



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

format professional quality **Fresa codolo cilindrico a 6 taglienti in metallo duro rivestita TiAlN 3xD**

Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HA in metallo duro integrale con rivestimento TiAlN a 6 taglienti, **tagliente extralungo 3xD**, taglio centrale, elica 45°, per esecuzione di superfinitura in contornatura, adatta per lavorazioni ad alte velocità. **Per lavorazioni di acciai legati e non, acciai temprati e ghise.**



VHM Tipo H HSC Z 6 Norma interna

DIN 6535-HA 45° TiAlN

Codice	€	Ø e8 (mm)	Ø codolo h6 (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)	fz (mm)
A503800600	◆	6	6	26	70	0,030
A503800800	◆	8	8	36	90	0,038
A503801000	◆	10	10	46	100	0,046
A503801200	◆	12	12	56	110	0,051



Codice	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio >1000 <1400 N/mm²	Acciaio <42 HRC	Acciaio >60 HRC	Ghisa
A50380	●	●	●	●	●
Vc (m/min)	40	30	25	20	40
Refrigerazione	E	0	0	0	E A

Codice	€	Ø e8 (mm)	Ø codolo h6 (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)	fz (mm)
A503801600	◆	16	16	66	130	0,053
A503802000	◆	20	20	76	140	0,060
A503802500	◆	25	25	92	180	0,064

FRESE IN METALLO DURO

1

Tkn **Fresa codolo cilindrico a 6/8 taglienti in metallo duro rivestita ENERGY DIN 6527 ad alte prestazioni**

Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HA in metallo duro integrale con rivestimento multistrato ENERGY a 6/8 taglienti, elica 45°, spoglia 7°, per esecuzione di superfinitura in contornatura, adatta per lavorazioni ad alte velocità.

Per lavorazioni di acciai legati, acciai inox, leghe di titanio e ghise.

VHM UF Tipo NH Z 6-8 DIN 6527

DIN 6535-HA 45° 7° Energy

Codice	€	Ø h10 (mm)	Ø codolo h6 (mm)	Lungh. taglienti (mm)	Lungh. totale (mm)	N° taglienti	Smusso 45° (mm)
A501010600	◆	6	6	13	57	6	0,05
A501010800	◆	8	8	19	63	6	0,1
A501011000	◆	10	10	22	72	6	0,1
A501011200	◆	12	12	26	83	6	0,1



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio >1000 <1400 N/mm²	Acciaio <42 HRC	Acciaio >42 <52 HRC	Acciaio INOX	Leghe di Titanio	Ghisa	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A50101	●	●	●	○	○	●	●	●	○	○
Vc (m/min)	175	140	130	55	85	85	245	450	180	180
VR	47	46	46	43	46	44	47	48	48	48
Refrigerazione	E	E	0	0	0	0	E A	E	E	E

Per parametri dettagliati vedi pagina 225

Codice	€	Ø h10 (mm)	Ø codolo h6 (mm)	Lungh. taglienti (mm)	Lungh. totale (mm)	N° taglienti	Smusso 45° (mm)
A501011400	◆	14	14	26	83	6	0,15
A501011600	◆	16	16	32	92	6	0,15
A501011800	◆	18	18	32	92	8	0,15
A501012000	◆	20	20	38	104	8	0,15

Tkn **Fresa codolo cilindrico a 6/8 taglienti in metallo duro rivestita ENERGY DIN 6527 per acciai con elevata durezza**

Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HA in metallo duro integrale con rivestimento multistrato ENERGY a 6/8 taglienti, elica 55°, **spoglia negativa -5/-10°**, per esecuzione di superfinitura in contornatura, adatta per lavorazioni ad alte velocità. **Per lavorazioni di acciai temprati e acciai inox.**



VHM UF Tipo H HSC Z 6-8 DIN 6527

DIN 6535-HA 55° -5°/-10° Energy

Codice	€	Ø h10 (mm)	Ø codolo h6 (mm)	Lungh. taglienti (mm)	Lungh. totale (mm)	N° taglienti	Smusso 45° (mm)
A500910600	◆	6	6	13	57	6	0,05
A500910800	◆	8	8	19	63	6	0,1
A500911000	◆	10	10	22	72	6	0,1
A500911200	◆	12	12	26	83	6	0,1



Codice	Acciaio >42 <52 HRC	Acciaio >56 <60 HRC	Acciaio INOX
A50091	●	●	●
Vc (m/min)	55	43	85
VR	45	40	46
Refrigerazione	0	0	0

Per parametri dettagliati vedi pagina 225

Codice	€	Ø h10 (mm)	Ø codolo h6 (mm)	Lungh. taglienti (mm)	Lungh. totale (mm)	N° taglienti	Smusso 45° (mm)
A500911400	◆	14	14	26	83	6	0,15
A500911600	◆	16	16	32	92	6	0,15
A500911800	◆	18	18	32	92	8	0,15
A500912000	◆	20	20	38	104	8	0,15