

# FRESATURA DI FESSURE

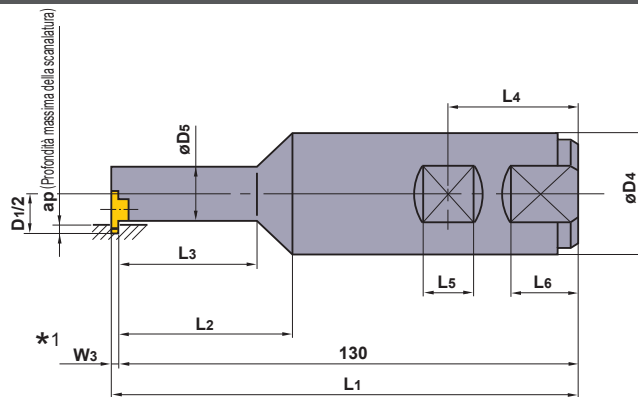
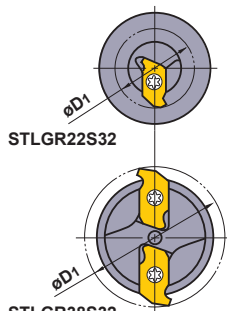


Sgrossatura



Fessure di cave

## STLG



- Fresa per scanalature per centri di lavorazione.
- Il diametro di taglio minimo è  $\phi 22$  per scanalatura interna.
- La larghezza minima di scanalatura è 1.2mm e la profondità massima della scanalatura è 4.5mm.

\*1 Prego far riferimento all'inserto standard per la dimensione W3. Solo portautensile destro.

Codice di ordinazione	Disponibilità	Numero di denti	Dimensioni (mm)										*2	Vite di fissaggio	Chiave	Inserto
			D1	L1	D4	D5	L2	L3	L4	L5	L6	ap				
STLGR22S32	●	1	22	131.2	32	15	50	40	36	14	19	3	CS300890T	TKY08F	SLG22120L	
				131.5											SLG22150L	
				132											SLG22200L	
38S32	●	2	38	132	32	28	50	48	36	14	19	4.5	CS350990T	TKY10F	SLG38200L	
				133											SLG38300L	
				134											SLG38400L	

\*2 Coppia di serraggio (N · m) : CS300890T=1.0, CS350990T=2.5

## INSERTI

Forma	Codice di ordinazione	Classe	Metallo duro	Dimensioni (mm)				Geometria
				L1	L2	W3	S1	
	SLG22120L	G	●	13	7	1.2	2.7	
	22150L	G	●	13	7	1.5	3	
	22200L	G	●	13	7	2	3.5	
	38200L	G	●	15.6	8	2	4	
	38300L	G	●	15.6	8	3	5	
	38400L	G	●	15.6	8	4	6	

FRESE  
A  
INSERTI

FRESATURA DI FESSURE

## PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare	Durezza	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento per dente (mm/dente)	
P Acciaio dolce	≤180HB	UTi20T	130 (120–150)	0.225 (0.1–0.35)	
		Acciaio al carbonio Acciaio legato	UTi20T	110 (100–120)	0.2 (0.1–0.30)
			UTi20T	110 (100–120)	0.175 (0.1–0.25)
K Ghisa	Resistenza alla trazione ≤450MPa	UTi20T	100 (80–125)	0.225 (0.1–0.35)	

● Numero di giri (min<sup>-1</sup>) = (1000 × velocità di taglio) ÷ (3.14 ×  $\phi D1$ )

● Avanzamento della tavola (mm/min) = avanzamento per dente × numero di denti × numero di giri della fresa

● : Inventario mantenuto.

