

Vue d'ensemble Fraise radiale

Panoramica Fresa radiale



Système
Sistema

DAM31

DAM32

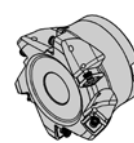
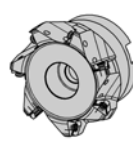
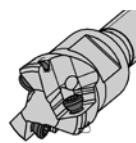
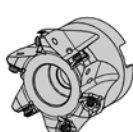
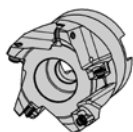
DAM62

DAH25

DAH37

DAH82

DAH84



x

x

x

x

x

x

x



x

x



x

x

x



x

x



x

x

x

x

x

x

x



x

x

x

x

x

x

x



x

x

x

x

x

x

x



convient
adatto

P	•	•	•	•	•	•	•
M	•	•	•	•	•	•	•
K	•	•	•	•	•	•	•
N	•	•	•	•	•	•	•
S	•	•	•	•	•	•	•
H	•	•	•	•	•	•	•

D_c (mm)

16-32

20-63

20-80

12-25

20-80

20-50

50-125

a_{pmax} (mm)

3

4,8

4,5

1

1,2

1

1,5

DA31

DAM32

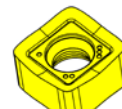
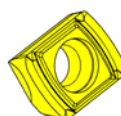
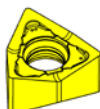
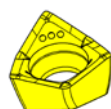
DA62

DAH25

DAH37

DAH82

DAH84



3

6

2

3

8

Coupe
Tagliento

L

DAH

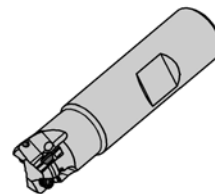
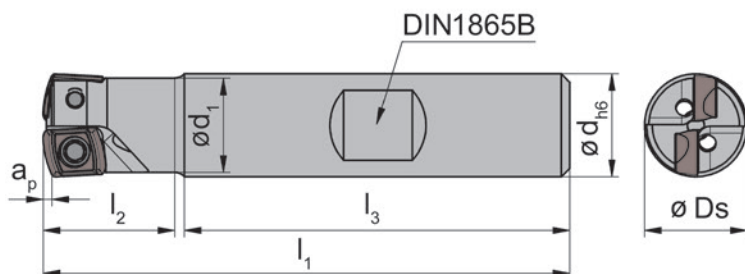
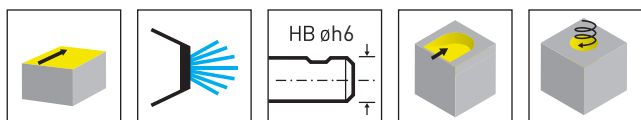


Fraisage grande avance Système DAH

- Fraise
- Fraise à moyeu
- Corps de fraise vissé
- Plaquette amovible

Fresatura ad alta velocità Sistema DAH

- Fresa
- Fresa a manicotto
- Fresa avvitabile
- Inserto

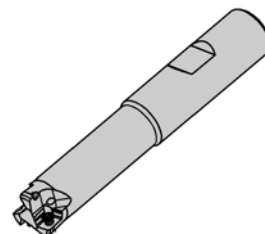
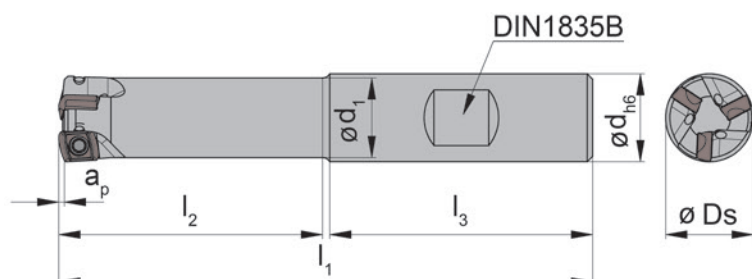
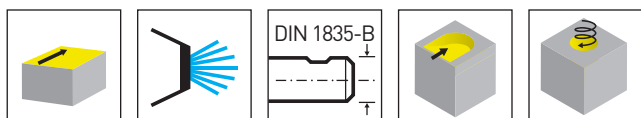


Numéro de commande Codice prodotto	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	l ₃	a _p	HWS
DAH25.012.D122.02B	2	12	12	61,5	15	11	45	1	DAH25
DAH25.016.D163.03B	3	16	16	69,5	20	14,5	48	1	DAH25
DAH25.020.D204.03B	3	20	20	76,5	25	18	50	1	DAH25

