64	120

Parametri di taglio per cod. A54 050

Parametri di taglio

Gruppi di materiali HAIMER		Esempi di materiali		Informazioni riguardanti i materiali		Vc (m/min)	
		DIN	N° del materiale	Resistenza alla trazione	Durezza	Sgrossatura	Finitura
P1	Acciai per impieghi generici	S235JR (RST37-2), E295 (St 50-2), C45	1.0038, 1.0050, 1.0503	≤ 800 N/mm²	fino a 25 HRC	160 - 220	220 - 280
P2	Acciai trattati	X38CrMoV5-3, X153CrMoV12, X100CrMoV5, 42CrMo4	1.2367, 1.2379, 1.2363, 1.7225	> 800 N/mm²	fino a 45 HRC	120 - 160	160 - 200
M1	Acciai inossidabili	X8CrNiS18-9, X5CrNi18-10, X46Cr13	1.4305, 1.4301, 1.4034	≤ 650 N/mm²		80 - 120	120 - 160
M2	Acciai inossidabili	X6CrNiMoTi17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, X4CrNiMo16-5-1	1.4571, 1.4404, 1.4418	> 650 N/mm²		60 - 90	90 - 120
K1	Ghisa	EN-GJL200 (GG20), EN-GJLZ (GG40), EN-GJS-400-15 (GGG40)	0.6020, 0.6040, 0.7040	≤ 450 N/mm²		120 - 180	180 - 240
K2	Ghisa	EN-GJS-600-3 (GGG60), EN-GJS-700-2 (GGG70)	0.7060, 0.7070	> 450 N/mm²		80 - 160	160 - 220
S1	Titania e le sue leghe	TiAl6V4	3.7165			40 - 80	40 - 80
S2	Leghe termoresistenti	Inconel; NIMONIC		800 - 1700 N/mm²		30 - 40	30 - 40
N1	Leghe di alluminio malleabile	AlMg1	3.3315			500 - 900	500 – 900
N2	Leghe di alluminio	G-Alsi12	3.2581		Si > 12%	120 - 350	120 – 350

I dati di taglio sono valori indicativi, e devono essere di volta in volta adattati all'ambito delle lavorazioni.

Tabella dell'avanzamento fz (mm/dente) in funzione di D1 e della larghezza di taglio ae

	ø 10	ø 12	ø 16	ø 20	ø 25	ø 32
fz	0,03-0,09	0,03-0,10	0,04-0,12	0,05-0,13	0,06-0,17	0,07-0,20

Per lunghe sporgenze i parametri di taglio devono essere adattati.