

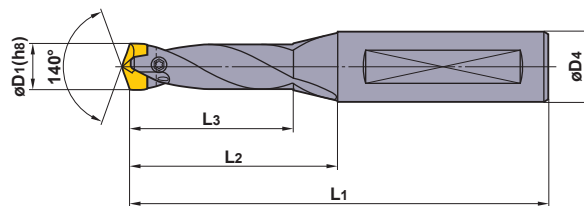
# FORATURA (DI TIPO INTERCAMBIABILE)

# STAW NEW

- Tagliante ondulato per un buon controllo del truciolo.
- Il sistema di bloccaggio ad elevata rigidità offre stabilità e affidabilità nell'esecuzione di fori piccoli.

Acciaio al carbonio Acciaio legato	Acciaio temprato	Acciaio inossidabile	Ghisa	Lega leggera	Lega resistente al calore
++		+	++	+	

	D1=10	10<D1<14
Tolleranza D1 (mm)	0 -0.022	0 -0.027



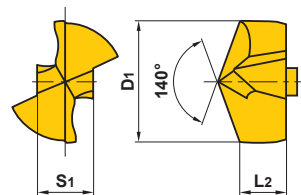
## PORTAUTENSILE

Serie Dia. Delle punte D1 (mm)	Profondità foro (l/d)	Portautensile		Inserto		Dimensioni (mm)				Chiave	
		Codice di ordinazione	Disponibilità	Diam. Punta D1 (mm)	Codice di ordinazione	Disponibilità VP15TF	L3	L2	L1		D4
10.0   10.4	3	STAWSN1000S16	●	10.0	STAWN1000TH	●	37	47	95	16	①TIP06F
				10.1	STAWN1010TH	●					
				10.2	STAWN1020TH	●					
	5	STAWMN1000S16	●	10.3	STAWN1030TH	●	57	67	115	16	①TIP06F
10.4				STAWN1040TH	●						
10.5   10.9	3	STAWSN1050S16	●	10.5	STAWN1050TH	●	37	47	95	16	①TIP06F
				10.6	STAWN1060TH	●					
				10.7	STAWN1070TH	●					
	5	STAWMN1050S16	●	10.8	STAWN1080TH	●	57	67	115	16	①TIP06F
				10.9	STAWN1090TH	●					
11.0   11.4	3	STAWSN1100S16	●	11.0	STAWN1100TH	●	41	52	100	16	①TIP06F
				11.1	STAWN1110TH	●					
				11.2	STAWN1120TH	●					
	5	STAWMN1100S16	●	11.3	STAWN1130TH	●	66	77	125	16	①TIP06F
11.4				STAWN1140TH	●						
11.5   11.9	3	STAWSN1150S16	●	11.5	STAWN1150TH	●	41	52	100	16	①TIP06F
				11.6	STAWN1160TH	●					
				11.7	STAWN1170TH	●					
	5	STAWMN1150S16	●	11.8	STAWN1180TH	●	66	77	125	16	①TIP06F
				11.9	STAWN1190TH	●					
12.0   12.4	3	STAWSN1200S16	●	12.0	STAWN1200TH	●	45	57	105	16	①TIP06F
				12.1	STAWN1210TH	●					
				12.2	STAWN1220TH	●					
	5	STAWMN1200S16	●	12.3	STAWN1230TH	●	70	82	130	16	①TIP06F
12.4				STAWN1240TH	●						
12.5   12.9	3	STAWSN1250S16	●	12.5	STAWN1250TH	●	45	57	105	16	①TIP06F
				12.6	STAWN1260TH	●					
				12.7	STAWN1270TH	●					
	5	STAWMN1250S16	●	12.8	STAWN1280TH	●	70	82	130	16	①TIP06F
				12.9	STAWN1290TH	●					
13.0   13.4	3	STAWSN1300S16	●	13.0	STAWN1300TH	●	49	62	110	16	②TIP08W
				13.1	STAWN1310TH	●					
				13.2	STAWN1320TH	●					
	5	STAWMN1300S16	●	13.3	STAWN1330TH	●	74	87	135	16	②TIP08W
13.4				STAWN1340TH	●						
13.5   13.9	3	STAWSN1350S16	●	13.5	STAWN1350TH	●	49	62	110	16	②TIP08W
				13.6	STAWN1360TH	●					
				13.7	STAWN1370TH	●					
	5	STAWMN1350S16	●	13.8	STAWN1380TH	●	74	87	135	16	②TIP08W
				13.9	STAWN1390TH	●					

(Nota) Per le geometrie non comprese nel catalogo, si prega di contattarci (es. diametri e lunghezze diversi possono essere eseguiti su ordinazione).

