

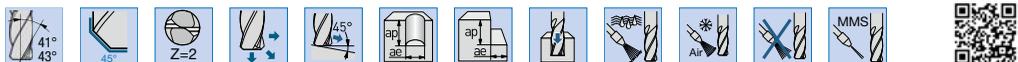
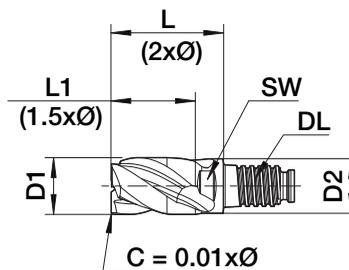


Frese in metallo duro • **Fresatura modulare** • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti •
Portainseri per filettare, troncatura e scanalare • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti e sistemi



Fresa a testina intercambiabile Duo-Lock™ a 2 taglienti in metallo duro per alluminio

Fresa intercambiabile codolo filettato con sistema Duo-Lock™ in metallo duro integrale a 2 taglienti con tagliente al centro, **elica con passo differenziato 41/43°**, per fresatura in sgrossatura e finitura, **lavorazioni in rampa fino a 45°**.
Per lavorazioni di alluminio e sue leghe.

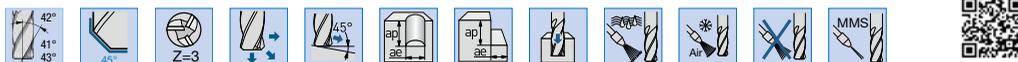
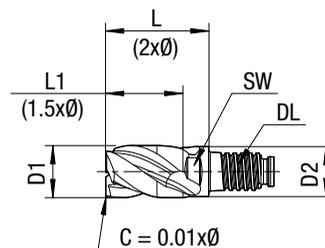


Codice	€	D1 (h9) (mm)	C (mm)	D2 (mm)	DL	SW (mm)	L1 (mm)	L (mm)	Coppia di serraggio (N/m)
A541000010	◇	10	0,1	9,6	10	8	15	20	20
A541000012	◇	12	0,12	11,5	12	9,5	18	24	30
A541000016	◇	16	0,16	15,5	16	13	24	32	60
A541000020	◇	20	0,2	19,3	20	16	30	40	80



Fresa a testina intercambiabile Duo-Lock™ a 3 taglienti in metallo duro per alluminio

Fresa intercambiabile codolo filettato con sistema Duo-Lock™ HAIMER MILL ALU, in metallo duro integrale a 3 taglienti con tagliente al centro, **elica con passo differenziato 42°/41/43°**, per sgrossatura e finitura, **lavorazioni in rampa fino a 45°**. **Per lavorazioni di alluminio e sue leghe.**



Codice	€	D1 (h9) (mm)	C (°)	D2 (mm)	DL	SW (mm)	L1 (mm)	L (mm)	Coppia di serraggio (N/m)
A541050010	◇	10	45	9,6	10	8	15	20	20
A541050012	◇	12	45	11,5	12	9,5	18	24	30
A541050016	◇	16	45	15,5	16	13	24	32	60
A541050020	◇	20	45	19,3	20	16	30	40	80

Parametri di taglio per cod. A54100-A54105

Parametri di taglio

Tabella materiali ISO	Esempi di materiali		Informazioni riguardanti i materiali		Vc (m/min)	
	DIN	N° del materiale	Resistenza alla trazione	Durezza	Sgrossatura	Finitura
N1 Leghe di alluminio malleabile	AlMg1	3.3315		Si < 9%	300 - 400	400 - 500
N2 Leghe di alluminio	G-Alsi12	3.2581		Si > 9%	300 - 400	400 - 500

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

	ø 10	ø 12	ø 16	ø 20
fz	0,03-0,09	0,03-0,10	0,04-0,12	0,05-0,13

Per lunghe sporgenze i parametri di taglio devono essere adattati.