

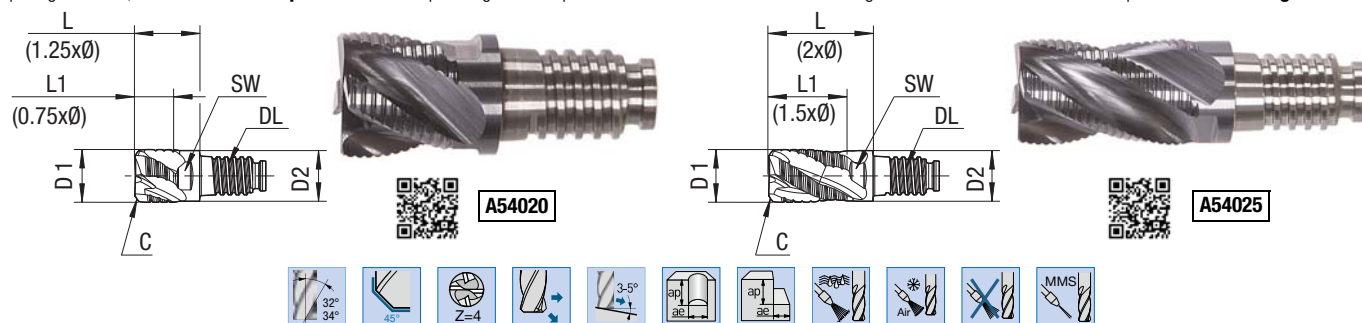


Frese in metallo duro • **Fresatura modulare** • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti •
Portainseri per filettare, troncare e scanalare • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti e sistemi



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

Fresa intercambiabile codolo filettato con sistema Duo-Lock™, in metallo duro integrale rivestita a 4 taglienti con tagliente al centro, **elica con passo differenziato 32/34°**, per sgrossatura, **lavorazioni in rampa fino a 5°**. Le speciali geometrie permettono lavorazioni con una buona rigidità anche su macchine a bassa potenza di **acciai legati e non**.



| Finale Codice | A54020 | A54025 | D1 (f9) (mm) | C (°) | D2 (mm) | DL | SW (mm) | Coppia di serraggio (N/m) | A54020 | | A54025 | |
|---------------|--------|--------|--------------|-------|---------|----|---------|---------------------------|---------|--------|---------|--------|
| | € | € | | | | | | | L1 (mm) | L (mm) | L1 (mm) | L (mm) |
| 0010 | ◇ | ◇ | 10 | 45 | 9,6 | 10 | 8 | 20 | 7,5 | 12,5 | 15 | 20 |
| 0012 | ◇ | ◇ | 12 | 45 | 11,5 | 12 | 9,5 | 30 | 9 | 15 | 18 | 24 |
| 0016 | ◇ | ◇ | 16 | 45 | 15,5 | 16 | 13 | 60 | 12 | 20 | 24 | 32 |
| 0020 | ◇ | ◇ | 20 | 45 | 19,3 | 20 | 16 | 80 | 15 | 25 | 30 | 40 |

Parametri di taglio per cod. A54020 - A54025

Parametri di taglio

| Tabella materiali ISO | 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 |
| 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 |
| 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 |

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.