Fresatura

Descrizione		Articolo	Diametro	Inserto montato		Pag.
Fresa ad inserto per lamatura in trazione a 180°		A58125	15÷76	CPMT CCMT	05T1 04 0602 04 09T3 04 1204 04	320
Fresa ad inserti per scanalature e taglio		A58130	63÷250	SNHX	1102T 1103T 1203T 1205T	321
Fresa ad inserti per scanalature e taglio		A58135	50÷160	SNHX	1102T 1103T 1203T 1205T	322
Punta ad inserti 3x D		A58210	14÷55	XPMT	042004 052804 063306 074006 094508 125812 156812	322
Punta con cuspidi intercambiabili		A58155	8÷50			324

Tabella materiali

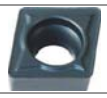
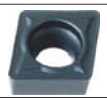
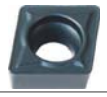
	Descrizione		P (acciaio)				M (inox)				K (ghisa)				N (alluminio)				S (titanio)			
			P10	P20	P30	P40	M10	M20	M30	M40	K10	K20	K30	K40	N10	N20	N30	N40	S10	S20	S30	S40
CX55 (X55)	Inserto **Ceramico** consigliato per la finitura di tutti i tipi di materiale, ottima resistenza all'usura, solo per taglio continuo (**senza rivestimento**).	cermet																		CX55		
NK15 (K15)	Consigliato per le lavorazioni dell'**alluminio, rame e leghe di ottone**. Ottima resistenza all'usura, buona tenuta del tagliente con taglio continuo (**senza rivestimento**).	metallo duro														NK15						
NP25 (P25)	Consigliato per le lavorazioni di acciai con taglio continuo e interrotto (**senza rivestimento**).	metallo duro			NP25																	
RP200 (P200) (CVD)	Consigliato per le lavorazioni di **acciai** legati, tenaci, temperati fino a 50 HRc, **ghise** sferoidali, in conchiglia, superleghe. Buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente con taglio continuo (**rivestimento Multistrato**).	metallo duro		RP200								RP200										
RP 300 (P300) (CVD)	Consigliato per le lavorazioni di tutti i tipi di **acciaio inossidabile**. Ottima resistenza all'usura, buona tenuta del tagliente con taglio continuo. Indicato per **taglio interrotto su tutti i tipi di acciaio** (**rivestimento Multistrato**).	metallo duro							RP300													
RK 300 (K300) (CVD)	Consigliato per le lavorazioni di **ghise** in genere e di **acciai legati**. Buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo o leggermente interrotto (**rivestimento Multistrato**).	metallo duro			RK300							RK300										
RK 400 (K400) (CVD)	Consigliato per le lavorazioni di **ghise** in genere e di **acciai legati**. Buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo e interrotto (**rivestimento Multistrato**).	metallo duro			RK400							RK400										
TIN (PVD)	Impiego generico, buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo o leggermente interrotto (**rivestimento Multistrato**).	metallo duro							TIN													
TiALN (PVD)	Impiego generico, buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo e interrotto (**rivestimento Multistrato**).	metallo duro							TiALN													

Taglio continuo

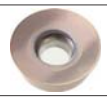
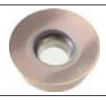
Taglio leggermente interrotto

