

DAH37



Fraisage grande avance
Système DAH37

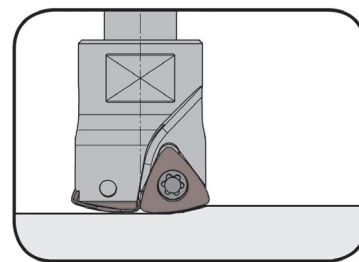
Fresatura ad alta velocità
Sistema DAH37

H

Corps de fraise vissé

Fresa avvitabile

DAHM37



Diamètre de coupe

Diametro Ds

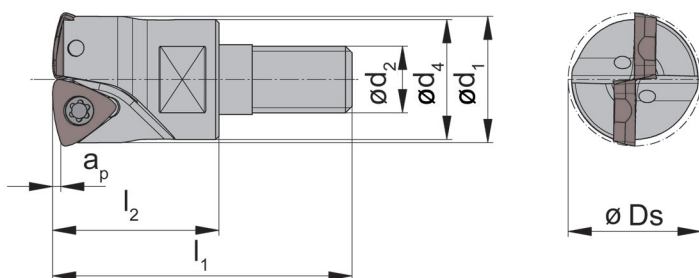
20-40 mm

Matière du corps: acier

Gambo in acciaio

pour Plaquette amovible
per Inserto

Type DAH37
Tipo



Approprié pour
Adaptateur Type MD
Adattatore per **Tipo di corpo MD**

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

Dimensions en mm

Dimensioni in mm

Valeur du couple de serrage de la vis 030.3070.T10P = 3,4 Nm

Coppia di serraggio per vite 030.3070.T10P = 3,4 Nm

Pièces Détachées

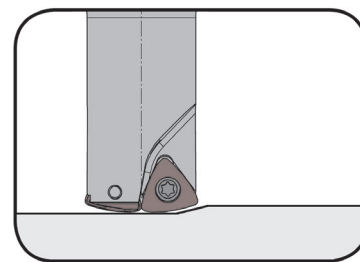
Ricambi

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

Corps de fraise

Corpo fresa

DAH37



Diamètre de coupe

Diametro Ds

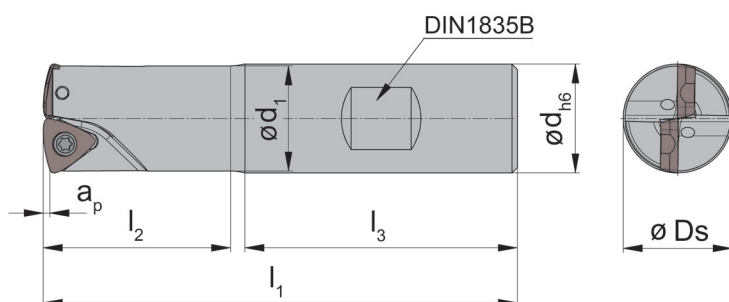
20-40 mm

Matière du corps: acier

Gambo in acciaio

pour Plaquette amovible
per Inserto

Type DAH37
Tipo



N° de commande Codice prodotto	Z	Ds	d	L ₁	L ₂	d ₁	L ₃	a _p
DAH37.020.D204.02B	2	20	20	87	34	19	50	1,2
DAH37.025.D255.03B	3	25	25	101	41	24	56	1,2
DAH37.032.D326.04B	4	32	32	111	47	31	60	1,2
DAH37.040.D326.05B	5	40	32	111	47	39	60	1,2

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Valeur du couple de serrage de la vis 030.3070.T10P = 3,4 Nm

Coppia di serraggio per vite 030.3070.T10P = 3,4 Nm

Pièces Détachées

Ricambi

Corps de fraise Corpo fresa	Vis de serrage Vite di serraggio	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®
DAH37...	030.3070.T10P	T10PL