Pièces Détachées

Ricambi

Fraise Fresa	Vis de serrage Vite di serraggio	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®
DAH25.012.D122.02B	030.2547.T8P	T8PL
DAH25....	030.2553.T8P	T8PL

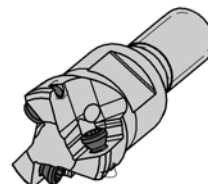
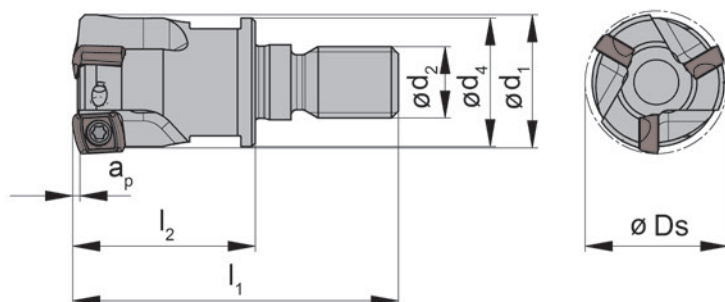
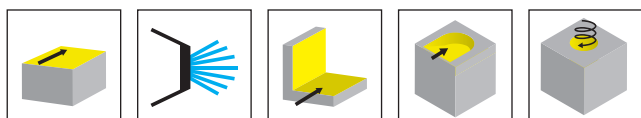


Numéro de commande Codice prodotto	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	l ₃	a _p	HWS
DAH25.012.D124.02B	2	12	12	82,5	36	11,5	45	1	DAH25
DAH25.016.D165.02B	2	16	16	97,5	48	15,4	48	1	DAH25
DAH25.016.D165.03B	3	16	16	97,5	48	15,4	48	1	DAH25
DAH25.020.D206.03B	3	20	20	111,5	60	19	50	1	DAH25
DAH25.025.D257.04B	4	25	25	132,5	75	24	56	1	DAH25

Pièces Détachées

Ricambi

Fraise Fresa	Vis de serrage Vite di serraggio	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®
DAH25.012.D124.02B	030.2547.T8P	T8PL
DAH25....	030.2553.T8P	T8PL

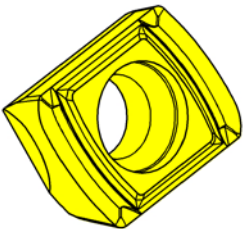
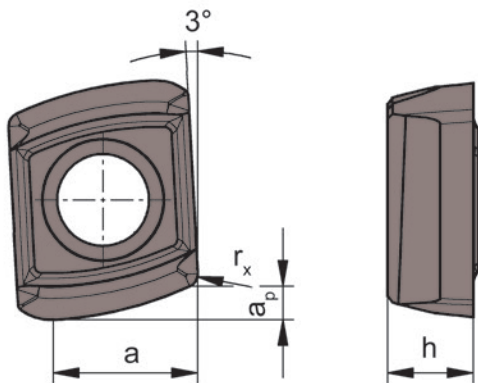
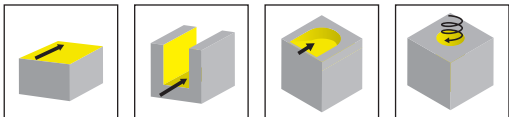


Número de commande Codice prodotto	Z	Ds	l ₁	l ₂	d ₁	a _p	d ₂	d ₄	HWS	HMS
DAH25.012.M062.02	2	12	26	13,5	11	1	M6	11,5	DAH25	6001
DAH25.016.M083.02	2	16	39	20,5	13	1	M8	15,4	DAH25	08001
DAH25.016.M083.03	3	16	39	20,5	13	1	M8	15,4	DAH25	08001
DAH25.020.M104.03	3	20	45	25,5	18	1	M10	19	DAH25	10001
DAH25.025.M125.04	4	25	50	28	21	1	M12	24	DAH25	12001

Pièces Détachées

Ricambi

Corps de fraise vissé Fresa avvitabile	Vis de serrage Vite di serraggio	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®
DAH25.012.M062.02	030.2547.T8P	T8PL
DAH25....	030.2553.T8P	T8PL



Nuance
Leghe

▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

Numéro de commande Codice prodotto	a _p	a	h	r _x	HIS	SA4B	
DAH.25.011.D.04	1	4,4	2,6	0,4	DAH25	▲	
						P	●
						M	●
						K	●
						N	●
						S	-
						H	-

