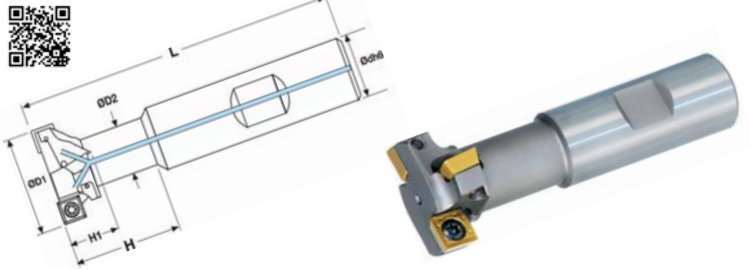


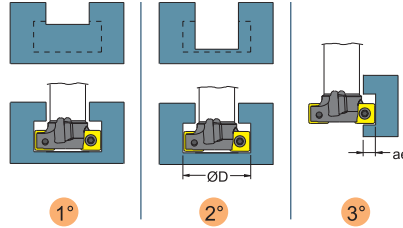


Fresa ad inserti per cave a T

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	1 100%	0,5 50%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%	0,02 2%
Kae	1	1	1,5	2,1	3	4,8

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



Codice	€	Dimensioni							
		Ø D1 (mm)	Ø D2 (mm)	L (mm)	H (mm)	H1 (mm)	Ø d (h6) (mm)	K	Z
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

Ricambi: vedi pag. 529/530/531/532.

Codice	€	Pz.	Foto	Denominazione	Figura	Dimensioni (mm)					Classi metallo duro									
						l	d	s	d1	r	Non rivestiti			Rivestiti				Cermet		
											NK 15	NP 25	RP 200	RP 300	RK 300	RK 400	KTP 230		TIN	TIALN
A930850555	◆	10		SPMT 060304		6,35	6,35	3,18	2,8	0,4										
A930851055	◆	10		SPMT 09T308		9,52	9,52	3,97	4,5	0,8										
A930851555	◆	10		SPMT 120408		12,7	12,7	4,76	5,5	0,8										

Tabella materiali e parametri di utilizzo consigliati vedi pag. 337/338/339/340/341/342/343/344/345.

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	Acciaio inox martensitico	≤ 850		180	0,12	0,08	0,06
	Ghisa grigia	-	≤ 240		0,2	0,15	0,10
N	Ghisa sferoidale e ghisa malleabile	-	≤ 240		0,16	0,12	0,08
	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