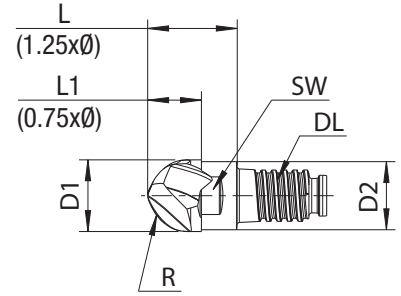




Fresa a testina intercambiabile Duo-Lock™ a 2 taglienti in metallo duro testa sferica rivestita

Fresa intercambiabile codolo filettato con sistema Duo-Lock™, in metallo duro integrale rivestita a 2 taglienti con tagliente al centro, testa sferica, elica con passo differenziato 10°, per sgrossatura e finitura, lavorazioni in rampa fino a 45°.

Le speciali geometrie permettono lavorazioni con una buona rigidità di acciai legati e non.



Codice	€	D1 (f9) (mm)	R (mm)	D2 (mm)	DL	SW (mm)	L1 (mm)	L (mm)	Coppia di serraggio (N/m)
A540050010	—♦	10	5	9,6	10	8	7,5	12,5	20
A540050012	—♦	12	6	11,5	12	9,5	9	15	30
A540050016	—♦	16	8	15,5	16	13	12	20	60
A540050020	—♦	20	10	19,3	20	16	15	25	80

Parametri di taglio per cod. A54005

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 Titanio 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		Si < 9%	500 - 900	500 - 900
N2 Leghe di alluminio	G-Alsi12	3.2581		Si > 9%	120 - 350	120 - 350
H1 Acciai temprati		45-55 HRC			40 - 60	60 - 80

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
fz	0,03-0,09	0,03-0,10	0,04-0,12	0,05-0,13

Per lunghe sporgenze i parametri di taglio devono essere adattati.