



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

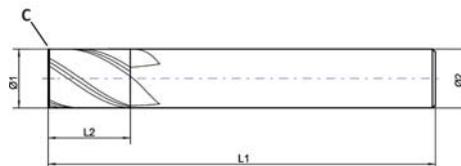


### Fresa codolo cilindrico a 3 taglienti in metallo duro rivestita TiAlN elica con passo differenziato per inox e titanio

Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HB in metallo duro integrale con rivestimento TiAlN, a 3 taglienti con elica con passo differenziato 35/38°, la spaziatura dei taglienti e la particolare spoglia permettono lavorazioni di sgrassatura e finitura con basse vibrazioni, elevata silenziosità, taglio centrale, angolo di raccordo 45°, concentricità <0,01 mm.

Per lavorazioni di acciai inox e leghe di titanio.

|  |        |  |     |  |             |  |       |  |          |
|--|--------|--|-----|--|-------------|--|-------|--|----------|
|  | VHM    |  | HPC |  | Tipo INOX   |  | Z 3   |  | DIN 6527 |
|  | 35/38° |  | 45° |  | DIN 6535-HB |  | TiAlN |  |          |



| Codice     | € | ∅ d1 h10 (mm) | ∅ d2 h6 (mm) | l1 (mm) | l2 (mm) | C (mmx45°) |
|------------|---|---------------|--------------|---------|---------|------------|
| A507980300 | ◇ | 3             | 6            | 57      | 8       | 0,05       |
| A507980400 | ◇ | 4             | 6            | 57      | 11      | 0,05       |
| A507980500 | ◇ | 5             | 6            | 57      | 13      | 0,08       |
| A507980600 | ◇ | 6             | 6            | 57      | 13      | 0,08       |
| A507980800 | ◇ | 8             | 8            | 63      | 19      | 0,1        |

| Codice     | € | ∅ d1 h10 (mm) | ∅ d2 h6 (mm) | l1 (mm) | l2 (mm) | C (mmx45°) |
|------------|---|---------------|--------------|---------|---------|------------|
| A507981000 | ◇ | 10            | 10           | 72      | 22      | 0,1        |
| A507981200 | ◇ | 12            | 12           | 83      | 26      | 0,15       |
| A507981600 | ◇ | 16            | 16           | 92      | 32      | 0,2        |
| A507982000 | ◇ | 20            | 20           | 104     | 38      | 0,2        |

### Parametri di taglio per cod. A50798

#### Parametri di taglio

| Materiali             | Resistenza alla trazione |              |              |              |
|-----------------------|--------------------------|--------------|--------------|--------------|
|                       |                          | ae < 0,25 xD | ae < 0,40 xD | ae < 1,00 xD |
| Acciai inossidabili   | ≤ 750 N/mm <sup>2</sup>  | 100          | 80           | 80           |
|                       | ≤ 750 N/mm <sup>2</sup>  | 120          | 100          | 100          |
|                       | ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>  | 110          | 90           | 90           |
|                       | ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>  | 80           | 65           | 65           |
| Leghe termoresistenti |                          | 42           | 35           | 35           |
| Leghe di titanio      |                          | 75           | 50           | 50           |

I dati di taglio sono indicativi per lavorazioni con lubrificante. I valori sono medi, a seconda delle condizioni della lavorazione.

#### Tabella dell'avanzamento fz (mm/dente) in funzione di D1 e della larghezza di taglio ae

| ∅ fresa | ap = 1 xD      | ap = 1 xD      | ap = 0,5 xD    | ap = 1 xD      |
|---------|----------------|----------------|----------------|----------------|
|         | ae = < 0,25 xD | ae = < 0,40 xD | ae = < 1,00 xD | ae = < 1,00 xD |
| 3       | 0,015          | 0,012          | 0,010          | -              |
| 4       | 0,020          | 0,016          | 0,014          | -              |
| 5       | 0,024          | 0,020          | 0,018          | -              |
| 6       | 0,028          | 0,022          | 0,020          | 0,020          |
| 8       | 0,038          | 0,034          | 0,030          | 0,030          |
| 10      | 0,050          | 0,045          | 0,040          | 0,040          |
| 12      | 0,055          | 0,050          | 0,045          | 0,045          |
| 16      | 0,080          | 0,075          | 0,070          | 0,070          |
| 20      | 0,090          | 0,080          | 0,070          | 0,070          |