Taglio interrotto

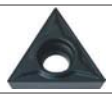
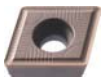
Fresatura		P	M	K	N	S	H
APHT 100304	NP25	P25					
	fz	0,07-0,15					
	ap	0,1-4					
	VC	70-200					
APHT 100304	TIN	P20-P40	M20-M40				
	fz	0,07-0,18	0,07-0,18				
	ap	0,1-4	0,1-4				
	VC	120-250	80-200				
APHT 100304	TIALN	P20-P25	M20-M35	K20-K30			
	fz	0,07-0,20	0,07-0,20	0,07-0,20			
	ap	0,5-4	0,5-4	0,5-4			
	VC	110-220	70-130	120-230			
APHT 1604 PDR	NP25	P25					
	fz	0,10-0,18					
	ap	0,1-7					
	VC	70-200					
APHT 1604 PDR	TIN	P20-P40	M20-M40				
	fz	0,10-0,20	0,08-0,18				
	ap	0,1-7	0,1-7				
	VC	110-220	70-130				
APHT 1604 PDR	TIALN	P20-P25	M20-M35	K20-K30			
	fz	0,05-0,20	0,05-0,20	0,05-0,20			
	ap	0,5-7	0,5-7	0,5-7			
	VC	120-280	80-200	120-230			
APHX 100304FR-ALU	NK15				K10-K15		
	fz				0,10-0,20		
	ap				1-4		
	VC				200-700		
APHX 160404FR-ALU	NK15				K10-K15		
	fz				0,10-0,20		
	ap				1-8		
	VC				200-700		
APHX 160404PDR-ALU	NK15				K10-K15		
	fz				0,10-0,20		
	ap				1-8		
	VC				200-700		
APKT 060204PDTR-K	RK400	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25	0,05-0,25			
	ap	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5			
	VC	110-200	90-160	120-230			
APKT 1003 PDER-S	RK300	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,1-4	0,1-4	0,1-4			
	VC	100-170	70-130	120-230			
APKT 1003 PDER-S	RP300	P30-P40	M30-M40				
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25				
	ap	0,1-4	0,1-4				
	VC	110-120	90-160				
APKT 1003 PDER-S	RP200	P10-P20		K10-K20			
	fz	0,05-0,30		0,05-0,30			
	ap	0,1-4		0,1-4			
	VC	180-280		160-270			
APKT 1003 PDFR-R 04 ALU	NK15				K10-K15		
	fz				0,06-0,2		
	ap				0,1-4		
	VC				300-500		

Fresatura		P	M	K	N	S	H
APKT 1604 PDER-S	RK300	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,1-7	0,1-7	0,1-7			
	VC	100-170	70-130	120-230			
APKT 1604 PDER-S	RP300	P30-P40	M30-M40				
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25				
	ap	0,1-7	0,1-7				
	VC	110-120	90-160				
APKT 1604 PDER-S	RP200	P10-P20		K10-K20			
	fz	0,05-0,20		0,05-0,20			
	ap	0,1-7		0,1-7			
	VC	180-280		160-270			
APKT 1604 PDFR-R 04/08 ALU	NK15				K10-K15		
	fz				0,06-0,2		
	ap				1-7		
	VC				300-500		
CCMT 0602 02/04	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,07-0,17	0,06-0,14	0,06-0,15			
	ap	0,3-1,8	0,3-1,4	0,3-1,8			
	VC	120-250	80-220	120-230			
CCMT 09T3 04/08	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,09-0,20	0,08-0,26	0,08-0,20			
	ap	0,3-2,5	0,3-2	0,3-2,5			
	VC	120-250	80-220	120-230			
CCMT 1204 04/08	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,18-0,45	0,18-0,35	0,15-0,50			
	ap	0,5-4	0,5-4	0,5-5			
	VC	120-250	80-220	120-230			
CPMT 05T104	RK300	P15-P30	M20-M35	K15-K30			
	fz	0,15-0,4	0,15-0,4	0,15-0,4			
	ap	0,1-3,5	0,1-3,5	0,1-3,5			
	VC	130-220	100-160	120-180			
CPMT 05T1 02/04 EN-PM1	RK400	P20-P35	M15-M30	K15-K25			
	fz	0,15-0,4	0,15-0,4	0,15-0,4			
	ap	0,1-3,5	0,1-3,5	0,1-3,5			
	VC	130-220	100-160	120-180			
LNEX 1006	NK15				K10-K20		
	fz				0,05-0,2		
	ap				0,1-4		
	VC				250-400		
LNEX 1510	NK15				K10-K20		
	fz				0,05-0,2		
	ap				0,1-6		
	VC				250-400		
LNMX 1006	RK300	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,1-4	0,1-4	0,1-4			
	VC	110-200	90-160	120-130			
LNMX 1006	RP300	P30-P40	M30-M40				
	fz	0,05-0,25	0,05-0,20				
	ap	0,1-4	0,1-4				
	VC	100-170	60-130				
LNMX 1006	RP200	P10-P20		K10-K20			
	fz	0,05-0,20		0,10-0,25			
	ap	0,1-4		0,1-4			
	VC	100-220		120-220			

