

FAMIGLIA	03720
DESCRIZIONE	FRESE A TAZZA IN HSS RIAFFILABILI COMPLETE DI GAMBO E PUNTA PILOTA CON MOLLA
IMMAGINE PRODOTTO	
TIPO D'ACCIAIO TAZZA E PUNTA PILOTA	HSS M2 (6542)
COMPOSIZIONE %	C 0,84-0,88 - Si 0,30-0,43 - Mn 0,25-0,35 - P ≤ 0,028 - S ≤ 0,009 Cr 3,90-4,00 - Mo 4,55-4,80 - W 5,55-5,80 - V 1,80-1,90 - Nb 0,04-0,06 <small>C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno W=Tungsteno - V=Vanadio - Nb=Niobio</small>
ACCIAIO GAMBO	39NiCrMo3 (EN 10083-3)
COMPOSIZIONE %	C 0,35-0,43 - Mn 0,50-0,80 - Si<0,40 - P<0,025 - S<0,035 - Cr 0,60 - 1 Mo 0,15-0,20 Ni 0,70-1 <small>C=Carbonio - Mn=Manganese - Si=Silicio - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno - Ni=Nichel</small>
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA	64 HRC
AFFILATURA DENTI	DENTE POSITIVO A PASSO REGOLARE
ALTEZZE UTENSILE	TOTALE 50 mm
MASSIMO SPESSORE FORABILE	3 mm.INOX - 5 mm.FERRO - 7 mm.GHISA
FABBRICAZIONE	I denti sono disposti in modo regolare e distanziati in modo da conferire aggressività di taglio. Lo scarico laterale permette una facile e migliore evacuazione del truciolo. Dal Ø 10 mm. al Ø 15 mm.corpo unico. Gambo Ø 8 mm. Dal Ø 16 al Ø 20 Gambo Ø 10 mm. Filetto M12x1,25 Punta pilota con molla Dal Ø 21 al Ø 52 Gambo Ø 10 mm. Filetto M14x1,50 Punta pilota con molla Dal Ø 53 al Ø 120 Gambo Ø 10 mm. Filetto M16x1,50 Punta pilota con molla
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - liscio - denti rettificati
IMPIEGO	METALLI LEGGERI - ACCIAIO DOLCE - ACCIAIO LEGATO - GHISA INOX - OTTONE METALLI IN GENERE CON RESISTENZA R ≤ 800 N/mm ² 
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione, meglio se possibile utilizzare un trapano a colonna.
RACCOMANDAZIONE	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante l'utilizzo dove richiesto
CONFEZIONE	IN SCATOLA DI PLASTICA APPENDIBILE DA 1 PEZZO

FAMIGLIA		03720					
TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO							
diametro Ø		MATERIALE					
mm	pollici	INOX	GHISA	ACCIAIO DOLCE	ACCIAIO LEGATO	ALLUMINIO	OTTONE
10	3/8"-25/64"	330	430	720	650	1100	1000
11	7/16"	330	410	720	650	1100	1000
12	15/32"	320	410	700	630	1000	900
13	1/2"-33/64"	320	410	700	630	1000	900
14	9/16"	310	400	620	560	940	850
15	19/32"	290	380	550	495	900	810
16	5/8"	275	365	550	495	825	750
17	43/64"	260	340	520	470	775	700
18	23/32"	245	320	500	450	720	650
19	3/4"	230	300	460	415	690	620
20	25/32"	210	280	425	380	635	570
21	53/64"	205	270	410	370	610	550
22	7/8"	195	260	390	350	585	530
23	29/32"	190	245	375	340	550	495
24	15/16"	180	235	360	325	530	480
25	1"	175	235	350	315	525	470
26	1"-1/32"	165	220	325	295	500	450
27	1"-1/16"	160	215	325	295	485	440
28	1"-7/64"	155	200	310	280	460	420
29	1"-9/64"	150	200	300	270	450	405
30	1"-3/16"	145	190	285	260	425	380
31	1"-7/32"	140	180	280	255	415	375
32	1"-1/4"	140	180	275	250	410	370
33	1"-19/64"	135	175	260	235	390	350
34	1"-11/32"	130	170	255	230	385	345
35	1"-3/8"	125	165	250	225	375	340
36	1"-27/64"	120	160	245	220	360	325
37	1"-29/64"	115	155	235	215	350	315
38	1"-1/2"	115	150	230	210	345	310
39	1"-17/32"	110	145	220	200	330	300
40	1"-9/16"	110	140	215	195	315	285
41	1"-5/8"	105	140	210	190	315	285
42	1"-21/32"	100	130	205	185	300	270
43	1"-11/16"	100	130	200	180	290	260
44	1"-47/64"	95	130	195	175	290	260
45	1"-3/4"	90	125	190	170	285	255
46	1"-13/16"	90	125	185	170	280	255
47	1"-27/32"	90	120	180	165	275	250
48	1"-57/64"	90	120	180	160	270	245
49	1"-59/64"	90	120	175	160	265	240
50	1"-32/32"	85	115	170	155	260	235
51	2"	80	115	170	155	255	230

