

## Fresa codolo cilindrico a 5 taglienti in metallo duro rivestita "Haimer Mill"

Fresa codolo cilindrico DIN 6535, in metallo duro integrale rivestita a 5 taglienti, **elica con passo differenziato 46/47°**, **colletto scaricato** per una maggiore profondità di taglio, **per sgrossatura e finitura**, con vibrazioni ridotte.

Le speciali geometrie permettono **lavorazioni** con una buona rigidità **di acciai legati e non, acciai inox, ghise e leghe di alluminio.**

**A50955**

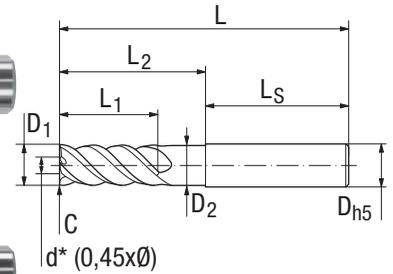


**Codolo HA**

**A50960**



**Codolo HB**



Finale Codice	A50955	A50960	ø D1 (h9) (mm)	C (mm)	ø codolo D (h5) (mm)	ø scarico D2 (mm)	Lunghezza taglienti L1 (mm)	Lunghezza scarico L2 (mm)	Lunghezza codolo LS (mm)	Lunghezza totale L
	€	€								
0600	€	€	6	0,2	6	5,7	18	24	36,5	62
0800	€	€	8	0,2	8	7,6	24	32	36,5	70
1000	€	€	10	0,3	10	9,5	30	40	40,5	82
1200	€	€	12	0,3	12	11,4	36	48	45,5	95
1400	€	€	14	0,4	14	13,3	42	56	46,5	105
1600	€	€	16	0,5	16	15,2	48	64	48,5	115
1800	€	€	18	0,5	18	17,1	54	72	48	123
2000	€	€	20	0,6	20	19	60	80	50,5	133



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, troncatura e scanalatura • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti e sistemi

## Parametri di taglio per cod. A50955 - A50960

### Parametri di taglio

Gruppi di materiali HAIMER	Esempi di materiali		Informazioni riguardanti i materiali		Larghezza del taglio ae
					
					ae = 5% D1 ap = L1 max.
DIN	N° del materiale	Resistenza alla trazione	Durezza	Vc (m/min)	
<b>P1</b> Acciai per impieghi generici	S235JR (RST37-2), E295 (St 50-2), C45	1.0038, 1.0050, 1.0503	≤ 800 N/mm <sup>2</sup>	fino a 25 HRC	<b>250 – 270</b>
<b>P2</b> Acciai trattati	X38CrMoV5-3, X153CrMoV12, X100CrMoV5, 42CrMo4	1.2367, 1.2379, 1.2363, 1.7225	> 800 N/mm <sup>2</sup>	fino a 45 HRC	<b>130 – 150</b>
<b>M1</b> Acciai inossidabili	X8CrNiS18-9, X5CrNi18-10, X46Cr13	1.4305, 1.4301, 1.4034	≤ 650 N/mm <sup>2</sup>		55 – 65
<b>M2</b> Acciai inossidabili	X6CrNiMoTi17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, X4CrNiMo16-5-1	1.4571, 1.4404, 1.4418	> 650 N/mm <sup>2</sup>		40 – 50
<b>K1</b> Ghisa	EN-GJL200 (GG20), EN-GJLZ (GG40), EN-GJS-400-15 (GGG40)	0.6020, 0.6040, 0.7040	≤ 450 N/mm <sup>2</sup>		200 – 220
<b>K2</b> Ghisa	EN-GJS-600-3 (GGG60), EN-GJS-700-2 (GGG70)	0.7060, 0.7070	> 450 N/mm <sup>2</sup>		160 – 180
<b>S1</b> Titanio e le sue leghe	TiAl6V4	3.7165			60 – 80
<b>S2</b> Leghe termoresistenti	Inconel; NIMONIC		800 – 1700 N/mm <sup>2</sup>		30 – 40
<b>N1</b> Leghe di alluminio malleabile	AlMg1	3.3315		Si < 9%	120 – 240
<b>N2</b> Leghe di alluminio	G-Alsi12	3.2581		Si > 9%	120 – 240
<b>H1</b> Acciai temprati		45–55 HRC			60 – 80

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

ae	ø 6	ø 8	ø 10	ø 12	ø 14	ø 16	ø 18	ø 20
<b>fino a 50% ø</b>	0,051	0,068	0,085	0,102	0,119	0,136	0,153	0,170

1  
FRESE IN METALLO DURO