Fraisage grande avance

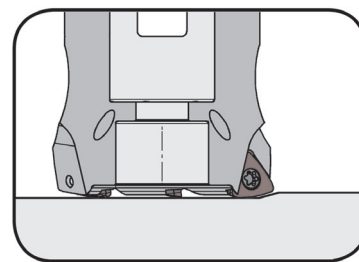
Fresatura ad alta velocità



Outil de fraisage

Fresa

DAHM37



Diamètre de coupe

Diametro Ds

40-80 mm

Fraise à moyeu selon DIN 8030-A

Fresa a manico secondo norma DIN 8030-A

pour Plaquette amovible
per Inserto

Type DAH37
Tipo

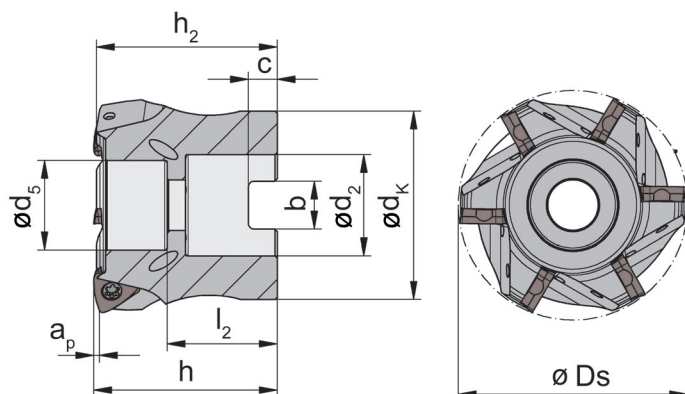


Illustration de coupe à droite représentée

Figura = taglio destro

N° de commande Codice prodotto	Z	Ds	ap	h	h ₂	d ₅	d _k	l ₂	b	C	d ₂
DAH37.040.A1635.05	5	40	1,2	35	34,4	16,0	33	22	8,4	5,6	16
DAH37.050.A2235.06	6	50	1,2	40	39,4	19,5	41	24	10,4	6,3	22
DAH37.063.A2240.07	7	63	1,2	40	39,4	19,5	49	24	10,4	6,3	22
DAH37.063.A2740.07	7	63	1,2	45	44,4	21,5	49	27	12,4	7,0	27
DAH37.080.A3245.08	8	80	1,2	55	54,4	29,5	59	33	12,4	8,0	32

Dimensions en mm

Dimensioni in mm

Valeur du couple de serrage de la vis 030.3070.T10P = 3,4 Nm

Coppia di serraggio per vite 030.3070.T10P = 3,4 Nm

Pièces Détachées

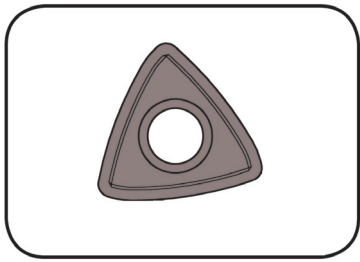
Ricambi

Outil de fraisage Fresa	Vis de serrage Vite di serraggio	Tournevis TORX PLUS® Cacciavite TORX PLUS®	Clé allen Chiave e brugola	Vis Vite	Rondelle Rondella
DAH37....	030.3070.T10P	T10PL			
DAH37....	030.3070.T10P	T10PL	SW8,0 DIN 911	10.25.912	10.5.433
DAH37.063.A2740.07	030.3070.T10P	T10PL	SW8,0 DIN 911	12.30.912	

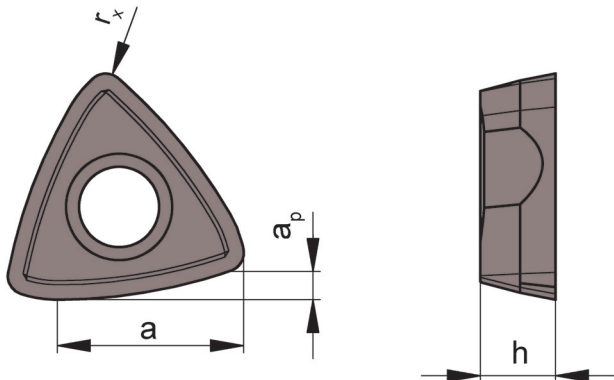
Plaquette amovible

Inserto

DAH37



Profondeur de coupe jusqu'à Profondità di taglio fino a 1,2 mm



pour Fraise
per Fresa

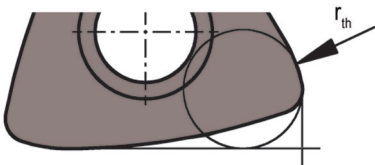
Type DAHM37
Tipo

Géométrie positif
Geometria positiva

N° de commande Codice prodotto	a_p	a	h	r_x		SA4B
DAH.37.022.S08	1,2	7,9	3,18	0,8		▲
▲ en stock / a stock Δ 4 semaines / consegna 4 settimane x Sur demande / Su richiesta					P	•
● Premier choix / raccomandato					M	•
o Choix alternatif / alternativa					K	•
- ne convient pas / non adatto					N	•
■ Nuance non revêtue / non rivestito					S	-
■ Nuance revêtue / rivestito					H	-
■ brasé/Cermet / saldobrasato/Cermet						

