



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

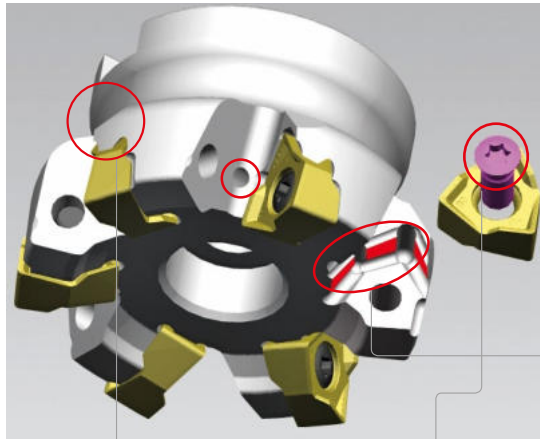
• Sistema di supporto a 3 lati, viti per forte serraggio, ampia sede inserto

→ **Stabilità durante la lavorazione migliorata**

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

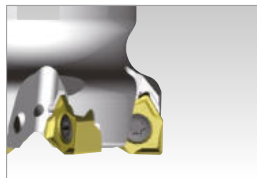
• Design migliorato grazie alla superficie curva per una migliore evacuazione del truciolo

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



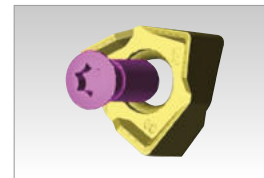
### Design corpo fresa scaricato

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



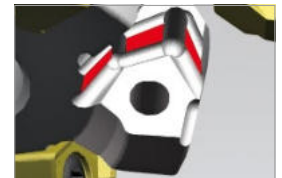
### Forte serraggio

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

## WNGX04 - WNGX08

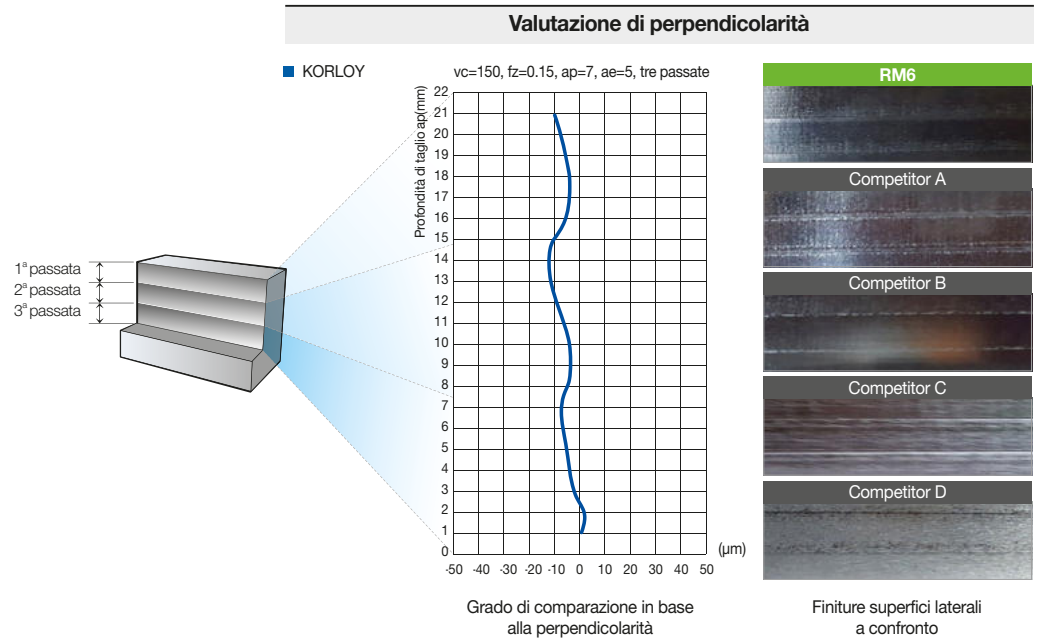
Materiali	Grado	MM		ML		MA	
		vc (m/min)	fz (mm/t)	vc (m/min)	fz (mm/t)	vc (m/min)	fz (mm/t)
<b>P</b> Acciaio	PC3600	160~270	0,25~0,05	160~270	0,20~0,05	-	-
	PC5300	150~240	0,25~0,05	150~240	0,25~0,05	-	-
	PC5400	130~210	0,25~0,05	130~210	0,25~0,05	-	-
<b>M</b> Acciaio inossidabile	PC5300	90~150	0,20~0,05	90~150	0,10~0,05	-	-
	PC5400	70~120	0,20~0,05	70~120	0,10~0,05	-	-
<b>K</b> 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	-	-
<b>N</b> 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

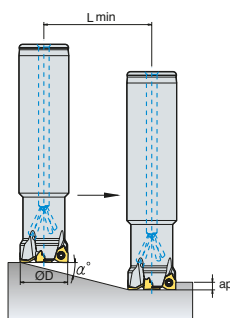
## Valutazione di perpendicolarità

- **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

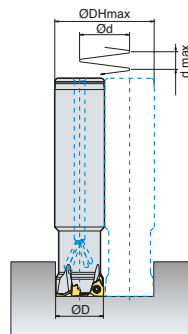


## Ramping

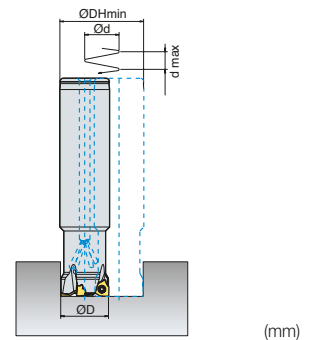
### 1. Ramping



### 2. Fresatura elicoidale per fori ciechi



### 3. Fresatura elicoidale per fori passanti



Designazione	ØD	ap	1. Ramping		2. Foro cieco				3. Foro passante		
			$\alpha^\circ$ max	Lmin	ØDHmin max	Max. pitch dmax (mm)	ØDHmax (mm)	dmax (mm)	ØDHmin	dmax (mm)	
<b>RM6PS</b>	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
<b>RM6PCM</b>	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

\*  $Lmin = ap / \tan(\alpha^\circ)$

Lmin: Profondità di taglio  
ap: Lunghezza minima inclinazione taglio  
 $\alpha^\circ$  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

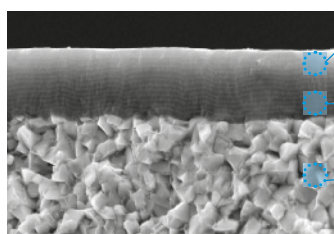
## ➔ Ricambi

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

# CX9000

## Qualità specifica per fresatura di Inconel (HRSA)

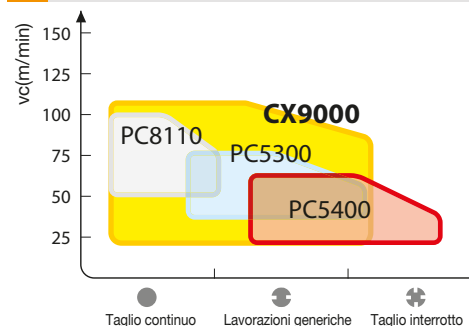
### ➔ Caratteristiche



- 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

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

### S Leghe resistenti al calore



Guarda il video tutorial

