

UTENSILI PER FRESATURA

FRESATURA A SMUSSO

45°



Sgrossatura



Fresatura a spianatura

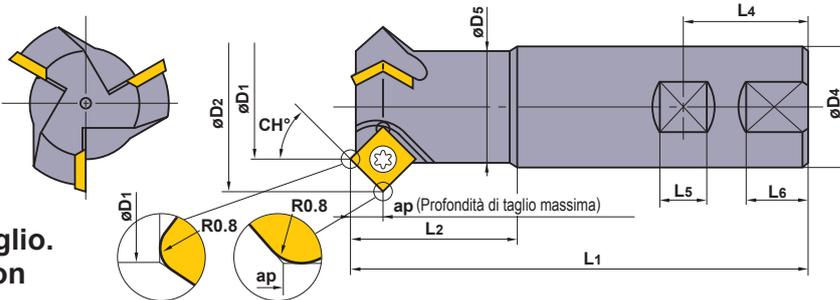


Smussatura

CESP, CFSP, CGSP



- Copre 5 modalità di taglio.
- Eccellente taglienza con inserti da 11° positivi.
- Serie di smussi da 30°, 45° e 60°.



Solo portautensile destro.

Codice di ordinazione	Disponibilità	Numero di denti	Dimensioni (mm)										ap	Vite di fissaggio*	Chiave	Inserto
			CH°	D1	D2	L1	D4	D5	L2	L4	L5	L6				
CESPR081S20	●	1	30°	8	19.6	110	20	19.5	40	25	11	—	10.2	TS52	①TKY25R	SPMW1203
161S20	●	1	30°	16	27.8	110	20	19.5	40	25	11	—	10.2	TS5	①TKY25R	SPMW1203
323S32	●	3	30°	32	43.8	125	32	31.5	45	36	14	19	10.2	TS5	①TKY25R	SPMW1203
CFSPR041S16S	●	1	45°	4	15.7	85	16	14.4	25	24	10	—	5.9	TS4	②TKY15F	SPMW0903
041S16L	●	1	45°	4	15.7	110	16	14.4	50	24	10	—	5.9	TS4	②TKY15F	SPMW0903
081S20	●	1	45°	8	24.6	110	20	19.5	40	25	11	—	8.3	TS5	①TKY25R	SPMW1203
161S20	●	1	45°	16	32.6	110	20	19.5	40	25	11	—	8.3	TS5	①TKY25R	SPMW1203
323S32	●	3	45°	32	48.6	125	32	31.5	45	36	14	19	8.3	TS5	①TKY25R	SPMW1203
CGSPR081S20	●	1	60°	8	28.4	110	20	19.5	40	25	11	—	5.9	TS5	①TKY25R	SPMW1203
161S20	●	1	60°	16	36.4	110	20	19.5	40	25	11	—	5.9	TS5	①TKY25R	SPMW1203
323S32	●	3	60°	32	52.4	125	32	31.5	45	36	14	19	5.9	TS5	①TKY25R	SPMW1203

* Coppia di serraggio (N • m) : TS4=3.5, TS5=7.5, TS52=7.5

INSERTI

Forma	Codice di ordinazione	Classe	Onatura	Rivestito		Cermet		Metallo duro		Dimensioni (mm)			Geometria
				VP15TF	UP20M	NX2525	NX4545	UTi20T	HTi10	D1	S1	Re	
	SPMW090304	M	E*	★	●	●	●	●	●	9.525	3.18	0.4	
	090308	M	E*	★	●	●	●	●	●	9.525	3.18	0.8	
	120304	M	E*	★	●	●	●	●	●	12.7	3.18	0.4	
	120308	M	E*	★	●	●	●	●	●	12.7	3.18	0.8	

* L'onatura degli inserti NX2525 e NX4545 è di tipo "T".

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare	Durezza	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento per dente (mm/dente)	
				Fresatura a smusso	Fresatura in spianatura
P Acciaio al carbonio Acciaio legato	180–280HB	UTi20T	180 (130–220)	0.4	0.15
		UP20M	180 (130–220)	0.4	0.2
		NX4545	180 (130–220)	0.4	0.2
K Ghisa	Resistenza alla trazione ≤450MPa	UTi20T	140 (100–170)	0.5	0.25
		HTi10	140 (100–170)	0.5	0.25

● Numero di giri (min⁻¹)=(1000 × velocità di taglio)/(3.14 × ϕD1)

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

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

RICAMBI
N001

DATI TECNICI
P001

FRESATURA DI FESSURE A T



Sgrossatura

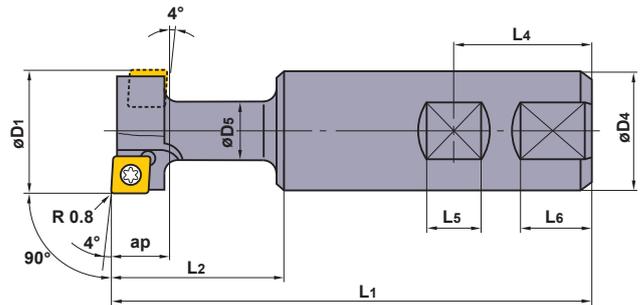
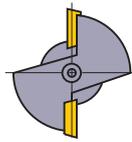


Fessure di cave

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			
TSMR252S25	14	●	2	25	112	25	12.5	33.2	32	12	17	11	TS3	①TKY08D	MPMW070308
322S32	18	●	2	32	120	32	16	41.2	36	14	19	14	TS4	②TKY15R	MPMW090308
402S32	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	
	MPMW070308	M	●	7.94	3.18	0.8	
	090308	M	●	9.525	3.18	0.8	
	120408	M	●	12.7	4.76	0.8	

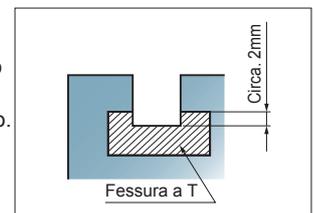
PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare	Durezza	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento per numero di giri (mm/giro)
P 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)
K Ghisa	Resistenza alla trazione ≤450MPa	UTi20T	100 (80–120)	0.15 (0.1–0.2)

● Numero di giri (min⁻¹)=(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