

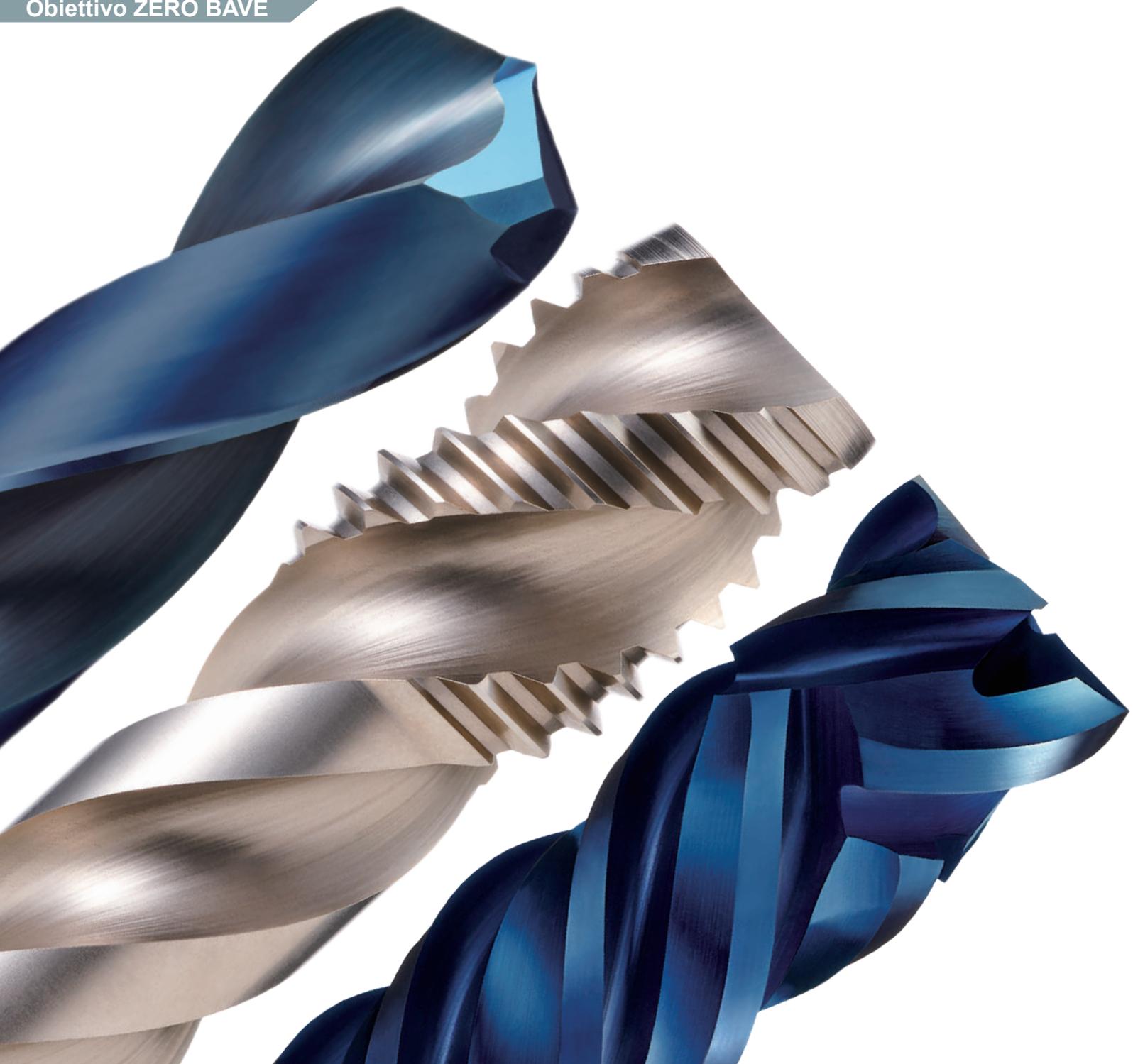
NACHI

NEW

Serie BurrLess

Punte AquaREVO BurrLess
Maschi a spirale **SG** BurrLess
Frese AquaREVO BurrLess

Obiettivo ZERO BAVE



NEW

PRODUCT INFO



Frese AquaREVO BurrLess

Elimina le bave sul piano superiore nelle lavorazioni della superficie laterale. Il design a doppia elica elimina la bava da qualsiasi materiale.

