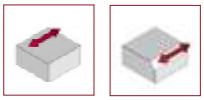
HD60	KC1.1	OE45	SE45 SX45	SE60	SN75 SN87	EK90 SK90

Per fresare profondità di passata elevate con la massima stabilità. Raggiungere max Q con un assorbimento di potenza ridotto. Ottenere una redditività elevata con lavorazioni combinate di sgrossatura e finitura su acciaio e ghisa con una sola fresa a spianare. Ampia gamma di prodotti per tooling standard e soluzioni “chiavi in mano”. Precisione micrometrica sulle superfici.

Sgrossatura massiva e finitura raffinata delle superfici

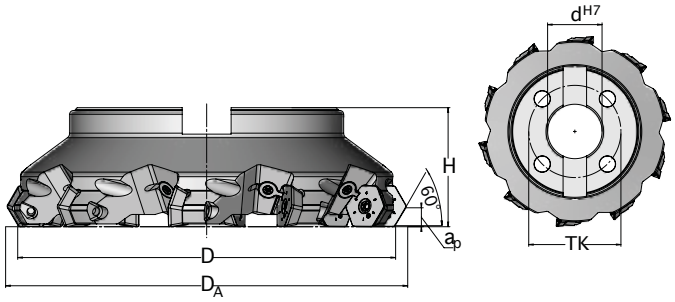
FRESE A SPIANARE
FRESE A FINIRE

FRESE A SPIANARE **HD60**



NEWTOOL

Utilizzo universale su ghisa e acciaio
Superficie di ottima qualità
Sistema variabile con cuneo per utilizzo
su materiali a truciolatura lunga e corta

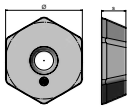


HD60 frese a manicotto											
articolo	**D**	**D_A**	**d^{H7}**	**H**	**z_{eff}**	**a_p**	**cuneo**	**TK**	**RI**	**Kg**	**INS**
03H.1263.100	125	137,8	40	63	7	10	si	-	no	3,23	HD..2207.N
03H.1663.100	160	172,8	40	63	9	10	si	66,7	no	5,26	HD..2207.N
03H.2063.100	200	212,8	60	63	10	10	si	101,6	no	8,57	HD..2207.N

set cuneo			
08Z.0000.358	08K.1008.010	08Z.0000.093	TX225

Istruzioni di montaggio
HD60 pagina 135

FORMA INS. **HD**



HD

AS	Ø	s
6	22	07
	22	7

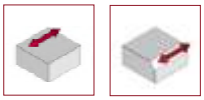
Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	descrizione	Suggerimenti a_e 0,7 x D	acciaio						
				A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
HD..2207..	HD.2207.002.01 SKY77	HDHW 2207M0 SN-23	h_{max}	0,65	0,60	0,55	0,50	0,45	–	–
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	–	–
	HD.2207.004.01 SKY77	HDHT 2207M0 SN-28	h_{max}	–	–	0,50	0,45	0,40	0,35	0,30
			v_c	–	–	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110

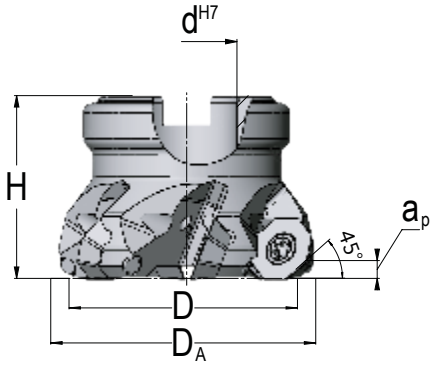
	articolo	descrizione	Suggerimenti a_e 0,7 x D	ghisa					
				D21	D20	D19	D18	D17	D16
HD..2207..	HD.2207.002.01 SKY77	HDHW 2207M0 SN-23	h_{max}	0,65	0,60	0,55	0,50	0,45	–
			v_c	280-320	260-290	240-280	210-240	180-210	–
	HD.2207.002.01 NERO²77	HDHW 2207M0 SN-23	h_{max}	0,65	0,60	0,55	0,50	0,45	–
			v_c	300-340	280-320	240-280	210-240	180-210	–
	HD.2207.002.01 CAN²77	HDHW 2207M0 SN-23	h_{max}	0,65	0,60	0,55	0,50	0,45	–
			v_c	320-380	300-340	260-300	210-240	180-210	–
	HD.2207.004.01 SKY77	HDHT 2207M0 SN-28	h_{max}	–	–	–	0,45	0,40	0,35
			v_c	–	–	–	210-240	180-210	140-180