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Le rayon théorique r_{th} = le rayon de programmation
Aperçu réel sur demande
Raggio teorico r_{th} = raggio per la programmazione
Profilo su richiesta



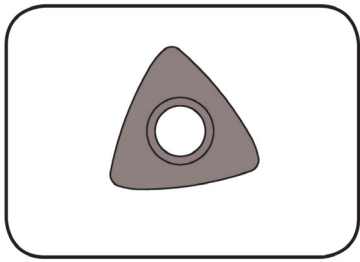
Nuance
Leghe

H

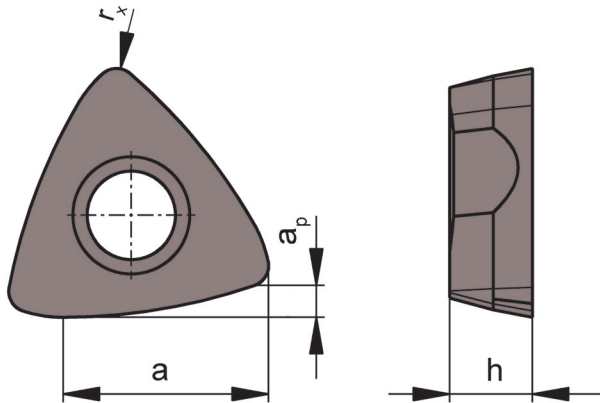
Plaquette amovible

Inserto

DAH37



Profondeur de coupe jusqu'à Profondità di taglio fino a 1,2 mm



pour Fraise
per Fresa

Type DAHM37
Tipo

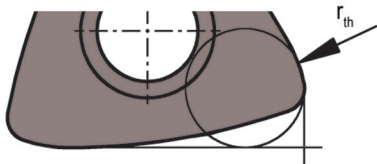
Géométrie neutre
Geometria neutra

N° de commande Codice prodotto	a_p	a	h	r_x		SA4B	SC6A
DAH.37.022.N.08	1,2	7,9	3,18	0,8		▲	▲
▲ en stock / a stock Δ 4 semaines / consegna 4 settimane x Sur demande / Su richiesta					P	•	•
● Premier choix / raccomandato					M	•	•
o Choix alternatif / alternativa					K	•	•
- ne convient pas / non adatto					N	•	•
■ Nuance non revêtue / non rivestito					S	-	-
■ Nuance revêtue / rivestito					H	-	-
■ brasé/Cermet / saldobrasato/Cermet							

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Le rayon théorique r_{th} = le rayon de programmation
Aperçu réel sur demande
Raggio teorico r_{th} = raggio per la programmazione
Profilo su richiesta

Nuance
Leghe



Z = Nbre de dents
No. di denti

d_{eff} = Ø effectif de fraisage
Ø tagliente effettivo

n = Vitesse de rotation
Numero di giri

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{d_{\text{eff}} \cdot \pi} \text{ [1/min]}$$

v_c = Vitesse de coupe
Velocità di taglio

$$v_c = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000} \text{ [m/min]}$$

f_z = Avance/dent
Avanzamento/dente

$$f_z = \frac{v_f}{Z \cdot n} \text{ [mm]}$$

v_f = Vitesse d'avance
Avanzamento

$$v_f = f_z \cdot Z \cdot n \text{ [mm/min]}$$

Q = Taux d'enlèvement de matière
Volume di truciolo asportato

$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000} \text{ [cm}^3\text{/min]}$$

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

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

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

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

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

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

Valeur de correction Coefficienti 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

ISO	Matière à usiner Materiale da lavorare	Dureté Durezza HB	Avance/dent Avanzamento/ dente f_z (mm)	Vitesse de coupe Velocità di taglio v_c (m/min)
P	Acier non allié Acciai non legati	125	0,8 - 2,2	200 - 300
	Acier non allié Acciai non legati	190	0,8 - 2,2	200 - 300
	Acier faiblement allié Acciai basso legati	200	0,8 - 2,0	180 - 300
	Acier faiblement allié Acciai basso legati	300	0,8 - 2,0	160 - 280
	Acier hautement allié Acciai alto legati	200	0,6 - 1,6	150 - 250
M	Acier inoxydable martensitique Acciai inossidabili martensitici	240	0,8 - 2,0	140 - 220
	Acier inoxydable austenitique Acciai inossidabili austenitici	180	0,6 - 1,6	120 - 200
K	Fonte malléable ferritique Ghise malleabili ferritiche	130	0,8 - 2,2	160 - 280
	Fonte malléable perlitique Ghise malleabili perlitiche	230	0,7 - 1,8	150 - 250
	Fonte graph. sphéroïdale ferritique/perlitique Ghise sferoidali ferritiche/perlitiche	180	0,7 - 1,8	150 - 250
	Fonte graph. sphéroïdale perlitique Ghise sferoidali perlitiche	260	0,7 - 1,8	140 - 240
	Fonte grise Ghise	160	0,8 - 2,5	180 - 320
N	Alliage d'aluminium Leghe d'alluminio	90	1,0 - 3,0	1000 - 1500

