

NT-HIPER S-IN

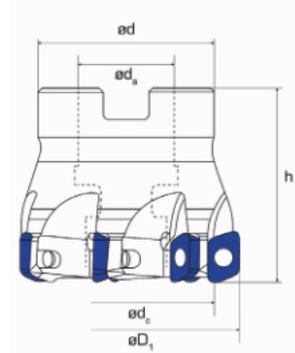
NORMALTECH MF

PRODUZIONE E DISTRIBUZIONE UTENSILI AD ASPORTAZIONE TRUCIOLO

NTVA300		pag. 83
NTVG300		pag. 83
NTVC300		pag. 84
LP__07		pag. 84
NTVA100		pag. 85
SO__13		pag. 85
NTVA200 (RP)		pag. 86
NTVG200		pag. 87
RP__10		pag. 87
RP__12		pag. 88
RP__16		pag. 88
NTVA200 (SD)		pag. 89
SD__12		pag. 89
ST45		pag. 90
ST90-4 06		pag. 92
ST90-6		pag. 94
SC90-10		pag. 96
SC90-16		pag. 97

NT-HIPER S-IN FRESA AD ALTO AVANZAMENTO

NTVA300 ATTACCO A MANICOTTO

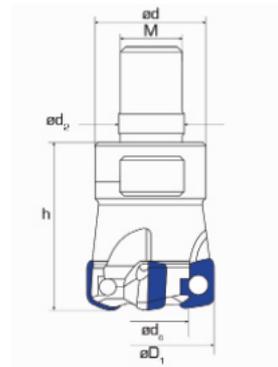


CODICE	dc	D1	h	d	da	Z	INSERTO
NTVA300-40R06-07	29	40	40	35	16	6	LP__07
NTVA300-50R07-07	39	50	40	41	22	7	
NTVA300-52R07-07	41	52	40	41	22	7	
NTVA300-63R08-07	52	63	50	60	22	8	
NTVA300-66R08-07	55	66	50	60	27	8	
NTVA300-80R09-07	69	80	50	60	27	9	

PARTI DI RICAMBIO

CODICE	M	L	Nm	Tx plus
V0300800	3	8	1.2	TX 08

NTVG300 ATTACCO FILETTATO

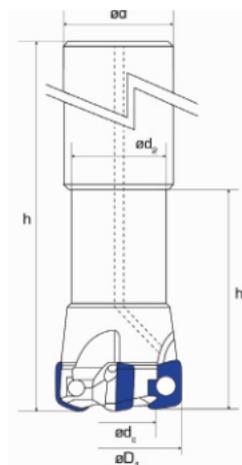


CODICE	dc	D1	h	d	d2	M	Z	INSERTO
NTVG300-16R02-07	5	16	23	13	16	8	2	LP__07
NTVG300-20R03-07	9	20	30	18	22	10	3	
NTVG300-25R04-07	14	25	35	21	22	12	4	
NTVG300-32R05-07	21	32	40	29	22	16	5	
NTVG300-35R05-07	24	35	40	29	27	16	5	
NTVG300-42R06-07	31	42	40	29	27	16	6	

PARTI DI RICAMBIO

CODICE	M	L	Nm	Tx plus
V0300800	3	8	1.2	TX 08

NTVC300 ATTACCO CILINDRICO



CODICE	dc	D1	h	d	d2	h1	Z	INSERTO
NTVC300-16R02-07	5	16	160	16	14	30	2	LP__07
NTVC300-20R03-07	9	20	200	20	18	32	3	
NTVC300-25R04-07	14	25	200	25	23	40	4	
NTVC300-32R05-07	21	32	250	32	30	51	5	

PARTI DI RICAMBIO

CODICE	M	L	Nm	Tx plus
V0300800	3	8	1.2	TX 08

LP__07 2 TAGLIENTI EFFETTIVI



CODICE	L	S	R	L1	P	H	M	K	S
LPHW-070315-TT	11	3.35	8.5	7		NT615		NT615	
LPHT-070315-ST	11	3.35	8.5	7	NT35		NT40		
LPHT-070315-XT	11	3.35	8.5	7			NT535		NT535
LPHT-070315-HTM	11	3.35	8.5	7	NT35		NT540		NT540
LPHT-070315-XTM	11	3.35	8.5	7			NT540		NT540

