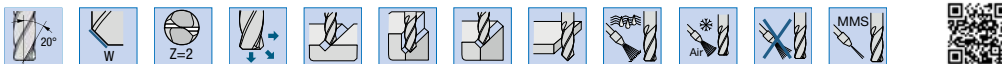
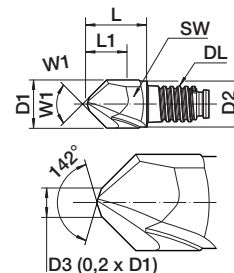




## Fresa multifunzione a testina intercambiabile Duo-Lock™ a 2 taglienti in metallo duro rivestita

Fresa **multifunzione** intercambiabile codolo filettato con sistema Duo-Lock™, in metallo duro integrale rivestita a 2 taglienti, per esecuzione di smussi in contornatura, sedi a V, per la preparazione di fori nella foratura profonda.

**Per lavorazioni di acciai legati e non, acciai bonificati fino a 45 HRC.**



Codice	€	D1 (h9) (mm)	W1 (°)	D2 (mm)	DL (mm)	SW (mm)	L1 (mm)	L (mm)	Momento torcente (N/m)
A540951060	◇	10	60	9,6	10	8	10	12,5	20
A540951090	◇	10	90	9,6	10	8	10	12,5	20
A540951120	◇	10	120	9,6	10	8	10	12,5	20
A540951142	◇	10	142	9,6	10	8	10	12,5	20
A540952060	◇	12	60	11,5	12	9,5	12	15	30
A540952090	◇	12	90	11,5	12	9,5	12	15	30
A540952120	◇	12	120	11,5	12	9,5	12	15	30
A540952142	◇	12	142	11,5	12	9,5	12	15	30

Codice	€	D1 (h9) (mm)	W1 (°)	D2 (mm)	DL (mm)	SW (mm)	L1 (mm)	L (mm)	Momento torcente (N/m)
A540953060	◇	16	60	15,5	16	13	16	20	60
A540953090	◇	16	90	15,5	16	13	16	20	60
A540953120	◇	16	120	15,5	16	13	16	20	60
A540953142	◇	16	142	15,5	16	13	16	20	60
A540954060	◇	20	60	19,3	20	16	20	25	80
A540954090	◇	20	90	19,3	20	16	20	25	80
A540954120	◇	20	120	19,3	20	16	20	25	80
A540954142	◇	20	142	19,3	20	16	20	25	80

### Parametri di taglio per cod. A54095

#### 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), E295 (St 50-2), C45	1.0038, 1.0050, 1.0503	≤ 800 N/mm²	fino a 25 HRC	160 - 220	220 - 280
<b>P2</b> Acciai trattati	X38CrMoV5-3, X153CrMoV12, X100CrMoV5, 42CrMo4	1.2367, 1.2379, 1.2363, 1.7225	> 800 N/mm²	fino a 45 HRC	120 - 160	160 - 200
<b>M1</b> Acciai inossidabili	X8CrNiS18-9, X5CrNi18-10, X46Cr13	1.4305, 1.4301, 1.4034	≤ 650 N/mm²		80 - 120	120 - 160
<b>M2</b> Acciai inossidabili	X6CrNiMoTi17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, X4CrNiMo16-5-1	1.4571, 1.4404, 1.4418	> 650 N/mm²		60 - 90	90 - 120
<b>K1</b> Ghisa	EN-GJL200 (GG20), EN-GJLZ (GG40), EN-GJS-400-15 (GGG40)	0.6020, 0.6040, 0.7040	≤ 450 N/mm²		120 - 180	180 - 240
<b>K2</b> Ghisa	EN-GJS-600-3 (GGG60), 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	ø 20
<b>fz</b>	0,03-0,09	0,03-0,10	0,04-0,12	0,05-0,13

Per lunghe sporgenze i parametri di taglio devono essere adattati.