PAT.P

W-HELICAL

La forma a doppia elica riduce le bave sulla superficie superiore e inferiore e l'incrinazione in fase di taglio.

Tagliente elicoidale rotazione destra Tagliente elicoidale rotazione sinistra



C-CHAMFER

Lo smusso di raccordo riduce gli scalini all'intersezione dei taglienti.

C-CHAMFER

Smusso di raccordo

W-HELICAL

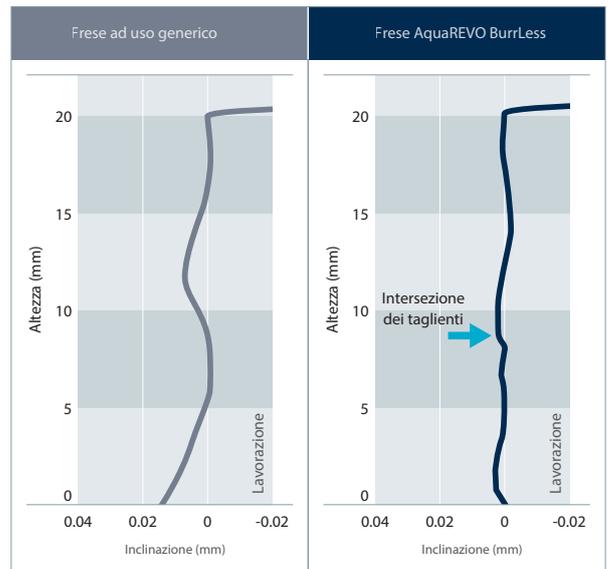
Forma a doppia elica

- Il tagliente elicoidale a rotazione sinistra riduce le bave sulla superficie superiore del pezzo
- L'inclinazione è inferiore rispetto a quella di frese ad uso generico

- Riduce gli scalini all'intersezione dei taglienti



Intersezione dei taglienti



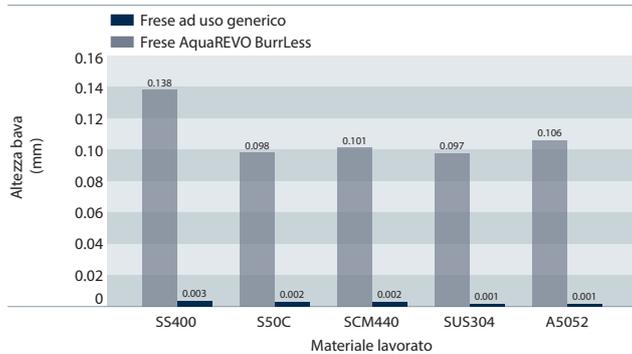
φ10 Diametro	80m/min Velocità di taglio	Macchina: M/C verticale
SUS304 Materiale lavorato	350mm/min Velocità di avanzamento	Fluido da taglio: olio solubile in acqua
Metodo di taglio: fresatura laterale	ap20mm ae0.3mm Profondità di taglio	

Burrless Performance



- Raggiunge l'obiettivo zero bave sulla superficie superiore del pezzo mediante fresatura laterale
- Applicabile a un'ampia gamma di materiali, compresi acciaio inossidabile e alluminio

Altezza della bava in base al materiale lavorato



Altezza della bava sulla superficie superiore

Frese ad uso generico		Frese AquaREVO BurrLess
Bave		Zero bave
Superficie superiore		Superficie superiore
φ10 Diametro	ap20mm ae0.05mm Metodo di taglio: fresatura laterale	250mm/min Velocità di avanzamento
SUS304 Materiale lavorato	80m/min Velocità di taglio	Fluido da taglio: solubile in acqua

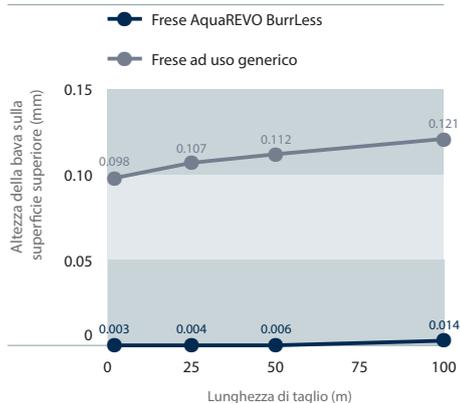
Materiale lavorato	(mm) Diametro	(m/min) Velocità di taglio	(mm/min) Velocità di avanzamento	(mm) Profondità di taglio	Metodo di taglio	Fluido di taglio
SS400	φ10	120	840	ap20 (2.0DC) ae0.05 (0.005DC)	Fresatura laterale discorde	Olio solubile in acqua
S50C						
SCM440		100	680			
SUS304		80	250			
A5052		100	910			

