



Fresa per
spallamento retto,
a sei taglienti con
inserto bilaterale

RM6



- **Produttività aumentata**
Design ideale per lavorazioni ad alte velocità e avanzamenti per asportare grandi volumi di truciolo
- **Perpendicolarità precisa**
90°, eccellente finitura superficie
- **Serraggio stabile**
Sistema di supporto a 3 lati per una maggiore stabilità



RM6 caratteristiche

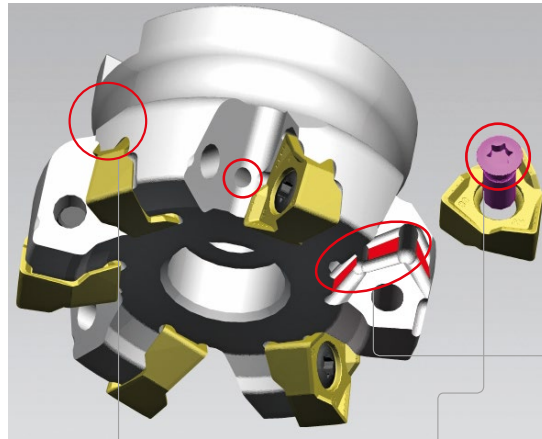
• Sistema di supporto a 3 lati, viti per forte serraggio, ampia sede inserto

→ **Stabilità durante la lavorazione migliorata**

→ **Effetto antivibrante e riduzione sforzo di taglio**

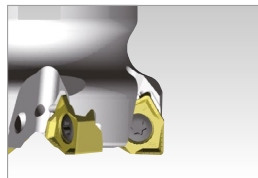
• Design migliorato grazie alla superficie curva per una migliore evacuazione del truciolo

→ **Ottimale nella lavorazione di cave, anche profonde**



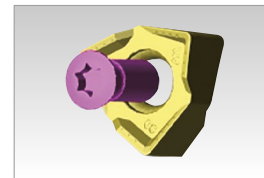
Design corpo fresa scaricato

• Per una migliore evacuazione del truciolo nella lavorazione di cave, anche profonde



Forte serraggio

• Le viti assicurano un forte serraggio



Sistema di supporto a 3 lati

• Durata utensile stabile



Caratteristiche rompitruciolo

Rompitruciolo
MA



Rompitruciolo
ML



Rompitruciolo
MM



| Rompitruciolo | Tagliante | Applicazione | Caratteristiche |
|----------------------------------|-----------|---------------------------|---|
| MA Fresatura alluminio | | Per alluminio | <ul style="list-style-type: none"> ■ Tagliante affilato ideale per la fresatura di alluminio ■ Superficie lappata assicura un'ottima evacuazione truciolo e crea un effetto anti deposito sul tagliante |
| ML Fresatura leggera | | Per lavorazioni leggere | <ul style="list-style-type: none"> ■ Assicura una bassa resistenza al taglio, ideale per lavorazioni leggere di materiali difficili da tagliare |
| MM Uso generico | | Per lavorazioni generiche | <ul style="list-style-type: none"> ■ Design ideale per spallamento e lavorazioni generiche |

WNGX04 - WNGX08

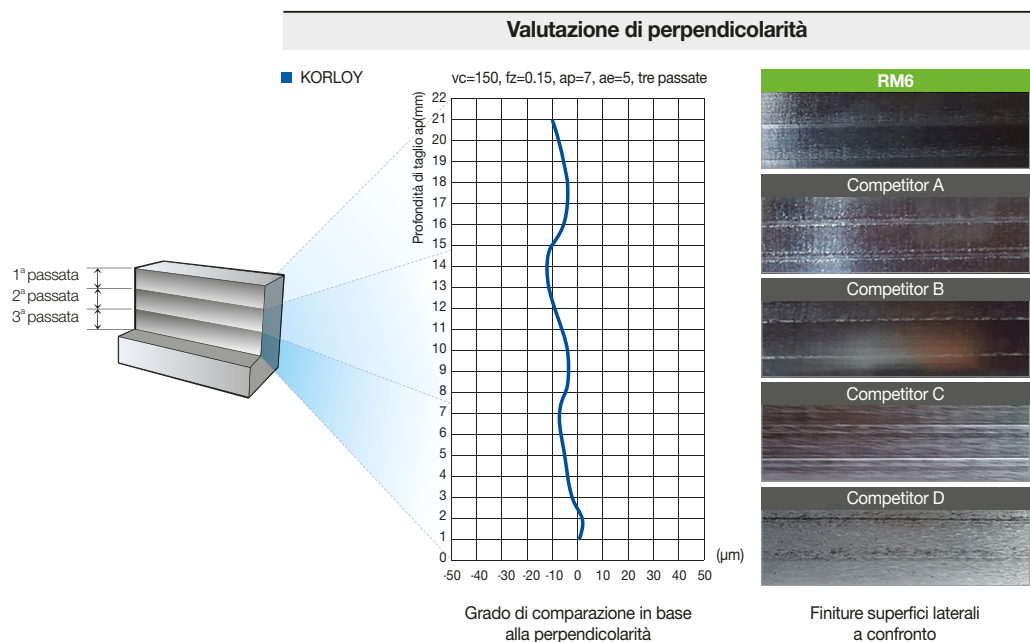
| Materiali | Grado | MM | | ML | | MA | |
|-------------------------------|--------|------------|-----------|------------|-----------|------------|-----------|
| | | vc (m/min) | fz (mm/t) | vc (m/min) | fz (mm/t) | vc (m/min) | fz (mm/t) |
| P Acciaio | PC3600 | 160~270 | 0,25~0,05 | 160~270 | 0,20~0,05 | - | - |
| | PC5300 | 150~240 | 0,25~0,05 | 150~240 | 0,25~0,05 | - | - |
| | PC5400 | 130~210 | 0,25~0,05 | 130~210 | 0,25~0,05 | - | - |
| M Acciaio inossidabile | PC5300 | 90~150 | 0,20~0,05 | 90~150 | 0,10~0,05 | - | - |
| | PC5400 | 70~120 | 0,20~0,05 | 70~120 | 0,10~0,05 | - | - |
| K Ghisa | PC6510 | 140~230 | 0,30~0,08 | 140~230 | 0,25~0,08 | - | - |
| | PC5300 | 120~200 | 0,30~0,08 | 120~200 | 0,25~0,08 | - | - |
| N Metalli non ferrosi | H01 | - | - | - | - | 500~1000 | 0,2~0,05 |