ST (P-M) ROMPITRUCIOLO PER APPLICAZIONI SU ACCIAI E ACCIAI INOSSIDABILI

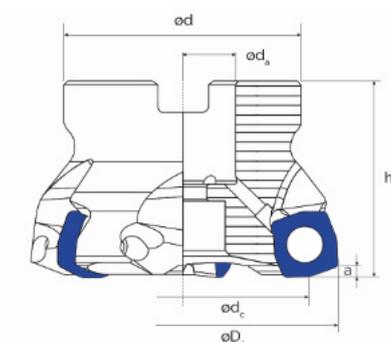
XT (S-M) ROMPITRUCIOLO PER APPLICAZIONI SU ACCIAI INOSSIDABILI E SUPERLEGHE

TT (H-K) ROMPITRUCIOLO RINFORZATO PER ACCIAI INDURITI

HTM (P) ROMPITRUCIOLO RINFORZATO PER APPLICAZIONI SU ACCIAI

XTM (S-M) ROMPITRUCIOLO RINFORZATO PER APPLICAZIONI SU SUPER LEGHE E ACCIAI INOSSIDABILI

NTVA100 ATTACCO A MANICOTTO



CODICE	dc	D1	h	d	da	Z	INSERTO
NTVA100-50R04-13	3	50	40	43	22	4	
NTVA100-63R05-13	46	63	40	48	22	5	SO_13
NTVA100-80R07-13	63	80	50	58	27	7	

PARTI DI RICAMBIO

CODICE	INSERTO	VITE	TORX
NTVA100...-13	SOLT 13	V0451050	TX 20

SO_13 4 TAGLIENTI EFFETTIVI



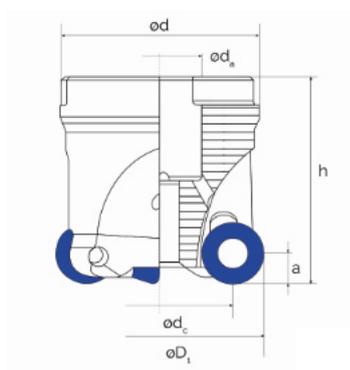
CODICE	L	S	R	L1	P	H	M	K	S
SOLT-130410SR-HT	13	4.76	1	8.5	NT135				
							NT235		
SOLT-130410ER-ST	13	4.76	1	8.5	NT125				
							NT125		
								NT535	
							NT235		
									NT540

HT (P-K) ROMPITRUCIOLO RINFORZATO PER APPLICAZIONI GENERICHE SU ACCIAI E DIFFICILI CONDIZIONI DI LAVORAZIONE

ST (S-M) ROMPITRUCIOLO PER APPLICAZIONI SU ACCIAI INOSSIDABILI E SUPER LEGHE

NT-HIPER S-IN FRESA A SPIANARE

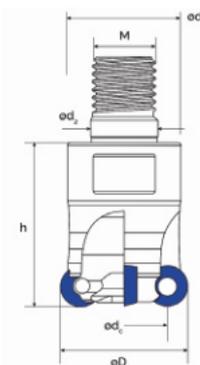
NTVA200 ATTACCO A MANICOTTO



CODICE	dc	D1	h	d	da	Z	INSERTO
NTVA200-40R04-10	30	40	40	38	16	4	RP__10
NTVA200-50R05-10	40	50	40	43	22	5	
NTVA200-40R04-12	28	40	40	38	16	4	RP__12
NTVA200-50R05-12	38	50	40	43	22	5	
NTVA200-63R06-12	51	63	40	48	22	6	
NTVA200-80R08-12	68	80	50	58	27	8	
NTVA200-100R10-12	88	100	50	78	32	10	
NTVA200-50R03-16	34	50	40	48	22	3	
NTVA200-63R05-16	47	63	40	48	22	5	
NTVA200-80R06-16	64	80	50	58	27	6	
NTVA200-100R07-16	84	100	50	78	32	7	
NTVA200-125R08-16	109	125	63	88	40	8	

PARTI DI RICAMBIO

CODICE	INSERTO	VITE	TORX
NTVA200... -10	RP__10	V0300750	TX 10
NTVA200... -12	RP__12	V0401100	TX 15
NTVA200... -16	RP__16	V0451300	TX 20
NTVA200-40-10	RP__10	PS08030	
NTVA200-40-12	RP__12	PS08030	
NTVA200-50-16	RP__16	PS10031	



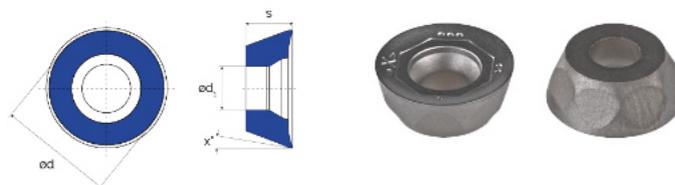
NTVG200 ATTACCO FILETTATO

CODICE	dc	D1	h	d	d2	M	Z	INSERTO
NTVG200-20R02-10	10	20	30	18	10.5	10	2	RP__10
NTVG200-25R03-10	15	25	35	21	12.5	12	3	
NTVG200-32R04-10	22	32	35	29	17	16	4	
NTVG200-636R05-10	26	36	40	29	17	16	5	
NTVG200-25R02-12	13	25	35	21	12.5	12	2	RP__12
NTVG200-32R03-12	20	32	40	29	17	16	3	