Durata equivalente a quella delle frese ad uso generico



- Prestazioni zero bave sulla superficie superiore anche dopo un uso prolungato
- Durata analoga a quella delle frese ad uso generico

Lunghezza di taglio e altezza della bava



Usura della fresa dopo 100 m di taglio

	Tagliante elicoidale rotazione destra (lato inferiore)		Tagliante elicoidale rotazione sinistra (lato superiore)	
	Angolo	Centro	Centro	Bordo
Flanco				
φ10 Diametro	120m/min Velocità di taglio		840mm/min Velocità di avanzamento	
S50C Materiale lavorato	ap20mm ae0.05mm Profondità di taglio		Metodo di taglio: fresatura laterale, down cut	
			Fluido da taglio: olio solubile in acqua	
			M/C (HSK63) Macchina: M/C verticale	

- Ideale per fresature di finitura laterale. Sconsigliate per scanalature e forature

Materiali lavorabili

RVMBL4G-2.5D	Acciaio strutturale	Acciaio al carbonio	Acciaio legato	Acciaio trattato termicamente Acciaio per stampi	Acciaio temperato				Acciaio inossidabile	Leghe di titanio Leghe resistenti al calore	Ghisa	Leghe di alluminio	Leghe di rame
	SS400	S45C S50C	SCM SCr	30~40 HRC	40~55 HRC	55~60 HRC	60~66 HRC	SUS304 SUS316	Ti-6Al-4V	FC FCD	AC ADC	Cu	
	○	○	○	○	○	○	—	○	○	○	○	○	

● Per verificare le condizioni di utilizzo vedi pag. 15.

○ : Ottimo ○ : Buono — : Non raccomandato

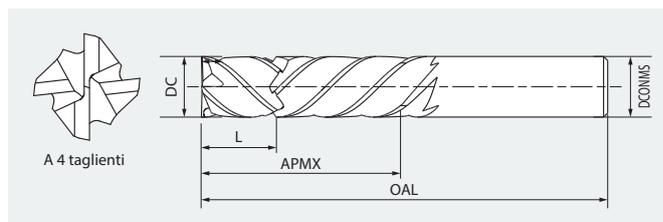
NEW

Doppia Elica Dx-Sx
REVO M
DX 45°/47° SX 45°/47°
G
h6
6-20

RVMBL4G-2.5D

Frese AquaREVO BurrLess a 4 taglienti 2.5D tipo G

4 2.5D



LIST 9722

Unità : mm

Codice	DC	APMX	L	OAL	DCONMS	
RVMBL4060G-2.5D	6	15	4.5	50	6	
RVMBL4080G-2.5D	8	20	6.0	60	8	
RVMBL4100G-2.5D	10	25	7.5	70	10	
RVMBL4120G-2.5D	12	30	9.0	75	12	
RVMBL4160G-2.5D	16	40	12.0	90	16	
RVMBL4200G-2.5D	20	50	15.0	100	20	

Guida relativa all'angolo rimanente di tipo G (Gashland)

Unità : mm

DC	k	m
6	0.2	0.03
10	0.3	0.04
20	0.4	0.05

Tolleranza DC

Unità : mm

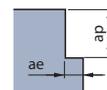
DC		Tolleranza
Superiore a	Fino a	
	12	0 ~ -0.02
12		0 ~ -0.03

Condizioni di taglio standard

RVMBL4G-2.5D Frese AquaREVO BurrLess a 4 taglienti 2.5D tipo G

- Specializzate nella fresatura laterale. Non consigliate per scanalature e forature
- Se non risulta possibile rimuovere le bave di sgrossatura, aumentare la finitura

