

CP90
CV90

EP90
EV90

HC90

LN90

SN90

CS90



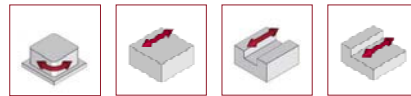
Le frese per spallamento retto con inserti tangenziali sono molto robuste e grazie al passo fitto risultano eccezionali nella lavorazione di ghisa e acciaio. Anche materiali come inox e titanio possono essere lavorati in sgrossatura con avanzamenti e profondità di passata elevate, ottenendo anche una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

Stabilità
super-positiva a 90°

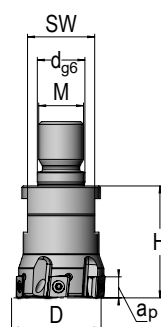
**FRESE PER SPALLAMENTO
FRESE A CANDELA**

FRESE PER SPALLAMENTO

CP90 | CV90



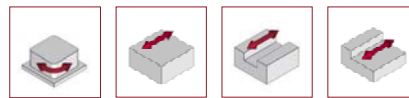
Le varianti con \varnothing 25–40 mm sono ottimali per fresatura molto performante su torni e centri di lavoro con rigidità e potenza ridotta
Compatibili con mandrini DIN standard e attacco al mandrino HSK, Capto e SK



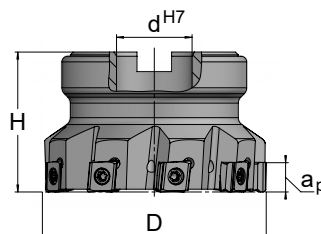
CV90										
Frese a gambo filettato										
articolo	D	dg6	H	M	SW	z _{eff}	a _p	RI	kg	INS
04C.0232.001	25	12,5	32	12	17	4	7,5	si	0,11	CN..07T3L
04C.0340.002	32	17	40	16	24	5	7,5	si	0,22	CN..07T3L
04C.0440.001	40	17	40	16	24	7	7,5	si	0,28	CN..07T3L

FRESE PER SPALLAMENTO

CP90 | CV90

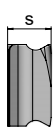
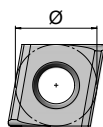


Massima resistenza alla rottura grazie all'alloggiamento tangenziale dell'inserto CN a 4 taglienti
 Profondità di passata e avanzamenti al dente elevati
 Particolarmente adatta per materiali INOX



CP90 frese a manicotto								INS
articolo	D	d ^{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**

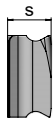
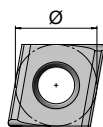
CN				
AS	Ø		s	
4	07	10	T3	05
	7,5	10,4	4	5,6

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	-	-
			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..	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..	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 ² 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..	CN.1005.002.01 NERO ² 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

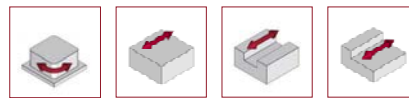
				inox			
articolo		descrizione		C12	C11	C10	C09
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 AV1055	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,11	0,10	0,08	0,08
			v_c	150-220	140-170	90-120	60-100
CN..07T3..	CN.07T3.008.11 AV1077	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,11	-	-	-
			v_c	150-220	-	-	-
CN..1005..	CN.1005.002.02 AV1055	CNHQ 100510 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

FRESE PER SPALLAMENTO

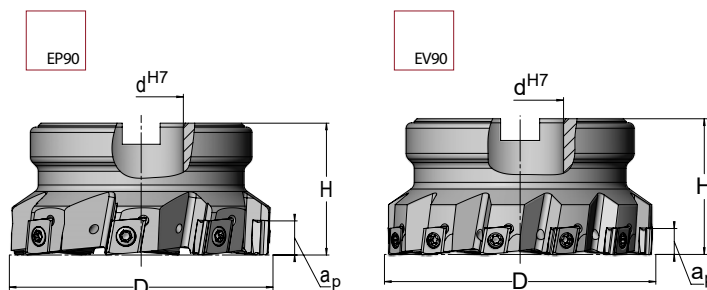
EP90 | EV90



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

Profondità di passata e avanzamenti al dente elevati

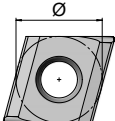

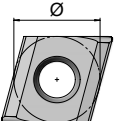

EV90: passo fitto vantaggioso per la lavorazione di ghisa



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

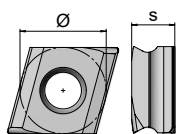
FORMA INS. **EN**

		EN*								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	

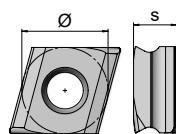
Parametri di taglio consigliati
rispetto ai gruppi di materiali AV

