

CP90
CV90

EP90
EV90

HC90

LN90

CS90



Le frese per spallamento retto con inserti tangenziali sono molto robuste e grazie al passo fitto risultano eccezionali nella lavorazione della ghisa. Anche materiali come inox e titanio possono essere lavorati in sgrossatura con avanzamenti e profondità di passata elevate, ottenendo anche una rugosità eccellente. E tutto ciò coniugando massima stabilità con grande precisione e max Q. Anche con attacchi filettati DIN.

Stabilità super-positiva
a 90°

**FRESE PER SPALLAMENTO
FRESE A CANDELA**

FRESE PER SPALLAMENTO

CP90 | CV90

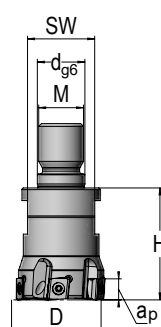


NEWTool



Le varianti con \varnothing 25–40 mm sono ottimali per fresatura molto performante su torni e centri di lavoro con rigidità e potenza ridotta

Compatibili con mandrini DIN standard e attacco HSK, Capto e SK



CV90 frese a gambo filettato										
articolo	D	dg6	H	M	SW	z _{eff}	a _p	RI	Kg	INS
04C.0232.001	25	12,5	32	12	17	4	7,5	si	0,11	CN..07T3L
04C.0340.002	32	17	40	16	24	5	7,5	si	0,22	CN..07T3L
04C.0440.001	40	17	40	16	24	7	7,5	si	0,28	CN..07T3L

FRESE PER SPALLAMENTO

CP90 | CV90

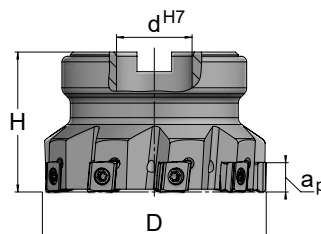


NEWTool

Massima resistenza alla rottura grazie all'alloggiamento tangenziale dell'inserto CN a 4 taglienti

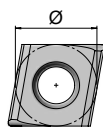
Profondità di passata e avanzamenti al dente elevati

CV90: passo fitto vantaggioso per la lavorazione di ghisa



CP90 frese a manicotto								INS
articolo	D	d ^{H7}	H	Z ^{eff}	a _p	RI	Kg	
04C.0540.001	50	22	40	5	10,0	si	0,35	CN..1005L
04C.0640.001	63	22	40	6	10,0	si	0,54	CN..1005L
04C.0850.001	80	27	50	8	10,0	si	1,10	CN..1005L
04C.1050.001	100	32	50	9	10,0	si	1,77	CN..1005L
04C.1263.002	125	40	63	13	10,0	si	3,30	CN..1005L

CV90 frese a manicotto								INS
articolo	D	d ^{H7}	H	Z ^{eff}	a _p	RI	Kg	
04C.0332.001	32	22	32	5	7,5	si	0,12	CN..07T3L
04C.0432.004	40	16	32	7	7,5	si	0,19	CN..07T3L
04C.0540.002	50	22	40	8	7,5	si	0,36	CN..07T3L
04C.0640.002	63	22	40	7	10,0	si	0,56	CN..1005L
04C.0850.002	80	27	50	9	10,0	si	1,09	CN..1005L
04C.1050.002	100	32	50	12	10,0	si	1,81	CN..1005L
04C.1263.001	125	40	63	16	10,0	si	3,36	CN..1005L

FORMA INS. **CN**

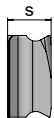
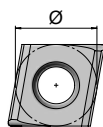
CN				
AS	Ø		s	
4	07	10	T3	05
	7,5	10,4	4	5,6

