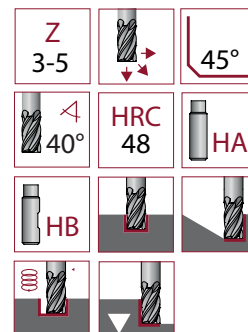
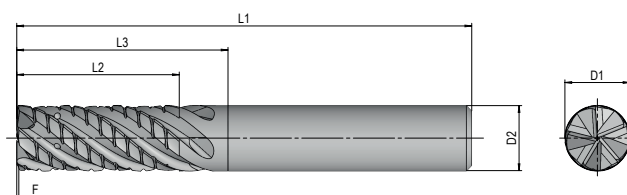


# FRESE A CANDELA CON ROMPITRUIOLO

## SC UW90



SC UW90											
articolo	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	F	Z <sub>eff</sub>	taglio al centro	RI	forma gamba	Kg
22W.0614.001	6	6	58	14	22	0,20x45°	3	si	si	HA	0,02
22W.0614.002	6	6	58	14	22	0,20x45°	3	si	si	HB	0,02
22W.0816.001	8	8	64	16	28	0,20x45°	3	si	si	HA	0,04
22W.0816.002	8	8	64	16	28	0,20x45°	3	si	si	HB	0,04
22W.1024.001	10	10	73	24	33	0,20x45°	4	si	si	HA	0,07
22W.1024.002	10	10	73	24	33	0,02x45°	4	si	si	HB	0,07
22W.1230.001	12	12	84	30	38	0,25x45°	5	si	si	HA	0,12
22W.1230.002	12	12	84	30	38	0,25x45°	5	si	si	HB	0,12
22W.1432.001	14	14	84	32	38	0,25x45°	5	si	si	HA	0,17
22W.1432.002	14	14	84	32	38	0,25x45°	5	si	si	HB	0,17
22W.1632.001	16	16	93	32	45	0,30x45°	5	si	si	HA	0,24
22W.1632.002	16	16	93	32	45	0,30x45°	5	si	si	HB	0,24
22W.1836.001	18	18	93	36	45	0,40x45°	5	si	si	HA	0,30
22W.1836.002	18	18	93	36	45	0,40x45°	5	si	si	HB	0,30

fresatura di spalla  $a_p \times a_e = 1d \times 0,3d$



parametri di taglio			spalla	
materiale		N/mm <sup>2</sup>	v <sub>c</sub> m/min	
<b>M</b>	acciai inossidabili 1.4301   1.4305   1.4034	< 750	120-140	
	acciai inossidabili 1.4435   1.4571	< 850	80-120	
<b>S</b>	leghe di titanio 3.7164   3.7165	-	50	
	leghe di nichel	-	50	
<b>H</b>	acciaio temprato HRC 45-50	-	250	
	acciaio temprato I HRC 51-58	-	210	
	acciaio temprato HRC 59-65	-	170	

spalla	
d1	fz mm
6	0,050
8	0,060
10	0,080
12	0,090
14	0,100
16	0,120
18	0,140