Fresatura		P	M	K	N	S	H
LNMX 1510	RK300	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	0,1-6	0,1-6	0,1-6			
	VC	110-220	90-160	120-200			
LNMX 1510	RP300	P30-P40	M30-M40				
	fz	0,08-0,25	0,08-0,25				
	ap	0,1-6	0,1-6				
	VC	100-170	60-130				
LNMX 1510	RP200	P10-P20		K10-K20			
	fz	0,05-0,20		0,05-0,25			
	ap	0,1-6		0,1-6			
	VC	110-220		110-220			
ONMU 1205 ANN	RK300	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25	0,05-0,25			
	ap	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5			
	VC	110-220	90-160	120-200			
ONMU 1205 ANN	RP300	P30-P40	M30-M40				
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25				
	ap	0,5-2,5	0,5-2,5				
	VC	110-190	90-170				
ONMU 1205 ANN	RP200	P10-P20		K10-K20			
	fz	0,05-0,25		0,05-0,25			
	ap	0,5-2,5		0,5-2,5			
	VC	180-280		160-270			
RDHT 0501 MOF ALU	NK15				K05-K10		
	fz				0,2-1		
	ap				0,5-2		
	VC				100-350		
RDHT 0501 MOT	RK400	P15-P35		K10-K30			
	fz	0,11-0,22		0,11-0,22			
	ap	0,3-3		0,3-3			
	VC	180-300		220-300			
RDHT 0702 MOF ALU	NK15				K05-K10		
	fz				0,2-1		
	ap				0,5-3		
	VC				100-350		
RDHT 0702 MOT	RK400	P15-P35		K10-K30			
	fz	0,11-0,22		0,11-0,22			
	ap	0,3-3		0,3-3			
	VC	180-300		220-300			
RDHT 1003 MOF ALU	NK15				K05-K10		
	fz				0,2-1		
	ap				1-3,5		
	VC				100-350		
RDHT 1003 MOT	RK400	P15-P35		K10-K30			
	fz	0,11-0,22		0,11-0,22			
	ap	1-6		1-6			
	VC	180-300		220-300			
RDHT 12T3 MOF ALU	NK15				K05-K10		
	fz				0,2-1		
	ap				1-4		
	VC				100-350		
RDHT 12T3 MOT	RK400	P15-P35		K10-K30			
	fz	0,11-0,22		0,11-0,22			
	ap	1-6		1-6			
	VC	180-300		220-300			