WNGX04 Ap max 4,3 mm / WNGX08 Ap max 8,2 mm

Tali parametri si riferiscono a lavorazioni generiche e possono essere personalizzati fino a 300 m/min e 0,4 mm/t in base alle condizioni al momento dell'utilizzo

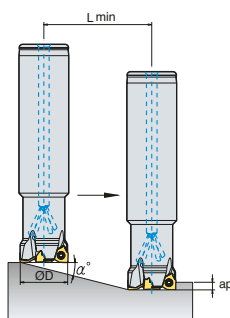
Valutazione di perpendicolarità

- **Materiale:** C45(ISO), SM45C(KS), 1045(AISI), 300(L) x200(W) x100(H), tubo rettangolare in acciaio
- **Parametri di lavorazione:** vc (m/min) = 150, fz (mm/t) = 0,15, ap (mm) = 7, ae (mm) = 5, a secco
- **Metodo di lavorazione:** perpendicolarità, finitura superficie laterale e dislivello controllati e misurati dopo 3 passate di 7mm ciascuna e 21 mm in totale
- **Utensili:** Inserto WNGX080608PNSR-MM (PC5300) Fresa RM6PCM063R-22-6-WN08

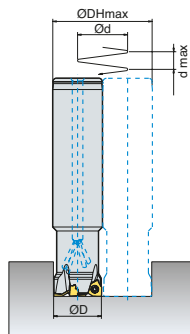


Ramping

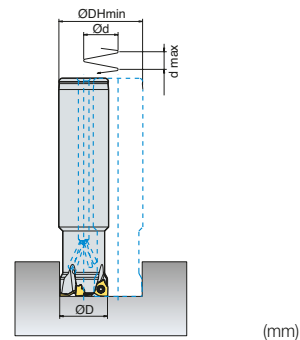
1. Ramping



2. Fresatura elicoidale per fori ciechi



3. Fresatura elicoidale per fori passanti



| Designazione | ØD | ap | 1. Ramping | | 2. Foro cieco | | | | 3. Foro passante | | |
|---------------|--------------------|------|--------------------|------|---------------------|----------------------|----------------------|-----------|------------------|-----------|-----|
| | | | α° max | Lmin | ØDHmin max | Max. pitch dmax (mm) | ØDHmax (mm) | dmax (mm) | ØDHmin | dmax (mm) | |
| RM6PS | 032R-2W32-120-WN08 | 32 | 8 | 4,6 | 99,5 | 53 | 4,5 | 62 | 5,2 | 38,5 | 3,2 |
| | 040R-3W32-120-WN08 | 40 | 8 | 4,2 | 109 | 69 | 5,3 | 78 | 6,0 | 54,5 | 4,2 |
| | 050R-4W32-120-WN08 | 50 | 8 | 4,0 | 114,5 | 89 | 6,5 | 98 | 7,2 | 74,5 | 5,5 |
| RM6PCM | 063R-22-6-WN08 | 63 | 8 | 4,0 | 114,5 | 115 | 8,0 | 124 | 8,0 | 100,5 | 7,4 |
| | 080R-27-7-WN08 | 80 | 8 | 3,5 | 131 | 149 | 8,0 | 158 | 8,0 | 134,5 | 8,0 |
| | 100R-32-8-WN08 | 100 | 8 | 2,6 | 176,5 | 189 | 8,0 | 198 | 8,0 | 174,5 | 8,0 |
| | 125R-40-11-WN08 | 125 | 8 | 1,8 | 255 | 239 | 8,0 | 248 | 8,0 | 224,5 | 7,8 |