INS		
HD..2207...	08B.0514.7991	TX220

FRESE A SPIANARE **KC1.1**

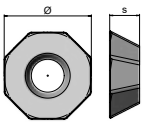


Utilizzo universale su ghisa e acciaio
Ottima rugosità
Ottima evacuazione truciolo grazie alle geometrie di taglio migliorate



KC1.1 frese a manicotto										
articolo	**D**	**D_A**	**d^{H7}**	**H**	**z_{eff}**	**a_p**	**cuneo**	**RI**	**Kg**	**INS**
03O.5040.001	50	58,8	22	40	6	3,5	no	si	0,35	OF..1505.N
03O.6340.001	63	71,9	22	40	7	3,5	no	si	0,56	OF..1505.N

FORMA INS. **OF**



OF

AS	Ø	s
8	15	05
	14,7	5

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

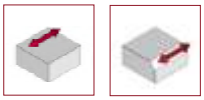
	articolo	descrizione	Suggerimenti a_e 0,7 x D	acciaio						
				A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
OF..1505..	OF.1505.001.31 SKY77	OFEW 1505M0 TN-28S	h_{max}	0,55	0,50	0,45	0,40	0,35	0,30	0,30
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	OF.1505.001.40 SKY77	OFEW 1505M0 TN-25	h_{max}	0,60	0,55	0,50	0,45	0,40	–	–
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	–	–

	articolo	descrizione	Suggerimenti a_e 0,7 x D	ghisa					
				D21	D20	D19	D18	D17	D16
OF..1505..	OF.1505.001.32 CAN²26	OFEW 1505M0 TN-25S	h_{max}	0,60	0,55	0,50	0,45	0,40	0,35
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180
	OF.1505.001.30 NERO²77	OFEW 1505M0 SN-28S	h_{max}	0,55	0,50	0,45	0,40	0,35	0,30
			v_c	300-340	270-300	240-280	210-240	180-210	140-180
	OF.1505.001.31 SKY77	OFEW 1505M0 TN-28S	h_{max}	0,55	0,50	0,45	0,40	0,35	0,30
			v_c	280-320	260-300	240-280	210-240	180-210	140-180
	OF.1505.001.40 SKY77	OFEW 1505M0 TN-25	h_{max}	0,60	0,55	0,50	0,45	0,40	0,35
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180

	articolo	descrizione	Suggerimenti a_e 0,7 x D	metalli non ferrosi		
				D21	D20	D19
OF..1505..	OF.1505.001.31 SKY77	OFEW 1505M0 TN-28S	h_{max}	0,55	0,50	0,35
			v_c	650-1000	450-650	280-450

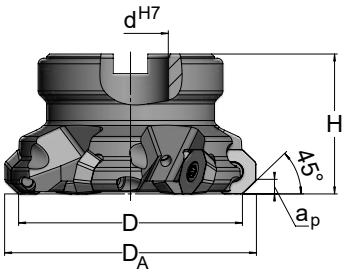
INS		
OF..1505...	08B.4511.7991	TX220

FRESE A SPIANARE **OE45**



NEWTOOL

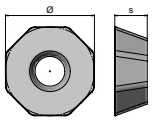
Particolarmente adatto per asportazione pesante di materiali INOX
Ottima evacuazione truciolo grazie alle geometrie di taglio migliorate
Refrigerante interno per tutti i diametri



OE45
frese a manicotto

articolo	D	D_A	d^{H7}	H	z_{eff}	a_p	RI	Kg	INS
03O.6340.400	63	73,2	22	40	5	4,5	si	0,55	OE.1606..
03O.8050.400	80	90,0	27	50	6	4,5	si	1,08	OE.1606..
03O.1050.400	100	110,1	32	50	8	4,5	si	1,78	OE.1606..
03O.1263.400	125	135,1	40	63	10	4,5	si	3,41	OE.1606..
03O.1663.400	160	170,0	40	63	12	4,5	si	5,02	OE.1606..