PARTI DI RICAMBIO

CODICE	INSERTO	VITE	TORX
NTVG200... -10	RP__10	V0300750	TX 10
NTVG200... -12	RP__12	V0401100	TX 15

RP__10



CODICE	d	S	d1	x°	P	H	M	K	S
RPMX-10T3M0-ST	10	3.97	3.4	11°			NT235		
RPHX-10T3M0-XT	10	3.97	3.4	11°			NT535		NT535
RPHX-10T3M0-XTM	10	3.97	3.4	11°			NT540		NT540
RPMX-10T3M0SN-HTM	10	3.97	3.4	11°	NT35		NT535		NT535
							NT540		NT540

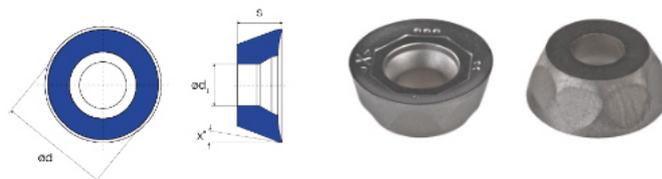
ST (P) ROMPITRUCIOLO PER APPLICAZIONI SU ACCIAI E ACCIAI INOSSIDABILI

XT (S-M) ROMPITRUCIOLO PER APPLICAZIONI SU ACCIAI INOSSIDABILI E SUPERLEGHE

HTM (P) ROMPITRUCIOLO RINFORZATO PER APPLICAZIONI SU ACCIAI

XTM (S-M) ROMPITRUCIOLO RINFORZATO PER APPLICAZIONI SU SUPER LEGHE E ACCIAI INOSSIDABILI

RP__12



CODICE	d	S	d1	x°	P	H	M	K	S
RPMX-1204MOSN-HTM	12	4.76	4.4	11°	NT35				
RPMX-1204MO-HT	12	4.76	4.4	11°	NT135			NT315	
RPMX-1204MO-ST	12	4.76	4.4	11°			NT235		
RPHX-1204MO-XT	12	4.76	4.4	11°			NT535	NT535	NT535
							NT540	NT540	NT540
RPHX-1204MO-XTM	10	4.76	4.4	11°			NT535	NT535	NT535
							NT540	NT540	NT540

HTM (P) ROMPITRUCIOLO RINFORZATO PER APPLICAZIONI SU ACCIAI

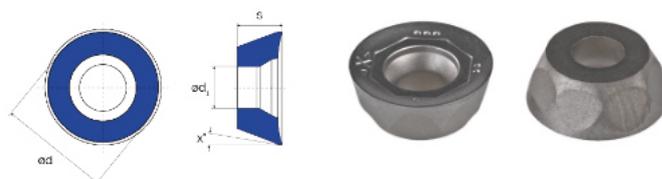
HT (P-K) ROMPITRUCIOLO RINFORZATO PER APPLICAZIONI GENERICHE E DIFFICILI CONDIZIONI DI LAVORAZIONE

ST (M) ROMPITRUCIOLO PER APPLICAZIONI SU ACCIAI E ACCIAI INOSSIDABILI

XT (S-M) ROMPITRUCIOLO PER APPLICAZIONI SU ACCIAI INOSSIDABILI E SUPERLEGHE

XTM (S-M) ROMPITRUCIOLO RINFORZATO PER APPLICAZIONI SU SUPER LEGHE E ACCIAI INOSSIDABILI

RP__16

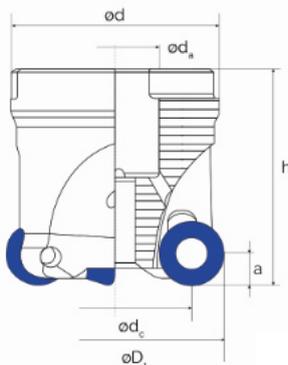


CODICE	d	S	d1	x°	P	H	M	K	S
RPMX-1605MO-HT	16	5.56	5.5	11°	NT35				
RPMX-1605MO-ST	16	5.56	5.5	11°			NTM40		
RPHX-1605MO-XT	16	5.56	5.5	11°			NT535	NT535	NT535
							NT540	NT540	NT540

