

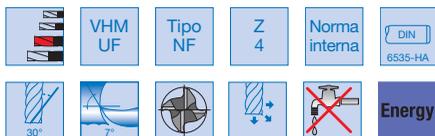


Fresa codolo cilindrico a 4 taglienti in metallo duro rivestita ENERGY per sgrossatura ad alte prestazioni

Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HA in metallo duro integrale rivestita ENERGY a 4 taglienti, elica 30°, spoglia 7°, per **sgrossatura ad alto rendimento**.

Per lavorazioni di acciai legati e non, leghe di titanio, ghise e materiali non ferrosi.

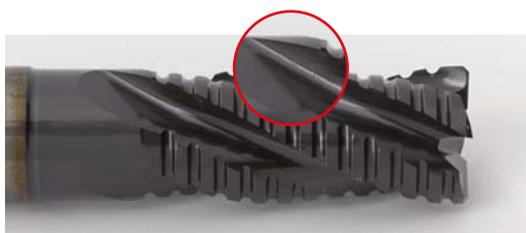
- Il profilo innovativo permette durate maggiori
- Maggiori avanzamenti con usura molto ridotta
- Profondità di passata $a_e = 1 \times D$
- Migliore superficie dei pezzi lavorati
- Assorbimento di potenza inferiore rispetto a frese con profilo piatto dei taglienti.



Codice	Acciaio <850 N/mm ²	Acciaio >850 <1000 N/mm ²	Acciaio >1000 <1400 N/mm ²	Acciaio <42 HRC	Acciaio >42 <52 HRC	Acciaio INOX	Leghe di Titanio	Ghisa	Rame Ottone Bronzo
A50185	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Vc (m/min)	100	80	70	30	30	50	50	140	110
VR	45	44	44	41	41	43	42	47	47
Refrigerazione	E	E	0	0	0	0	0	E A	E

Per parametri dettagliati vedi pagina 223

Codice	€	∅ h10 (mm)	∅ codolo h6 (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)	Smusso 45° (mm)
A501850600	75,85	6	6	13	57	0,12
A501850800	93,00	8	8	19	63	0,16
A501851000	101,55	10	10	22	72	0,2
A501851200	121,15	12	12	26	83	0,24
A501851400	168,90	14	14	26	83	0,28
A501851600	190,90	16	16	32	92	0,32
A501851800	257,00	18	18	32	92	0,36
A501852000	288,80	20	20	38	104	0,4



Dentatura piatta di semifinitura: produce trucioli corti e qualità di finitura di superficie superiore e più liscia, rispetto ai tipi NR o NRf. Adatta per fresare materiali normali, fino a ca. 1600 N/mm² di resistenza.

Raffronto:

Tipo	prof.tondo	NF prof.piatto (conv.)	profilo nuovo
Indice rendimento	100%	65%	120%
Superficie pezzo lav.	Ra = 9-10 µm	Ra = 6-7 µm	Ra = 2-3 µm
Ind. tempo impiego	100%	100%	140%