* $L_{min} = ap / \tan(\alpha^\circ)$

Lmin: Profondità di taglio
ap: Lunghezza minima inclinazione taglio
 α° max: angolo di ramping

➔ Insetti RM6 disponibili

| Forma | Articolo | Rivestiti | | | | | Non rivestiti | Dimensioni (mm) | | | | Figura |
|-------|--------------------|-----------|--------|--------|--------|--------|---------------|-----------------|------|-----|---------|--------|
| | | PC3600 | PC5300 | PC5400 | PC6510 | CX9000 | H01 | d | t | r | Max. ap | |
| | WNGX 040304PNFR-MA | | | | | | | 7,0 | 3,46 | 0,4 | 4,3 | |
| | 040308PNFR-MA | | | | | | ● | 7,0 | 3,46 | 0,8 | 4,3 | |
| | 080604PNFR-MA | | | | | | | 13,0 | 6,4 | 0,4 | 8,2 | |
| | 080608PNFR-MA | | | | | | ● | 13,0 | 6,4 | 0,8 | 8,2 | |
| | WNGX 040304PNER-ML | | ● | ● | | ● | | 7,0 | 3,46 | 0,4 | 4,3 | |
| | 040308PNER-ML | | ● | | | | | 7,0 | 3,46 | 0,8 | 4,3 | |
| | 080604PNER-ML | | ● | | | | | 13,0 | 6,4 | 0,4 | 8,2 | |
| | 080608PNER-ML | ● | ● | ● | | ● | | 13,0 | 6,4 | 0,8 | 8,2 | |
| | WNGX 040304PNSR-MM | | ● | | | | | 7,0 | 3,46 | 0,4 | 4,3 | |
| | 040308PNSR-MM | ● | ● | | | | | 7,0 | 3,46 | 0,8 | 4,3 | |
| | 080604PNSR-MM | | ● | | | | | 13,0 | 6,4 | 0,4 | 8,2 | |
| | 080608PNSR-MM | ● | ● | | | | | 13,0 | 6,4 | 0,8 | 8,2 | |

●: A stock ▲: Disponibile tra breve a magazzino

➔ Frese a manicotto



| Articolo | | |
|----------|-----------------|----|
| RM6PCM | 050R-22-5-WN08 | 5 |
| | 063R-22-6-WN08 | 6 |
| | 080R-27-7-WN08 | 7 |
| | 100R-32-8-WN08 | 8 |
| | 125R-40-11-WN08 | 11 |



➔ Frese cilindriche

| Articolo | | |
|----------|--------------------|---|
| RM6PS | 020R-3W20-110-WN04 | 3 |
| | 025R-4W25-110-WN04 | 4 |
| | 032R-5W32-110-WN04 | 5 |
| | | |

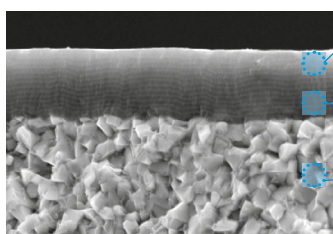
➔ Ricambi

| Specifiche | Vite | Cacciavite | Cacciavite |
|------------|-----------|------------|------------|
| WNGX04 | ETNA02506 | TW07S | - |
| WNGX08 | FTNA0512 | - | TW20-100 |

CX9000

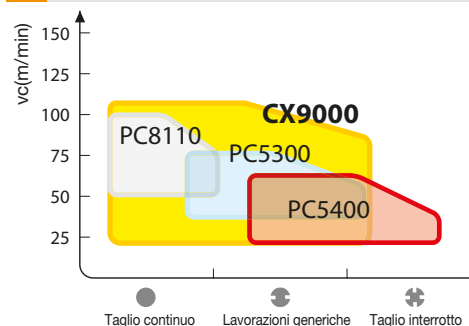
Qualità specifica per fresatura di Inconel (HRSA)

➔ Caratteristiche



- 1 Rivestimento altamente lubrificato ➔ resistente alle saldature, ideale per la lavorazione di HRSA
- 2 Rivestimento altamente tenace con grande forza adesiva ➔ assicura un effetto anti scheggiatura
- 3 Substrato a grana ultrafine ➔ assicura un effetto anti rottura e dà ottima stabilità alla lavorazione

S Leghe resistenti al calore



| Rompitruciolo | Tagliante | Applicazione | Caratteristiche |
|---------------|-----------|---------------------------------|---|
| ML | | Materiali difficili da tagliare | <ul style="list-style-type: none"> ■ Rompitruciolo studiato per avere un basso sforzo di taglio, assicura una performance eccellente nella lavorazione di materiali HRSA |

Guarda il video tutorial