HT (P-K) ROMPITRUCIOLO RINFORZATO PER APPLICAZIONI GENERICHE E DIFFICILI CONDIZIONI DI LAVORAZIONE

ST (M) ROMPITRUCIOLO PER APPLICAZIONI SU ACCIAI E ACCIAI INOSSIDABILI

XT (S-M) ROMPITRUCIOLO PER APPLICAZIONI SU ACCIAI INOSSIDABILI E SUPERLEGHE



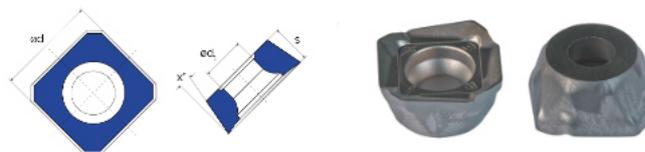
NTVA200 ATTACCO A MANICOTTO

CODICE	dc	D1	h	d	da	Z	INSERTO
NTVA200-40R04-12	32.5	41	40	38	16	4	SD_12
NTVA200-50R05-12	42.5	51	40	43	22	5	
NTVA200-63R06-12	55.5	64	40	48	22	6	
NTVA200-80R08-12	72.5	81	50	58	27	8	
NTVA200-100R10-12	92.5	101	50	78	32	10	

PARTI DI RICAMBIO

CODICE	INSERTO	VITE	TORX
NTVA200...-10	SD_12	V0401100	TX 15
NTVA200-40-12	SD_12	PS08030	TX 15

SD_12



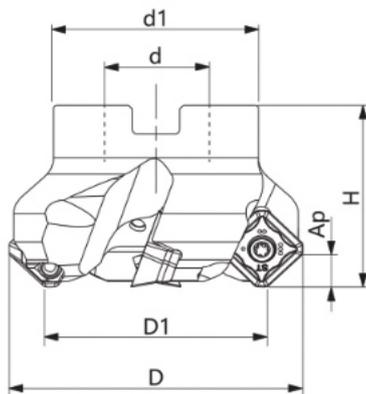
CODICE	d	S	d1	x°	P	H	M	K	S
SDMX-1205AEER-HT	11.4	5.9	4.4	15°	NT135		NT315		
SDM1205AEER-ST	11.4	5.9	4.4	15°			NT235		
SDMX-1205AEER-XT	11.4	5.9	4.4	115			NT535		NT535

HT (P-K) ROMPITRUCIOLO RINFORZATO PER APPLICAZIONI GENERICHE E DIFFICILI CONDIZIONI DI LAVORAZIONE

ST (M) ROMPITRUCIOLO PER APPLICAZIONI SU ACCIAI E ACCIAI INOSSIDABILI

XT (S-M) ROMPITRUCIOLO PER APPLICAZIONI SU ACCIAI INOSSIDABILI E SUPERLEGHE

NT-HIPER S-IN FRESA PER SPIANATURE A 45°



FRESE ST45

FRESE A MANICOTTO PER INSERTI SEKX 14 04...

CODICE	D1	D	d	d1	H	Z	FORI REFR.	FORI FISSI
ST45 050 14 4 MA	50	64	22	47	40	4	SI	-
ST45 063 14 5 MA	63	77	22	50	40	5	SI	-
ST45 080 14 5 MA	80	94	27	62	50	5	SI	-
ST45 100 14 6 MA	100	114	32	77	50	6	SI	-
ST45 125 14 7 MA	125	139	40	90	63	7	SI	-
ST45 160 14 8 MA	160	174	40	100	63	8	SI	Ø 66,70
ST45 6 200 14 10 MA	200	214	60	155	63	10	SI	Ø101,6

PARTI DI RICAMBIO

PIASTRINA APPOGGIO	VITE PRE PIASTRINA	VITE FISSAGGIO INSERTO	CHIAVE	COPPIA Nn
PAS14	7883102	7815102	TIP15T	3.5

INSERTI PER FRESE PER SPIANATURE A 45° ST45

TIPO DI INSERTI	P	H	M	K	S	N
SEKX 1404 AESN CE K15C				•		
SEKX 1404 AESN CE P35P	•					
SEKX 1404 AESN CE P35-1P	•					
SEKX 1404 AESN CE M35P			•			
SEKX 1404 AESN CE S35C			•		•	
SEKX 1404 AESN CE S40C			•		•	
SEKW 1404 AESN CE P30-1C	•					
SEKW 1404 AESN CE P35-1P	•					
SEHT 1404 AGFN KB NK15 (ALLUMINIO)						•
WEEW 1404 AGSR KB CM10						

INFORMAZIONI TECNICHE

GRADI

CE P30-1C - LAVORAZIONE DEGLI ACCIAI AD ALTA VELOCITÀ DI TAGLIO RIV. CVD.

