

# FRESATURA DI FESSURE A T



Sgrossatura

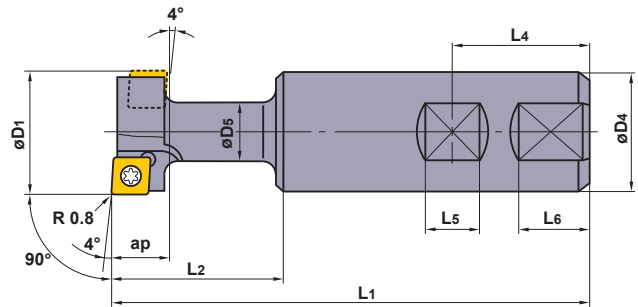
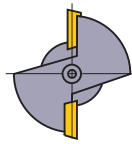


Fessure di cave

## TSMP



- Sono disponibili i numeri di ordinazione per scanalatura a T 14, 18 e 22.
- Sono inoltre possibili la fresatura in spallamento e la spianatura locale.



Solo portautensile destro.

Codice di ordinazione	Fessura a T Nomenclatura	Disponibilità R	Numero di denti	Dimensioni (mm)									Vite di fissaggio	Chiave	Inserto
				D1	L1	D4	D5	L2	L4	L5	L6	ap			
<b>TSMR252S25</b>	14	●	2	25	112	25	12.5	33.2	32	12	17	11	TS3	①TKY08D	MPMW070308
<b>322S32</b>	18	●	2	32	120	32	16	41.2	36	14	19	14	TS4	②TKY15R	MPMW090308
<b>402S32</b>	22	●	2	40	130	32	20	51.2	36	14	19	18	TS5	②TKY25R	MPMW120408

\* Coppia di serraggio (N • m) : TS3=1.0, TS4=3.5, TS5=7.5

## INSERTI

Forma	Codice di ordinazione	Classe UTi20T	Metallo duro	Dimensioni (mm)			Geometria
				D1	S1	Re	
	<b>MPMW070308</b>	M	●	7.94	3.18	0.8	
	<b>090308</b>	M	●	9.525	3.18	0.8	
	<b>120408</b>	M	●	12.7	4.76	0.8	

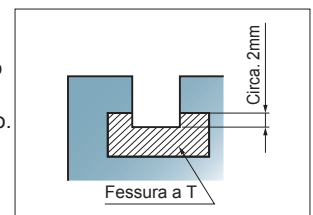
## PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare	Durezza	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento per numero di giri (mm/giro)
<b>P</b> Acciaio al carbonio Acciaio legato	180–280HB	UTi20T	130 (100–160)	0.15 (0.1–0.2)
	280–350HB	UTi20T	80 (60–100)	0.1 (0.05–0.15)
<b>K</b> Ghisa	Resistenza alla trazione ≤450MPa	UTi20T	100 (80–120)	0.15 (0.1–0.2)

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

## PRECAUZIONI D'USO

- In caso di lavorazione di cave a T su acciaio, il pezzo da lavorare deve essere lavorato come indicato nel disegno in modo da garantire un'ottimale evacuazione del truciolo.
- Le fessure da lavorare devono essere prive di trucioli per una lavorazione ottimale.



● : Inventario mantenuto.

RICAMBI  
N001

DATI TECNICI  
P001

FRESE  
A  
INSERTI

FRESATURA DI FESSURE A T

K111