

Parametri per frese: A50215

Materiali	Durezza	Impiego	Velocità di taglio Vc	fz (mm/z) con ø nominale							
				3	4	6	8	10	12	16	20
Alluminio, leghe alu per lav. plastiche, leghe di alu 3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1 3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	≤ 5 % Si	sgrossatura (ap=l2 / ae max=0,10 xD)	400	0,02	0,026	0,031	0,042	0,064	0,08	0,1	0,13
		finitura (ap=l2 / ae max=0,02 x ø)	450	0,014	0,018	0,02	0,026	0,04	0,048	0,064	0,08
Leghe alu-ghisa 3.2131 G-AISI5Cu1, 3.2153 G-AISI7Cu3, 3.2573 G-AISI9 3.2581 G-AISI12, 3.2583 G-AISI12Cu, - G-AISI12CuNiMg	≥ 5 % Si	sgrossatura (ap=l2 / ae max=0,10 xD)	200	0,017	0,022	0,027	0,035	0,048	0,06	0,08	0,1
		finitura (ap=l2 / ae max=0,02 x ø)	210	0,012	0,015	0,017	0,022	0,03	0,036	0,048	0,06

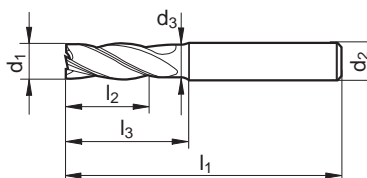
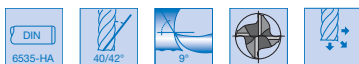
Fresa codolo cilindrico a 4 taglienti in metallo duro "HELIX-ANGLE" per alluminio

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

