



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

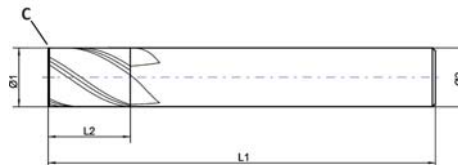


Fresa codolo cilindrico a 3 taglienti in metallo duro rivestita TiAlN elica con passo differenziato per inox e titanio

Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HB in metallo duro integrale con rivestimento TiAlN, a 3 taglienti con elica con passo differenziato 35/38°, la spaziatura dei taglienti e la particolare spoglia permettono lavorazioni di sgrassatura e finitura con basse vibrazioni, elevata silenziosità, taglio centrale, angolo di raccordo 45°, concentricità <0,01 mm.

Per lavorazioni di acciai inox e leghe di titanio.

VHM
 HPC
 Tipo INOX
 Z 3
 DIN 6527
 35/38°
 45°
 DIN 6535-HB
 TiAlN



Codice	€	Ø d1 h10 (mm)	Ø d2 h6 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	C (mmx45°)
A507980300	◇	3	6	57	8	0,05
A507980400	◇	4	6	57	11	0,05
A507980500	◇	5	6	57	13	0,08
A507980600	◇	6	6	57	13	0,08
A507980800	◇	8	8	63	19	0,1

Codice	€	Ø d1 h10 (mm)	Ø d2 h6 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	C (mmx45°)
A507981000	◇	10	10	72	22	0,1
A507981200	◇	12	12	83	26	0,15
A507981600	◇	16	16	92	32	0,2
A507982000	◇	20	20	104	38	0,2

Parametri di taglio per cod. A50798

Parametri di taglio

Materiali	Resistenza alla trazione			
		ae < 0,25 xD	ae < 0,40 xD	ae < 1,00 xD
Acciai inossidabili	≤ 750 N/mm ²	100	80	80
	≤ 750 N/mm ²	120	100	100
	≤ 850 N/mm ²	110	90	90
	≤ 850 N/mm ²	80	65	65
Leghe termoresistenti		42	35	35
Leghe di titanio		75	50	50

I dati di taglio sono indicativi per lavorazioni con lubrificante. I valori sono medi, a seconda delle condizioni della lavorazione.

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

Ø fresa	ap = 1 xD	ap = 1 xD	ap = 0,5 xD	ap = 1 xD
	ae = < 0,25 xD	ae = < 0,40 xD	ae = < 1,00 xD	ae = < 1,00 xD
3	0,015	0,012	0,010	-
4	0,020	0,016	0,014	-
5	0,024	0,020	0,018	-
6	0,028	0,022	0,020	0,020
8	0,038	0,034	0,030	0,030
10	0,050	0,045	0,040	0,040
12	0,055	0,050	0,045	0,045
16	0,080	0,075	0,070	0,070
20	0,090	0,080	0,070	0,070