FORMA INS. **OE**



OE

AS	Ø	s
8	16	06
	16,5	6

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

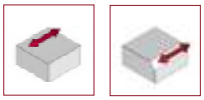
	articolo	descrizione	Suggerimenti a_e 0,7 x D	acciaio						
				A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
OE.1606..	OE.1606.031.03 AV1077	OEEW 1606MO SN-28	h_{max}	0,55	0,50	0,45	0,40	0,40	0,35	0,25
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	OE.1606.031.03 AV1055	OEEW 1606MO SN-28	h_{max}	–	–	–	0,40	0,40	0,35	0,25
			v_c	–	–	–	180-210	140-180	110-140	80-110
	OE.1606.002.02 SKY77	OEEW 1606MO SN-25	h_{max}	0,60	0,55	0,50	0,45	0,45	–	–
			v_c	250-280	210-250	190-220	180-210	140-180	–	–
	OE.1606.002.02 AV1077	OEEW 1606MO SN-25	h_{max}	0,60	0,55	0,50	0,45	0,45	–	–
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	–	–
	OE.1606.031.01 SKY77	OEEW 1606MO SN-23	h_{max}	0,60	0,55	0,55	–	–	–	–
			v_c	250-280	210-250	190-220	–	–	–	–
	OE.1606.031.01 AV1077	OEEW 1606MO SN-23	h_{max}	0,60	0,55	0,55	–	–	–	–
			v_c	280-320	240-280	210-240	–	–	–	–

	articolo	descrizione	Suggerimenti a_e 0,7 x D	ghisa					
				D21	D20	D19	D18	D17	D16
OE.1606..	OE.1606.002.02 SKY77	OEEW 1606MO SN-25	h_{max}	0,65	0,55	0,45	0,40	0,35	0,30
			v_c	260-300	240-270	200-260	190-220	170-210	140-180
	OE.1606.031.01 SKY77	OEEW 1606MO SN-23	h_{max}	0,65	0,55	0,45	0,40	0,35	0,30
			v_c	260-300	240-270	200-260	190-220	170-210	140-180

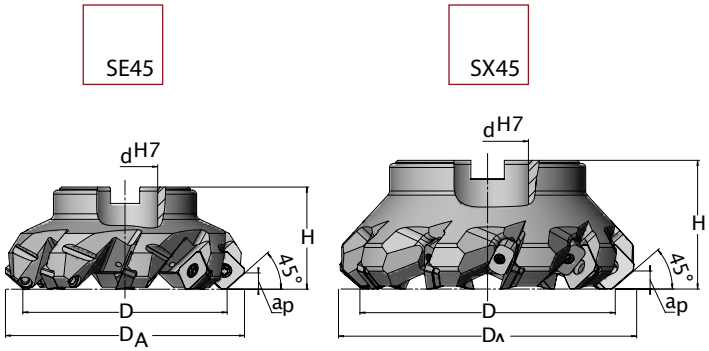
	articolo	descrizione	Suggerimenti a_e 0,7 x D	inox				metalli non ferrosi		
				C12	C11	C10	C09	E82	E81	E80
OE.1606..	OE.1606.031.03 AV1077	OEEW 1606MO SN-28	f_z	0,35	0,30	0,25	0,22	0,60	0,45	0,35
			v_c	100-150	100-150	80-120	60-100	650-1000	450-650	280-450
	OE.1606.031.03 AV1055	OEEW 1606MO SN-28	f_z	0,35	0,30	0,25	0,22	–	–	–
			v_c	100-200	100-200	80-150	60-120	–	–	–

INS		
OE.1606...	08B.0513.7991	TX220

FRESE A SPIANARE
SE45 | SX45



Sgrossatura e finitura con lo stesso inserto
Profondità di passata elevate
SE45 per materiali a truciolatura lunga e corta
SX45 per esigenze di lavorazione a passo fitto



SE45 frese a manicotto

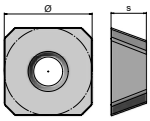
articolo	D	D_A	d^{H7}	H	z_{eff}	a_p	RI	Kg	INS
03S.8050.005	80	96,9	27	50	6	8,4	si	1,19	SE..1506.N
03S.1050.005	100	117,0	32	50	8	8,4	si	1,70	SE..1506.N
03S.1263.008	125	142,0	40	63	8	8,4	si	2,98	SE..1506.N
03S.1663.007	160	177,2	40	63	12	8,4	no	4,93	SE..1506.N
03S.2063.008	200	217,4	60	63	14	8,4	no	6,94	SE..1506.N