ECEF



SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER METALLO

FAMIGLIA		03720					
TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO							
diametro Ø		MATERIALE					
mm	pollici	INOX	GHISA	ACCIAIO DOLCE	ACCIAIO LEGATO	ALLUMINIO	OTTONE
52	2"-3/64"	80	110	170	155	250	225
53	2"-3/32"	80	110	165	150	245	220
54	2"-1/8"	80	105	160	150	240	215
55	2"-11/64"	75	105	160	150	235	210
56	2"-13/64"	75	100	155	140	230	210
57	2"-1/4"	70	100	150	135	225	200
58	2"-9/32"	70	95	145	130	225	200
59	2"-21/64"	70	95	145	130	220	200
60	2"-3/8"	70	95	140	125	220	200
62	2"-7/16"	65	90	140	125	215	190
65	2"-61/64"	60	90	135	120	205	180
68	2"-11/16"	60	85	130	120	190	170
70	2"-3/4"	60	80	125	115	185	165
75	2"-61/64"	55	75	115	100	175	160
80	3"-5/32"	50	70	110	100	160	140
85	3"-11/32"	50	65	100	90	150	135
90	3"-9/16"	45	50	95	85	140	125
95	3"-3/4"	45	60	90	80	135	120
100	3"-15/16"	40	55	85	75	130	115
105	4"-1/8"	40	50	80	75	130	115
110	4"-21/64"	35	45	75	70	110	100
115	4"-17/32"	35	45	75	70	110	100
120	4"-3/4"	30	40	70	60	100	90

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER METALLO

FAMIGLIA	03730
DESCRIZIONE	FRESE A TAZZA TCT - CORPO IN ACCIAIO - DENTI IN METALLO DURO PEZZO UNICO TAZZE e GAMBI - PUNTE PILOTA SOSTITUIBILI - PER INOX
IMMAGINE PRODOTTO	
TIPO D'ACCIAIO	C 45
TIPO DI DENTI	CARBURO DI TUNGSTENO H.M. ISO K20=Vickers 1710
SALDATURA DENTI	BRAZE TEC 5600 ISO 3677
GRADI TEMPERA	1100°
DUREZZA PLACCHETTA	78 HRC
CARATTERISTICA CORPO TAZZA	LARGA SCANALATURA LATERALE PER FACILITARE L'ESPULSIONE DE TRUCIOLO
ALTEZZA TAZZA	TOTALE 29 mm
CORPO TAZZA UNITO AL GAMBO	DAL Ø 14 mm a 65 mm DAL Ø 70 mm a 130 mm Gambo avvitato alla tazza tramite filetto
MASSIMO SPESSORE FORABILE	8/9 mm
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	SABBIATURA (anti-ruggine)
MOLLA D'ESPULSIONE	A partire dal Ø 17 mm - per aiutare l'espulsione del residuo nella tazza
IMPIEGO	ACCIAIO LEGATO - METALLI DURI - ACCIAIO INOX - GHISA LEGHE PESANTI METALLI IN GENERE CON RESISTENZA $R \leq 1400 \text{ N/mm}^2$
	
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	Su trapani A COLONNA. Se si ha disponibile solo un trapano manuale, bisogna disattivare la funzione percussione, usare una bassa velocità e un'alta pressione.
RACCOMANDAZIONE	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante l'utilizzo dove richiesto
CONFEZIONE	IN CONFEZIONE DI PLASTICA APPENDIBILE DA 1 pc.

ECEF SCHEDA TECNICA

UTENSILI PER METALLO

FAMIGLIA		03730		
TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO				
diametro ∅		MATERIALE		
mm	pollici	ACCIAIO INOX	ACCIAI LEGATI	GHISA DURA
14	35/64	520	800	670
15	19/32	520	800	670
16	5/8	520	800	670
17	43/64	520	800	670
18	23/32	520	800	670
19	3/4	520	800	670
20	25/32	520	800	670
21	53/64	400	550	450
22	7/8	400	550	450
23	53/64	400	550	450
24	15/16	400	550	450
25	1"	400	550	450
26	1"1/32	400	550	450
27	1"1/16	400	550	450
28	1"7/64	400	550	450
29	1"9/64	400	550	450
30	1"1/8	400	550	450
31	1"7/32	280	450	320
32	1"1/4	280	450	320
33	1"19/64	280	450	320
34	1"11/32	280	450	320
35	1"3/8	280	450	320
36	1"27/64	280	450	320
37	1"29/64	280	450	320
38	1"1/2	280	450	320
39	1"17/32	280	450	320
40	1"9/16	280	450	320
41	1"5/8	250	380	270
42	1"21/32	250	380	270
43	1"11/16	250	380	270
44	1"3/4	250	380	270
45	1"3/4	250	380	270
46	1"13/16	250	380	270
47	1"27/32	250	380	270
48	1"7/8	250	380	270
49	1"59/64	250	380	270
50	1"31/32	250	380	270
51	2"	200	300	230
52	2"3/64	200	300	230
53	2"3/32	200	300	230
54	2"1/8	200	300	230

ECEF

SCHEMA TECNICA

UTENSILI PER METALLO

FAMIGLIA		03730		
TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO				
diametro ∅		MATERIALE		
mm	pollici	ACCIAIO INOX	ACCIAI LEGATI	GHISA DURA
55	2"11/64	200	300	230
56	2"13/64	200	300	230
57	2"1/4	200	300	230
58	2"9/32	200	300	230
59	2"21/64	200	300	230
60	2"3/8	200	300	230
62	2"7/16	180	280	190
65	2"9/16	180	280	190
68	2"11/16	180	280	190
70	2"3/4	180	280	190
75	2"61/64	180	280	190
80	3"5/32	180	280	190
85	3"11/32	150	200	150
90	3"9/16	150	200	150
95	3"3/4	150	200	150
100	3"15/16	150	200	150
105	4"1/8	80	130	100
110	4"3/8	80	130	100
115	4"17/32	80	130	100
120	4"3/4	80	130	100
125	4"15/16	80	130	100
130	5"1/8	80	130	100