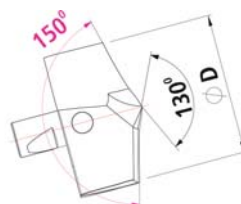




Frese in metallo duro • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • **Punte ad inserti** •  
Portainseri per filettare, troncatura e scanalatura • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrorefrigeranti e sistemi

**Tkn** Cuspide in metallo duro

Cuspide in metallo duro intercambiabile per taglio destro, posizionamento preciso con codolo cilindrico di centraggio, bloccaggio con vite centrale e a partire dal ø 12 mm il bloccaggio è doppio, un grano blocca il codolo cilindrico cilindrico, angolo 130°. Per lavorazioni di acciai legati e non, acciaio inox, ghise, alluminio e sue leghe.



PUNTE AD INSERTI

Codice	€	ø D h7 (mm)
A581600005	◆	8
A581600010	◆	8,1
A581600015	◆	8,2
A581600020	◆	8,3
A581600025	◆	8,4
A581600030	◆	8,5
A581600035	◆	8,6
A581600040	◆	8,7
A581600045	◆	8,8
A581600050	◆	8,9
A581600055	◆	9
A581600060	◆	9,1
A581600065	◆	9,2
A581600070	◆	9,3
A581600075	◆	9,4
A581600080	◆	9,5
A581600085	◆	9,6
A581600090	◆	9,7
A581600095	◆	9,8
A581600100	◆	9,9
A581600105	◆	10
A581600110	◆	10,1
A581600115	◆	10,2
A581600120	◆	10,3
A581600125	◆	10,4
A581600130	◆	10,5
A581600135	◆	10,6
A581600140	◆	10,7
A581600145	◆	10,8
A581600150	◆	10,9
A581600155	◆	11
A581600160	◆	11,1
A581600165	◆	11,2
A581600170	◆	11,3
A581600175	◆	11,4
A581600180	◆	11,5
A581600185	◆	11,6
A581600190	◆	11,7

Codice	€	ø D h7 (mm)
A581600195	◆	11,8
A581600200	◆	11,9
A581600205	◆	12
A581600210	◆	12,1
A581600215	◆	12,2
A581600220	◆	12,3
A581600225	◆	12,4
A581600230	◆	12,5
A581600235	◆	12,6
A581600240	◆	12,7
A581600245	◆	12,8
A581600250	◆	12,9
A581600255	◆	13
A581600260	◆	13,1
A581600265	◆	13,2
A581600270	◆	13,3
A581600275	◆	13,4
A581600280	◆	13,5
A581600285	◆	13,6
A581600290	◆	13,7
A581600295	◆	13,8
A581600300	◆	13,9
A581600305	◆	14
A581600310	◆	14,1
A581600315	◆	14,2
A581600320	◆	14,3
A581600325	◆	14,4
A581600330	◆	14,5
A581600335	◆	14,6
A581600340	◆	14,7
A581600345	◆	14,8
A581600350	◆	14,9
A581600355	◆	15
A581600360	◆	15,1
A581600365	◆	15,2
A581600370	◆	15,3
A581600375	◆	15,4
A581600380	◆	15,5

Codice	€	ø D h7 (mm)
A581600385	◆	15,6
A581600390	◆	15,7
A581600395	◆	15,8
A581600400	◆	15,9
A581600405	◆	16
A581600410	◆	16,1
A581600415	◆	16,2
A581600420	◆	16,3
A581600425	◆	16,4
A581600430	◆	16,5
A581600435	◆	16,6
A581600440	◆	16,7
A581600445	◆	16,8
A581600450	◆	16,9
A581600455	◆	17
A581600460	◆	17,1
A581600465	◆	17,2
A581600470	◆	17,3
A581600475	◆	17,4
A581600480	◆	17,5
A581600485	◆	17,6
A581600490	◆	17,7
A581600495	◆	17,8
A581600500	◆	17,9
A581600505	◆	18
A581600510	◆	18,1
A581600515	◆	18,2
A581600520	◆	18,3
A581600525	◆	18,4
A581600530	◆	18,5
A581600535	◆	18,6
A581600540	◆	18,7
A581600545	◆	18,8
A581600550	◆	18,9
A581600555	◆	19
A581600560	◆	19,1
A581600565	◆	19,2
A581600570	◆	19,3