Parametri di taglio consigliati
rispetto ai gruppi di materiali AV

				acciaio						
articolo		descrizione		A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 SKY77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,16	0,16	0,15	0,13	0,12	0,12	0,10
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 AV1055	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	-	-	-	-	-	0,12	0,10
			v_c	-	-	-	-	-	110-140	80-110
CN..1005..	CN.1005.002.01 SKY77	CNHQ 100510 SL-25V	h_{max}	0,24	0,22	0,20	0,20	-	-	-
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	-	-	-
	CN.1005.002.02 SKY77	CNHQ 100510 SL-28V	h_{max}	0,24	0,22	0,20	0,18	0,16	0,14	0,11
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	CN.1005.002.02 AV1077	CNHQ 100510 SL-28V	h_{max}	-	-	0,20	0,18	0,16	0,14	0,11
			v_c	-	-	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110

				ghisa					
articolo		descrizione		D21	D20	D19	D18	D17	D16
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 SKY77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,17	0,15	0,14	0,12	0,12	0,12
			v_c	290-320	260-295	230-270	210-240	180-210	140-180
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 NERO ² 77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,17	0,15	0,14	0,12	0,12	0,12
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180
CN..1005..	CN.1005.002.01 SKY77	CNHQ 100510 SL-25V	h_{max}	0,28	0,26	0,22	0,20	0,17	0,15
			v_c	290-320	260-295	230-270	210-240	180-210	140-180
	CN.1005.002.01 CAN ² 77	CNHQ 100510 SL-25V	h_{max}	0,28	0,26	0,22	0,20	0,17	0,15
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180
	CN.1005.002.02 SKY77	CNHQ 100510 SL-28V	h_{max}	-	-	0,20	0,18	0,16	0,13
			v_c	-	-	230-270	210-240	180-210	140-180

FORMA INS. CN



CN				
AS	Ø		s	
4	07	10	T3	05
	7,5	10,4	4	5,6

Parametri di taglio consigliati
rispetto ai gruppi di materiali AV

articolo	descrizione		inox				metalli non ferrosi		
			C12	C11	C10	C09	E82	E81	E80
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 SKY77 CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,11	0,10	-	-	0,20	0,21	0,16
		v_c	150-220	120-170	-	-	650-1000	450-650	280-450
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 AV1055 CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,11	0,10	0,08	0,08	-	-	-
		v_c	150-220	140-170	90-120	60-100	-	-	-
CN..1005..	CN.1005.002.02 SKY77 CNHQ 100510 SL-28V	h_{max}	-	-	-	-	0,25	0,25	0,20
		v_c	-	-	-	-	650-1000	450-650	280-450
CN..1005..	CN.1005.002.02 AV1077 CNHQ 100510 SL-28V	h_{max}	0,11	-	-	-	-	-	-
		v_c	150-220	-	-	-	-	-	-

INS



CN..07T3...	08B.0309.7991	TX208
CN..1005...	08B.3511.7991	TX215

Montaggio | inserti
CN/EN/FN pagina 138

FRESE PER SPALLAMENTO

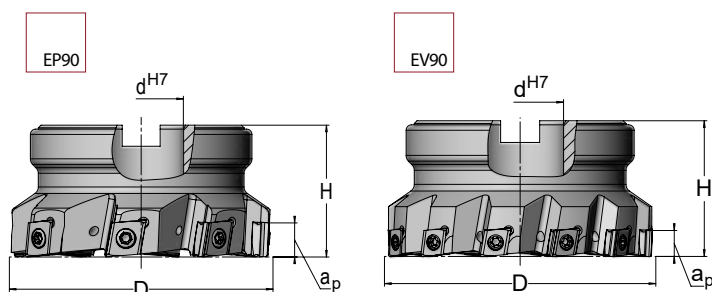
EP90 | EV90



Massima resistenza alla rottura grazie all'alloggiamento tangenziale dell'inserto EN a 4 taglienti

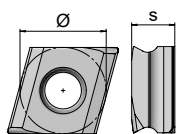
Profondità di passata e avanzamenti al dente elevati

EV90: passo fitto vantaggioso per la lavorazione di ghisa

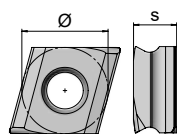


EP90 frese a manicotto								
articolo	D	d ^{H7}	H	Z _{eff}	a _p	RI	Kg	INS
04E.0432.001	40	16	32	5	7,5	si	0,18	EN..08T3.L
04E.0536.001	50	22	36	5	9,0	si	0,31	EN..0904.L
04E.0640.005	63	22	40	5	12,0	si	0,52	EN..1206.L
04E.0850.001	80	27	50	7	12,0	si	1,06	EN..1206.L
04E.1050.001	100	32	50	8	12,0	si	1,76	EN..1206.L
04E.1263.001	125	40	63	10	12,0	si	3,13	EN..1206.L

