Fresa per incisione monotagliente codolo cilindrico in metallo duro

Fresa per incisione codolo cilindrico DIN 6535-HA in metallo duro integrale monotagliente, **larghezza di fresatura 0,1 mm,** angolo 60°,
per l'incisione senza bave.
Per lavorazioni di acciai legati e non.

VHM | Tipo N | Z 1 | Norma interna | DIN 6535-HA | 60° — **Angolo 60°**

Codice	Acciaio >850 <1000 N/mm²
A50444	◐

Codice	€	ø h11 (mm)	ø codolo (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)
A504440300	26,20 ◇	3	3	15	38
A504440400	29,15 ◇	4	4	15	50
A504440600	41,80 ◇	6	6	15	50

Fresa universale per smussi codolo cilindrico a 2 taglienti 60°/90°/120° in metallo duro

Fresa universale per smussi codolo cilindrico in metallo duro integrale a 2 taglienti, per fresatura di scanalature, svasature, sbavatura e come punte da centro per macchine a CN.
Per lavorazioni di acciai legati e non e leghe di alluminio.

VHM | Tipo N | Z 2 | Norma interna | DIN 6535-HA | 30°

Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio >1000 <1400 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Alluminio e leghe
A50542÷A50546	●	●	◐	◐	◐	●
Vc (m/min)	**75**	**70**	60	35	35	**150**
Refrigerazione	E	E	0	0	E A	E

A50542 — 60° — **Angolo 60°**

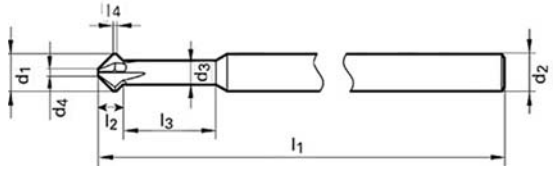
A50540 — 90° — **Angolo 90°**

A50546 — 120° — **Angolo 120°**

Finale Codice	A50542 60° €	A50540 90° €	A50546 120° €	ø h10 (mm)	ø codolo h6 (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)	fz (mm)
0030	44,00 ◇	34,55 ◇	38,80 ◇	**3**	4	6	50	0,006
0040	45,20 ◇	36,05 ◇	40,25 ◇	**4**	4	8	50	0,008
0050	47,35 ◇	38,20 ◇	42,85 ◇	**5**	6	10	50	0,009
0060	57,25 ◇	45,85 ◇	51,10 ◇	**6**	8	12	60	0,013
0080	80,25 ◇	64,65 ◇	72,25 ◇	**8**	10	16	70	0,020
0100	103,45 ◇	82,75 ◇	92,50 ◇	**10**	12	18	70	0,025
0120	105,30 ◇	84,75 ◇	94,70 ◇	**12**	12	20	70	0,040
0160	144,30 ◇	117,05 ◇	130,80 ◇	**16**	16	26	80	0,052
0200	250,35 ◇	202,45 ◇	224,05 ◇	**20**	20	32	100	0,062

Sbavatore a spinta e in tiro 90° in metallo duro rivestito TiAlN

Sbavatore a spinta e in tiro, angolo a 90°, in metallo duro rivestito TiAlN per sbavature e per smussare anche in punti di difficile accesso.
Consigliato anche per lavori di profilatura.
Per lavorazioni di acciai legati e non, leghe di alluminio e materiali non ferrosi.



VHM | Tipo N | Z 4 | Norma interna | DIN 6535-HA | 90° | TiAlN

Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio >1000 <1400 N/mm²	Acciaio INOX	Leghe di Titanio	Ghisa	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A50544	●	◐	◐	◐	◐	◐	●	●
Vc (m/min)	**160**	140	100	60	40	96	**230**	**200**
Refrigerazione	E	E	0	0	0	E A	E	E

Codice	€	d1 h10 (mm)	ø codolo d2 h6 (mm)	d3 (mm)	d4 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)	l4 (mm)	fz (mm)
A505440040	64,75 ◇	**4**	4	2,9	0,8	75	2,7	13	0,5	0,010
A505440060	71,95 ◇	**6**	6	3,9	1,2	100	3,5	15	0,5	0,014
A505440080	93,50 ◇	**8**	6	-	1,6	100	4,7	-	0,5	0,018
A505440100	115,10 ◇	**10**	6	-	2	100	6,5	-	0,5	0,022
A505440120	129,45 ◇	**12**	6	-	2,4	100	8,3	-	0,5	0,026

● Raccomandato ◐ Adatto ○ Possibile | E = emulsione 0 = olio A = aria ◆ Spedizione da magazzino CDU ◇ Spedizione da magazzino esterno