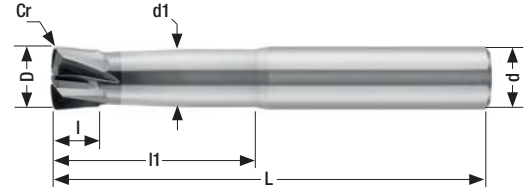




Fresa per sgrossatura e copiatura a 4 taglienti in metallo duro rivestita Alcor

Fresa HSC (ad elevati avanzamenti) codolo cilindrico DIN 6535-HA, in metallo duro integrale rivestita Alcor a 4 taglienti, **serie corta**.

Per lavorazione in sgrossatura e copiatura di acciai con durezza compresa tra 35 e 65 HRC.



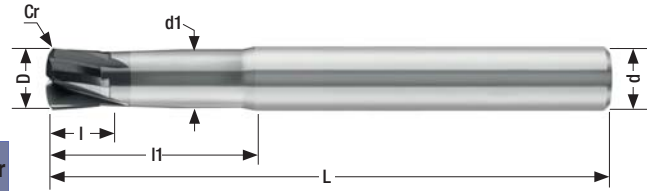
Codice	€	D h10 (mm)	Cr (mm)	ø codolo d h6 (mm)	l ap (mm)	L (mm)	d1 (mm)	l1 (mm)	Z
A451150300	◆	3	0,3	6	3	57	2,6	8	4
A451150400	◆	4	0,5	6	3	57	3,6	11	4
A451150500	◆	5	0,5	6	4	57	4,6	15	4
A451150600	◆	6	0,6	6	5	57	5,6	18	4
A451150800	◆	8	0,6	8	6	63	7,3	24	4
A451151000	◆	10	0,7	10	7	72	9	32	4
A451151200	◆	12	0,8	12	8	83	11	36	4



Fresa per sgrossatura e copiatura a 4 taglienti in metallo duro rivestita Alcor

Fresa HSC (ad elevati avanzamenti) codolo cilindrico DIN 6535-HA,

in metallo duro integrale rivestita Alcor a 4 taglienti, **serie lunga**.
 Per lavorazione in sgrossatura e copiatura di acciai con durezza compresa tra 35 e 65 HRC.





Codice	€	D h10 (mm)	Cr (mm)	ø codolo d h6 (mm)	l ap (mm)	L (mm)	d1 (mm)	l1 (mm)	Z
A451200300	◆	3	0,3	6	3	78	2,6	8	4
A451200400	◆	4	0,5	6	3	78	3,6	11	4
A451200500	◆	5	0,5	6	4	78	4,6	15	4
A451200600	◆	6	0,6	6	5	78	5,6	18	4
A451200800	◆	8	0,6	8	6	92	7,3	24	4
A451201000	◆	10	0,7	10	7	105	9	32	4
A451201200	◆	12	0,8	12	8	105	11	36	4



Frese in metallo duro • Frese per stampi • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punta ad inserti • Inserti e ricambi • Portainseri per filettare, troncatura e scanalare • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrorefrigeranti e sistemi

Parametri d'impiego consigliati per frese in metallo duro per stampi

Materiale	Diametro	A45115			A45120		
		 0,50 D			 0,50 D		
HRC 35 ÷ 45	m/min	Vc=150			Vc=150		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	3	0,25	15900	15900	0,165	10500	15900
	4	0,305	14500	11900	0,183	8700	11900
	6	0,394	12600	8000	0,236	7560	8000
	8	0,396	9500	6000	0,238	5700	6000
	10	0,401	7700	4800	0,241	4620	4800
	12	0,4	6400	4000	0,24	3840	4000
HRC 45 ÷ 55	m/min	Vc=120			Vc=120		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	3	0,175	8900	12730	0,09	4590	12730
	4	0,2	7600	9500	0,12	4560	9500
	6	0,195	5000	6400	0,117	3000	6400
	8	0,198	3800	4800	0,119	2280	4800
	10	0,204	3100	3800	0,122	1860	3800
	12	0,195	2500	3200	0,117	1500	3200
HRC 55 ÷ 65	m/min	Vc=100			Vc=100		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	3	0,085	3600	10600	0,05	2120	10600
	4	0,097	3100	8000	0,058	1860	8000
	6	0,099	2100	5300	0,059	1260	5300
	8	0,1	1600	4000	0,06	960	4000
	10	0,102	1300	3200	0,061	780	3200
	12	0,106	1100	2600	0,063	660	2600

1
FRESE PER STAMPI