CE P35P/P35-1P - LAVORAZIONE DEGLI ACCIAI BASSO E ALTO LEGATI CON REFRIGERANTE E SENZA RIV. PVD

CE M35P - INOX E SUPERLEGHE CON REFRIGERANTE E SENZA RIV. PVD

CE S35C/S40C - OTTIMO GRADO PER DUPLEX, INCONEL, LEGHE DI TITANIO, SUPERLEGHE E INOX CON REFRIGERANTE E SENZA RIV. CVD

CE K15P - GHISA GRIGIA SFEROIDALE NODULARE, FINITURA ACCIAI AD ALTA VELOCITÀ RIV. PVD

KB NK15 - INSERTO MICROGRANA RETTIFICATO PER LA LAVORAZIONE DI ALLUMINIO E MATERIALI NON FERROSI, QUALITÀ NON RIVESTITA

KB CM10 - CERMET NON RIVESTITO PER LA SUPER FINITURA DI ACCIAI INOX

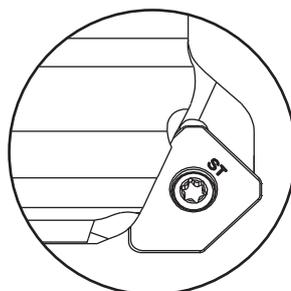
PARAMETRI DI TAGLIO/VELOCITÀ DI TAGLIO IN METRI MINUTO

MATERIALE	CE P30P-1C	CE P35P/P35-1P	CE M35P	CE S35C/S40C	CE K15P	KB NK15	Ap Max	Fz.
ACCIAIO DOLCE	350	330	300	300	350	-	6	0.15-0.35
ACCIAIO LEGATO	260	240	200	250	-	-	6	0.15-0.35
ACCIAIO PER STAMPI-UTENSILI	200	180	150	140	-	-	6	0.10-0.25
INOX	200	180	100/200	110/220	-	-	6	0.10-0.25
DUPLEX, LEGHE, TITANIO, INCONEL 625	-	-	75	80	-	-	6	0.10-0.25
GHISA	200	180	-	-	-	-	6	0.15-0.35
ALLUMINIO	-	-	-	-	-	300/1000	6	0.10-0.30

LA VELOCITÀ DI TAGLIO ELEVATE PREDILIGONO LA LAVORAZIONE A SECCO

PARAMETRI PER INSERTO WIPER

MATERIALE	KB CM10
ACCIAIO DOLCE	300
ACCIAIO LEGATO	250
ACCIAIO PER STAMPI-UTENSILI	140
INOX	110/220
DUPLEX, LEGHE, TITANIO, INCONEL 625	80
GHISA	150



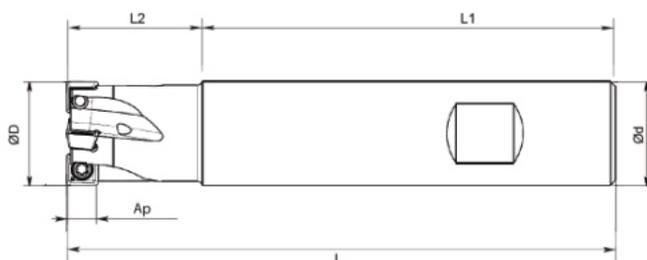
WEEW 1404.. INSERTO MONOTAGLIANTE WIPER (RESCHIANTE) PER SUPERFINITURE

Con inserto raschiante unico, profondità di lavoro 0.05-0.12 (a seconda dei materiali) e avanzamento a tagliente fz 0.5-3

Se il raschiante singolo lavora assieme ad altri inserti, non superare Ap=0.5 e fz=0.2

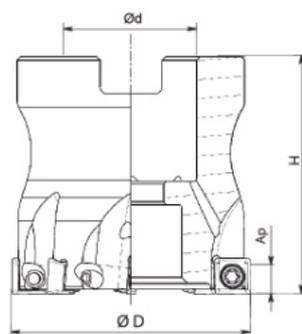
L'inserto va montato come in figura, con la freccia verso l'interno.

NT-HIPER S-IN FRESE PER SPALLAMENTI RETTI 90°



FRESE ST90-4 06
FRESE CILINDRICHE PER INSERTI SDLT0603...

CODICE	D	d	L	L1	L2	Z	FORI REFR.
ST90 4 016 3 6CA	16	16	110	90	20	3	SI
ST90 4 020 4 6WA	20	20	105	80	25	4	SI
ST90 4 02520 5 6WA	25	20	115	90	25	5	SI
ST90 4 03225 5 6WA	32	25	130	98	32	5	SI



FRESE ST90-4 06
FRESE A MANICOTTO PER INSERTI SDLT0603...