Angle de plongée

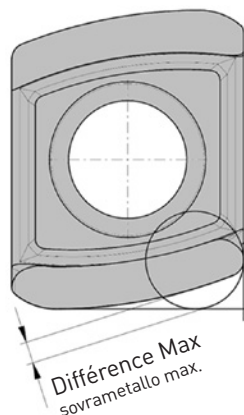
Angolo di rampa

Diamètre de coupe de Diametro Ds da	Angle de plongée (°) Angolo di rampa (°)
12	6,5
16	2,5
20	1,5
25	1,0

Rayon de programmation et déviation

Programmazione del raggio e del sovrametallo residuo

r_{th} (mm)	Différence Max sovrametallo max.
1,4	0,61



Le rayon théorique r_{th} =
le rayon de programmation
Raggio teorico =
raggio per la programmazione

Le diamètre effectif de coupe d_{eff} doit être calculé pour obtenir une rotation et une avance correcte.

Le diamètre effectif de coupe est calculé avec les valeurs et la formule suivante:

a_p : Profondeur de passe

D_s : Diamètre de coupe

K_D : Valeur de correction

$$d_{eff} = K_D + (D_s - 12)$$

Per ottenere il numero di giri RPM e la velocità di taglio è necessario calcolare il diametro di taglio effettivo.

Il diametro di taglio effettivo si calcola utilizzando la seguente formula:

a_p = profondità di passata

D_s = diametro di taglio

K_D = Ricavato dalla tabella dei coefficienti di correzione

$$d_{eff} = K_D + (D_s - 12)$$

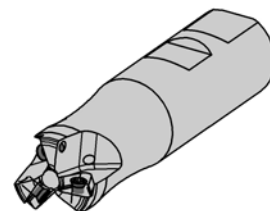
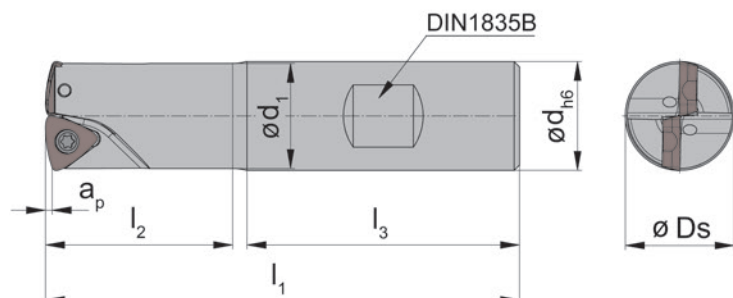
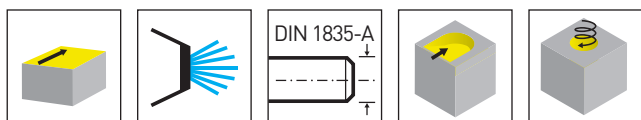
Valeur de correction

Coefficienti di correzione

a_p [mm]	K_D [mm]
0,1	5,3
0,2	6,5
0,3	7,4
0,4	8,1
0,5	8,8
0,6	9,4
0,7	10,0
0,8	10,5
0,9	11,0
1,0	12,0

Pour les vitesses de coupe, voir le chapitre N de ce catalogue.

Le velocità di taglio sono riportate nel capitolo N del presente catalogo.

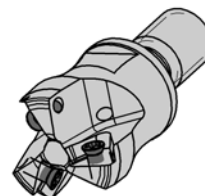
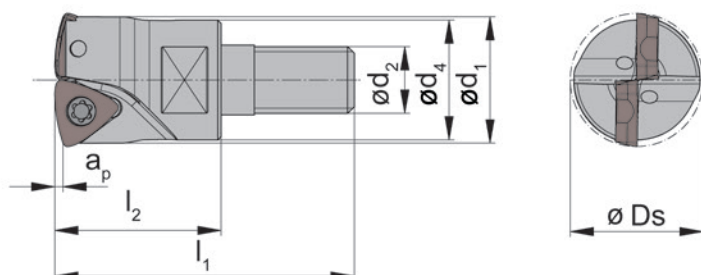
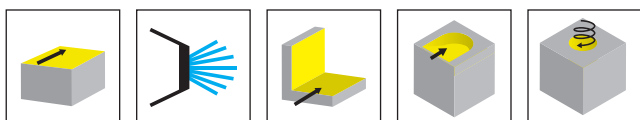


