



Fresa codolo cilindrico a 4 taglienti in metallo duro rivestita ENERGY DIN 6527 due "HELIX ANGLE" per acciaio inox

Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HA in metallo duro integrale con rivestimento multistrato ENERGY a 4 taglienti, tagliente al centro, **elica con passo differenziato 40°/42°** 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. Per finitura.

Per lavorazioni di acciai legati e non e acciai inox.

"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 40°/42°, oltre ad evitare questi effetti indesiderati, permette di avere contemporaneamente altri vantaggi:

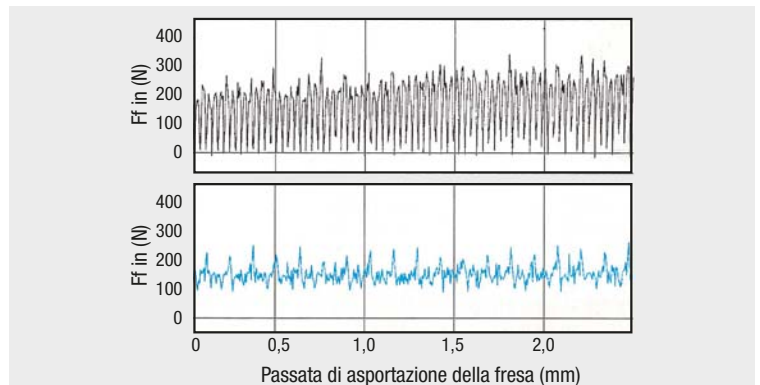
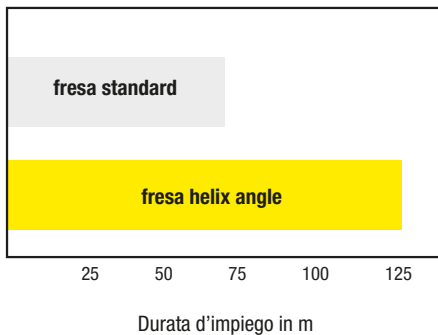
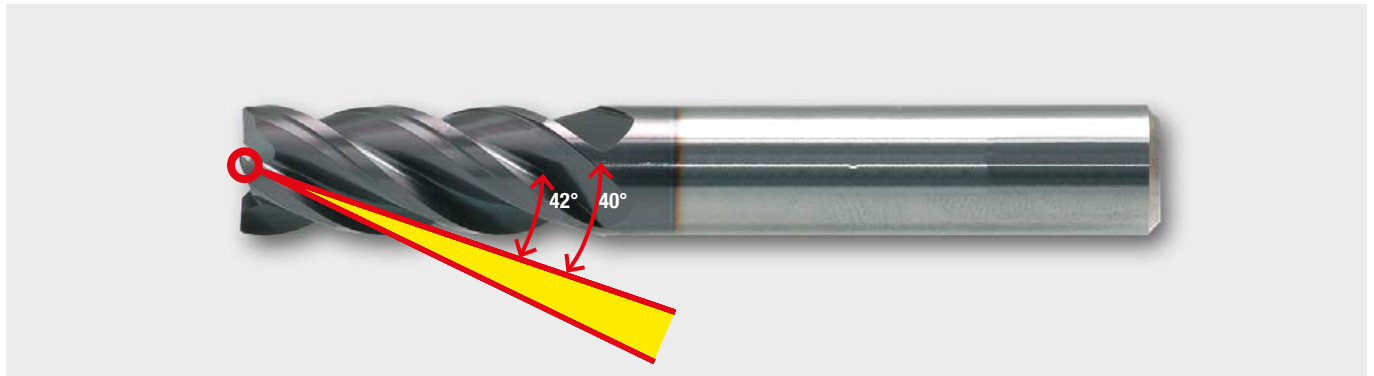
- Aumento dell'avanzamento fino al 60%
- Maggiori profondità assiali e radiali
- Incremento della produttività
- Riduzione sensibile delle vibrazioni
- Migliore finitura superficiale
- **Particolarmente adatta per acciai inossidabili.**



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio >1000 <1400 N/mm²	Acciaio INOX	Leghe di Titanio	Ghisa	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A50200	●	●	●	●	●	●	●	●
Vc (m/min)	180	140	130	70	50	240	250	100
VR	50	49	49	46	46	50	46	46
Refrigerazione	E	E	0	0	0	E A	E	E

Per parametri dettagliati vedi pagina 223

Codice	€	Ø h10 (mm)	Ø codolo h6 (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)	Smusso 45° (mm)
A502000400	◆	4	6	11	57	0,1
A502000500	◆	5	6	13	57	0,1
A502000600	◆	6	6	13	57	0,15
A502000800	◆	8	8	19	63	0,15
A502001000	◆	10	10	22	72	0,2
A502001200	◆	12	12	26	83	0,2
A502001600	◆	16	16	32	92	0,35
A502002000	◆	20	20	38	104	0,45



Il raffronto della forza di taglio tra una fresa normale ed una a passo differenziato, mostra chiaramente la corsa più stabile e sicura della fresa a passo differenziato.