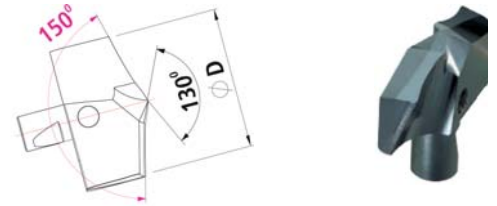


## Cuspide in metallo duro

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



Codice	€	$\varnothing D$ 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	€	$\varnothing D$ 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	€	$\varnothing D$ 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	€	$\varnothing D$ 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  $\varnothing 20,1$  mm al  $\varnothing 50,4$  mm.

Per questi diametri di cuspidi verificare la punta da utilizzare.

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

## Parametri di impiego consigliati per l'utilizzo delle punte con cuspidi

ISO	Gruppi di materiale	$\varnothing$ cuspidi 8 ÷ 16 (mm)		$\varnothing$ cuspidi 16 ÷ 25 (mm)		$\varnothing$ cuspidi 25 ÷ 32 (mm)		$\varnothing$ cuspidi 32 ÷ 40 (mm)		$\varnothing$ cuspidi 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.