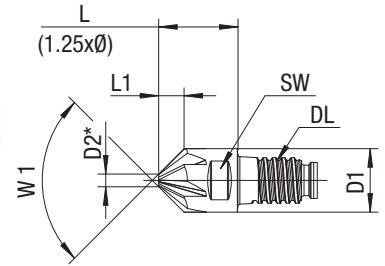


## Fresa a testina intercambiabile Duo-Lock™ a 6/8 taglienti in metallo duro rivestita

Fresa intercambiabile codolo filettato con sistema Duo-Lock™, in metallo duro integrale rivestita a 6/8 taglienti, per esecuzioni di smussi. Le speciali geometrie permettono lavorazioni con una buona rigidità di **acciai legati e non**.



\*Diametro senza tagliente al centro



| Codice     | € | D1 (h6) (mm) | W (°) | D2 (mm) | DL | SW (mm) | L1 (mm) | L (mm) | Coppia di serraggio (N/m) |
|------------|---|--------------|-------|---------|----|---------|---------|--------|---------------------------|
| A540401060 | ◇ | 10           | 60    | 2       | 10 | 8       | 6,9     | 12,5   | 20                        |
| A540401090 | ◇ | 10           | 90    | 2       | 10 | 8       | 4       | 12,5   | 20                        |
| A540401120 | ◇ | 10           | 120   | 2       | 10 | 8       | 2,3     | 12,5   | 20                        |
| A540402060 | ◇ | 12           | 60    | 2,4     | 12 | 9,5     | 8,3     | 15     | 30                        |
| A540402090 | ◇ | 12           | 90    | 2,4     | 12 | 9,5     | 4,8     | 15     | 30                        |
| A540402120 | ◇ | 12           | 120   | 2,4     | 12 | 9,5     | 2,7     | 15     | 30                        |
| A540403060 | ◇ | 16           | 60    | 3,2     | 16 | 13      | 11      | 20     | 60                        |
| A540403090 | ◇ | 16           | 90    | 3,2     | 16 | 13      | 6,4     | 20     | 60                        |
| A540403120 | ◇ | 16           | 120   | 3,2     | 16 | 13      | 3,6     | 20     | 60                        |

### Parametri di taglio per cod. A54040

#### Parametri di taglio

| Gruppi di materiali HAIMER              | Esempi di materiali   |                                   | Informazioni riguardanti i materiali |               | Vc (m/min)  |           |
|---|---|-----------------------------------|--------------------------------------|---------------|-------------|-----------|
|   | DIN   | N° del materiale                  | Resistenza alla trazione             | Durezza       | Sgrossatura | Finitura  |
| <b>P1</b> Acciai per impieghi generici  | S235JR (RST37-2),<br>E295 (St 50-2), C45                      | 1.0038, 1.0050,<br>1.0503         | ≤ 800 N/mm²                          | fino a 25 HRC | 160 - 220   | 220 - 280 |
| <b>P2</b> Acciai trattati               | X38CrMoV5-3,<br>X153CrMoV12,<br>X100CrMoV5, 42CrMo4           | 1.2367, 1.2379,<br>1.2363, 1.7225 | > 800 N/mm²                          | fino a 45 HRC | 120 - 160   | 160 - 200 |
| <b>M1</b> Acciai inossidabili           | X8CrNiS18-9,<br>X5CrNi18-10,<br>X46Cr13                       | 1.4305, 1.4301,<br>1.4034         | ≤ 650 N/mm²                          |               | 80 - 120    | 120 - 160 |
| <b>M2</b> Acciai inossidabili           | X6CrNiMoTi17-12-2,<br>X2CrNiMo17-12-2,<br>X4CrNiMo16-5-1      | 1.4571, 1.4404,<br>1.4418         | > 650 N/mm²                          |               | 60 - 90     | 90 - 120  |
| <b>K1</b> Ghisa                         | EN-GJL200 (GG20),<br>EN-GJLZ (GG40),<br>EN-GJS-400-15 (GGG40) | 0.6020, 0.6040,<br>0.7040         | ≤ 450 N/mm²                          |               | 120 - 180   | 180 - 240 |
| <b>K2</b> Ghisa                         | EN-GJS-600-3 (GGG60),<br>EN-GJS-700-2 (GGG70)                 | 0.7060, 0.7070                    | > 450 N/mm²                          |               | 80 - 160    | 160 - 220 |
| <b>S1</b> Titanio e le sue leghe        | TiAl6V4   | 3.7165                            |                                      |               | 40 - 80     | 40 - 80   |
| <b>S2</b> Leghe termoresistenti         | Inconel; NIMONIC  |                                   | 800 - 1700 N/mm²                     |               | 30 - 40     | 30 - 40   |
| <b>N1</b> Leghe di alluminio malleabile | AlMg1   | 3.3315                            |                                      | Si < 9%       | 500 - 900   | 500 - 900 |
| <b>N2</b> Leghe di alluminio            | G-AlSi12  | 3.2581                            |                                      | Si > 9%       | 120 - 350   | 120 - 350 |
| <b>H1</b> 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      |
|----|-----------|-----------|-----------|
| fz | 0,03-0,09 | 0,03-0,10 | 0,04-0,12 |

Per lunghe sporgenze i parametri di taglio devono essere adattati.