



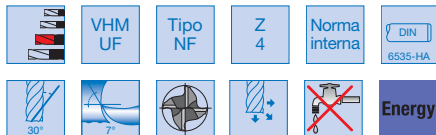
Frese in metallo duro • Frese per stampi • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti • Inserti e ricambi • Portainseri per filettare, troncare e scanalare • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrorefrigeranti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

TKN Fresa codolo cilindrico a 4 taglienti in metallo duro rivestita ENERGY per sgrossatura ad alte prestazioni

Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HA in metallo duro integrale rivestita ENERGY a 4 taglienti, elica 30°, spoglia 7°, **per sgrossatura ad alto rendimento.**

Per lavorazioni di acciai legati e non, leghe di titanio, ghise e materiali non ferrosi.

- Il profilo innovativo permette durate maggiori
- Maggiori avanzamenti con usura molto ridotta
- Profondità di passata $ae = 1xD$
- Migliore superficie dei pezzi lavorati
- Assorbimento di potenza inferiore rispetto a frese con profilo piatto dei taglienti.

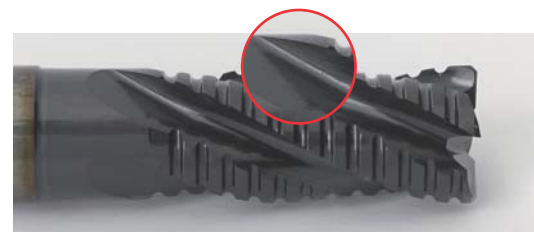


Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Leghe di Titanio	Ghisa
A50185	●	●	●	●	●

Codice	€	Ø h10 (mm)	Ø codolo h6 (mm)	Lunghezza taglienti (mm)	Lunghezza totale (mm)	Smusso 45° (mm)
A501850600	◆	6	6	13	57	0,12
A501850800	◆	8	8	19	63	0,16
A501851000	◆	10	10	22	72	0,2
A501851200	◆	12	12	26	83	0,24
A501851400	◆	14	14	26	83	0,28
A501851600	◆	16	16	32	92	0,32
A501851800	◆	18	18	32	92	0,36
A501852000	◆	20	20	38	104	0,4

Parametri di taglio per cod. A50185

Materiali	Resistenza alla trazione	Vc	fz (mm/z) / Ø							Vc	fz (mm/z) / Ø						
			3	6	8	10	12	16	20		3	6	8	10	12	16	20
			ap = 1,0 x D				ae = 1,0 x D				ap = 1,5 x D				ae max = 0,75 x D		
Acciaio	≤ 850 N/mm²	135	0,009	0,018	0,024	0,032	0,038	0,051	0,064	160	0,010	0,021	0,028	0,037	0,044	0,059	0,074
Acciaio	≥ 850 N/mm²	100	0,008	0,017	0,022	0,030	0,036	0,048	0,060	120	0,010	0,019	0,026	0,035	0,041	0,055	0,069
Acciaio inox	≤ 750 N/mm²	90	0,008	0,017	0,022	0,030	0,036	0,048	0,060	110	0,010	0,019	0,026	0,035	0,041	0,055	0,069
Acciaio inox	≥ 750 N/mm²	55	0,007	0,013	0,018	0,025	0,030	0,040	0,050	70	0,008	0,016	0,021	0,030	0,036	0,048	0,060
Leghe di titanio	a base Ni	25	0,006	0,012	0,016	0,022	0,026	0,035	0,044	40	0,007	0,014	0,019	0,026	0,032	0,042	0,053
Leghe di titanio	a base Ti	50	0,007	0,013	0,018	0,025	0,030	0,040	0,050	70	0,008	0,016	0,021	0,030	0,036	0,048	0,060
Ghisa	≤ 240 HB	120	0,009	0,018	0,024	0,032	0,038	0,051	0,064	140	0,010	0,021	0,028	0,037	0,044	0,059	0,074
Ghisa	≥ 240 HB	105	0,008	0,017	0,022	0,030	0,036	0,048	0,060	130	0,010	0,019	0,026	0,035	0,041	0,055	0,069



Dentatura piatta di semifinitura: produce trucioli corti e qualità di finitura di superficie superiore e più liscia, rispetto ai tipi NR o NRf. Adatta per fresare materiali normali, fino a ca. 1600 N/mm² di resistenza.



FRESE IN METALLO DURO

1