SX45 frese a manicotto

articolo	D	D_A	d^{H7}	H	z_{eff}	a_p	cuneo	RI	Kg	INS
03S.1263.031	125	145,2	40	63	10	8,8	si	si	3,87	SX..1906.N
03S.1663.032	160	180,4	40	63	12	8,8	si	si	5,99	SX..1906.N
03S.1663.031	160	180,2	40	63	16	8,8	si	no	6,15	SX..1906.N

Set cuneo SX45			
08Z.0000.126	08K.1908.001	08Z.0000.093	TX215

FORMA INS. **SE | SX**



SE | SX

AS	Ø		s
4	15	19	06
	15,88	19	6,35

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	descrizione	Suggerimenti a_e 0,7 x D	acciaio						
				A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
SE..1506…	SE.1506.002.21 SKY77	SEHW 1506AF SN-25	h_{max}	0,60	0,60	0,55	0,50	0,45	0,40	0,35
			v_c	270-300	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
	SE.1506.002.22 SKY77	SEHW 1506AF SN-28	h_{max}	0,55	0,50	0,45	0,40	0,35	0,30	0,30
			v_c	270-300	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110
SX..1906…	SX.1906.002.21 SKY77	SXMW 1906AF SN-25	h_{max}	0,60	0,55	0,50	0,45	0,45	–	–
			v_c	270-300	240-280	210-240	180-210	140-180	–	–
	SX.1906.002.22 SKY77	SXMW 1906AF SN-28	h_{max}	0,55	0,50	0,45	0,40	0,35	0,30	0,30
			v_c	270-300	240-280	210-240	180-210	140-180	110-140	80-110

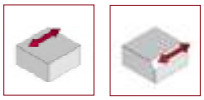
	articolo	descrizione	Suggerimenti a_e 0,7 x D	ghisa					
				D21	D20	D19	D18	D17	D16
SE..1506…	SE.1506.002.21 SKY77	SEHW 1506AF SN-25	h_{max}	0,65	0,65	0,60	0,50	0,40	0,35
			v_c	280-320	260-290	240-280	210-240	180-210	140-180
	SE.1506.002.22 SKY77	SEHW 1506AF SN-28	h_{max}	0,55	0,50	0,45	0,40	0,35	0,30
			v_c	280-320	260-290	240-280	210-240	180-210	140-180
SX..1906…	SX.1906.002.21 SKY77	SXMW 1906AF SN-25	h_{max}	0,65	0,55	0,45	0,40	0,35	0,30
			v_c	280-320	260-290	240-280	210-240	180-210	140-180
	SX.1906.002.21 CAN²26	SXMW 1906AF SN-25	h_{max}	0,65	0,55	0,45	0,40	0,35	0,30
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180
	SX.1906.002.22 SKY77	SXMW 1906AF SN-28	h_{max}	0,55	0,50	0,45	0,40	0,35	0,30
			v_c	280-320	260-290	240-280	210-240	180-210	140-180

	articolo	descrizione	Suggerimenti a_e 0,7 x D	metalli non ferrosi		
				E82	E81	E80
SE..1506…	SE.1506.002.22 SKY77	SEHW 1506AF SN-28	h_{max}	0,55	0,50	0,35
			v_c	650-1000	450-650	280-450
SX..1906…	SX.1906.002.22 SKY77	SXMW 1906AF SN-28	h_{max}	0,55	0,50	0,35
			v_c	650-1000	450-650	280-450

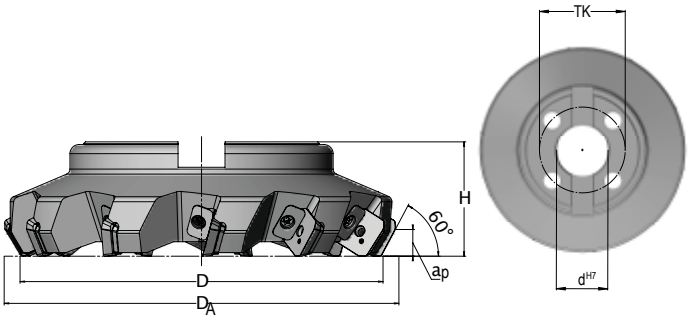
INS		
SE..1506...	08B.4511.7991	TX220

Montaggio | inserto con cuneo di bloccaggio pagina 136

FRESE A SPIANARE **SE60**



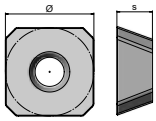
Grande profondità di passata fino a 14 mm per max Q
Assorbimento di potenza ridotto anche
per asportazioni pesanti