RICAMBI  
N001

DATI TECNICI  
P001

K113

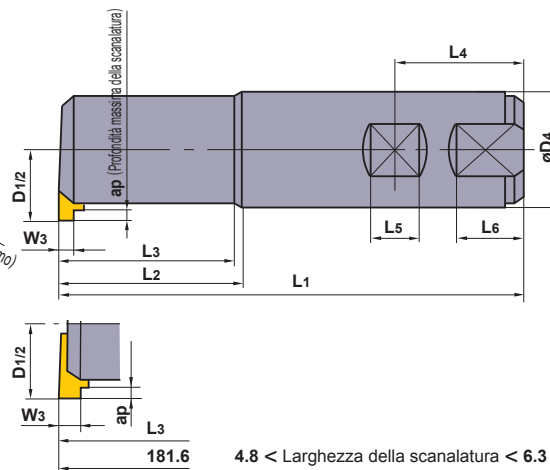
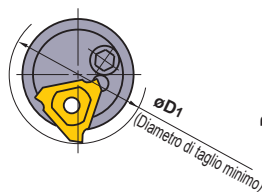


Sgrossatura



Fresatura di cave

### KSMG



- Utensile per scanalatura laterale in spianatura per centri di lavorazione.
- Il diametro di taglio minimo è  $\phi 25$  mm per scanalatura interna.
- Per larghezze di scanalatura di 1.25 mm – 6.30 mm.

Portautensile destro raffigurato.

Codice di ordinazione	Disponibilità	Numero di denti	Dimensioni (mm)						Geometria della scanalatura		Diametro di taglio minimo	Codice inserto		
			L1	D4	L2	L3	L4	L5	L6	W3			ap	D1
KSMGR25S25	●	1	115	25	37	33.5	32	12	17	1.25	1.2	25	MGTL33○○○	
										1.45	1.5			
										1.5 ≤ W3 ≤ 4.7				3.0
KSMGR40S32	●	1	130	32	50	49	36	14	19	1.25	1.2	40	MGTL43○○○	
										1.45	1.5			
										1.5 ≤ W3 ≤ 2.3				3.0
										2.5 ≤ W3 ≤ 4.7				4.5
		131.6	32	51.6	49	36	14	19	4.8 ≤ W3 ≤ 6.3		4.5	40	MGTL44○○○	
KSMGR40S32L	●	1	180	32	100	99	36	14	19	1.25	1.2	40	MGTL43○○○	
										1.45	1.5			
										1.5 ≤ W3 ≤ 2.3				3.0
										2.5 ≤ W3 ≤ 4.7				4.5
														181.6

### RICAMBI

Numero del portautensile					
	Leva di fissaggio	Molla	Spilla della leva	Vite di fissaggio	Chiave
KSMGR25S25	LLCL13S	HLS2	—	LLCS105	①HKY20F
40S32	LLCL24	—	LLP14	LLCS108	②HKY30R
40S32L	LLCL24	—	LLP14	LLCS108	②HKY30R

\* Coppia di serraggio (N • m) : LLCS105=1.5, LLCS108=3.3

### PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

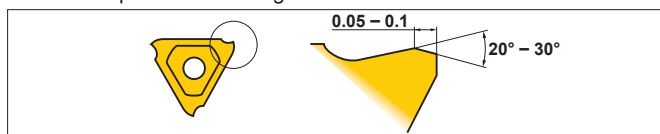
Materiale da lavorare	Durezza	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento per dente (mm/dente)
P Acciaio dolce	≤ 180HB	NX2525 UTi20T	130 (120–150)	0.225 (0.1–0.35)
		VP20MF	160 (120–200)	0.225 (0.1–0.35)
Acciaio al carbonio Acciaio legato	180–280HB	NX2525 UTi20T	110 (100–120)	0.2 (0.1–0.30)
		VP20MF	120 (100–140)	0.2 (0.1–0.30)
	280–350HB	UTi20T	110 (100–120)	0.175 (0.1–0.25)
K Ghisa	Resistenza alla trazione ≤ 450MPa	UTi20T	100 (80–125)	0.225 (0.1–0.35)

● Numero di giri (min<sup>-1</sup>) = (1000 × velocità di taglio) ÷ (3.14 × øD1)

● Avanzamento della tavola (mm/min) = avanzamento per dente × numero di denti × numero di giri della fresa

### ONATURA DEL TAGLIENTE

L'onatura supplementare durante la lavorazione dell'acciaio garantisce una maggiore durata di vita dell'utensile. Utilizzare una lima diamantata per ottenere i migliori risultati.