				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

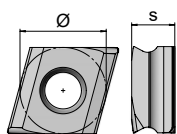


EN						
AS	Ø			s		
4	08	09	12	T3	04	06
	8	9,52	12,7	3,97	4,76	6,35

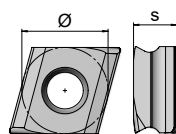
Parametri di taglio consigliati
rispetto ai gruppi di materiali AV

				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 ² 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 ² 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

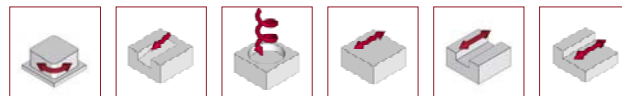
				ghisa						
articolo	descrizione			D21	D20	D19	D18	D17	D16	
EN..1206..	EN.1206.027.18 SKY77	ENHQ 120610 SL-25V	h_{max}	0,26	0,26	0,23	0,20	0,16	0,13	
			v_c	240-280	200-240	170-200	150-190	120-160	120-150	
	EN.1206.027.18 NERO26	ENHQ 120610 SL-25V	h_{max}	0,26	0,26	0,23	0,20	-	-	
			v_c	260-320	240-280	200-240	180-220	-	-	
	EN.1206.027.18 CAN ² 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 ² 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

FRESE PER SPALLAMENTO

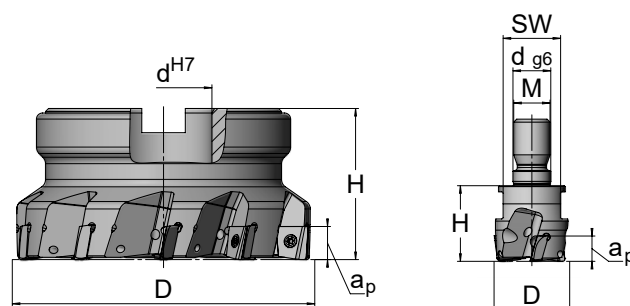
HC90



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

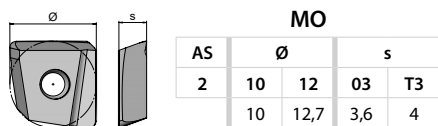
Permette anche lavorazioni elicoidali e in rampa

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											INS
articolo	D	d _{g6}	H	M	SW	z _{eff}	a _p	rampa	RI	kg	
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										INS
articolo	D	d ^{H7}	H	z _{eff}	a _p	rampa	RI	kg		
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**

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	-	-
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	-	-
	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	-	-
			v_c	280-320	240-280	210-240	180-210	140-180	-	-
	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}	-	-	-	-	0,25	0,21	0,17
			v_c	-	-	-	-	650-1000	450-650	280-450
	MO.1003.031.04 AV1055	MOGU 100310 TR-28	h_{max}	0,12	0,10	0,08	0,08	-	-	-
			v_c	150-220	140-170	90-120	60-100	-	-	-
	MO.1003.031.04 AV1077	MOGU 100310 TR-28	h_{max}	0,12	-	-	-	-	-	-
			v_c	120-220	-	-	-	-	-	-
MO..12T3..	MO.12T3.081.01 SKY77	MOGU 12T310 TR-28	h_{max}	-	-	-	-	0,28	0,23	0,18
			v_c	-	-	-	-	650-1000	450-650	280-450
	MO.12T3.081.01 AV1055	MOGU 12T310 TR-28	h_{max}	0,15	0,13	0,10	0,10	-	-	-
			v_c	150-220	140-170	90-120	60-100	-	-	-
	MO.12T3.081.01 AV1077	MOGU 12T310 TR-28	h_{max}	0,15	-	-	-	-	-	-
			v_c	120-220	-	-	-	-	-	-

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

Informazioni tecniche rampa pagina 146

FRESE PER SPALLAMENTO

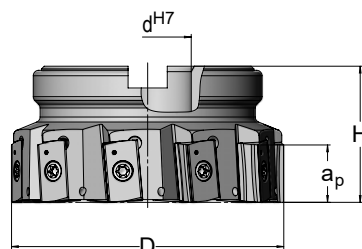
LN90



Profondità di passata estremamente elevate
(a seconda delle dimensioni inserto) nelle
lavorazioni a 90°