SE60 frese a manicotto											
articolo	**D**	**D_A**	**d^{H7}**	**H**	**TK**	**z_{eff}**	**a_p**	**cuneo**	**RI**	**Kg**	**INS**
03S.1263.130	125	142,5	40	63	–	6	14	si	no	4,20	SE..2408.R
03S.1663.130	160	177,5	40	63	66,7	8	14	si	no	5,40	SE..2408.R
03S.2063.130	200	217,5	60	63	101,6	11	14	si	no	8,81	SE..2408.R

Set cuneo			
08Z.0000.145	08K.2010.001	08Z.0000.242	TX225

FORMA INS. **SE**



SE

AS	Ø	s
4	24	08
	24	8

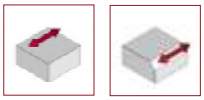
Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	descrizione	Suggerimenti a_e 0,7 x D	acciaio						
				A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
SE..2408..	SE.2408.002.05 SKY77	SEHN 240820 SR-23	h_{max}	0,65	0,60	0,55	0,50	0,45	–	–
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	–	–
	SE.2408.002.06 SKY77	SEHN 240850 SR-23	h_{max}	0,65	0,60	0,55	0,50	0,45	–	–
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	–	–
	SE.2408.003.01 SKY77	SEHR 240850 SR-23	h_{max}	0,65	0,60	0,55	0,50	0,45	–	–
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	–	–

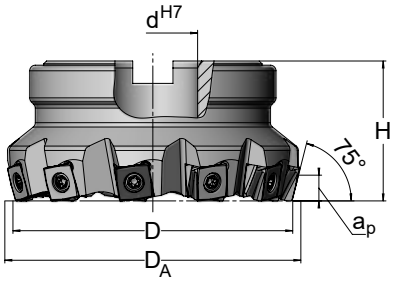
	articolo	descrizione	Suggerimenti a_e 0,7 x D	ghisa					
				D21	D20	D19	D18	D17	D16
SE..2408..	SE.2408.002.05 SKY77	SEHN 240820 SR-23	h_{max}	0,65	0,60	0,55	0,50	0,45	–
			v_c	280-320	260-290	240-280	210-240	180-210	–
	SE.2408.002.05 NERO²77	SEHN 240820 SR-23	h_{max}	0,65	0,60	0,55	0,50	0,45	–
			v_c	300-340	280-320	240-280	210-240	180-210	–
	SE.2408.002.06 CAN²77	SEHN 240850 SR-23	h_{max}	0,65	0,60	0,55	0,50	0,45	–
			v_c	320-380	300-340	260-300	210-240	180-210	–
	SE.2408.003.01 CAN²77	SEHR 240850 SR-23	h_{max}	0,65	0,60	0,55	0,50	0,45	–
			v_c	320-380	300-340	260-300	210-240	180-210	–

Montaggio | inserto con cuneo di bloccaggio pagina 136

FRESE A SPIANARE **SN75**



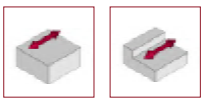
Kappa 75° - in combinazione con una versione robusta dei taglienti permette avanzamenti al dente elevati e in parallelo ottime rugosità
Inserto tangenziale SN a 8 taglienti
Massimi volumi di truciolo per unità di tempo
Sicurezza di processo elevata



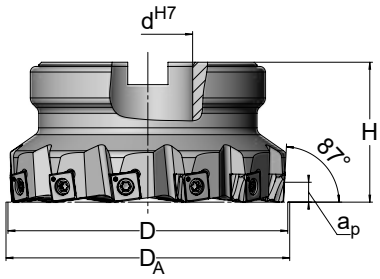
SN75
frese a manicotto

articolo	D	D_A	d^{H7}	H	z_{eff}	a_p	RI	Kg	INS
03S.0850.090	80	85,8	27	50	9	5,5	no	1,20	SN..1208.L
03S.1050.090	100	105,8	32	50	11	5,5	no	2,03	SN..1208.L
03S.1263.090	125	130,8	40	63	14	5,5	no	3,05	SN..1208.L
03S.1663.090	160	165,8	60	63	17	5,5	no	4,68	SN..1208.L
03S.2063.090	200	205,8	60	63	20	5,5	no	8,73	SN..1208.L