EV90 frese a manicotto								
articolo	D	d ^{H7}	H	Z _{eff}	a _p	RI	Kg	INS
04E.0432.002	40	16	32	6	7,5	si	0,20	EN..08T3.L
04E.0536.004	50	22	36	7	7,5	si	0,32	EN..08T3.L
04E.0640.001	63	22	40	7	9,0	si	0,54	EN..0904.L
04E.0640.006	63	22	40	9	7,5	si	0,57	EN..08T3.L
04E.0850.004	80	27	50	10	9,0	si	1,09	EN..0904.L
04E.0850.016	80	27	50	12	7,5	si	1,12	EN..08T3.L
04E.1050.003	100	32	50	12	9,0	si	1,77	EN..0904.L
04E.1050.004	100	32	50	12	12,0	si	1,82	EN..1206.L
04E.1263.003	125	40	63	13	9,0	si	3,16	EN..0904.L
04E.1263.007	125	40	63	15	12,0	si	3,16	EN..1206.L

FORMA INS. **EN**

EN*						
AS	Ø			s		
1	08	09	12	T3	04	06
	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35



EN						
AS	Ø			s		
4	08	09	12	T3	04	06
	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35

Parametri di taglio consigliati
rispetto ai gruppi di materiali AV

				acciaio						
articolo		descrizione		A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
EN..08T3..	EN.08T3.012.09 SKY77	ENHQ 08T306 SL-28W	h_{max}	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	0,08
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	EN.08T3.017.26 SKY77	ENHQ 08T306 SL-28V	h_{max}	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	0,08
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	EN.08T3.001.54 SKY77	ENHQ 08T306 SL-30	h_{max}	-	-	-	0,11	0,10	0,08	0,08
			v_c	-	-	-	180-210	140-180	110-140	80-110
	EN.08T3.031.01 SKY77*	ENFQ 08T306 FL-33S*	h_{max}	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	0,08
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
EN..0904..	EN.0904.023.12 SKY77	ENHQ 090408 SL-28W	h_{max}	0,18	0,18	0,15	0,15	0,12	0,12	0,10
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	EN.0904.017.26 SKY77	ENHQ 090408 SL-28V	h_{max}	0,18	0,18	0,15	0,15	0,12	0,12	0,10
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	EN.0904.003.54 SKY77	ENHQ 090408 SL-30	h_{max}	-	-	-	0,12	0,11	0,10	0,08
			v_c	-	-	-	180-210	140-180	110-140	80-110
	EN.0904.033.02 SKY77*	ENFQ 090408 EL-33S*	h_{max}	0,18	0,18	0,15	0,15	0,12	0,12	0,10
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
EN..1206..	EN.1206.027.18 SKY77	ENHQ 120610 SL-25V	h_{max}	0,23	0,22	0,20	0,20	-	-	-
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	-	-	-
	EN.1206.029.13 SKY77	ENHQ 120610 SL-28W	h_{max}	0,21	0,21	0,18	0,16	0,14	0,12	0,10
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	EN.1206.003.52 SKY77	ENHQ 120610 SL-28	h_{max}	0,21	0,21	0,18	0,16	0,14	0,12	0,10
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	EN.1206.003.54 SKY77	ENHQ 120610 SL-30	h_{max}	0,18	0,18	0,17	0,14	0,12	0,11	0,10
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	EN.1206.035.01 SKY77*	ENFQ 120610 EL-33S*	h_{max}	0,21	0,21	0,18	0,16	0,14	0,12	0,10
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110

*utilizzare n.1 inserto raschiante ENFQ per utensile. Solo in abbinamento alla geometria -28W. Altezza variabile

FORMA INS. **EN**

EN*		EN											
AS	Ø			s			AS	Ø			s		
1	08	09	12	T3	04	06	4	08	09	12	T3	04	06
	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35		8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35