● : Inventario mantenuto.

## INSERTI



Codice di ordinazione	Disponibilità		Dimensioni (mm)			Applicabile all'utensile
	VP15TF		D1	L2	S1	
<b>STAWN1000TH</b>	●		10.0	3.8	4.6	STAWSN1000S16 STAWMN1000S16
1010TH	●		10.1	3.8	4.6	
1020TH	●		10.2	3.8	4.6	
1030TH	●		10.3	3.8	4.6	
1040TH	●		10.4	3.8	4.6	
1050TH	●		10.5	4.0	4.8	STAWSN1050S16 STAWMN1050S16
1060TH	●		10.6	4.0	4.8	
1070TH	●		10.7	4.0	4.8	
1080TH	●		10.8	4.0	4.8	
1090TH	●		10.9	4.0	4.8	
1100TH	●		11.0	4.2	5.1	STAWSN1100S16 STAWMN1100S16
1110TH	●		11.1	4.2	5.1	
1120TH	●		11.2	4.2	5.1	
1130TH	●		11.3	4.2	5.1	
1140TH	●		11.4	4.2	5.1	
1150TH	●		11.5	4.4	5.3	STAWSN1150S16 STAWMN1150S16
1160TH	●		11.6	4.4	5.3	
1170TH	●		11.7	4.4	5.3	
1180TH	●		11.8	4.4	5.3	
1190TH	●		11.9	4.4	5.3	
1200TH	●		12.0	4.6	5.5	STAWSN1200S16 STAWMN1200S16
1210TH	●		12.1	4.6	5.5	
1220TH	●		12.2	4.6	5.5	
1230TH	●		12.3	4.6	5.5	
1240TH	●		12.4	4.6	5.5	
1250TH	●		12.5	4.8	5.8	STAWSN1250S16 STAWMN1250S16
1260TH	●		12.6	4.8	5.8	
1270TH	●		12.7	4.8	5.8	
1280TH	●		12.8	4.8	5.8	
1290TH	●		12.9	4.8	5.8	
1300TH	●		13.0	4.9	6.0	STAWSN1300S16 STAWMN1300S16
1310TH	●		13.1	4.9	6.0	
1320TH	●		13.2	4.9	6.0	
1330TH	●		13.3	4.9	6.0	
1340TH	●		13.4	4.9	6.0	
1350TH	●		13.5	5.1	6.2	STAWSN1350S16 STAWMN1350S16
1360TH	●		13.6	5.1	6.2	
1370TH	●		13.7	5.1	6.2	
1380TH	●		13.8	5.1	6.2	
1390TH	●		13.9	5.1	6.2	

● : Inventario mantenuto.(Nota: 1 inserti in una confezione)

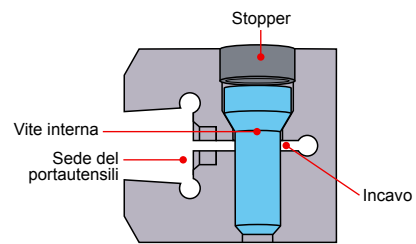
## PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare	Diametro della punta Condizioni Durezza	ϕ 10.0—ϕ 12.9		ϕ 13.0—ϕ 13.9	
		Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)
<b>P</b> Acciaio dolce	≤180HB	80 (60—100)	0.20 (0.15—0.25)	90 (70—110)	0.25 (0.20—0.30)
	180—280HB	80 (60—100)	0.20 (0.15—0.25)	90 (70—110)	0.25 (0.20—0.30)
	280—350HB	70 (60—90)	0.20 (0.15—0.25)	80 (60—100)	0.25 (0.20—0.30)
<b>M</b> Acciaio al carbonio Acciaio legato	≤200HB	40 (30—50)	0.13 (0.10—0.16)	50 (40—60)	0.15 (0.12—0.18)
<b>K</b> Ghisa	Resistenza alla trazione ≤ 350MPa	80 (60—100)	0.20 (0.15—0.25)	90 (70—110)	0.25 (0.20—0.30)
	Resistenza alla trazione ≤ 450MPa	70 (60—90)	0.20 (0.15—0.25)	80 (60—100)	0.25 (0.20—0.30)

## NOTE SULL'USO

### INSTALLAZIONE INSERTO

1. Prima di inserire l'inserto nel portautensile, assicurarsi che corpi estranei o polvere non siano presenti nella fessura del portautensile o nella fenditura. Se necessario, pulire con aria compressa.