FRESE A SPIANARE **SN87**



Kappa 87° - utilizzabile anche come fresa per spallamento – struttura a passo molto fitto
Ottimale per pezzi molto sottili
Inserto tangenziale SN a 8 taglienti
Robusta e a taglio dolce



SN87
frese a manicotto

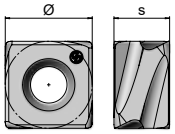
articolo	D	D_A	d^{H7}	H	z_{eff}	a_p	RI	Kg	INS
03S.0540.100	50	51,4	22	40	7	5,0	no	0,39	SN..1006.L
03S.0640.100	63	64,4	22	40	8	5,0	no	0,58	SN..1006.L
03S.0850.100	80	81,4	27	50	10	5,0	no	1,13	SN..1006.L
03S.0850.111	80	81,6	27	50	8	7,0	no	1,12	SN..1208.L
03S.1050.100	100	101,4	32	50	12	5,0	no	1,80	SN..1006.L
03S.1050.111	100	101,6	32	50	10	7,0	no	1,82	SN..1208.L
03S.1263.100	125	126,4	40	63	14	5,0	no	2,93	SN..1006.L
03S.1263.111	125	126,6	40	63	12	7,0	no	2,97	SN..1208.L
03S.1663.100	160	161,4	40	63	20	5,0	no	4,72	SN..1006.L
03S.1663.111	160	161,6	40	63	16	7,0	no	4,71	SN..1208.L

SN87+
frese a manicotto

articolo	D	D_A	d^{H7}	H	z_{eff}	a_p	RI	Kg	INS
03S.4040.101	40	41,4	16	40	5	5,0	si	0,25	SN..1006.L*
03S.0640.101	63	64,4	22	40	10	5,0	no	0,58	SN..1006.L
03S.0850.101	80	81,4	27	50	15	5,0	no	1,16	SN..1006.L
03S.0850.190	80	81,6	27	50	9	7,0	no	1,15	SN..1208.L
03S.1050.101	100	101,4	32	50	18	5,0	no	1,88	SN..1006.L
03S.1263.101	125	126,4	40	63	23	5,0	no	3,02	SN..1006.L

*attenzione alle diverse lunghezze delle viti

FORMA INS. **SN**



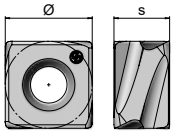
SN

AS	Ø		s	
8	10	12	06	08
	10	12,5	6	8

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	descrizione	Suggerimenti a_e 0,7 x D	ghisa D21	D20	D19	D18	D17	D16
SN..1006…	SN.1006.003.01 SKY77	SNHX 100608 TL-25S	h_{max}	0,25	0,25	0,23	0,20	0,18	0,15
			v_c	280-320	260-300	230-290	210-240	180-210	140-180
	SN.1006.003.04 NERO26	SNHX 100608 SL-28	h_{max}	0,25	0,25	0,23	0,20	0,18	0,15
			v_c	300-340	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180
	SN.1006.003.04 CAN²26	SNHX 100608 SL-28	h_{max}	0,25	0,25	0,23	0,20	0,18	0,15
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180
	SN.1006.018.01 SKY77	SNKY 100608 TL-23	h_{max}	0,30	0,28	0,26	0,22	0,18	–
			v_c	280-320	260-300	230-290	210-240	180-210	–
	SN.1006.018.01 CAN²26	SNKY 100608 TL-23	h_{max}	0,30	0,28	0,26	0,22	0,18	–
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	–
	SN.1006.018.02 CAN²26	SNKY 100608 TL-28	h_{max}	0,25	0,25	0,23	0,20	0,18	0,15
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180
	SN.1006.020.01 SKY26	SNKY 100608 SL-20	h_{max}	0,23	0,23	0,21	0,19	0,17	0,14
			v_c	280-320	260-300	230-290	210-240	180-210	140-180
SN..1208… (SN75)	SN.1208.003.05 NERO26	SNHX 120808 SL-25S	h_{max}	0,28	0,26	0,24	0,20	0,16	0,15
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180
	SN.1208.003.05 CAN²26	SNHX 120808 SL-25S	h_{max}	0,28	0,26	0,24	0,20	0,16	0,15
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180
	SN.1208.020.02 SKY77	SNHY 120808 SL-25S	h_{max}	0,28	0,26	0,24	0,20	0,16	0,15
			v_c	280-320	260-300	230-290	210-240	180-210	140-180
	SN.1208.020.02 CAN²77	SNHY 120808 SL-25S	h_{max}	0,28	0,26	0,24	0,20	0,16	0,15
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180