Enorme stabilità grazie al tagliente massiccio

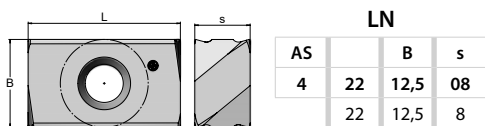
Rugosità eccellente sia in sgrossatura che in finitura



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.0650.005	63	22	50	6	20,0	si	0,84	LN..2208..L
04L.0850.005	80	27	50	8	20,0	si	1,33	LN..2208..L
04L.1050.005	100	32	50	10	20,0	si	2,05	LN..2208..L
04L.1263.005	125	40	63	13	20,0	si	3,54	LN..2208..L

FORMA INS. LN



Parametri di taglio consigliati
rispetto ai gruppi di materiali AV

				acciaio						
articolo		descrizione		A22	A21	A20	A19	A18	A17	A16
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..2208..	LN.2208.003.01 SKY77	LNHQ 220805 SL-28	h_{max}	-	-	-	0,20	0,16	0,12
			v_c	-	-	-	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..2208...	08B.0513.7991	TX220

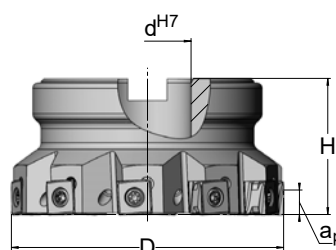
FRESE PER SPALLAMENTO

SN90



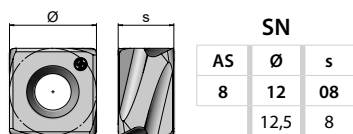
NEWTOOL

Angolo Kappa 90°
Economica, con inserto tangenziale SN a 8 taglienti
Robusta e dal taglio dolce, ideale per la fresatura di ghisa





SN90 frese a manicotto								INS
articolo	D	d ^{H7}	H	Z ^{eff}	a _p	RI	kg	
04S.0540.090	50	22	40	5	9,0	si	0,40	SN.1208..L
04S.0640.090	63	22	40	7	9,0	si	0,60	SN.1208..L
04S.0850.090	80	27	50	9	9,0	si	1,15	SN.1208..L
04S.1050.090	100	32	50	10	9,0	si	1,85	SN.1208..L
04S.1263.090	125	40	63	12	9,0	non	2,85	SN.1208..L
04S.1663.090	160	40	63	16	9,0	non	4,25	SN.1208..L

FORMA INS. **SN**



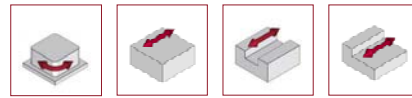
Parametri di taglio consigliati
rispetto ai gruppi di materiali AV

				ghisa					
articolo		descrizione		D21	D20	D19	D18	D17	D16
SN..1208..	SN.1208.090.01 NERO ²⁷⁷	SNHQ 120808 SL-28	h _{max}	0,28	0,26	0,22	0,2	0,17	0,15
			v _c	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160
	SN.1208.090.02 NERO26	SNHQ 120808 SL-25	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
	SN.1208.094.01 NERO ²⁷⁷	SNFQ 120808 EL-33	f _n	3,50	3,50	3,50	3,50	3,50	3,50
			v _c	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160

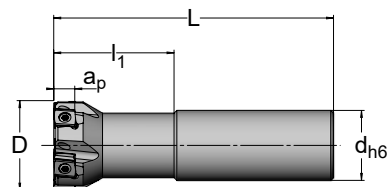
INS		
SN..1208..L	08B.0416.7991	TX215

FRESE A CANDELA

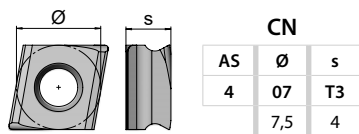
CS90



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	-	-
			v_c	250-300	230-280	210-240	180-210	140-180	-	-
	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

				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.07T3.008.11 NERO ² 77	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,17	0,15	0,14	0,12	0,12	0,12
			v_c	260-320	240-280	200-240	180-220	160-200	120-160

				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.07T3.008.11 AV1077	CNHQ 07T306 SL-28W	h_{max}	0,11	-	-	-
			v_c	150-220	-	-	-

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

Montaggio | inserti
CN/EN/FN pagina 139