Numéro de commande Codice prodotto	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	l ₃	a _p	HWS
DAH37.020.D204.02B	2	20	20	87	34	19	50	1,2	DAH37
DAH37.025.D255.03B	3	25	25	101	41	24	56	1,2	DAH37
DAH37.032.D326.04B	4	32	32	111	47	31	60	1,2	DAH37

Pièces Détachées

Ricambi

Fraise Fresa	Vis de serrage Vite di serraggio	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®
DAH37...	030.3070.T10P	T10PL



Número de commande Codice prodotto	Z	Ds	l ₁	l ₂	d ₁	a _p	d ₂	d ₄	SW	HWS	HMS
DAH37.020.M104.02	2	20	45	25	19	1,2	M10	18	15	DAH37	10001
DAH37.025.M125.03	3	25	52	30	24	1,2	M12	21	17	DAH37	12001
DAH37.032.M166.04	4	32	58	35	31	1,2	M16	29	24	DAH37	16001
DAH37.040.M166.05	5	40	58	35	39	1,2	M16	29	24	DAH37	16001

Corps de fraise vissé Fresa avvitabile	Vis de serrage Vite di serraggio	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®
DAH37...	030.3070.T10P	T10PL

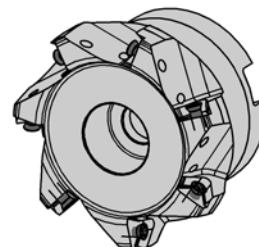
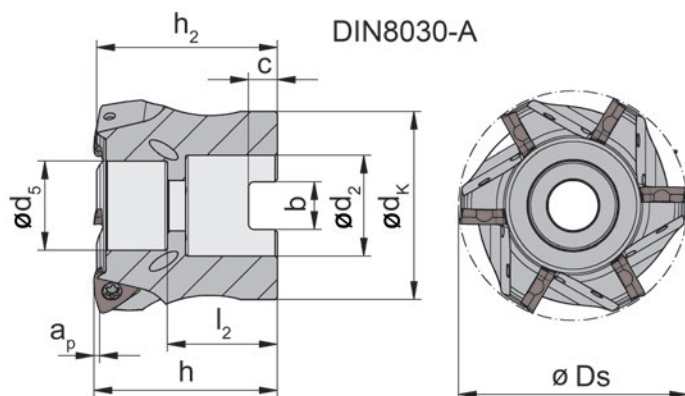
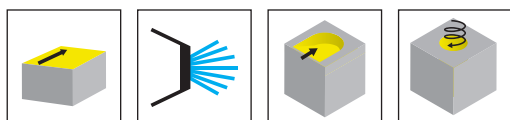


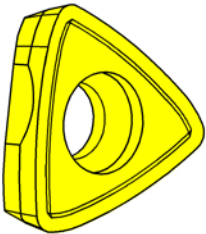
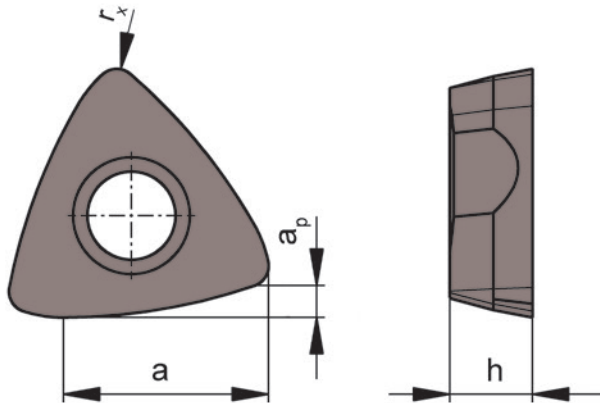
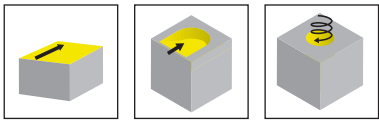
Illustration de coupe à droite représentée
Figura = taglio destro

Número de commande Codice prodotto	Z	Ds	ap	h ₂	h	d ₅	d _k	l ₂	b	C	d ₂	HWS
DAH37.040.A1635.05	5	40	1,2	34,4	35	16	33	22	8,4	5,6	16	DAH37
DAH37.050.A2235.06	6	50	1,2	39,4	40	19,5	41	24	10,4	6,3	22	DAH37
DAH37.063.A2240.07	7	63	1,2	39,4	40	19,5	49	24	10,4	6,3	22	DAH37
DAH37.063.A2740.07	7	63	1,2	44,4	45	21,5	49	27	12,4	7	27	DAH37
DAH37.080.A3245.08	8	80	1,2	54,4	55	29,5	59	33	12,4	8	32	DAH37

