



**CENTRO  
DISTRIBUZIONE  
UTENSILI**



**NOVITÀ 2023**

**NUOVE FRESE TKN TIGER  
SCOPRILE!**



[www.cdu.net](http://www.cdu.net) | [info@cdu.net](mailto:info@cdu.net)



# IL SALTO DI QUALITÀ...

## Frese codolo cilindrico "TIGER" a 4 taglienti in metallo duro rivestite SINTHIUM



### Caratteristiche

In metallo duro integrale con rivestimento multistrato "SINTHIUM" a 4 taglienti, con tagliente al centro, spoglia 7°, **elica con passo differenziato 36°/38°/37°**, per permettere una maggiore stabilità con una velocità di avanzamento superiore rispetto alle frese tradizionali, diminuisce l'usura dell'utensile, annulla le vibrazioni e permette una maggiore profondità di taglio.



**Per esecuzione di cave, lavorazioni in rampa fino a 45°, foratura a tuffo, sgrossatura e finitura.**

Le speciali geometrie permettono **lavorazioni** con una buona rigidità di: **acciai legati e non, acciai inox, ghise, leghe di alluminio e leghe di titanio.**

Il passo differenziato dell'elica 36°/38°/37°, permette di avere contemporaneamente i seguenti **vantaggi**:

- Aumento dell'avanzamento
- Riduzione sensibile delle vibrazioni
- Maggiori profondità assiali e radiali
- Migliore finitura superficiale
- Incremento della produttività
- Doppio utilizzo in sgrossatura e in finitura.

### Parametri di taglio

Materiali	Resistenza alla trazione	Vc	fz (mm/z) / Ø							Vc	fz (mm/z) / Ø						
			3	6	8	10	12	16	20		3	6	8	10	12	16	20
			ap = 1,0 x D				ae = 1,0 x D				ap = 12		HPC		ae max = 0,20 x D		
Acciaio	≤ 850 N/mm²	270	0,017	0,025	0,034	0,050	0,060	0,080	0,100	450	0,027	0,040	0,054	0,080	0,10	0,13	0,16
	≥ 850 N/mm²	180	0,014	0,021	0,028	0,045	0,054	0,072	0,090	300	0,022	0,034	0,045	0,072	0,09	0,12	0,14
Acciaio inox	≤ 750 N/mm²	120	0,014	0,021	0,028	0,045	0,054	0,072	0,090	200	0,022	0,034	0,045	0,072	0,09	0,12	0,14
	≥ 750 N/mm²	80	0,013	0,019	0,026	0,040	0,048	0,064	0,080	140	0,020	0,031	0,041	0,064	0,08	0,10	0,13
Leghe di titanio	a base Ti	60	0,013	0,019	0,026	0,040	0,048	0,064	0,080	110	0,020	0,031	0,041	0,064	0,08	0,10	0,13
Ghisa	≤ 240 HB	150	0,017	0,025	0,034	0,050	0,060	0,080	0,100	250	0,027	0,040	0,054	0,080	0,10	0,13	0,16
Alluminio	≥ 7 % Si	340	0,018	0,027	0,036	0,055	0,066	0,088	0,110	570	0,029	0,043	0,058	0,088	0,11	0,14	0,18

### SINTHIUM Rivestimento combinato di TiAlN e SiN



Rivestimento multistrato con struttura nano-composta, caratterizzata da nano-cristalli finissimi di TiAlN inseriti in una base di nitruro di silicio, colore "marrone/bronzo", conferisce all'utensile un'elevata durezza pari a 5.500 HV.

Utilizzato per il rivestimento di frese per la lavorazione di acciai con elevata resistenza meccanica, acciai inox, leghe di alluminio e leghe di titanio.