Parametri di taglio consigliati
rispetto ai gruppi di materiali AV

				ghisa						
articolo	descrizione			D21	D20	D19	D18	D17	D16	
EN..08T3..	EN.08T3.012.09 SKY77	ENHQ 08T306 SL-28W	h_{max}	0,15	0,14	0,13	0,12	0,10	0,08	
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150	
	EN.08T3.012.09 NERO26	ENHQ 08T306 SL-28W	h_{max}	0,15	0,14	0,13	0,12	0,10	0,08	
			v_c	300-350	280-320	220-280	190-230	130-190	120-150	
	EN.08T3.017.26 SKY77	ENHQ 08T306 SL-28V	h_{max}	0,15	0,14	0,13	0,12	0,10	0,08	
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150	
	EN.08T3.017.26 NERO26	ENHQ 08T306 SL-28V	h_{max}	0,15	0,14	0,13	0,12	0,10	0,08	
			v_c	300-350	280-320	220-280	190-230	130-190	120-150	
	EN.08T3.031.01 SKY77*	ENFQ 08T306 FL-33S*	h_{max}	0,15	0,14	0,13	0,12	0,10	0,08	
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150	
	EN.08T3.031.01 NERO26*	ENFQ 08T306 FL-33S*	h_{max}	0,15	0,14	0,13	0,12	0,10	0,08	
			v_c	300-350	280-320	220-280	190-230	130-190	120-150	
EN..0904..	EN.0904.023.12 SKY77	ENHQ 090408 SL-28W	h_{max}	0,18	0,17	0,15	0,12	0,11	0,10	
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150	
	EN.0904.023.12 NERO26	ENHQ 090408 SL-28W	h_{max}	0,18	0,17	0,15	0,12	0,11	0,10	
			v_c	300-350	280-320	220-280	190-230	130-190	120-150	
	EN.0904.017.26 SKY77	ENHQ 090408 SL-28V	h_{max}	0,18	0,18	0,15	0,12	0,11	0,10	
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150	
	EN.0904.017.26 NERO26	ENHQ 090408 SL-28V	h_{max}	0,18	0,17	0,15	0,12	0,11	0,10	
			v_c	300-350	280-320	220-280	190-230	130-190	120-150	
	EN.0904.033.02 SKY77*	ENFQ 090408 EL-33S*	h_{max}	0,18	0,17	0,15	0,12	0,11	0,10	
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150	
	EN..1206..	EN.1206.027.18 SKY77	ENHQ 120610 SL-25V	h_{max}	0,26	0,26	0,23	0,20	0,16	0,13
				v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150
EN.1206.027.18 NERO26		ENHQ 120610 SL-25V	h_{max}	0,26	0,26	0,23	0,20	0,16	0,13	
			v_c	300-350	280-320	220-280	190-230	130-190	120-150	
EN.1206.027.18 CAN ² 77		ENHQ 120610 SL-25V	h_{max}	0,26	0,26	0,23	0,20	0,16	0,13	
			v_c	320-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180	
EN.1206.029.13 SKY77		ENHQ 120610 SL-28W	h_{max}	0,24	0,23	0,22	0,17	0,15	0,12	
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150	
EN.1206.029.13 NERO26		ENHQ 120610 SL-28W	h_{max}	0,24	0,23	0,22	0,17	0,15	0,12	
			v_c	300-350	280-320	220-280	190-230	130-190	120-150	
EN.1206.003.52 SKY77		ENHQ 120610 SL-28	h_{max}	0,24	0,23	0,22	0,17	0,15	0,12	
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150	
EN.1206.035.01 SKY77*	ENFQ 120610 EL-33S*	h_{max}	0,24	0,23	0,22	0,17	0,15	0,12		
		v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150		

*utilizzare n.1 inserto raschiante ENFQ per utensile. Solo in abbinamento alla geometria -28W. Altezza variabile

FORMA INS. EN

EN*		EN					
AS	Ø			s			
1	08	09	12	T3	04	06	
	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35	

