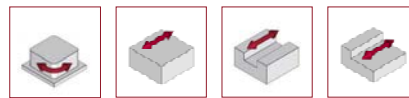


# FRESE PER SPALLAMENTO

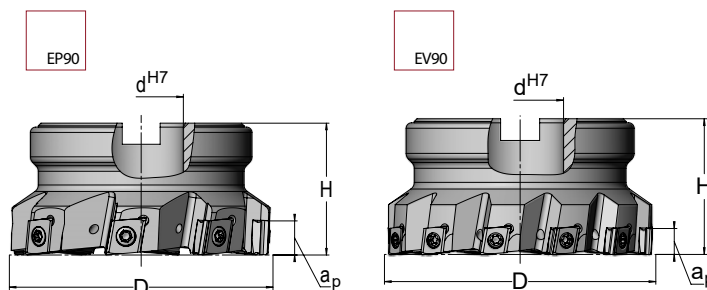
## EP90 | EV90



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

Profondità di passata e avanzamenti al dente elevati

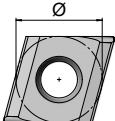

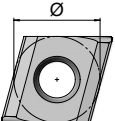

EV90: passo fitto vantaggioso per la lavorazione di ghisa



EP90 frese a manicotto								
articolo	D	d <sup>H7</sup>	H	Z <sup>eff</sup>	a <sub>p</sub>	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 <sup>H7</sup>	H	Z <sup>eff</sup>	a <sub>p</sub>	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

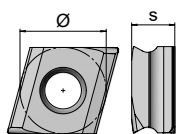
FORMA INS. **EN**

		EN*								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	

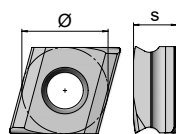
Parametri di taglio consigliati  
rispetto ai gruppi di materiali AV

				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
			$v_c$	250-300	230-280	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
			$v_c$	250-300	230-280	210-240	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
			$v_c$	250-300	230-280	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
			$v_c$	250-300	230-280	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
			$v_c$	250-300	230-280	210-240	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
			$v_c$	250-300	230-280	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	-	-	-
			$v_c$	250-300	230-280	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
			$v_c$	250-300	230-280	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
			$v_c$	250-300	230-280	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*						
AS	Ø			s		
1	08	09	12	T3	04	06
	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35

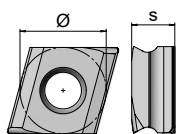


EN						
AS	Ø			s		
4	08	09	12	T3	04	06
	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35

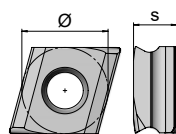
Parametri di taglio consigliati  
rispetto ai gruppi di materiali AV

				ghisa					
articolo		descrizione		D21	D20	D19	D18	D17	D16
EN..08T3..	EN.08T3.012.09 SKY77	ENHQ 08T306 SL-28W	$h_{max}$	-	-	-	0,12	0,10	0,08
			$v_c$	-	-	-	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	-	-
			$v_c$	260-320	240-280	200-240	180-220	-	-
	EN.08T3.017.26 SKY77	ENHQ 08T306 SL-28V	$h_{max}$	-	-	-	0,12	0,10	0,08
			$v_c$	-	-	-	150-190	120-160	120-150
	EN.08T3.017.26 NERO <sup>2</sup> 77	ENHQ 08T306 SL-28V	$h_{max}$	0,15	0,14	0,13	0,12	0,10	0,08
			$v_c$	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160
	EN.08T3.031.01 SKY77*	ENFQ 08T306 FL-33S	$h_{max}$	-	-	-	0,12	0,10	0,08
			$v_c$	-	-	-	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
			$v_c$	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160
EN..0904..	EN.0904.023.12 SKY77	ENHQ 090408 SL-28W	$h_{max}$	-	-	-	0,12	0,11	0,10
			$v_c$	-	-	-	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	-	-
			$v_c$	260-320	240-280	200-240	180-220	-	-
	EN.0904.017.26 SKY77	ENHQ 090408 SL-28V	$h_{max}$	-	-	-	0,12	0,11	0,10
			$v_c$	-	-	-	150-190	120-160	120-150
	EN.0904.017.26 NERO <sup>2</sup> 77	ENHQ 090408 SL-28V	$h_{max}$	0,18	0,17	0,15	0,12	0,11	0,10
			$v_c$	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160
	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

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

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

				ghisa						
articolo	descrizione			D21	D20	D19	D18	D17	D16	
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	-	-	
			$v_c$	260-320	240-280	200-240	180-220	-	-	
	EN.1206.027.18 CAN <sup>2</sup> 77	ENHQ 120610 SL-25V	$h_{max}$	0,26	0,26	0,23	0,20	0,16	0,13	
			$v_c$	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160	
	EN..1206..	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 NERO <sup>2</sup> 77	ENHQ 120610 SL-28W	$h_{max}$	0,24	0,23	0,22	0,17	0,15	0,12
				$v_c$	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160
	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	

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 139