

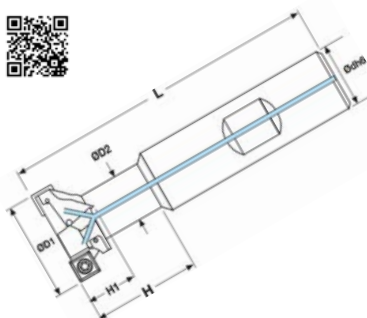


Parametri d'impiego consigliati per fresa a T cod. A58070

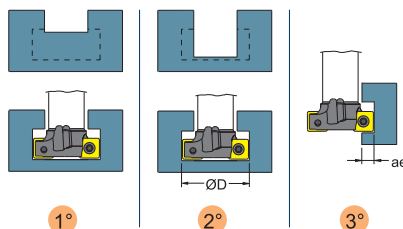
| ISO | Gruppi di materiale | Resistenza (N/mm ²) | Durezza HB | Vc (m/min) | fz avanzamento al dente (mm) | | |
|-----|---------------------------------------|---------------------------------|------------|------------|------------------------------|---------------|----------|
| | | | | | Sgrossatura | Semi finitura | Finitura |
| P | Acciai da costruzione | ≤ 850 | | 180 | 0,20 | 0,15 | 0,10 |
| | Acciai automatici | ≤ 1000 | | 180 | 0,15 | 0,10 | 0,06 |
| | Acciai da cementazione non legati | ≤ 750 | | 140 | 0,15 | 0,10 | 0,06 |
| | Acciai da bonifica non legati | ≤ 850 | | 140 | 0,15 | 0,10 | 0,06 |
| | Acciai da cementazione legati | ≥ 850-1000 | | 100 | 0,15 | 0,10 | 0,06 |
| | Acciai da bonifica legati | ≥ 850-1000 | | 100 | 0,15 | 0,10 | 0,06 |
| M | Acciai da utensili | ≤ 1000 | | 100 | 0,15 | 0,10 | 0,06 |
| | Acciaio inox resistente agli acidi | ≥ 650-1000 | | 130 | 0,12 | 0,08 | 0,06 |
| | Acciaio inox sulfureo | ≤ 850 | | 180 | 0,12 | 0,08 | 0,06 |
| | Acciaio inox austenitico | ≤ 850 | | 180 | 0,12 | 0,08 | 0,06 |
| K | Ghisa grigia | - | ≤ 240 | | 0,2 | 0,15 | 0,10 |
| | Ghisa sferoidale e ghisa malleabile | - | ≤ 240 | | 0,16 | 0,12 | 0,08 |
| N | Alluminio e sue leghe | ≤ 400 | | | 0,20 | 0,15 | 0,08 |
| | Materiali non ferrosi | ≤ 600 | | | 0,18 | 0,10 | 0,06 |
| | Materiali non ferrosi e leghe di rame | ≤ 600 | | | 0,18 | 0,10 | 0,06 |

TKN Fresa ad inserti per cave a T

Fresa ad inserti per esecuzione di cave a T secondo norma DIN 650 - UNI 4788 con attacco cilindrico weldon, **con passaggio interno del lubrorefrigerante**. Permette di realizzare scanalature a T dopo la lavorazione preliminare del taglio. Il taglio per il passaggio del corpo fresa dovrebbe essere eseguito fino a 1 mm sotto la parte superiore della scanalatura a T. Per una corretta evacuazione del truciolo, utilizzare un getto d'aria compressa nella direzione opposta all'avanzamento della fresa.



- Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO
- n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI
- fz = mm AVANZAMENTO AL DENTE
- fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO
- Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO
- Kae = FATTORE DI CORREZIONE
- F = FINITURA, LAV. LEGGERA
- M = LAV. MEDIA, GENERICA
- R = SGROSSATURA, LAV. PESANTE
- K = FATTORE DI AVANZAMENTO
- Z = NUMERO DI TAGLIANTI



| | 1° | 2° | 3° | | |
|------|----------------------|-----|-----|------|------|
| ae/D | 1 | 0,5 | 0,2 | 0,1 | 0,05 |
| | 100% | 50% | 20% | 10% | 5% |
| Kae | 1 | 1 | 1,5 | 2,1 | 3 |
| | | | | | |
| ae/D | 0,5-1 | 0,2 | 0,1 | 0,05 | |
| | 50-100% | 20% | 10% | 5% | |
| Vc | Vc (min)-----Vc(max) | | | | |
| | R-----M-----F | | | | |



| Codice | € | Dimensioni | | | | | | | K | Z |
|------------|---|------------|-----------|--------|--------|---------|---------------|---|---|---|
| | | ø D1 (mm) | ø D2 (mm) | L (mm) | H (mm) | H1 (mm) | ø d (h6) (mm) | | | |
| A580700021 | ◆ | 21 | 11 | 76 | 26 | 9 | 16 | 1 | 2 | |
| A580700025 | ◆ | 25 | 13 | 82 | 31 | 11 | 16 | 2 | 4 | |
| A580700032 | ◆ | 32 | 17 | 88 | 38 | 14 | 20 | 2 | 4 | |
| A580700040 | ◆ | 40 | 21 | 108 | 50 | 17 | 25 | 2 | 4 | |
| A580700050 | ◆ | 50 | 27 | 120 | 56 | 22 | 32 | 2 | 4 | |

| Ricambi | | |
|-------------|------------|------------|
| | | |
| Inserto | Vite | Giravite |
| SPMT 060304 | A910350015 | A559250070 |
| SPMT 09T308 | A910350027 | A559250090 |
| SPMT 120408 | A910350055 | A559250100 |

Inserti: vedi pag. 400/401/402/403/404/405.