Parametri di taglio consigliati
rispetto ai gruppi di materiali AV

				metalli non ferrosi		
articolo		descrizione		E82	E81	E80
EN..08T3..	EN.08T3.017.26 SKY77	ENHQ 08T306 SL-28V	h_{max}	0,20	0,18	0,15
			v_c	650-1000	450-650	280-450
	EN.08T3.001.54 SKY77	ENHQ 08T306 SL-30	h_{max}	0,17	0,15	0,12
			v_c	650-1000	450-650	280-450
	EN.08T3.031.01 SKY77*	ENFQ 08T306 FL-33S*	h_{max}	0,20	0,18	0,15
			v_c	650-1000	450-650	280-450
EN..0904..	EN.0904.017.26 SKY77	ENHQ 090408 SL-28V	h_{max}	0,22	0,20	0,16
			v_c	650-1000	450-650	280-450
	EN.0904.003.54 SKY77	ENHQ 090408 SL-30	h_{max}	0,20	0,18	0,15
			v_c	650-1000	450-650	280-450
	EN.0904.033.02 SKY77*	ENFQ 090408 EL-33S*	h_{max}	0,22	0,20	0,16
			v_c	650-1000	450-650	280-450
EN..1206..	EN.1206.003.52 SKY77	ENHQ 120610 SL-28	h_{max}	0,28	0,25	0,20
			v_c	650-1000	450-650	280-450
	EN.1206.003.54 SKY77	ENHQ 120610 SL-30	h_{max}	0,26	0,24	0,18
			v_c	650-1000	450-650	280-450
	EN.1206.035.01 SKY77*	ENFQ 120610 EL-33S*	h_{max}	0,28	0,25	0,20
			v_c	650-1000	450-650	280-450

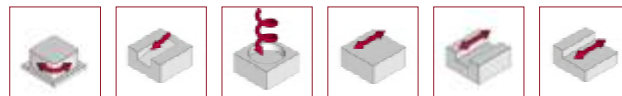
*Utilizzare n.1 inserto raschiante ENFQ per utensile. Solo in abbinamento alla geometria -28W. Altezza variabile

INS		
EN..08T3...	08B.0309.7991	TX208
EN..0904...	08B.3509.7991	TX215
EN..1206...	08B.0513.7991	TX220

Montaggio | inserti
CN/EN/FN pagina 138

FRESE PER SPALLAMENTO

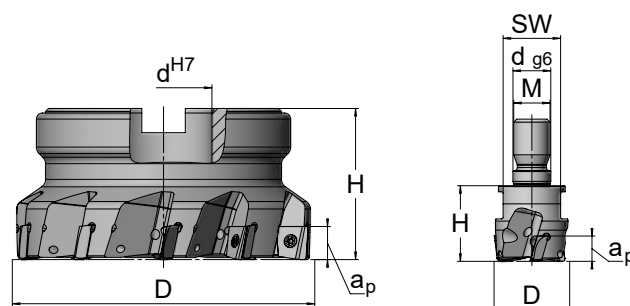
HC90



Particolarmente adatta per materiali di difficile truciatura come INOX e Titanio.

Avanzamenti al dente e profondità di passata elevati nella lavorazione a 90°

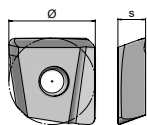
Le nuove varianti con attacchi filettati con $\varnothing 25-40$ mm sono ottimali per fresatura ad alto assorbimento su torni e centri di lavoro con rigidità e potenza ridotta



HC90 frese a gambo filettato											
articolo	D	d _{g6}	H	M	SW	z _{eff}	a _p	rampa	RI	Kg	INS
04M.0225.151	25	12,5	25	12	19	3	8,0	-	si	0,10	MO..1003.R
04M.0325.151	32	17	25	16	27	4	8,0	-	si	0,14	MO..1003.R
04M.0430.151	40	17	30	16	27	5	8,0	-	si	0,22	MO..1003.R

HC90 frese a manicotto											
articolo	D	d ^{H7}	H	z _{eff}	a _p	rampa	RI	Kg	INS		
04M.0432.150	40	16	32	5	8,0	1,0°	si	0,16	MO..1003.R		
04M.0540.150	50	22	40	6	8,0	0,8°	si	0,32	MO..1003.R		
04M.0540.080	50	22	40	6	10,0	1,1°	si	0,32	MO..12T3.R		
04M.0640.080	63	22	40	7	10,0	0,8°	si	0,50	MO..12T3.R		
04M.0850.080	80	27	50	9	10,0	0,6°	si	1,03	MO..12T3.R		
04M.1050.080	100	32	50	10	10,0	0,5°	si	1,70	MO..12T3.R		

