



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

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

Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HA in metallo duro integrale a 3 taglienti, **tagliente extralungo 3xD**, elica 30°, per fresatura in profondità. **Per lavorazioni di acciai legati e non, leghe di titanio e ghise.**



| Codice | Acciaio <850 N/mm ² | Acciaio >850 <1000 N/mm ² | Leghe di Titanio | Ghisa |
|----------------|--------------------------------|--------------------------------------|------------------|-------|
| A50357 | ● | ● | ● | ● |
| Vc (m/min) | 60 | 60 | 25 | 56 |
| Refrigerazione | E | E | 0 | E A |

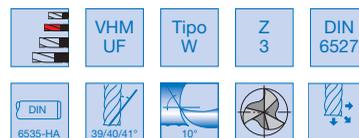


| Codice | € | Ø h10 (mm) | Ø codolo h6 (mm) | Lunghezza taglienti (mm) | Lunghezza totale (mm) | fz (mm) |
|------------|---|------------|------------------|--------------------------|-----------------------|---------|
| A503570300 | ◇ | 3 | 3 | 20 | 75 | 0,010 |
| A503570400 | ◇ | 4 | 4 | 25 | 75 | 0,020 |
| A503570500 | ◇ | 5 | 5 | 30 | 75 | 0,020 |
| A503570600 | ◇ | 6 | 6 | 30 | 75 | 0,024 |

| Codice | € | Ø h10 (mm) | Ø codolo h6 (mm) | Lunghezza taglienti (mm) | Lunghezza totale (mm) | fz (mm) |
|------------|---|------------|------------------|--------------------------|-----------------------|---------|
| A503570800 | ◇ | 8 | 8 | 40 | 100 | 0,032 |
| A503571000 | ◇ | 10 | 10 | 40 | 100 | 0,038 |
| A503571200 | ◇ | 12 | 12 | 45 | 150 | 0,046 |
| A503571600 | ◇ | 16 | 16 | 65 | 150 | 0,054 |

TKn **Fresa codolo cilindrico a 3 taglienti in metallo duro "HELIX-ANGLE" per alluminio**

Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HA in metallo duro integrale a 3 taglienti con tagliente al centro, **elica con passo differenziato 39°/40°/41°**, con **microspigolo di protezione per aumentare la durata**. Il passo differenziato porta ad una sensibile riduzione delle vibrazioni, con velocità di avanzamento superiore fino a ca. il 60% rispetto alle frese tradizionali. Con questo passo dell'elica si ottengono qualità di superficie molto buone in finitura. **Utilizzabile per lavorazioni di sgrossatura, finitura ed esecuzione di cave, particolarmente adatta per leghe di alluminio.**



A50205

Codice Alluminio e leghe
A50205 ●

A50210

Codice Alluminio e leghe
A50210 ●

| Finale Codice | A50205 | | A50210 | | Ø d1 h10 (mm) | Ø d2 h6 (mm) | d3 (mm) | Smusso 45° (mm) | A50205 | | | A50210 | | |
|---------------|--------|---|---------|---------|---------------|--------------|---------|-----------------|---------|---------|---------|---------|----|----|
| | € | € | l1 (mm) | l2 (mm) | | | | | l3 (mm) | l1 (mm) | l2 (mm) | l3 (mm) | | |
| 0003 | ◇ | | | | 3 | 6 | 2,7 | 0,03 | 57 | 8 | 21 | - | - | - |
| 0004 | ◇ | | | | 4 | 6 | 3,7 | 0,04 | 57 | 11 | 21 | - | - | - |
| 0005 | ◇ | | | | 5 | 6 | 4,7 | 0,05 | 57 | 13 | 21 | - | - | - |
| 0006 | ◇ | ◇ | ◇ | ◇ | 6 | 6 | 5,5 | 0,06 | 57 | 13 | 21 | 65 | 10 | 29 |
| 0008 | ◇ | ◇ | ◇ | ◇ | 8 | 8 | 7,5 | 0,08 | 63 | 16 | 27 | 75 | 12 | 39 |
| 0010 | ◇ | ◇ | ◇ | ◇ | 10 | 10 | 9,2 | 0,1 | 72 | 19 | 32 | 80 | 14 | 40 |
| 0012 | ◇ | ◇ | ◇ | ◇ | 12 | 12 | 11,2 | 0,12 | 83 | 22 | 38 | 93 | 16 | 48 |
| 0016 | ◇ | ◇ | ◇ | ◇ | 16 | 16 | 15 | 0,16 | 92 | 26 | 44 | 108 | 22 | 60 |
| 0020 | ◇ | ◇ | ◇ | ◇ | 20 | 20 | 19 | 0,2 | 104 | 32 | 54 | 126 | 26 | 76 |



Parametri di taglio per cod. A50205 – A50210

| Materiali | Resistenza alla trazione | Vc | fz (mm/z) / Ø | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|--------------------------|-----|---------------|-------|-------|-------|--------------|------|------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|
| | | | 3 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | | | | | | | | |
| | | | ap = 1,0 x D | | | | ae = 1,0 x D | | | | | | | | | | |
| Alluminio | ≤ 5% Si | 500 | 0,020 | 0,039 | 0,052 | 0,080 | 0,10 | 0,13 | 0,16 | 750 | 0,025 | 0,051 | 0,068 | 0,104 | 0,12 | 0,17 | 0,21 |
| | ≥ 5% Si | 230 | 0,017 | 0,033 | 0,044 | 0,060 | 0,07 | 0,10 | 0,12 | | 345 | 0,021 | 0,043 | 0,057 | 0,078 | 0,09 | 0,12 |
| Leghe di alluminio | ≤ 850 N/mm ² | 250 | 0,017 | 0,033 | 0,044 | 0,060 | 0,07 | 0,10 | 0,12 | 375 | 0,021 | 0,043 | 0,057 | 0,078 | 0,09 | 0,12 | 0,16 |

● Raccomandato ● Adatto ○ Possibile | E = emulsione 0 = olio A = aria ◆ Spedizione da magazzino CDU ◇ Spedizione da magazzino esterno

1
FRESE IN METALLO DURO