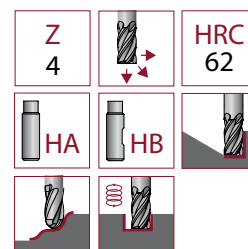
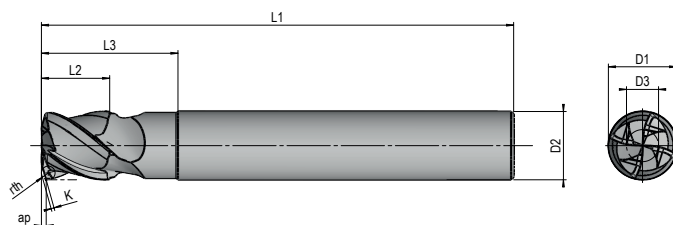


# FRESE A CANDELA SC UD90



## SC UD90

articolo	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z <sub>eff</sub>	r <sub>th</sub>	a <sub>p</sub>	K	RI	forma gambo	Kg
22U.0606.001	6	6	2	58	6	12	4	0,9	0,40	0,22	no	HA	0,02
22U.0606.002	6	6	2	58	6	12	4	0,9	0,40	0,22	no	HB	0,02
22U.0808.001	8	8	3,5	64	8	16	4	1	0,50	0,26	no	HA	0,04
22U.0808.002	8	8	3,5	64	8	16	4	1	0,50	0,26	no	HB	0,04
22U.1010.001	10	10	4,8	73	10	20	4	1,1	0,60	0,33	no	HA	0,08
22U.1010.002	10	10	4,8	73	10	20	4	1,1	0,60	0,33	no	HB	0,08
22U.1212.001	12	12	5,6	84	12	24	4	1,2	0,75	0,45	no	HA	0,13
22U.1212.002	12	12	5,6	84	12	24	4	1,2	0,75	0,45	no	HB	0,13
22U.1414.001	14	14	6,5	84	14	28	4	1,4	0,90	0,56	no	HA	0,17
22U.1414.002	14	14	6,5	84	14	28	4	1,4	0,90	0,56	no	HB	0,17
22U.1616.001	16	16	7	93	16	32	4	1,6	1,10	0,71	no	HA	0,25
22U.1616.002	16	16	7	93	16	32	4	1,6	1,10	0,71	no	HB	0,25

fresatura di spalla  $a_p \times a_e = 0,04d \times 0,65d$



### parametri di taglio per la versione corta

	N/mm <sup>2</sup>	spalla
		v <sub>c</sub> m/min
<b>P</b> acciai da costruzione/ cementazione 1.0037   1.0570   1.0503   1.7131 acciai da utensili/bonificati 1.2367   1.2379   1.7225 acciai legati/ per stampaggio a freddo 1.2312   1.2767   1.3505   1.7707	< 800	200
	< 1100	180
	< 1400	120
<b>M</b> acciai inossidabili 1.4301   1.4305   1.4034 acciai inossidabili 1.4435   1.4571	< 750	120
	< 850	90
<b>H</b> acciaio temprato 45-50 acciaio temprato HRC 51-58 acciaio temprato HRC 59-65	-	180
	-	120
	-	90

d1	spalla
	fz mm
6	0,250
8	0,320
10	0,350
12	0,400
14	0,480
16	0,550