FORMA INS. **SN**



SN

AS	Ø		s	
8	10	12	06	08
	10	12,5	6	8

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

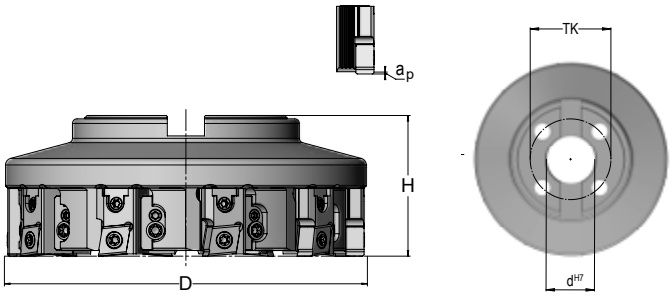
	articolo	descrizione	Suggerimenti a_e 0,7 x D	ghisa D21	D20	D19	D18	D17	D16
SN..1208… (SN87)	SN.1208.007.01 SKY77	SNHX 120812 TL-25S	h_{max}	0,28	0,26	0,24	0,20	0,16	0,15
			v_c	280-320	260-300	230-290	210-240	180-210	140-180
	SN.1208.007.01 NERO26	SNHX 120812 TL-25S	h_{max}	0,28	0,26	0,24	0,20	0,16	0,15
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180
	SN.1208.007.01 CAN²26	SNHX 120812 TL-25S	h_{max}	0,28	0,26	0,24	0,20	0,16	0,15
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180
	SN.1208.018.01 SKY77	SNKY 120810 SL-25S	h_{max}	0,28	0,26	0,24	0,20	0,16	0,15
			v_c	280-320	260-300	230-290	210-240	180-210	140-180
	SN.1208.018.01 CAN²77	SNKY 120810 SL-25S	h_{max}	0,28	0,26	0,24	0,20	0,16	0,15
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180
	SN.1208.018.02 SKY77	SNKY 120810 SL-25S	h_{max}	0,25	0,25	0,23	0,20	0,18	0,15
			v_c	280-320	260-300	230-290	210-240	180-210	140-180
	SN.1208.018.02 CAN²77	SNKY 120810 SL-25S	h_{max}	0,25	0,25	0,23	0,20	0,18	0,15
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180
	SN.1208.022.01 SKY77	SNKY 120810 SL-20S	h_{max}	0,23	0,23	0,21	0,19	0,17	0,14
			v_c	280-320	260-300	230-290	210-240	180-210	140-180
	SN.1208.022.01 CAN²77	SNKY 120810 SL-20S	h_{max}	0,23	0,23	0,21	0,19	0,17	0,14
			v_c	340-380	280-340	240-280	210-240	180-210	140-180

INS		
SN..1006...*	08B.3511.7991	TX215
SN..1006...	08B.3514.7991	TX215
SN..1208...	08B.0416.7991	TX215

*attenzione alle diverse lunghezze delle viti

FRESE A FINIRE **EK90**

Frese per finitura super-precisa con sistema a cartucce
Utilizzo facilitato per registrazione/cambio inserti
Avanzamenti estremi con inserto ENFQ a due taglienti
2 dimensioni inserto per forze di compressione assiale ridotte, per utilizzo su acciaio



EK90 frese a manicotto

articolo	D	d^{H7}	TK	H	z_{eff}	a_p	RI	Kg	cartuccia
04E.0650.140	63	22	–	50	5	0,1–0,3	si	0,87	K-EN08
04E.0850.140	80	27	–	50	6	0,1–0,3	si	1,45	K-EN08
04E.1060.001	100	32	–	62	6	0,1–0,3	no	2,50	K-EN12
04E.1060.005	100	32	–	62	6	0,1–0,3	no	2,46	K-EN08-g
04E.1260.001	125	40	–	62	8	0,1–0,3	no	3,90	K-EN12
04E.1260.005	125	40	–	62	8	0,1–0,3	no	3,84	K-EN08-g
04E.1660.001	160	40	66,7	62	10	0,1–0,3	no	5,73	K-EN12
04E.1660.005	160	40	66,7	62	10	0,1–0,3	no	5,67	K-EN08-g