FORMA INS. MO



MO				
AS	Ø		s	
2	10	12	03	T3
	10	12,7	4	3,6

Parametri di taglio consigliati
rispetto ai gruppi di materiali AV

				acciaio						
articolo		descrizione		A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
MO..1003..	MO.1003.031.04 SKY77	MOGU 100310 TR-28	h_{max}	0,18	0,16	0,15	0,13	0,12	0,11	0,08
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	MO.1003.031.04 AV1077	MOGU 100310 TR-28	h_{max}	-	-	-	-	0,12	0,11	0,08
			v_c	-	-	-	-	140-180	110-140	80-110
MO..12T3..	MO.12T3.081.01 SKY77	MOGU 12T310 TR-28	h_{max}	0,23	0,22	0,20	0,18	0,15	0,12	0,10
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	MO.12T3.081.01 AV1077	MOGU 12T310 TR-28	h_{max}	-	-	-	-	0,15	0,12	0,10
			v_c	-	-	-	-	140-180	110-140	80-110

				ghisa					
articolo		descrizione		D21	D20	D19	D18	D17	D16
MO..1003..	MO.1003.031.04 SKY77	MOGU 100310 TR-28	h_{max}	0,20	0,18	0,16	0,14	0,12	0,10
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150
MO..12T3..	MO.12T3.081.01 SKY77	MOGU 12T310 TR-28	h_{max}	0,25	0,23	0,20	0,18	0,15	0,12
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150

				inox				metalli non ferrosi		
articolo		descrizione		C12	C11	C10	C09	E82	E81	E80
MO..1003..	MO.1003.031.04 SKY77	MOGU 100310 TR-28	h_{max}	0,10	0,10	-	-	0,25	0,21	0,17
			v_c	120-200	100-150	-	-	650-1000	450-650	280-450
	MO.1003.031.04 AV1077	MOGU 100310 TR-28	h_{max}	0,10	0,10	-	-	-	-	-
			v_c	120-220	100-170	-	-	-	-	-
MO..12T3..	MO.12T3.081.01 SKY77	MOGU 12T310 TR-28	h_{max}	0,13	0,11	-	-	0,28	0,23	0,18
			v_c	120-200	100-150	-	-	650-1000	450-650	280-450
	MO.12T3.081.01 AV1077	MOGU 12T310 TR-28	h_{max}	0,13	0,11	-	-	-	-	-
			v_c	120-220	100-170	-	-	-	-	-

INS		
MO..1003...	08B.0309.001	TX208
MO..12T3...	08B.0309.001	TX208

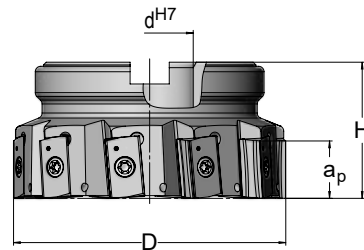
Informazioni tecniche rampa pagina 144

FRESE PER SPALLAMENTO

LN90



Profondità di passata estremamente elevate
(a seconda delle dimensioni inserto) nelle
lavorazioni a 90°
Enorme stabilità grazie al tagliente massiccio
Rugosità eccellente sia in sgrossatura che in finitura

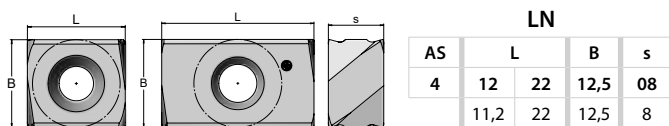


LN90 frese a manicotto

articolo	D	d ^{H7}	H	Z _{eff}	a _p	RI	Kg	INS
04L.0550.003	50	22	50	5	20,0	si	0,52	LN..2208..L
04L.0540.030	50	22	40	6	10,0	si	0,37	LN..1208..L*
04L.0650.005	63	22	50	6	20,0	si	0,84	LN..2208..L
04L.0640.030	63	22	40	7	10,0	si	0,57	LN..1208..L*
04L.0850.005	80	27	50	8	20,0	si	1,33	LN..2208..L
04L.0850.030	80	27	50	10	10,0	si	1,11	LN..1208..L
04L.1050.005	100	32	50	10	20,0	si	2,05	LN..2208..L
04L.1050.030	100	32	50	12	10,0	si	1,82	LN..1208..L
04L.1263.005	125	40	63	13	20,0	si	3,54	LN..2208..L
04L.1263.030	125	40	63	15	10,0	si	3,43	LN..1208..L
04L.1663.030	160	40	63	18	10,0	si	4,55	LN..1208..L