Fresatura		P	M	K	N	S	H
RDHT 1604 MOF ALU	NK15				K05-K10		
	fz				0,2-1		
	ap				1-5		
	VC				100-350		
RDHT 1604 MOT	RK400	P15-P35		K10-K30			
	fz	0,11-0,22		0,11-0,22			
	ap	1-8		1-8			
	VC	180-300		220-300			
SCMT 060204	RK300	P15-P30	M20-M35	K15-K30			
	fz	0,05-2	0,05-2	0,05-2			
	ap	0,1-2	0,1-2	0,1-2			
	VC	100-240	130-220	120-200			
SCMT 09T308	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,18-0,45	0,20-0,40	0,15-0,50			
	ap	0,5-3,2	0,5-3,2	0,5-4			
	VC	120-250	80-220	120-230			
SCMT 120408	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,13-0,30	0,20-0,40	0,15-0,50			
	ap	1-5	1-5	1-5			
	VC	120-250	110-170	120-230			
SDMT 1205 PDR.69	NP25	P25					
	fz	0,07-0,20					
	ap	0,1-8,8					
	VC	70-200					
SDMT 1205 PDR.69	TIN	P20-P40	M20-M40				
	fz	0,10-0,25	0,07-0,20				
	ap	0,1-8,8	0,1-5,3				
	VC	120-280	80-200				
SDMT 1205 PDR.69	TIALN	P20-P35	M20-M35	K20-K30			
	fz	0,10-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30			
	ap	1-5	1-5	1-5			
	VC	110-220	70-130	120-230			
SEHT 13T3	RK300	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	fz	0,1-0,3	0,05-0,25	0,10-0,30			
	ap	0,5-5	0,5-5	0,5-5			
	VC	110-220	90-160	120-200			
SEHT 13T3	RP300	P30-P40	M30-M40				
	fz	0,05-0,3	0,01-0,30				
	ap	0,5-5	0,1-5				
	VC	110-190	80-150				
SEHT 13T3	RP200	P25-P40		K10-K20			
	fz	0,08-0,30		0,05-0,3			
	ap	0,1-5		0,1-5			
	VC	170-250		160-260			
SEHX 1204 ALU	NK15				K10-K20		
	fz				1-5		
	ap				1-3		
	VC				200-350		
SEKR 1203 AFTN	RK400	P15-P40	M15-M35	K10-K50			
	fz	0,15-0,36	0,12-0,26	0,15-0,41			
	ap	0,5-5	0,5-5	0,5-7			
	VC	130-240	70-170	100-200			
SEKT 1204 AFTN	RK400	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	fz	0,10-0,16	0,10-0,13	0,10-0,15			
	ap	0,5-5					
	VC	130-240	70-170	100-200			
SNEX 1206 ANN MA ALU	NK15				K10-K20		
	fz				1-5		
	ap				0,1-3		
	VC				200-350		

Fresatura		P	M	K	N	S	H
SNHX 1102/03 T	NP25	P25					
	fz	0,05-0,11					
	ap	0,1-11					
	VC	70-90					
SNHX 1102/03 T	TIN	P20-P40	M20-M40				
	fz	0,06-0,15	0,05-0,1				
	ap	0,1-11	0,1-11				
	VC	140-160	90-120				
SNHX 1203/05 T	NP25	P25					
	fz	0,05-0,11					
	ap	0,1-12					
	VC	70-90					
SNHX 1203/05 T	TIN	P20-P40	M20-M40				
	fz	0,06-0,15	0,05-0,1				
	ap	0,1-12	0,1-12				
	VC	140-160	90-120				
SNHX 1102/03 T SNHX 1203/05 T	TIALN	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	fz	0,08-0,15	0,08-0,15	0,08-0,15			
	ap						
	VC	120-200	70-130	130-210			
SNHX 1102/03 ALU SNHX 1203/05 ALU	NK15				K10-K15		
	fz				0,08-0,15		
	ap						
	VC				200-500		
SNMU 1260 ANER	RK300	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25	0,05-0,25			
	ap	0,5-5	0,5-5	0,5-5			
	VC	110-220	90-160	120-200			
SNMU 1260 ANER	RP300	P30-P40	M30-M40				
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25				
	ap	0,5-5	0,5-5				
	VC	110-190	90-170				
SNMU 1260 ANER	RP200	P10-P20		K10-K20			
	fz	0,05-0,25		0,05-0,25			
	ap	0,5-5		0,5-5			
	VC	190-290		200-300			
SNMX 1206 ANN1	RK300	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	fz	0,10-0,30	0,05-0,25	0,10-0,30			
	ap	0,5-5	0,5-5	0,5-5			
	VC	110-220	90-160	120-200			
SNMX 1206 ANN1	RP300	P30-P40	M20-M40				
	fz	0,05-0,25	0,05-0,25				
	ap	0,5-5	0,5-5				
	VC	110-190	70-170				
SNMX 1206 ANN1	RP200	P25-P40		K20-K40			
	fz	0,05-0,25		0,05-0,20			
	ap	0,5-5		0,5-5			
	VC	180-280		160-270			
SNKX 1206 ANN1	RK400	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	fz	0,08-0,12	0,06-0,2	0,12-0,35			
	ap	0,12-6	0,12-6	0,12-6			
	VC	110-200	70-150	120-200			
SPMT 060304	RK400	P15-P40	M15-M35	K10-K50			
	fz	0,05-0,10	0,05-0,08	0,05-0,12			
	ap	0,3-3	0,3-3	0,3-3			
	VC	130-240	70-170	110-220			

