

Fresa per lavorare in trocoidale/finitura a 6 taglienti in metallo duro

Fresa per lavorazioni in trocoidale e per finitura, codolo cilindrico DIN 6535-HA, in metallo duro integrale a 6 taglienti, **serie corta**, elica 45°.

Per lavorazione di acciai temprati con durezza compresa tra 40 e 60 HRC.

A45130 - con angolo a spigolo vivo a 90°

A45140 - con angolo a raggio



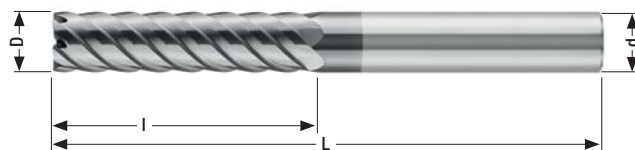
Finale Codice	A45130		D e8 (mm)	A45140		ø codolo d h6 (mm)	l ap (mm)	L (mm)	Z
	€	€		Cr (mm)	Cr (mm)				
0300	€	€	3	0,3	0,3	6	7	57	6
0400	€	€	4	0,3	0,3	6	9	57	6
0500	€	€	5	0,3	0,3	6	11	57	6
0600	€	€	6	0,5	0,5	6	13	57	6
0800	€	€	8	0,5	0,5	8	19	63	6
1000	€	€	10	1	1	10	22	72	6
1200	€	€	12	1,5	1,5	12	26	81	6

Fresa per lavorare in trocoidale/finitura a 6 taglienti in metallo duro

Fresa per lavorazioni in trocoidale e per finitura, codolo cilindrico DIN 6535-HA, in metallo duro integrale a 6 taglienti, **serie lunga**, elica 45°.

Per lavorazione di acciai temprati con durezza compresa tra 40 e 60 HRC.

Con angolo a spigolo vivo a 90°

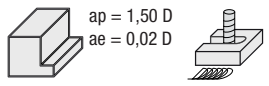


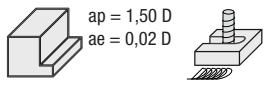
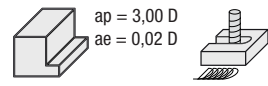
Finale Codice	A45150		D e8 (mm)	ø codolo d h6 (mm)	l ap (mm)	L (mm)	Z
	€	€					
0600	€	€	6	6	24	80	6
0800	€	€	8	8	32	80	6
1000	€	€	10	10	40	108	6
1200	€	€	12	12	48	108	6



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 d'impiego consigliati per frese in metallo duro per stampi

Materiale	Diametro	A45130 / A45140			
					
HRC 40 ÷ 50	m/min	Vc=243			
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	
	3	0,007	1083	25783	
	4	0,014	1599	19337	
	6	0,03	2320	12892	
	8	0,042	2408	9669	
	10	0,05	2341	7735	
	12	0,058	2233	6446	
16	0,069	2008	4834		
HRC 50 ÷ 60	m/min	Vc=180			
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	
	3	0,003	344	19100	
	4	0,006	546	14324	
	6	0,02	1146	9549	
	8	0,032	1354	7162	
	10	0,04	1390	5730	
	12	0,048	1367	4775	
16	0,059	1273	3581		
HRC > 60	m/min	Vc=120			
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	
	3	0,002	153	12730	
	4	0,004	221	9549	
	6	0,015	573	6366	
	8	0,027	759	4775	
	10	0,035	812	3820	
	12	0,043	816	3183	
16	0,054	777	2387		

Materiale	Diametro	A45150						
								
HRC 40 ÷ 50	m/min	Vc=220				Vc=110		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	
	3	-	-	-	-	-	-	
	4	-	-	-	-	-	-	
	6	0,03	2088	11602	0,03	1050	5836	
	8	0,042	2167	8702	0,042	1090	4377	
	10	0,05	2107	6961	0,05	1060	3501	
	12	0,058	2009	5801	0,058	1010	2918	
16	0,069	1807	4351	0,069	909	2188		
HRC 50 ÷ 60	m/min	Vc=162				Vc=81		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	
	3	-	-	-	-	-	-	
	4	-	-	-	-	-	-	
	6	0,02	1031	8594	0,02	516	4297	
	8	0,032	1219	6446	0,032	609	3223	
	10	0,04	1251	5157	0,04	626	2578	
	12	0,048	1231	4297	0,048	615	2149	
16	0,059	1145	3223	0,059	572	1611		
HRC > 60	m/min	Vc=108				Vc=54		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	
	3	-	-	-	-	-	-	
	4	-	-	-	-	-	-	
	6	0,015	516	5730	0,015	258	2865	
	8	0,027	683	4297	0,027	342	2149	
	10	0,035	731	3438	0,035	365	1719	
	12	0,043	734	2865	0,043	367	1432	
16	0,054	699	2149	0,054	350	1074		

FRESE PER STAMPI

1