CODICE	D	d	H	Z	FORI REFR.
ST90 4 040 8 6MA	40	22	40	8	SI

PARTI DI RICAMBIO

FRESA	VITE	CHIAVE	COPPIA Nn
D. 16/40	7815101	T08	1.2



INSERTI PER FRESE PER SPALLAMENTI RETTI ST90-4 06

INSERTI	P	H	M	K	S
SDLT 060304 ME 08 CE P35P	•				
SDLT 060304 ME 08 CE M35P			•		
SDLT 060304 ME 08 CE S35C			•		•
SDLT 060304 ME 08 CE S40C			•		•

INFORMAZIONI TECNICHE

GRADI

CE P35P - LAVORAZIONI DEGLI ACCIAI BASSO E ALTO CON E SENZA REFRIGERANTE

CE M35P - INOX E SUPERLEGHE CON E SENZA REFRIGERANTE

CE S35C - OTTIMO GRADO PER DUPLEX, INCONEL, LEGHE DI TITANIO, SUPRELEGHE E INOX CON E SENZA REFRIGERANTE

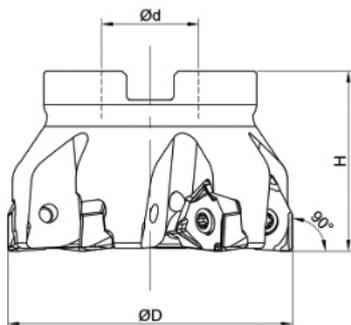
CE S40C - OTTIMO GRADO PER INCONEL, LEGHE DI TITANIO, DUPLEX, SUPRELEGHE E INOX CON E SENZA REFRIGERANTE

PARAMETRI DI TAGLIO/VELOCITÀ DI TAGLIO IN METRI MINUTO

MATERIALE	CE P35P	CE M35P	CE S35C	CE S40C	Fz.	AP. MAX
ACCIAIO DOLCE	330	300	300	280	0.04-0.10	5
ACCIAIO LEGATO	240	200	250	220	0.04-0.08	5
ACCIAIO PER STAMPI-UTENSILI	180	150	140	120	0.03-0.07	5
INOX	180	100/200	110/220	110/220	0.03-0.08	5
DUPLEX, LEGHE TITANIO, INCONEL 625	-	75	80	80	0.03-0.07	5
GHISA	180	-	-	-	0.04-0.10	5

LA VELOCITÀ DI TAGLIO ELEVATE PREDILIGONO LA LAVORAZIONE A SECCO

NT-HIPER S-IN FRESE PER SPALLAMENTI RETTI 90°



FRESE ST90-6
FRESE A MANICOTTO PER INSERTI XNGX 0906...

CODICE	D	d ATTACCO	H	Z	FORI REFR.
ST90 6 050 9 4 MA	50	22	40	4	SI
ST90 6 063 9 5 MA	63	22	40	5	SI
ST90 6 080 9 6 MA	80	27	50	6	SI
ST90 6 100 9 7 MA	100	32	50	7	SI
ST90 6 125 9 8 MA	125	40	63	8	SI

PARTI DI RICAMBIO

FRESA	VITE FRESA	VITE INSERTO	CHIAVE	COPPIA N _n
D. 50	7818628	7818429	T15P	4
D. 63/125	-	7818429	T15P	4



INSERTI PER FRESE PER SPALLAMENTI RETTI ST90-6

INSERTI		P	H	M	K	S
XNGX 090608 TR.19 CE K15C	ap max 9 mm				•	
XNGX 090608 TR.19 CE P35P	ap max 9 mm	•				
XNGX 090608 TR.19 CE M35P	ap max 9 mm			•		
XNGX 090608 TR.19 CE S35C	ap max 9 mm			•		•
XNGX 090608 TR.19 CE S40C	ap max 9 mm			•		•
XNGX 090612 TR.19 CE P35P	ap max 9 mm	•				
XNGX 090612 TR.19 CE M35P	ap max 9 mm			•		

INFORMAZIONI TECNICHE

GRADI

CE P35P - LAVORAZIONI DEGLI ACCIAI BASSO E ALTO CON E SENZA REFRIGERANTE

CE M35P - INOX E SUPERLEGHE CON E SENZA REFRIGERANTE

CE S35C - OTTIMO GRADO PER DUPLEX, INCONEL, LEGHE DI TITANIO, SUPRELEGHE E INOX CON E SENZA REFRIGERANTE

CE S40C - OTTIMO GRADO PER INCONEL, LEGHE DI TITANIO, DUPLEX, SUPRELEGHE E INOX CON E SENZA REFRIGERANTE

CE K15C - GHISA GRIGIA SFEROIDALE NODULARE, FINITURA ACCIAI AD ALTA VELOCITÀ

PARAMETRI DI TAGLIO/VELOCITÀ DI TAGLIO IN METRI MINUTO

MATERIALE	CE P35P	CE M35P	CE S35C	CE S40C	CE K15P	Fz.	AP. MAX
ACCIAIO DOLCE	330	300	300	280	350	0.14-0.10	9
ACCIAIO LEGATO	240	200	250	220	-	0.12-0.23	9
ACCIAIO PER STAMPI-UTENSILI	180	150	140	120	-	0.10-0.20	9
INOX	180	100/200	110/220	110/220	-	0.15-0.25	9
DUPLEX, LEGHE TITANIO, INCONEL 625	-	75	80	80	-	0.10-0.20	9
GHISA	180	-	-	-	220	0.15-0.35	9

