



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, troncare e scanalare • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrorefrigeranti e sistemi

format professional quality **Fresa codolo cilindrico a 3 taglienti in metallo duro 3xD**

Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HA in metallo duro integrale a 3 taglienti, **tagliente extralungo 3xD**, elica 30°, per fresatura in profondità. **Per lavorazioni di acciai legati e non, leghe di titanio e ghise.**



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Leghe di Titanio	Ghisa
A50357	●	●	●	●
Vc (m/min)	60	60	25	56
Refrigerazione	E	E	0	E A

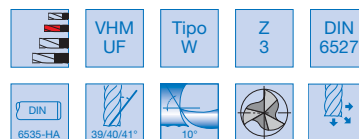


Codice	€	Ø h10 (mm)	Ø codolo h6 (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)	fz (mm)
A503570300	◇	3	3	20	75	0,010
A503570400	◇	4	4	25	75	0,020
A503570500	◇	5	5	30	75	0,020
A503570600	◇	6	6	30	75	0,024

Codice	€	Ø h10 (mm)	Ø codolo h6 (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)	fz (mm)
A503570800	◇	8	8	40	100	0,032
A503571000	◇	10	10	40	100	0,038
A503571200	◇	12	12	45	150	0,046
A503571600	◇	16	16	65	150	0,054

TKn **Fresa codolo cilindrico a 3 taglienti in metallo duro "HELIX-ANGLE" per alluminio**

Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HA in metallo duro integrale a 3 taglienti con tagliente al centro, **elica con passo differenziato 39°/40°/41°**, con **microspigolo di protezione per aumentare la durata**. Il passo differenziato porta ad una sensibile riduzione delle vibrazioni, con velocità di avanzamento superiore fino a ca. il 60% rispetto alle frese tradizionali. Con questo passo dell'elica si ottengono qualità di superficie molto buone in finitura. **Utilizzabile per lavorazioni di sgrossatura, finitura ed esecuzione di cave, particolarmente adatta per leghe di alluminio.**



A50205

Codice Alluminio e leghe
A50205 ●

A50210

Codice Alluminio e leghe
A50210 ●

Finale Codice	A50205	A50210	Ø d1 h10 (mm)	Ø d2 h6 (mm)	d3 (mm)	Smusso 45° (mm)	A50205			A50210		
	€	€					l1 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)
0003	◇		3	6	2,7	0,03	57	8	21	-	-	-
0004	◇		4	6	3,7	0,04	57	11	21	-	-	-
0005	◇		5	6	4,7	0,05	57	13	21	-	-	-
0006	◇	◇	6	6	5,5	0,06	57	13	21	65	10	29
0008	◇	◇	8	8	7,5	0,08	63	16	27	75	12	39
0010	◇	◇	10	10	9,2	0,1	72	19	32	80	14	40
0012	◇	◇	12	12	11,2	0,12	83	22	38	93	16	48
0016	◇	◇	16	16	15	0,16	92	26	44	108	22	60
0020	◇	◇	20	20	19	0,2	104	32	54	126	26	76



Parametri di taglio per cod. A50205 – A50210

Materiali	Resistenza alla trazione	Vc	fz (mm/z) / Ø							Vc	fz (mm/z) / Ø						
			3	6	8	10	12	16	20		3	6	8	10	12	16	20
			ap = 1,0 x D				ae = 1,0 x D				ap = l2				ae max = 0,33 x D		
Alluminio	≤ 5% Si	500	0,020	0,039	0,052	0,080	0,10	0,13	0,16	750	0,025	0,051	0,068	0,104	0,12	0,17	0,21
	≥ 5% Si	230	0,017	0,033	0,044	0,060	0,07	0,10	0,12	345	0,021	0,043	0,057	0,078	0,09	0,12	0,16
Leghe di alluminio	≤ 850 N/mm²	250	0,017	0,033	0,044	0,060	0,07	0,10	0,12	375	0,021	0,043	0,057	0,078	0,09	0,12	0,16

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

1
FRESE IN METALLO DURO