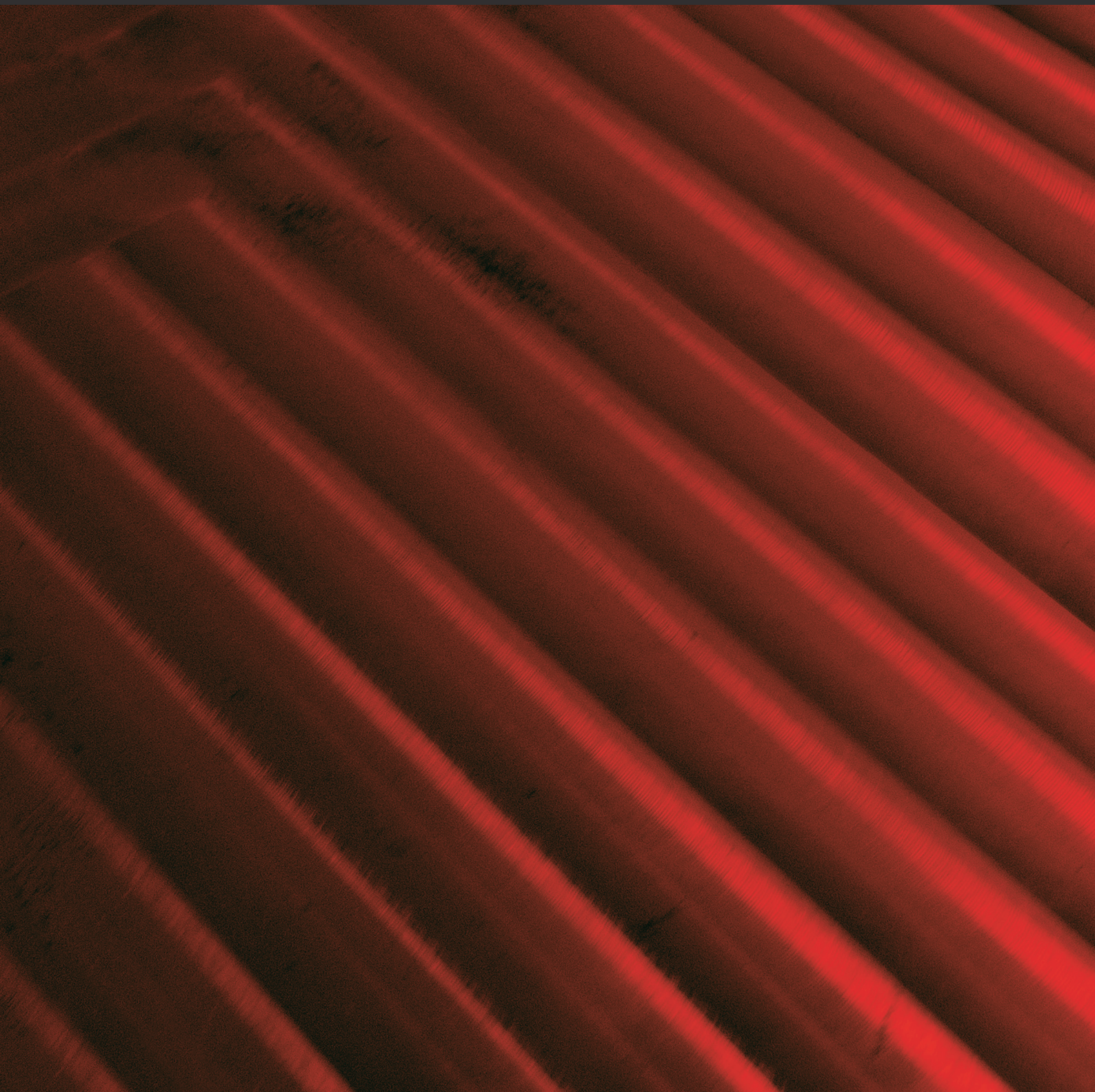


cerin®

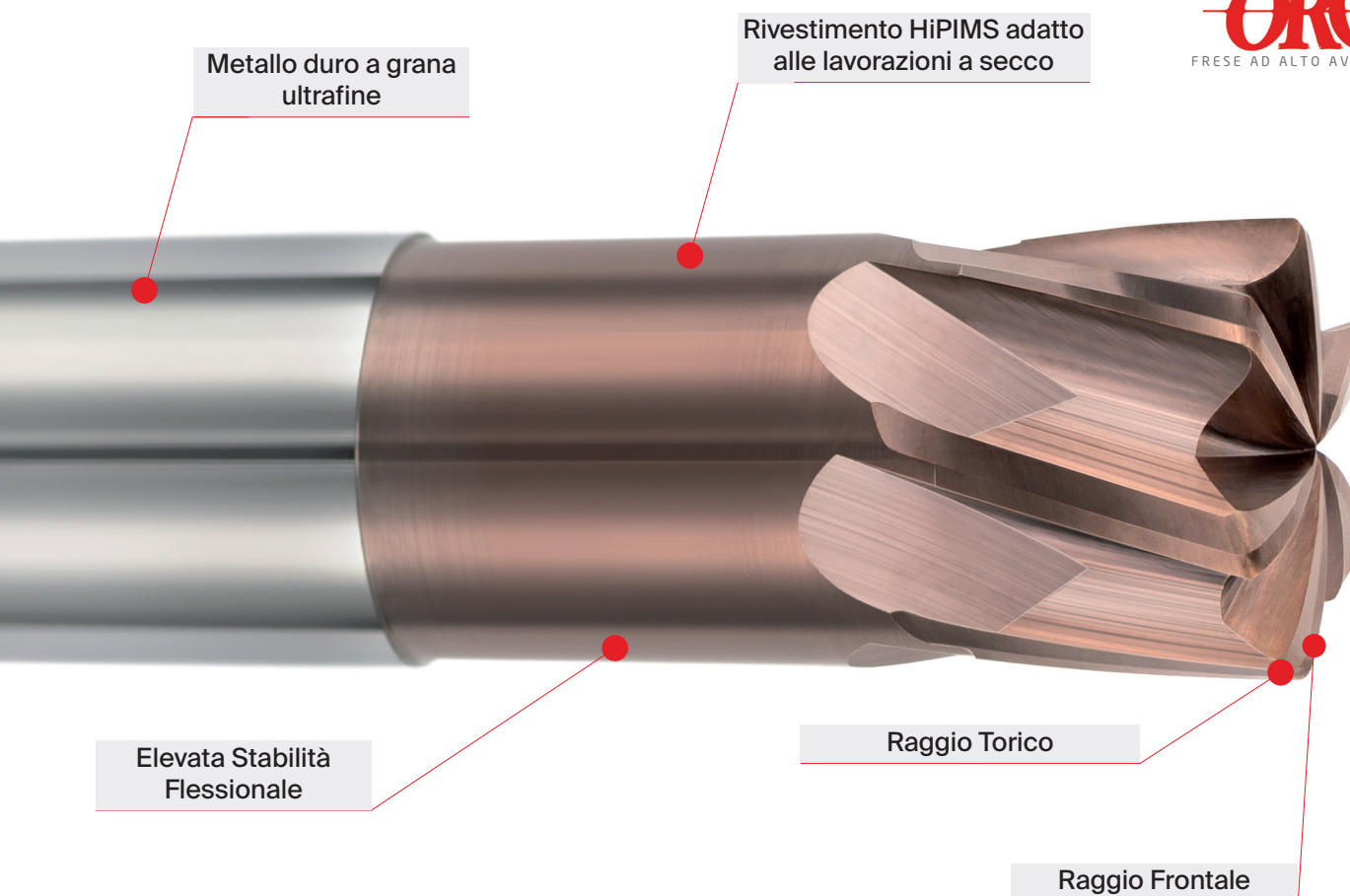


OROS

FRESE AD ALTO AVANZAMENTO

-  Acciaio
-  Acciai Temprati
-  Ghisa

Caratteristiche Tecniche



PUNTI DI FORZA

Ideale per elevate asportazioni su grandi superfici e profondità ridotta

Progettate per operazioni di sgrossatura, finitura e spianatura anche su **materiali molto duri**

Geometria Sviluppata per un **impegno utensile ottimale** e basse forze di taglio

Ideali per **Avanzamenti Elevati**

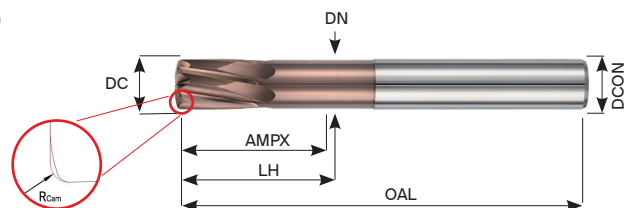
Eccellenti **finiture superficiali**



Il Rivestimento HiPIMS offre una eccellente resistenza alle sollecitazioni termiche e meccaniche