LA VELOCITÀ DI TAGLIO ELEVATE PREDILIGONO LA LAVORAZIONE A SECCO

INSERTI PER FRESE A SPALLAMENTO RETTO SC90-10

TIPO DI INSERTI	P	H	M	K	S	N
APKT 1003 PDR.10 SU P100	●					
APKT 1003 PDR.10 SU P200	●					
APKT 1003 PDR.10 SU P300	●					
APKT 1003 PDR.10 SU K 300				●		
APKT 1003 PDER.10 CE S35C			●		●	
APKT 1003 PDER.10 CE S40C			●		●	
APHT 1003 AL CT MG20						●
APKT 1003 PDER ME.10 MS30-3P			●		●	
APKT 1003 PDER ME10 MS40-3P			●		●	

INFORMAZIONI TECNICHE

NELLA SIGLA DI OGNI INSERTO ST, DOPO LA CODIFICA ISO VIENE INDICATO L'AVANZAMENTO CONSIGLIATO PER TAGLIANTE NELLE LAVORAZIONI DAL PIENO (FRESE IMPEGNATA IL 100% DEL SUO DIAMETRO).

ESEMPIO .10=AV. MM. 0,10/ GIRO. NELLE CONTORNATURE IN CONCORDANZA SI POSSONO AUMENTARE PROGRESSIVAMENTE GLI AVANZAMENTI IN RAPPORTO ALL'IMPEGNO LATERALE PERCENTUALE SECONDO LA TABELLA SEGUENTE:

CALCOLO DEGLI AVANZAMENTI PER TAGLIANTE (IN MM.GIRO) PARTENDO DAL CODICE DELL'INSERTO ST

PERCENTUALE DI IMPEGNO DELLA FRESE (AE/Ø%)	MOLTIPLICARE L'AVANZAMENTO DENTE INDICATO NELLA SIGLA INSERTO DOPO LA CODIFICA ISO PER I SEGUENTI COEFFICIENTI
100%	1.0
30%	1.3
20%	1.5
10%	2.0
5%	3.0

GRADI

SUP100 - ACCIAI AL CARBONIO, VC. ALTE, ACCIAI DA STAMPI IN CONDIZIONI STABILI

SUP200 - ACCIAI AL CARBONIO, VC. MEDIO-ALTE, ACCIAI DA STAMPI VC. MEDIE

SUP300 - INOX E ACCIAI AL CARBONIO CONDIZIONI GRAVOSE

SUK300 - GHISA GRIGIA E SFEROIDALE INOX E ACCIAI AL CARBONIO

MS30-3P - PRIMA SCELTA PER INOX RIV. PVD

MS40-3P - INOX, SUPERLEGHE CON VC MEDIE CON O SENZA REFRIGERANTE, RIV. PVD

CE S35C - OTTIMO GRADO PER DUPLEX, INCONEL, LEGHE DI TITANIO, SUPRELEGHE E INOX CON E SENZA REFRIGERANTE

CE S40C - OTTIMO GRADO PER INCONEL, LEGHE DI TITANIO, DUPLEX, SUPRELEGHE E INOX CON E SENZA REFRIGERANTE

CT MG20 - LAPPATO PER LAVORAZIONI DI LEGHE DI ALLUMINIO E FINITURA DI GHISA

PARAMETRI DI TAGLIO/VELOCITÀ DI TAGLIO IN METRI MINUTO

MATERIALE	SUP100	SUP200	SUP300 MS 30-3P	SUK300	MS40-3P	CES35PC/400C	MG20
ACCIAIO NON LEGATO	320	270	240	180	220	250	-
ACCIAIO BASSO LEGATO	250	220	200	150	180	200	-
ACCIAIO MEDIO LEGATO	200	180	150	120	130	150	-
ACCIAIO LEGATO-STAMPI	160	130	100	100	80	-	-
INOX	200	120/240	100/200	80/140	120/220	120/240	-
DUPLEX, LEGHE, TITANIO, INCONEL 625	-	-	80	-	70	80	-
GHISA GRIGIA	-	-	-	250	-	-	-
GHISA SFEROIDALE NODULARE	-	-	-	170	-	-	-
ALLUMINIO	-	-	-	-	-	-	300-800