Pièces Détachées

Ricambi

Fraise à moyeu Fresa a manicotto	Vis de serrage Vite di serraggio	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®
DAH37...	030.3070.T10P	T10PL

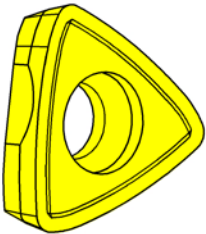
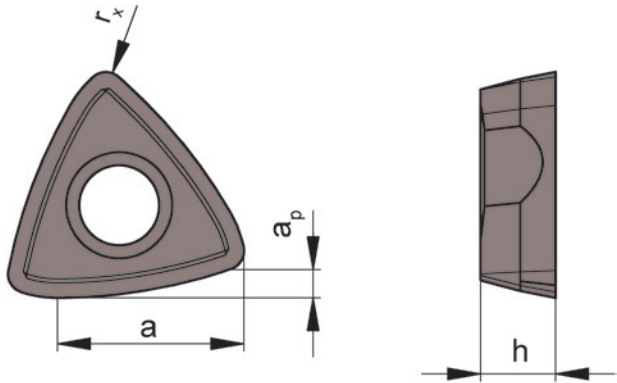
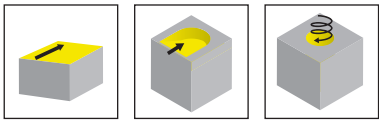


Nuance
Leghe

▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

Numéro de commande Codice prodotto	a _p	a	h	r _x	HIS		
						SA4B	SC6A
DAH.37.022.N.08	1,2	7,9	3,18	0,8	DAH37	▲	▲
Géométrie neutre Geometria neutra						P	● ●
						M	● ●
						K	● ●
						N	● ●
						S	- -
						H	- -



Nuance
Leghe

▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

Numéro de commande Codice prodotto	a _p	a	h	r _x	HIS	SA4B
DAH.37.022.S.08	1,2	7,9	3,18	0,8	DAH37	▲
Géométrie positif Geometria positiva						P ●
						M ●
						K ●
						N ●
						S -
						H -

Angle de plongée

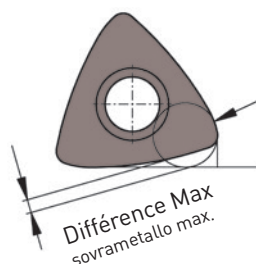
Angolo di rampa

Diamètre de coupe de Diametro Ds da	Angle de plongée (°) Angolo di rampa (°)
20	5,0
25	4,0
32	1,0
40	0,5
50	0,5
63	0,4
80	0,4

Rayon de programmation et déviation

Programmazione del raggio e del sovrametallo residuo

r_{th} (mm)	Différence Max sovrametallo max.
1,4	0,61



Le rayon théorique r_{th} =
le rayon de programmation
Raggio teorico =
raggio per la programmazione

Le diamètre effectif de coupe d_{eff} doit être calculé pour obtenir une rotation et une avance correcte.

Le diamètre effectif de coupe est calculé avec les valeurs et la formule suivante:

a_p : Profondeur de passe

D_s : Diamètre de coupe

K_D : Valeur de correction

$$d_{eff} = K_D + (D_s - 20)$$

Per ottenere il numero di giri RPM e la velocità di taglio è necessario calcolare il diametro di taglio effettivo.

Il diametro di taglio effettivo si calcola utilizzando la seguente formula:

a_p = profondità di passata

D_s = diametro di taglio

K_D = Ricavato dalla tabella dei coefficienti di correzione

$$d_{eff} = K_D + (D_s - 20)$$

Valeur de correction

Coefficients di correzione

a_p [mm]	K_D [mm]
0,1	9,71
0,2	11,47
0,3	12,81
0,4	13,93
0,5	14,92
0,6	15,82
0,7	16,63
0,8	17,39
0,9	18,10
1,0	18,77
1,1	19,40
1,2	20,00

Pour les vitesses de coupe, voir le chapitre N de ce catalogue.

Le velocità di taglio sono riportate nel capitolo N del presente catalogo.