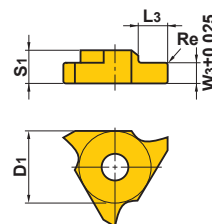


● : Inventario mantenuto. ★ : Inventario mantenuto in Giappone.

□ : Non a magazzino, prodotti solo su ordinazione. ▲ : Inventario mantenuto. Da sostituire con nuovi prodotti.

## INSERTI

Codice di ordinazione	Larghezza della scanalatura	Disponibilità				Dimensioni (mm)				Geometria	
		Rivestito	Cermet		Metallo duro		D1	S1	Re		L3
		VP20MF	NX2525	NX55	UT120T						
W3	□	□	□	□	□	□	□	□	□		
<b>MGTL33125</b>	1.25	□			●	9.525	4.76	0.2	1.2	<b>MGTL...</b>	
<b>33145</b>	1.45	□			□	9.525	4.76	0.2	1.5		
<b>33150</b>	1.5	★	□		●	9.525	4.76	0.2	3		
<b>33175</b>	1.75	★	□		●	9.525	4.76	0.2	3		
<b>33200</b>	2	★	★		●	9.525	4.76	0.2	3		
<b>33230</b>	2.3	□			★	9.525	4.76	0.2	3		
<b>33250</b>	2.5	★	□		●	9.525	4.76	0.3	3		
<b>33270</b>	2.7	□			□	9.525	4.76	0.3	3		
<b>33280</b>	2.8	□			□	9.525	4.76	0.3	3		
<b>33300</b>	3	★	□		●	9.525	4.76	0.3	3		
<b>33320</b>	3.2	□				9.525	4.76	0.3	3		
<b>33330</b>	3.3	□			□	9.525	4.76	0.3	3		
<b>33350</b>	3.5	□			★	9.525	4.76	0.3	3		
<b>33400</b>	4	□	□		●	9.525	4.76	0.3	3		
<b>33470</b>	4.7	□			□	9.525	4.76	0.4	3		
<b>MGTL43125</b>	1.25	★	□		●	12.7	4.76	0.2	1.2		
<b>43145</b>	1.45	□	□		□	12.7	4.76	0.2	1.5		
<b>43150</b>	1.5	★	●	▲	●	12.7	4.76	0.2	3		
<b>43175</b>	1.75	★	□		●	12.7	4.76	0.2	3		
<b>43200</b>	2	★	●	▲	●	12.7	4.76	0.2	3		
<b>43230</b>	2.3	★	★	▲	●	12.7	4.76	0.2	3		
<b>43250</b>	2.5	★	★	▲	●	12.7	4.76	0.3	4.5		
<b>43260</b>	2.6	□			●	12.7	4.76	0.3	4.5		
<b>43270</b>	2.7	□		▲	□	12.7	4.76	0.3	4.5		
<b>43280</b>	2.8	★	□	▲	●	12.7	4.76	0.3	4.5		
<b>43300</b>	3	★	★	▲	●	12.7	4.76	0.3	4.5		
<b>43320</b>	3.2	★		▲	●	12.7	4.76	0.3	4.5		
<b>43330</b>	3.3	★	□	▲	●	12.7	4.76	0.3	4.5		
<b>43350</b>	3.5	□	□	▲	●	12.7	4.76	0.3	4.5		
<b>43400</b>	4	★			●	12.7	4.76	0.3	4.5		
<b>43420</b>	4.2	□			●	12.7	4.76	0.4	4.5		
<b>43430</b>	4.3	□		▲	★	12.7	4.76	0.4	4.5		
<b>43450</b>	4.5	★	★	▲	●	12.7	4.76	0.4	4.5		
<b>43470</b>	4.7	□	□		□	12.7	4.76	0.4	4.5		
<b>MGTL44500</b>	5	★			★	12.7	6.35	0.4	4.5		
<b>44550</b>	5.5	□	□		●	12.7	6.35	0.4	4.5		
<b>44600</b>	6	□			★	12.7	6.35	0.4	4.5		



FRESE  
A  
INSERTI

FRESATURA DI FESSURE

RICAMBI  
N001

DATI TECNICI  
P001

**K115**