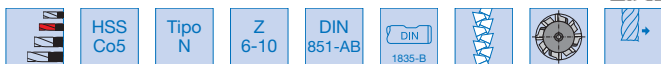


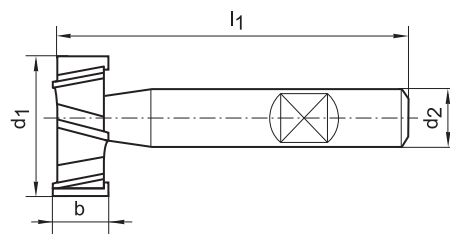


Fresa codolo cilindrico in acciaio HSS Co5 per scanalature a T

Fresa codolo cilindrico weldon DIN 1835-B, in acciaio HSS Co5 per scanalature a T, DIN 650, a dentatura alternata, tagliente periferico alle superfici laterali rettificato. **Per lavorazioni di acciai legati e non.**



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A25253	●	●	○	○	○	○
Vc (m/min)	35	17	12	25	48	28
Refrigerazione	E	E	0	E A	E	E



Codice	€	d1-h11 x b-e8 (mm)	Per cava a T DIN 650 (mm)	d2 h6 (mm)	ø scarico codolo (mm)	l1 (mm)	N° taglienti	Acciaio >850 <1000 N/mm² fz (mm)
A252530001	27,10	12,5x6	6	10	5	57	6	0,005
A252530004	34,40	16x8	8	10	6,5	62	6	0,007
A252530007	36,10	18x8	8	12	8	70	6	0,010
A252530010	46,70	21x9	9	12	10	74	6	0,017
A252530013	59,10	25x11	11	16	12	82	8	0,022
A252530016	65,90	28x12	12	16	13	83	8	0,028
A252530019	70,80	32x14	14	16	15	90	8	0,025
A252530022	101,00	36x16	16	25	17	103	8	0,025
A252530025	128,00	40x18	18	25	19	108	10	0,025

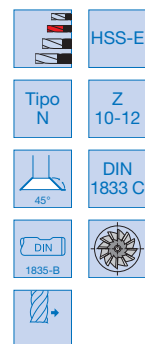
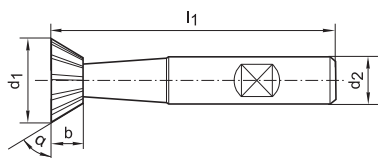


Fresa codolo cilindrico in acciaio HSS-E ad angolo forma C 45°

Fresa codolo cilindrico weldon DIN 1835-B, in acciaio HSS-E ad angolo **divergente a 45°**, tagliente frontale e laterale, denti diritti, tolleranza angolo 0° ±15', per fresatura di guide a coda di rondine.

Per lavorazioni di acciai legati e non.

A25256



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Rame Ottone Bronzo
A25256	●	●	○	○	○
Vc (m/min)	30	12	11	20	25
Refrigerazione	E	E	0	E A	E

Finale Codice	A25256 €	A25257 €	d1 js16 (mm)	b js14 45° (mm)	b js14 60° (mm)	l1 (mm)	d2 h6 (mm)	N° taglienti	Acciaio >850 <1000 N/mm² fz (mm)
0160	25,40	25,40	16	4	6,3	60	12	10	0,021
0200	32,20	32,20	20	5	8	63	12	10	0,020
0250	48,00	48,00	25	6,3	10	67	16	10	0,020
0320	58,55	58,55	32	8	12,5	71	16	12	0,020
0400	100,65	100,65	40	10	16	80	16	12	0,020

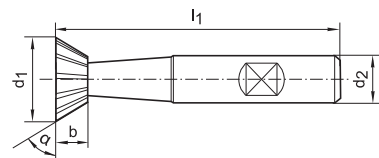


Fresa codolo cilindrico in acciaio HSS-E ad angolo forma C 60°

Fresa codolo cilindrico weldon DIN 1835-B, in acciaio HSS-E ad angolo **divergente a 60°**, tagliente frontale e laterale, denti diritti, tolleranza angolo 0° ±15', per fresatura di guide a coda di rondine.

Per lavorazioni di acciai legati e non.

A25257



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Rame Ottone Bronzo
A25257	●	●	○	○	○
Vc (m/min)	30	12	11	20	25
Refrigerazione	E	E	0	E A	E