2. Utilizzare la chiave in dotazione per allentare la vite interna ed aprire la sede del corpo punta, quindi inserire l'inserto nella fessura del portautensile come mostrato nella figura 1.

\*Per il fissaggio, assicurarsi che la chiave sia ben ferma contro la base della testa filettata interna.

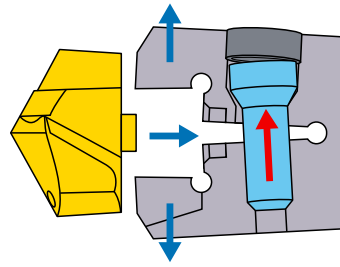
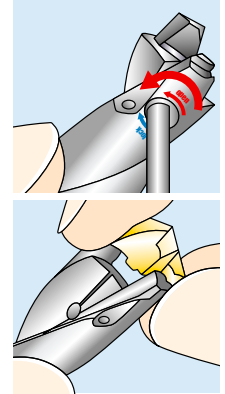


Fig. 1



3. Dopo aver inserito l'inserto nella sede del portautensile, stringere la vite interna premendo leggermente l'inserto all'interno della tasca, come mostrato nella figura 2, per bloccare e posizionare l'inserto in modo sicuro.

\*Per il fissaggio, assicurarsi che la chiave sia ben ferma contro la base della testa filettata interna.

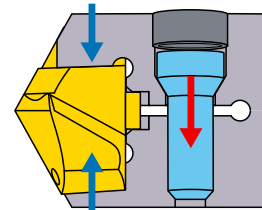
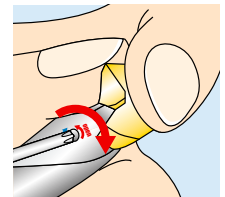
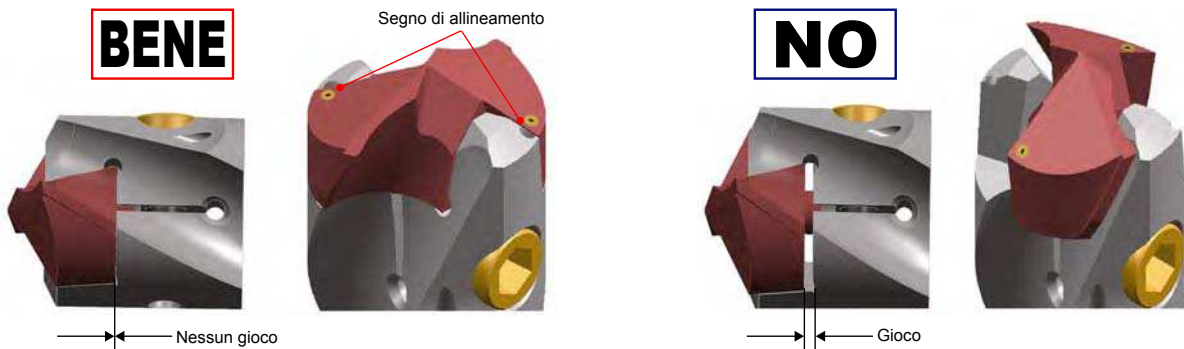


Fig. 2



4. Controllare che non ci siano spazi vuoti tra il fondo dell'inserto e la fessura del portautensili.



(Nota) Lo scarso o scorretto bloccaggio dell'inserto può causare una ridotta prestazione di foratura e/o la rottura della punta.

Pertanto, assicurarsi che i segni di allineamento presenti sia sul corpo che sull'inserto siano allineati al momento della regolazione. Durante la lavorazione, utilizzare barriere di sicurezza e occhiali protettivi.