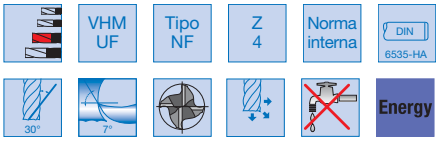
Fresa codolo cilindrico a 4 taglienti in metallo duro rivestita ENERGY per sgrossatura ad alte prestazioni

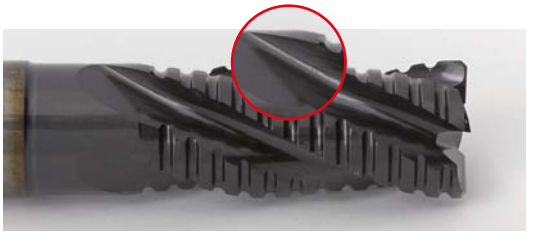
Fresa codolo cilindrico DIN 6535-HA in metallo duro integrale rivestita ENERGY a 4 taglienti, elica 30°, spoglia 7 °, **per sgrossatura ad alto rendimento**.
Per lavorazioni di acciai legati e non, leghe di titanio, ghise e materiali non ferrosi.
- Il profilo innovativo permette durate maggiori
- Maggiori 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 >1000 <1400 N/mm²	Acciaio <42 HRc	Acciaio >42 <52 HRc	Acciaio INOX	Leghe di Titanio	Ghisa	Rame Ottone Bronzo
A50185	●	●	◐	◐	◐	◐	●	●	●
Vc (m/min)	**100**	**80**	70	30	30	50	**50**	**140**	**110**
VR	**45**	**44**	44	41	41	43	**42**	**47**	**47**
Refrigerazione	E	E	0	0	0	0	0	E A	E

Per parametri dettagliati vedi pagina 223

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



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.

Raffronto:

Tipo	prof.tondo	NF prof.piatto (conv.)	profilo nuovo
Indice rendimento	100%	65%	120%
Superficie pezzo lav.	Ra = 9-10 µm	Ra = 6-7 µm	Ra = 2-3 µm
Ind. tempo impiego	100%	100%	140%

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