*attenzione alle diverse lunghezze delle viti

FORMA INS. LN



Parametri di taglio consigliati
rispetto ai gruppi di materiali AV

				acciaio						
	articolo	descrizione		A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
LN..1208..	LN.1208.002.01 SKY77	LNHQ 120810 TL-28S	h_{max}	0,23	0,20	0,18	-	-	-	-
			v_c	280-320	220-280	180-230	-	-	-	-
LN..2208..	LN.2208.003.01 SKY77	LNHQ 220805 SL-28	h_{max}	0,23	0,20	0,18	-	-	-	-
			v_c	280-320	220-280	180-230	-	-	-	-

				ghisa					
	articolo	descrizione		D21	D20	D19	D18	D17	D16
LN..1208..	LN.1208.002.01 SKY77	LNHQ 120810 TL-28S	h_{max}	0,28	0,26	0,22	0,20	0,16	0,12
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150
	LN.1208.002.01 CAN ² 77	LNHQ 120810 TL-28S	h_{max}	0,28	0,26	0,22	0,20	0,16	0,12
			v_c	300-380	270-320	230-280	170-220	150-200	120-150
LN..2208..	LN.2208.003.01 SKY77	LNHQ 220805 SL-28	h_{max}	0,28	0,26	0,22	0,20	0,16	0,12
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150
	LN.2208.003.01 CAN ² 77	LNHQ 220805 SL-28	h_{max}	0,28	0,26	0,22	0,20	0,16	0,12
			v_c	300-380	270-320	230-280	170-220	150-200	120-150

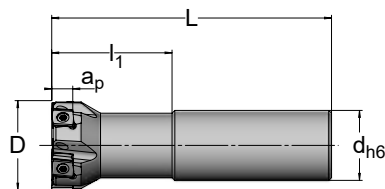
INS		
LN..1208...	08B.0416.7991	TX215
LN..1208...*	08B.0412.7991	TX215
LN..2208...	08B.0513.7991	TX220

*attenzione alle diverse lunghezze delle viti

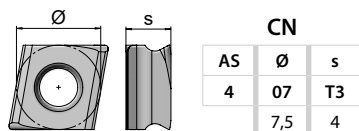
FRESE A CANDELA CS90



Massima resistenza alla rottura grazie all'alloggiamento tangenziale dell'inserto EN a 4 taglienti
 4 taglienti effettivi anche su un piccolo diametro inserto
 Profondità di passata e avanzamenti al dente elevati
 Passo fitto vantaggioso per la lavorazione di ghisa



CS90 frese a candela									INS
articolo	D	d _{h6}	L	l ₁	z _{eff}	a _p	RI	Kg	
11C.2509.001	25	25	90	31,5	4	7	si	0,30	CN..07T3..L
11C.3210.001	32	25	100	43	5	7	si	0,37	CN..07T3..L
11C.4011.001	40	32	110	48,5	6	7	si	0,67	CN..07T3..L

FORMA INS. **CN**

Parametri di taglio consigliati
rispetto ai gruppi di materiali AV

				acciaio						
articolo		descrizione		A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 SKY77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,16	0,16	0,15	0,13	0,12	0,12	0,10
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	CN.07T3.008.11 AV1055	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	-	-	-	-	-	0,12	0,10
			v_c	-	-	-	-	-	110-140	80-110

				ghisa					
articolo		descrizione		D21	D20	D19	D18	D17	D16
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 SKY77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,17	0,15	0,14	0,12	0,12	0,12
			v_c	290-320	260-295	230-270	210-240	180-210	140-180
	CN.07T3.008.11 NERO ² 77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,17	0,15	0,14	0,12	0,12	0,12
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180

				inox				metalli non ferrosi		
articolo		descrizione		C12	C11	C10	C09	E82	E81	E80
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 SKY77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,11	0,10	-	-	0,22	0,21	0,16
			v_c	150-220	120-170	-	-	650-1000	450-650	280-450
	CN.07T3.008.11 AV1055	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,11	0,10	0,08	0,08	-	-	-
			v_c	150-220	120-170	90-120	60-100	-	-	-

INS		
CN..07T...	08B.0309.7991	TX208

Montaggio | inserti
CN/EN/FN pagina 138