



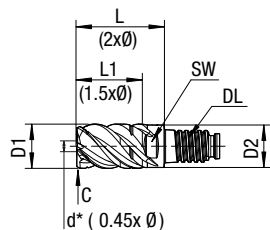
Frese in metallo duro • Frese per stampi • **Fresatura modulare** • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti • Inserti e ricambi • Portainseri per filettare, troncatura e scanalatura • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrorefrigeranti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

1

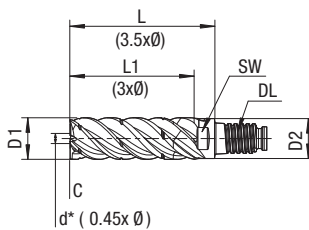
FRESATURA MODULARE

Fresa a testina intercambiabile Duo-Lock™ a 5 taglienti in metallo duro rivestita

Fresa intercambiabile codolo filettato con sistema Duo-Lock™, in metallo duro integrale rivestita a 5 taglienti, **elica con passo differenziato 46/47°**, con piccoli rompitrucciolini sul piano del tagliente, particolarmente adatta per la fresatura trocoidale, **lavorazioni in rampa fino a 2°**. Le speciali geometrie permettono lavorazioni con una buona rigidità di **acciai legati e non**.



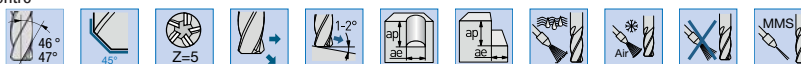
A54030



A54035

*Diametro senza tagliente al centro

*Diametro senza tagliente al centro



Finale Codice	A54030		A54035		D1 (f9) (mm)	C (°)	D2 (mm)	DL	SW (mm)	Coppia di serraggio (N/m)	A54030		A54035	
	€	€	L1 (mm)	L (mm)							L1 (mm)	L (mm)		
0010	---	---	10	45	9,6	10	8	20	15	20	-	-		
0012	---	---	12	45	11,5	12	9,5	30	18	24	-	-		
0016	---	---	16	45	15,5	16	13	60	24	32	48	56		
0020	---	---	20	45	19,3	20	16	80	30	40	60	70		
0025	---	---	25	45	24	25	21	100	37,5	50	75	87,5		
0032	---	---	32	45	31	32	28	130	48	64	96	112		

Parametri di taglio per cod. A54030 - A54035

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
P1 Acciai per impieghi generici	S235JR (RST37-2), E295 (St 50-2), C45	1.0038, 1.0050, 1.0503	≤ 800 N/mm ²	fino a 25 HRC	160 - 220	220 - 280
P2 Acciai trattati	X38CrMoV5-3, X153CrMoV12, X100CrMoV5, 42CrMo4	1.2367, 1.2379, 1.2363, 1.7225	> 800 N/mm ²	fino a 45 HRC	120 - 160	160 - 200
M1 Acciai inossidabili	X8CrNiS18-9, X5CrNi18-10, X46Cr13	1.4305, 1.4301, 1.4034	≤ 650 N/mm ²		80 - 120	120 - 160
K1 Ghisa	EN-GJL200 (GG20), EN-GJLZ (GG40), EN-GJS-400-15 (GGG40)	0.6020, 0.6040, 0.7040	≤ 450 N/mm ²		120 - 180	180 - 240
K2 Ghisa	EN-GJS-600-3 (GGG60), EN-GJS-700-2 (GGG70)	0.7060, 0.7070	> 450 N/mm ²		80 - 160	160 - 220
S1 Titanio e le sue leghe	TiAl6V4	3.7165			40 - 80	40 - 80
N1 Leghe di alluminio malleabile	AlMg1	3.3315		Si < 9%	500 - 900	500 - 900
N2 Leghe di alluminio	G-AlSi12	3.2581		Si > 9%	120 - 350	120 - 350
H1 Acciai temprati		45-55 HRC			40 - 60	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

	ø 10	ø 12	ø 16	ø 20	ø 25	ø 32
fz	0,03-0,09	0,03-0,10	0,04-0,12	0,05-0,13	0,06-0,17	0,07-0,20

Per lunghe sporgenze i parametri di taglio devono essere adattati.