INSERTI PER FRESE A SPALLAMENTO RETTO SC90-16

TIPO DI INSERTI	P	H	M	K	S	N
APKT 1604 PDR.17M SU P100	●					
APKT 1604 PDR.17M SU P200	●					
APKT 1604 PDR.17M SU P300	●					
APKT 1604 PDR.17M SU K300				●		
APMT 1604 PDSR.19 SA PM35	●		●			
APMT 1604 PDER.15 CE S35C			●		●	
APKT 1604 PDER.15 CE S40C			●		●	
APHT 160408 AL CT MG20						●
APKT 1604 PDR ME.17 DP MS30-3P			●		●	
APKT 1604 PDR ME.17 DP MS40-3P			●		●	
APKT 1604 PDR ME.17 DP PM30-2P	●		●			
APKT 1604 PDR ME.17 DP PM25-3C	●		●			
APKT 1604 PDR M.19 DP MS30-3P			●		●	
APKT 1604 PDR M.19 DP MS40-3P			●		●	
APKT 1604 PDR M.19 DP PM25-3C	●		●			
APKT 1604 PDR M.19 DP PM30-2P	●		●			

INFORMAZIONI TECNICHE

NELLA SIGLA DI OGNI INSERTO ST, DOPO LA CODIFICA ISO VIENE INDICATO L'AVANZAMENTO CONSIGLIATO PER TAGLIANTE NELLE LAVORAZIONI DAL PIENO (FRESE IMPEGNATA IL 100% DEL SUO DIAMETRO).

ESEMPIO .17=AV. MM. 0,17/ GIRO. NELLE CONTORNATURE IN CONCORDANZA SI POSSONO AUMENTARE PROGRESSIVAMENTE GLI AVANZAMENTI IN RAPPORTO ALL'IMPEGNO LATERALE PERCENTUALE SECONDO LA TABELLA SEGUENTE:

CALCOLO DEGLI AVANZAMENTI PER TAGLIANTE (IN MM.GIRO) PARTENDO DAL CODICE DELL'INSERTO ST

PERCENTUALE DI IMPEGNO DELLA FRESE (AE/Ø%)	MOLTIPLICARE L'AVANZAMENTO DENTE INDICATO NELLA SIGLA INSERTO DOPO LA CODIFICA ISO PER I SEGUENTI COEFFICIENTI
100%	1.0
30%	1.3
20%	1.5
10%	2.0
5%	3.0

GRADI

SUP100 - ACCIAI AL CARBONIO, VC. ALTE, ACCIAI DA STAMPI IN CONDIZIONI STABILI
 SUP200 - ACCIAI AL CARBONIO, VC. MEDIO-ALTE, ACCIAI DA STAMPI VC. MEDIE
 SUP300 - INOX E ACCIAI AL CARBONIO CONDIZIONI GRAVOSE
 SUK300 - GHISA GRIGIA E SFEROIDALE INOX E ACCIAI AL CARBONIO
 SAPM35 - ACCIAI AL CARBONIO E INOX, VC. MEDIO
 CE S35C - OTTIMO GRADO PER DUPLEX, INCONEL, LEGHE DI TITANIO, SUPRELEGHE E INOX CON E SENZA REFRIGERANTE

CE S40C - OTTIMO GRADO PER INCONEL, LEGHE DI TITANIO, DUPLEX, SUPRELEGHE E INOX CON E SENZA REFRIGERANTE
 CT MG20 - LAPPATO PER LAVORAZIONI DI LEGHE DI ALLUMINIO E FINITURA DI GHISA
 DP MS30 - PRIMA SCELTA PER INOX RIV. PVD
 DP MS40 INOX, SUPERLEGHE CON VC. MEDIE CON O SENZA REFRIGERANTE, RIV. PVD.
 DP PM25-3C - ACCIAI AL CARBONIO, VC. MEDIO-ALTO, ACCIAI DA STAMPI VC. MEDIE
 DP PM30-2P - ACCIAI AL CARBONIO E INOX RIV. PVD

PARAMETRI DI TAGLIO/VELOCITÀ DI TAGLIO IN METRI MINUTO

MATERIALE	SUP100	SUP200 DP PM25-3C	SUP300 DP PM30-2C	SUK300	SAPM35	CES35PC/400C	MG20
ACCIAIO NON LEGATO	320	270	220	180	200	250	-
ACCIAIO BASSO LEGATO	250	220	200	150	170	200	-
ACCIAIO MEDIO LEGATO	200	180	150	120	130	150	-
ACCIAIO LEGATO-STAMPI	160	130	100	100	100	-	-
INOX	200	120/240	100/200	80/140	80/150	120/240	-
DUPLEX, LEGHE, TITANIO, INCONEL 625	-	-	-	-	-	-	-
GHISA GRIGIA	200	-	-	250	-	-	-
CHISA SFEROIDALE NODULARE	150	-	-	170	-	-	-
ALLUMINIO	-	-	-	-	-	-	300-500