

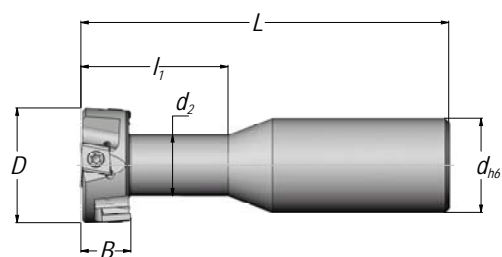


**FRESE CIRCOLARI
E PER CAVE A "T"**

Frese per cave a "T" ET90



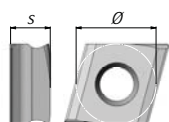
- < inserto EN a 4 taglienti
- < fresa per cave a "T" DIN650 ad alto rendimento
- < ottima evacuazione truciolo grazie all'alloggiamento tangenziale degli inserti



Frese per cave a "T" ET90

articolo	D	d ₂	B	L	l ₁	d _{h6}	zz	z _{eff}	R.I.	Kg	INS
15E.3213.010	32	16,8	13	115	39	32	2 x 2	2	si	0,51	EN..08T3.R/L
15E.4017.010	40	20,8	17	125	50	32	2 x 2	2	si	0,65	EN..0904.R/L
15E.4821.010	48	26,0	21	135	60	32	2 x 3	2	si	0,80	EN..08T3.R/L

Per diametri più piccoli v. pag. 90-91



INS

Diametro inscritto

Ø 08 = 8,00

Ø 09 = 9,52

Spessore inserto

S T3 = 3,97

S 04 = 4,76

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

articolo	NT	qualità		ghisa			acciaio					
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
				h_{max}	v_c							
EN..08T3..	4	SKY77	h_{max}	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
			v_c	240	230	220	240	240	230	220		
		NERO26	h_{max}	0,15	0,12	0,1						
			v_c	280	270	260						
		SKY77	h_{max}	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
			v_c	240	230	220	240	240	230	220		
		NERO26	h_{max}	0,15	0,12	0,1						
			v_c	280	270	260						
		SKY77	h_{max}	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
			v_c	240	230	220	240	240	230	220		
		NERO26	h_{max}	0,15	0,12	0,1						
			v_c	280	270	260						
		SKY77	h_{max}	0,1	0,09	0,08	0,1	0,1	0,09	0,08		
			v_c	240	230	220	240	240	230	220		
SKY77	h_{max}	0,1	0,09	0,08	0,1	0,1	0,09	0,08				
	v_c	240	230	220	240	240	230	220				

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

articolo	NT	qualità		ghisa			acciaio					
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
EN..0904..	4	SKY77	h _{max}	0,18	0,15	0,12	0,18	0,15	0,13	0,11		
			v _c	240	230	220	240	240	230	220		
		NERO26	h _{max}	0,18	0,15	0,12						
			v _c	280	270	260						
		SKY77	h _{max}	0,18	0,15	0,12	0,18	0,15	0,13	0,11		
			v _c	240	230	220	240	240	230	220		
		NERO26	h _{max}	0,18	0,15	0,12						
			v _c	280	270	260						
		SKY77	h _{max}	0,18	0,15	0,12	0,18	0,15	0,13	0,11		
			v _c	240	230	220	240	240	230	220		
		NERO26	h _{max}	0,18	0,15	0,12						
			v _c	280	270	260						
SKY77	h _{max}				0,13	0,12	0,1	0,08	0,08	0,07		
	v _c				180	160	130	100	90	80		
SKY77	h _{max}				0,13	0,12	0,1	0,08	0,08	0,07		
	v _c				180	160	130	100	90	80		

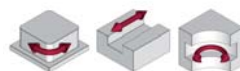
INS



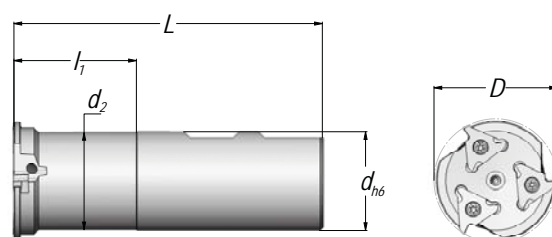
EN..08T3.R/L	08B.0309.7991	TX208
EN..0904.R/L	08B.3509.7991	TX215

» Istruzioni di montaggio pag. 114

Frese a disco circolari TZ18

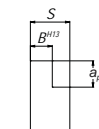
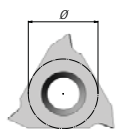


- < lavorazione cave per anelli seeger
- < incasso su tre lati per l'inserto circolare
- < possibilità di lavorare il fondo cava



Frese a disco circolari TZ18

articolo	D	d ₂	L	l ₁	d _{h6}	z _{eff}	a _p	R.I.	Kg	INS
13T.2510.001	25	20,5	100	40	25	3	1,4 - 2,2	si	0,31	TC..1103.R
13T.4011.001	40	31,5	100	39	32	3	2,2 - 3,2	si	0,61	TN..1604.R



INS

articolo	Ø	B	a _p	S
TCAX11031603006TR25	6,35	1,60	1,40	3,20
TCAX11031803005TR25	6,35	1,85	1,70	3,20
TCAX11032103004TR25	6,35	2,15	2,00	3,20
TCAX11032603003TR25	6,35	2,65	2,20	3,20
TNAX16042601801TR25	9,52	2,65	2,20	4,76
TNAX16043201802TR25	9,52	3,15	2,20	4,76
TNAX16044101803TR25	9,52	4,15	3,20	4,76

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

articolo	NT	qualità		ghisa			acciaio					
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
TC..1103..	3	SKY77	h _{max}	0,08	0,07	0,06	0,08	0,08	0,07	0,06		
			v _c	240	230	220	240	240	230	220		
		SKY77	h _{max}	0,08	0,07	0,06	0,08	0,08	0,07	0,06		
			v _c	240	230	220	240	240	230	220		
		SKY77	h _{max}	0,08	0,07	0,06	0,08	0,08	0,07	0,06		
			v _c	240	230	220	240	240	230	220		
		SKY77	h _{max}	0,08	0,07	0,06	0,08	0,08	0,07	0,06		
			v _c	240	230	220	240	240	230	220		
TN..1604..	3	SKY77	h _{max}	0,1	0,08	0,07	0,1	0,1	0,08			
			v _c	240	230	220	240	240	230			
		SKY77	h _{max}	0,1	0,08	0,07	0,1	0,1	0,08			
			v _c	240	230	220	240	240	230			
		SKY77	h _{max}	0,1	0,08	0,07	0,1	0,1	0,08			
			v _c	240	230	220	240	240	230			

INS



TC..1103.R	08B.2506.7991	TX208
TN..1604.R	08B.0375.7991	TX208

» Istruzioni di montaggio pag. 115