EK90 cartuccia

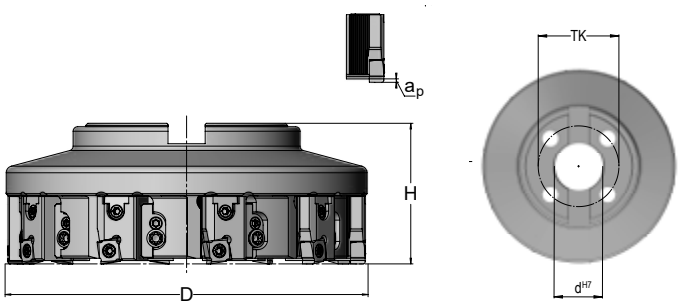
cod. cartuccia	set cuneo*
K-EN08	08Z.0000.303
K-EN08-g	08Z.0000.301
K-EN12	08Z.0000.302

*set completo composto da cartuccia e componenti varie di fissaggio

Montaggio e registrazione del sistema a cartucce EK90 | SK90 pagina 134

FRESE A FINIRE **SK90**

Frese per finitura super precisa con sistema a cartucce
Utilizzo facilitato per registrazione/cambio inserti
Rugosità eccellente con inserto SN a 4 taglienti
Geometria di taglio molto ampia per utilizzo ottimale su ghisa



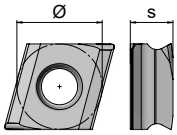
SK90 frese a manicotto									
articolo	**D**	**d^{H7}**	**TK**	**H**	**z_{eff}**	**a_p**	**RI**	**Kg**	**cartuccia**
04E.1060.010	100	32	–	62	6	0,1–0,3	no	2,47	K-SN10
04E.1260.010	125	40	–	62	8	0,1–0,3	no	3,86	K-SN10
04E.1660.010	160	40	66,7	62	10	0,1–0,3	no	5,70	K-SN10

SK90 cartuccia	
cod. cartuccia	**set cuneo***
K-SN10	08Z.0000.304

*set completo composto da cartuccia e componenti varie di fissaggio

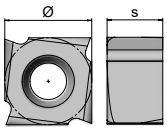
Montaggio e registrazione del sistema a cartucce EK90 | SK90 pagina 134

FORMA INS. **EN | SN**



EN

AS	Ø		s	
2	08	12	T3	08
	8	12,7	4	8



SN

AS	Ø	s
4	10	06
	10	6

Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	descrizione		acciaio						
				A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
EN..08T3..	EN.08T3.063.04 SKY77	ENFQ 08T310 EL-33S	h_{max}	max 3,0						
			v_c	30-400*						
	EN.08T3.063.04 NERO26	ENFQ 08T310 EL-33S	h_{max}	max 3,0						
			v_c	30-400*						
EN..1208..	EN.1208.041.04 SKY77	ENFQ 120808 EL-33S	h_{max}	max 5,0						
			v_c	30-400*						
	EN.1208.041.04 NERO26	ENFQ 120808 EL-33S	h_{max}	max 5,0						
			v_c	30-400*						
SN..1006..	SN.1006.042.01 SKY77	SNFQ 100610 EL-33S	h_{max}	max 3,0						
			v_c	30-400*						

	articolo	descrizione		ghisa					
				D21	D20	D19	D18	D17	D16
EN..08T3..	EN.08T3.063.04 SKY77	ENFQ 08T310 EL-33S	h_{max}	max 3,0					
			v_c	30-400*					
	EN.08T3.063.04 NERO26	ENFQ 08T310 EL-33S	h_{max}	max 3,0					
			v_c	30-400*					
EN..1208..	EN.1208.041.04 SKY77	ENFQ 120808 EL-33S	h_{max}	max 5,0					
			v_c	30-400*					
	EN.1208.041.04 NERO26	ENFQ 120808 EL-33S	h_{max}	max 5,0					
			v_c	30-400*					
SN..1006..	SN.1006.042.01 SKY77	SNFQ 100610 EL-33S	h_{max}	max 3,0					
			v_c	30-400*					

*in base alle vibrazioni / alla superficie

INS		
EN..08T3...	08B.0375.7991	TX208
EN..08T3... per K-EN08-g	08B.0309.7991	TX208
EN..1208...	08B.0516.7991	TX220
SN..1006...	08B.3511.7991	TX215

Montaggio | inserti CN/EN/FN pagina 138