# ... CHE STAVI ASPETTANDO

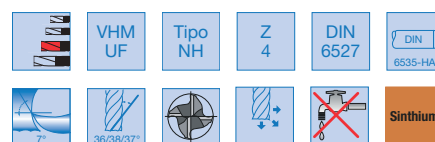
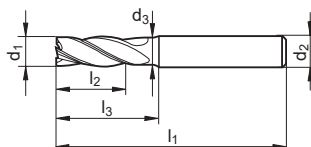


**CENTRO  
DISTRIBUZIONE  
UTENSILI**

## PROVALE SUBITO!

### A50903

Fresa codolo cilindrico  
DIN 6535 **HA**

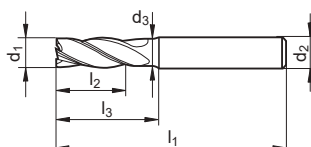


Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Leghe di Titanio	Ghisa	Alluminio e leghe
A50903	●	●	●	●	●	●

Codice	d1 ø h10 (mm)	Smusso 45° (mm)	ø codolo d2 h6 (mm)	d3 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)
A509030400	4	0,04	6	3,80	57	11	18
A509030500	5	0,05	6	4,80	57	13	18
A509030600	6	0,06	6	5,70	57	13	20
A509030800	8	0,08	8	7,70	63	19	26
A509031000	10	0,10	10	9,50	72	22	30
A509031200	12	0,12	12	11,50	83	26	36
A509031400	14	0,14	14	13,50	83	26	36
A509031600	16	0,16	16	15,50	92	32	42
A509032000	20	0,20	20	19,50	104	38	52

### A50904

Fresa codolo cilindrico  
DIN 6535 **HB**



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Leghe di Titanio	Ghisa	Alluminio e leghe
A50904	●	●	●	●	●	●

Codice	d1 ø h10 (mm)	Smusso 45° (mm)	ø codolo d2 h6 (mm)	d3 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)
A509040400	4	0,04	6	3,80	57	11	18
A509040500	5	0,05	6	4,80	57	13	18
A509040600	6	0,06	6	5,70	57	13	20
A509040800	8	0,08	8	7,70	63	19	26
A509041000	10	0,10	10	9,50	72	22	30
A509041200	12	0,12	12	11,50	83	26	36
A509041400	14	0,14	14	13,50	83	26	36
A509041600	16	0,16	16	15,50	92	32	42
A509042000	20	0,20	20	19,50	104	38	52

# CONOSCI GIÀ LE FRESE **Tkn**?

a codolo cilindrico, in metallo duro



**Evolute, affidabili, versatili...**  
**ACQUISTALE DAL CATALOGO CDU!**



**A50092**



A 4 taglienti, rivestita ENERGY,  
"DUE HELIX ANGLE",  
DIN 6535-HA

Per sgrossatura e finitura.  
Per lavorazioni di acciai legati e  
non e ghise.



**A50083**



A 4 taglienti, rivestita ENERGY,  
"DUE HELIX ANGLE",  
DIN 6535-HB

Per cave, sgrossatura e finitura.  
Per lavorazioni di acciai inox.  
Utilizzabile anche per acciai legati  
e non e leghe di titanio.



**A50185**



A 4 taglienti, rivestita ENERGY,  
per sgrossatura ad alte  
prestazioni, DIN 6535-HA

Per lavorazioni di acciai legati  
e non, leghe di titanio, ghise e  
acciaio inox.



**A50215**



A 4 taglienti, "HELIX-ANGLE", per  
alluminio, DIN 6535-HA

Per lavorazioni di sgrossatura e  
finitura.



**A50057**



A 5 taglienti, rivestita ENERGY,  
per fresatura in trocoidale,  
DIN 6535-HB

Per lavorazioni di acciai legati e  
non, acciai inox e leghe speciali.



**A50059**



A 5 taglienti, rivestita ENERGY,  
3XD, per fresatura in trocoidale,  
DIN 6535-HB

Per lavorazioni di acciai legati e  
non, acciai inox e leghe speciali.



**A50195**



A 6 taglienti, rivestita ENERGY,  
"TRE HELIX ANGLE",  
DIN 6535-HA

Per super finitura. Per lavorazioni  
di acciai legati e non, acciai inox,  
leghe di titanio e ghise.



Scopri tutto il nostro catalogo  
su [www.cdu.net](http://www.cdu.net)



Acquista dal TUO Associato CDU!