	Materiale	SS/S-C/FC		SCM		NAK/HPM		SKD61		SKD11		SUS304/SUS316		Ti-6Al-4V		Leghe di alluminio	
		Acciaio strutturale Acciaio al carbonio Ghisa		Acciaio legato Acciaio trattato termicamente		Acciaio trattato termicamente Acciaio temperato		Acciaio temperato		Acciaio temperato		Acciaio inossidabile		Leghe di nichel Leghe di titanio		Leghe di alluminio	
		150~250HB		25~35HRC		35~45HRC		45~55HRC		55~60HRC							
Diametro fresa mm	Rotazione (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Rotazione (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Rotazione (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Rotazione (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Rotazione (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Rotazione (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Rotazione (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Rotazione (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	
Fresatura laterale sgrossatura	6	6370	1500	5300	1080	4240	640	4000	530	4000	70	4240	350	3180	240	5300	1300
	8	4800	1500	3980	1080	3180	640	2980	530	2980	70	3180	350	2390	240	3980	1300
	10	3820	1200	3180	960	2550	640	2390	450	2390	60	2550	350	1910	240	3180	1300
	12	3180	1140	2650	840	2120	560	1990	380	1990	50	2120	350	1320	180	2650	1300
	16	1790	800	1790	600	1190	400	1390	350	1390	45	1590	300	800	120	1980	1300
	20	1430	600	1430	460	960	320	1110	280	1110	35	1110	220	630	110	1590	1300
	Profondità di taglio	ap	2.5DC														
	ae	0.2DC (MAX 1.0mm)					fino a D16 - 0.03DC oltre D16 - 0.01DC			0.01DC		0.2DC (MAX 1.0mm)		0.02DC		0.1DC	
Fresatura laterale finitura	6	6370	1050	5300	760	4240	520	4000	480	4000	70	4240	250	3180	150	5300	910
	8	4800	1050	3980	760	3180	520	2980	480	2980	70	3180	250	2390	150	3980	910
	10	3820	840	3180	680	2550	520	2390	410	2390	60	2550	250	1910	150	3180	910
	12	3180	800	2650	590	2120	450	1990	350	1990	50	2120	250	1320	110	2650	910
	16	1790	560	1790	420	1190	320	1390	320	1390	45	1590	210	800	80	1980	910
	20	1430	420	1430	330	960	260	1110	260	1110	35	1110	160	630	70	1590	910
	Profondità di taglio	ap	2.5DC														
	ae	0.005DC(MAX 0.05mm)															



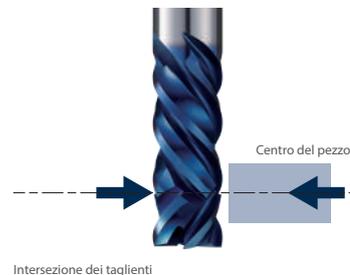
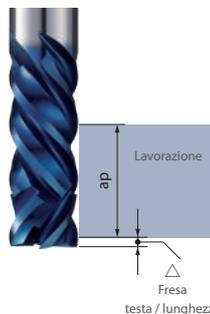
Avvertenze all'uso delle tabelle di condizioni di taglio

- 1) Usare un centro di lavoro e un supporto molto rigidi
- 2) Usare un soffio d'aria per la lavorazione a secco
- 3) Sull'acciaio temperato (da 45 a 55 HRC) utilizzare un soffio d'aria per la lavorazione a secco
- 4) Adottare la lavorazione a umido per acciaio inossidabile, lega di nichel, lega di titanio
- 5) In caso di vibrazioni ridurre la rotazione e la velocità di avanzamento oppure ridurre la profondità di taglio.

Tabella parametri profondità di taglio ap

(mm) Diametro	Modello 1			△(mm) Fresa testa / lunghezza	Modello 2			Modello 3		
	ap (mm) Intervallo ap				ap (mm) Intervallo ap			ap (mm) Intervallo ap		
	min	~	max		min	~	max	min	~	max
6	4.8	~	15.0	0.5	4.3	~	14.5	2.0	~	8.0
8	6.4	~	20.0		5.9	~	19.5	2.0	~	11.0
10	8.0	~	25.0		7.0	~	24.0	2.0	~	13.0
12	9.6	~	30.0		8.6	~	29.0	2.0	~	16.0
16	12.8	~	40.0		11.8	~	39.0	3.0	~	22.0
20	16.0	~	50.0		15.0	~	49.0	3.0	~	28.0

Modello di taglio laterale



NACHI

CONTATTI



VEGA INTERNATIONAL TOOLS S.r.l.

Via Asti, 9
10026 Santena (TO)

Tel. +39 011 9497911
E-mail info@vegaonline.net
Sito www.vegaonline.net