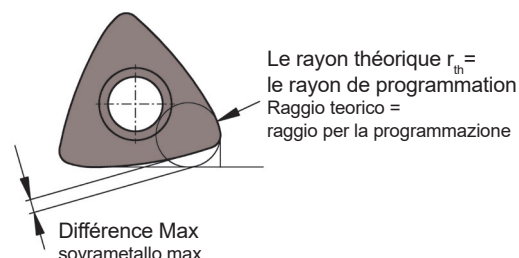
Angle de plongée

Angolo di rampa

Ø (mm)	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

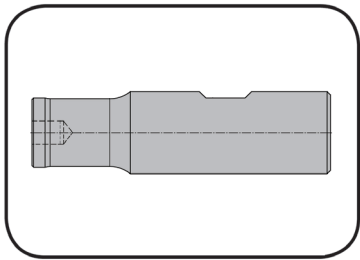
Programmazione del raggio e del sovrametallo residuo



r_{th} (mm)	Différence Max (mm) sovrametallo max. (mm)
2	0,83

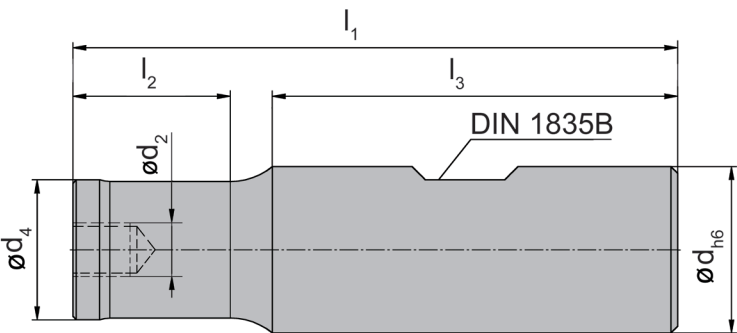
Adaptateur
Attacco

MD



pour tête de fraisage DAM/DAH...M et réducteur MD...M
per testina di fresatura tipo DAM/DAH...M e riduzione tipo MD...M

Matière du corps: Acier (non recommandé pour le frettage)
Gambo in acciaio (sconsigliato per calettamento a caldo)



N° de commande Codice prodotto	l_1	l_2	l_3	d	d_4	d_2
MD13.02.00.D16B	73	14	53	16	13	M8
MD18.04.00.D20B	80	20	55	20	18	M10
MD21.06.00.D25B	91	23	61	25	21	M12
MD29.08.00.D32B	100	29	65	32	29	M16

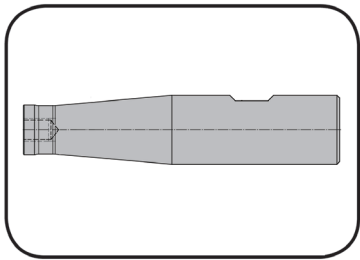
Pour Ø 25 mm 2 plats serrage
da Ø 25 mm 2 piatti di serraggio

Dimensions en mm
Dimensioni in mm



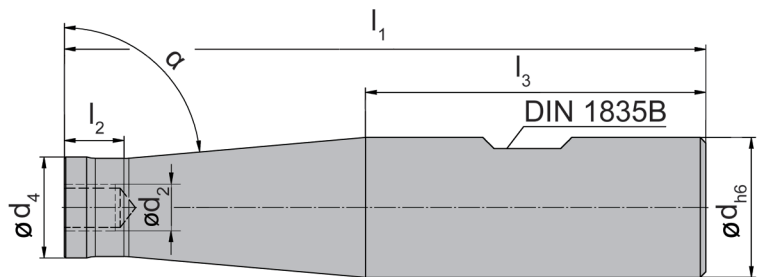
Adaptateur
Attacco

MD



pour tête de fraisage DAM/DAH...M et réducteur MD...M
per testina di fresatura tipo DAM/DAH...M e riduzione tipo MD...M