Fresatura		P	M	K	N	S	H
SPMT 09T308	RK400	P15-P40	M15-M35	K10-K50			
	fz	0,08-0,20	0,08-0,20	0,05-0,20			
	ap	0,5-4	0,5-4	0,5-4			
	VC	130-240	70-170	100-220			
SPMT 120408	RK400	P15-P40	M15-M35	K10-K50			
	fz	0,08-0,20	0,08-0,20	0,11-0,25			
	ap	0,5-6	0,5-6	0,5-6			
	VC	130-240	70-170	100-220			
TCGX 163504	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,08-0,15	0,08-0,15	0,08-0,15			
	ap	1-7,5	1-7,5	1-7,5			
	VC	30-70	30-50	70-90			
TCMT 1102 02/04	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,08-0,17	0,06-0,16	0,06-0,15			
	ap	0,3-1,8	0,3-1,4	0,3-1,8			
	VC	100-200	80-170	120-230			
TCMT 16T3 04/08	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,10-0,20	0,08-0,16	0,08-0,18			
	ap	0,3-2,5	0,3-2	0,3-2,5			
	VC	120-250	80-170	120-230			
TCMX 16T3 ZR	TIN	P25-P40	M20-M40	K20-K40			
	fz	0,02-0,04	0,02-0,04	0,02-0,04			
	ap	0,5-1,5	0,5-1,5	0,5-1,5			
	VC	30-70	30-50	50-90			
WNEU 040308-M	RK300	P25-P40		K20-K40			
	fz	0,1-0,3		0,1-0,3			
	ap	0,5-3,5		0,5-3,5			
	VC	110-200		120-200			
WNEU 040308-M	RP300	P25-P40	M30-M40				
	fz	0,1-0,3	0,1-0,3				
	ap	0,5-3,5	0,5-3,5				
	VC	110-220	60-130				
WNEU 040308-M	RP200	P10-P20		K10-K20			
	fz	0,1-0,3		0,1-0,3			
	ap	0,5-3,5		0,5-3,5			
	VC	110-220		100-220			
WNEU 080608-M	RK300	P25-P40		K20-K40			
	fz	0,1-0,3		0,1-0,3			
	ap	0,5-6		0,5-6			
	VC	110-200		120-200			
WNEU 080608-M	RP300	P30-P40	M30-M40				
	fz	0,1-0,3	0,1-0,3				
	ap	0,5-6	0,5-6				
	VC	100-170	60-130				
WNEU 080608-M	RP200	P10-P20		K10-K20			
	fz	0,1-0,3		0,1-0,3			
	ap	0,5-6		0,5-6			
	VC	110-220		110-220			
XPMT 042004	RP300	P10-P30	M20-M35	K10-K30			
XPMT 052804							
XPMT 063306							
XPMT 074006							
XPMT 094508							
XPMT 125812							
XPMT 156812							
	fz	0,06-0,15	0,06-0,15	0,06-0,2			
	ap						
	VC	150-200	140-190	180-230			