Fresa Z6 ad Avanzamento Rapido

Fresa in metallo duro integrale, Z6



66HF	DC h10	OAL	DCON h6	AMPX	DN	LH	RCAM
GAMBO HA - Rivestito							
66HF.060061860SA	6	60	6	18	5,7	18	0,55
66HF.060062460SA	6	60	6	24	5,7	24	0,55
66HF.080082464SA	8	64	8	24	7,7	24	0,74
66HF.080083264SA	8	64	8	32	7,7	32	0,74
66HF.080084075SA	8	75	8	40	7,7	40	0,74
66HF.100103075SA	10	75	10	30	9,7	30	0,92
66HF.100104075SA	10	75	10	40	9,7	40	0,92
66HF.1001050100SA	10	100	10	50	9,7	50	0,92
66HF.120123675SA	12	75	12	36	11,6	36	1,11
66HF.1201248100SA	12	100	12	48	11,6	48	1,11
66HF.1201260100SA	12	100	12	60	11,6	60	1,11
66HF.1601648100SA	16	100	16	48	15,5	48	1,47

Ideale per:



Acciaio

Ghisa

Acciai
Temprati

Parametri di Lavoro

ISO	Materiale	Resistenza [MPa]	Nr.	Denominazione	Vc [m/min]	Ap [mm]	Ae [mm]	Dc = 6 mm fz [mm]	Dc = 8 mm fz [mm]	Dc = 10 mm fz [mm]	Dc = 12 mm fz [mm]	Dc = 16 mm fz [mm]
P	Acciaio da costruzione generale	< 800	1.0037	St37-2	300	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Acciaio automatico	< 800	1.0719	9SMnPb28	300	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Acciaio da cementazione non legato	< 800	1.0401	C15	300	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Acciaio da cementazione legato	< 1000	1.7331	16MnCr5 (EC80)	225	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Acciaio bonificato non legato	< 850	1.0503	C45	300	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Acciaio bonificato non legato	< 1000	1.0601	C60	225	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Acciaio bonificato legato	< 800	1.5131	50MnS14	300	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Acciaio bonificato legato	< 1300	1.5755	31NiCr14	200	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Acciaio per getti	< 850	0.9650	G-X260Cr27	300	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Acciaio da nitrurazione	< 1000	1.8504	34CrA16	225	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Acciaio da nitrurazione	< 1200	1.8515	31CrMo12	200	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Acciaio per cuscinetti	< 1200	1.3505	100Cr6 (W3)	200	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Acciaio per utensili (lavorazione a freddo)	< 1300	1.2312	40CrMnMoS8 6	200	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
K	Acciaio per utensili (lavorazione a caldo)	< 1300	1.2343	X38CrMoV 51	200	0,04 x Dc	0,6 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Ghisa grigia con grafite lamellare	100-350	0.6010	GG10	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Ghisa grigia con grafite lamellare	300-1000	0.6030	GG30	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Ghisa sferoidale	300-500	0.7040	GGG40	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Ghisa sferoidale	550-800	0.7060	GGG60	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Ghisa temprata bianca	350-450	0.8035	GTW35	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Ghisa temprata bianca	500-650	0.8055	GTW55	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Ghisa temprata nera	350-450	0.8135	GTS35	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
H	Ghisa temprata nera	500-700	0.8155	GTS55	225	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,25	0,35	0,45	0,55	0,70
	Acciai Temprati	< 45 [HRC]			200	0,04 x Dc	0,7 x Dc	0,20	0,30	0,35	0,40	0,55
	Acciai Temprati	< 55 [HRC]			175	0,04 x Dc	0,65 x Dc	0,20	0,25	0,30	0,37	0,50
	Acciai Temprati	< 60 [HRC]			130	0,04 x Dc	0,55 x Dc	0,17	0,22	0,27	0,32	0,42
	Acciai Temprati	< 65 [HRC]			100	0,03 x Dc	0,4 x Dc	0,12	0,17	0,22	0,25	0,30

Pittogrammi



Norma Interna



Raggio Torico



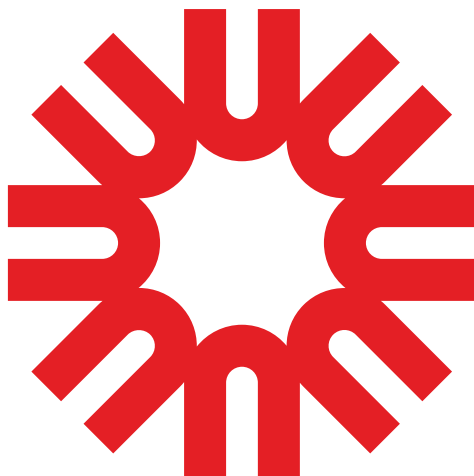
Avanzamento orizzontale



Elica 10°



Immagine di copertina:
Percorso utensile su blocco
di Acciaio, post-produzione
grafica by Cerin S.p.A.



cerin®

Cerin S.p.A. - Via Enrico Fermi 15
37010 AFFI (Verona) Italy
Tel. +39 045 7200 844 - Fax +39 045 7200 835
E-mail: cerin@cerin.it - www.cerin.it

