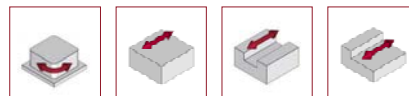
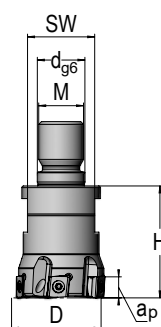


# FRESE PER SPALLAMENTO

## CP90 | CV90



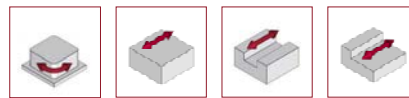
Le varianti con  $\varnothing$  25–40 mm sono ottimali per fresatura molto performante su torni e centri di lavoro con rigidità e potenza ridotta  
Compatibili con mandrini DIN standard e attacco al mandrino HSK, Capto e SK



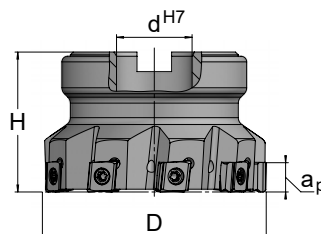
CV90										
Frese a gambo filettato										
articolo	D	dg6	H	M	SW	z <sub>eff</sub>	a <sub>p</sub>	RI	kg	INS
04C.0232.001	25	12,5	32	12	17	4	7,5	si	0,11	CN..07T3L
04C.0340.002	32	17	40	16	24	5	7,5	si	0,22	CN..07T3L
04C.0440.001	40	17	40	16	24	7	7,5	si	0,28	CN..07T3L

# FRESE PER SPALLAMENTO

## CP90 | CV90

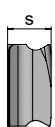
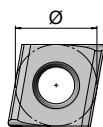


Massima resistenza alla rottura grazie all'alloggiamento tangenziale dell'inserto CN a 4 taglienti  
 Profondità di passata e avanzamenti al dente elevati  
 Particolarmente adatta per materiali INOX



CP90 frese a manicotto								INS
articolo	D	d <sup>H7</sup>	H	z <sup>eff</sup>	a <sub>p</sub>	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 <sup>H7</sup>	H	z <sup>eff</sup>	a <sub>p</sub>	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**

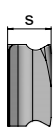
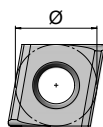
CN				
AS	Ø		s	
4	07	10	T3	05
	7,5	10,4	4	5,6

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	-	-
			$v_c$	250-300	230-280	210-240	180-210	140-180	-	-
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 AV1077	CNHQ 07T306 SL-28W	$h_{max}$	-	-	-	-	0,12	0,12	0,10
			$v_c$	-	-	-	-	140-180	110-140	80-110
CN..1005..	CN.1005.002.01 SKY77	CNHQ 100510 SL-25V	$h_{max}$	0,24	0,22	0,20	-	-	-	-
			$v_c$	280-320	240-280	210-240	-	-	-	-
	CN.1005.002.02 SKY77	CNHQ 100510 SL-28V	$h_{max}$	-	-	0,20	0,18	0,16	-	-
			$v_c$	-	-	210-240	180-210	140-180	-	-
	CN.1005.002.02 AV1077	CNHQ 100510 SL-28V	$h_{max}$	-	-	-	-	0,16	0,14	0,11
			$v_c$	-	-	-	-	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	$h_{max}$	-	-	-	0,12	0,12	0,12
			$v_c$	-	-	-	170-200	150-180	120-160
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 NERO <sup>2</sup> 77	CNHQ 07T306 SL-28W	$h_{max}$	0,17	0,15	0,14	0,12	0,12	0,12
			$v_c$	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160
CN..1005..	CN.1005.002.01 SKY77	CNHQ 100510 SL-25V	$h_{max}$	-	-	-	0,20	0,17	0,15
			$v_c$	-	-	-	170-200	150-180	120-160
	CN.1005.002.01 NERO <sup>2</sup> 77	CNHQ 100510 SL-25V	$h_{max}$	0,28	0,26	0,22	0,20	0,17	0,15
			$v_c$	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160



# 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

				inox			
articolo		descrizione		C12	C11	C10	C09
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..07T3..	CN.07T3.008.11 AV1077	CNHQ 07T306 SL-28W	$h_{max}$	0,11	-	-	-
			$v_c$	150-220	-	-	-
CN..1005..	CN.1005.002.02 AV1055	CNHQ 100510 SL-28V	$h_{max}$	0,18	0,15	0,15	0,12
			$v_c$	150-220	140-170	90-120	60-100
CN..1005..	CN.1005.002.02 AV1077	CNHQ 100510 SL-28V	$h_{max}$	0,18	-	-	-
			$v_c$	150-220	-	-	-

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

Montaggio | inserti  
CN/EN/FN pagina 139