Codice	€	ø D h7 (mm)
A581600575	◆	19,4
A581600580	◆	19,5
A581600585	◆	19,6
A581600590	◆	19,7
A581600595	◆	19,8
A581600600	◆	19,9
A581600605	◆	20
A581600615	◆	21
A581600625	◆	22
A581600635	◆	23
A581600645	◆	24
A581600655	◆	25
A581600665	◆	26
A581600675	◆	27
A581600685	◆	28
A581600695	◆	29
A581600705	◆	30
A581600715	◇	31
A581600720	◇	32
A581600725	◇	33
A581600730	◇	34
A581600735	◇	35
A581600740	◇	36
A581600745	◇	37
A581600750	◇	38
A581600755	◇	39
A581600760	◇	40
A581600765	◇	41
A581600770	◇	42
A581600775	◇	43
A581600780	◇	44
A581600785	◇	45
A581600790	◇	46
A581600795	◇	47
A581600800	◇	48
A581600805	◇	49
A581600810	◇	50

Su richiesta fornibili cuspidi con diametri decimali dal ø 20,1 mm al ø 50,4 mm.

Per questi diametri di cuspidi verificare la punta da utilizzare.

Es. per cuspidi dal ø 20 mm al ø 20,4 mm la punta è a catalogo, per cuspidi dal ø 20,5 mm al ø 20,9 mm la punta è a richiesta.

**Parametri di impiego consigliati per l'utilizzo delle punte con cuspide**

ISO	Gruppi di materiale	ø cuspide 8 ÷ 16 (mm)		ø cuspide 16 ÷ 25 (mm)		ø cuspide 25 ÷ 32 (mm)		ø cuspide 32 ÷ 40 (mm)		ø cuspide 40 ÷ 50 (mm)	
		Vc (m/min)	fn (mm)	Vc (m/min)	fn (mm)	Vc (m/min)	fn (mm)	Vc (m/min)	fn (mm)	Vc (m/min)	fn (mm)
P	Acciaio da costruzione	80 ÷ 140	0,15 ÷ 0,30	80 ÷ 140	0,16 ÷ 0,40	80 ÷ 150	0,20 ÷ 0,40	80 ÷ 150	0,22 ÷ 0,48	80 ÷ 160	0,25 ÷ 0,54
	Acciaio legato	70 ÷ 140	0,15 ÷ 0,30	70 ÷ 140	0,15 ÷ 0,40	70 ÷ 140	0,18 ÷ 0,40	80 ÷ 140	0,25 ÷ 0,47	80 ÷ 140	0,27 ÷ 0,52
	Acciaio per utensili	40 ÷ 50	0,10 ÷ 0,20	40 ÷ 50	0,12 ÷ 0,28	40 ÷ 50	0,16 ÷ 0,35	40 ÷ 60	0,20 ÷ 0,38	40 ÷ 60	0,22 ÷ 0,42
M	Acciaio inox austenitico	30 ÷ 40	0,10 ÷ 0,20	35 ÷ 50	0,10 ÷ 0,22	35 ÷ 50	0,15 ÷ 0,28	40 ÷ 55	0,18 ÷ 0,30	40 ÷ 55	0,22 ÷ 0,32
K	Ghisa grigia	80 ÷ 150	0,20 ÷ 0,30	80 ÷ 150	0,25 ÷ 0,45	80 ÷ 160	0,35 ÷ 0,55	90 ÷ 200	0,34 ÷ 0,58	90 ÷ 200	0,38 ÷ 0,60
	Ghisa sferoidale	80 ÷ 140	0,15 ÷ 0,25	80 ÷ 140	0,22 ÷ 0,45	80 ÷ 150	0,32 ÷ 0,52	90 ÷ 160	0,35 ÷ 0,62	90 ÷ 200	0,38 ÷ 0,60
N	Alluminio e sue leghe	120 ÷ 200	0,20 ÷ 0,30	120 ÷ 200	0,25 ÷ 0,40	120 ÷ 200	0,30 ÷ 0,45	120 ÷ 200	0,30 ÷ 0,45	120 ÷ 200	0,30 ÷ 0,50

Questi parametri sono consigliati per le punte 3x D. Si consiglia di ridurre del 15% - 20% per le punte oltre 5x D.