



FRESE A CODOLO CILINDRICO

22057



Per sgrossatura e semifinitura

A profilo HR, serie corta

Caratteristiche: fresa rivestita WIN da tre a sei taglienti con scanalature rompruotolo rettificate a profilo tondo extra-fine.

Utilizzo: per sgrossatura e semifinitura.

Vantaggio: la ricopertura WIN fornisce migliori prestazioni e porta a una maggior durata dell'utensile. Il rompruotolo HR, adatto a lavori di sgrossatura e semifinitura, favorisce lo smaltimento e un'efficace asportazione dei trucioli.

La fresa rivestita per sgrossare e semifiire a profilo HR.

ENG Parallel shank end mills. For roughing and semifinishing, type HR, short series.



Utilizzo su	Acciaio						Inox						Ghisa	Titanio e leghe	Nichel e leghe	Rame (Cu) ottone, bronzo	Aluminio magnesio e leghe	Materie plastiche												
Resistenza Rm (MPa)	400-1120						500-1120						150-250	250-1250	400-1120	200-300	170-450	17-140												
Categorie WSG	A1	A2	A3	A4	A5	A6	B1	B2	B3	B4	B5	B6	G1	G2	B1	B2	B3	HR	H2	H3	Cu1	Cu2	Cu3	Al1	Al2	Al3	Al4	P1	P2	P3
Codici ISO	P	P	P	P	P	P	M	M	M	M	M	M	K	K	K	K	K	S	S	S	S	S	S	N	N	N	N	N	N	N
Lubrificazione	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Sgrossatura - vc, Av*	55 d	50 d	40 d	30 d	20 d	15 d	30 c	18 c	15 c	12 c	10 c	8 c	40 d	30 d	20 d	15 d	12 d	8 d	10 d	12 d	15 d	20 d	25 d	100 d	120 d	150 d	180 d	120 d	150 d	180 d
Semifinitura - vc, Av*	55 d	50 d	40 d	30 d	20 d	15 d	30 c	18 c	15 c	12 c	10 c	8 c	40 d	30 d	20 d	15 d	12 d	8 d	10 d	12 d	15 d	20 d	25 d	100 d	120 d	150 d	180 d	120 d	150 d	180 d

In nero = utilizzo possibile. In blu = utilizzo consigliato. *Velocità in m/min, giri (rpm) = Vc x 1000 / (d x 3,14). Av = tabella avanzamenti p.10

js12 mm	22057 In stock	n°	mm	mm	h5 mm
6	•	3	57	13	6
7	•	3	68	16	10
8	•	3	69	19	10
9	•	3	69	19	10
10	•	4	72	22	10
11	•	4	79	22	12
12	•	4	83	26	12
13	•	4	83	26	12
14	•	4	83	26	12
15	•	4	83	26	12
16	•	4	92	32	16
18	•	4	92	32	16
20	•	4	104	38	20
22	•	5	104	38	20
25	•	5	121	45	25
28	•	6	121	45	25
30	•	6	121	45	25
32	•	6	133	53	32