Matière du corps: Acier (non recommandé pour le frettage)
Gambo in acciaio (sconsigliato per calettamento a caldo)



N° de commande Codice prodotto	l_1	l_2	l_3	d	d_4	d_2	α
MD13.02.85.D20B	105	7	55	20	13	M8	85°
MD18.04.85.D25B	115	10	61	25	18	M10	85°
MD21.06.85.D32B	140	8	65	32	21	M12	85°
MD29.08.85.D40B	150	8	75	40	29	M16	85°

Pour Ø 25 mm 2 plats serrage
da Ø 25 mm 2 piatti di serraggio

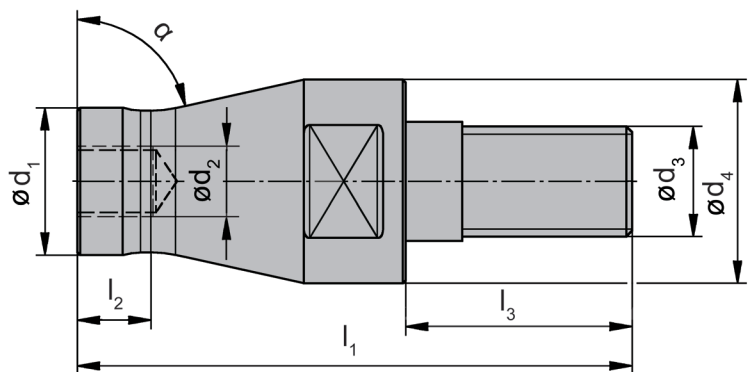
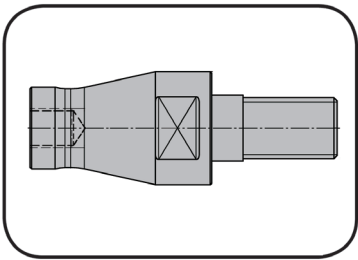
Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Réductions
Riduttore

MD

Réducteur pour tête de fraisage DAM/DAHM...M
Riduzione per testina di fresatura tipo DAM/DAHM...M

Matière du corps: acier
Gambo in acciaio

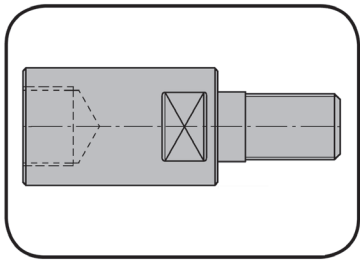


N° de commande Codice prodotto	l_1	l_2	l_3	d_1	d_2	d_3	d_4	SW	α
MD18.02.77.M10	49	6	20	13	M8	M10	18	15	77,5°
MD21.04.77.M12	56	10	22	18	M10	M12	21	17	77,5°
MD29.06.77.M16	52	6	23	21	M12	M16	29	24	77,5°

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

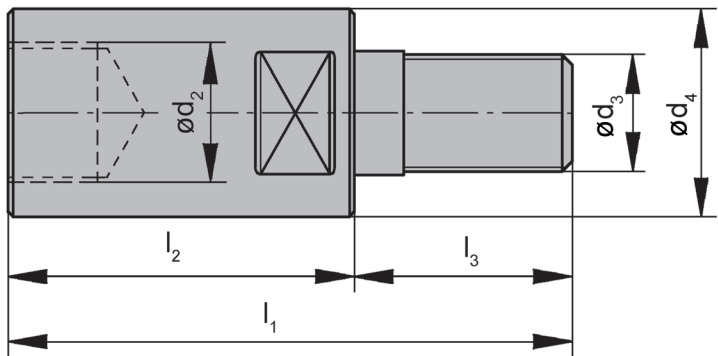
Rallonge
Prolunga

MD



Rallonge pour les têtes de fraisage DAM/DAHM.....M
Prolunga per testina a fresare DAM/DAHM...M

Matière du corps: acier
Gambo in acciaio



N° de commande Codice prodotto	l_1	l_2	l_3	d_2	d_3	d_4	SW
MD13.02.00.M08	48	30	18	M8	M8	13	10
MD18.04.00.M10	55	35	20	M10	M10	18	15
MD21.06.00.M12	57	35	22	M12	M12	21	17
MD29.08.00.M16	58	35	23	M16	M16	29	24

Dimensions en mm
Dimensioni in mm