



Fresa per sbavatura 60° & 90°

Per applicazioni di sbavatura e filettatura sia anteriori che posteriori.

Caratteristiche

► Insetto per fresa per sbavatura a 60° anche per applicazione di filettatura

- Grazie alla speciale geometria dell'insetto e al sistema di fissaggio Nine9, garantisce un'elevata precisione e un accurato posizionamento.
- L'insetto più piccolo di Ø 5,0 è in grado di eseguire filettature e sbavature interne M6xP0.75.
- Per filettatura esterna, è possibile eseguire passi differenti tramite la programmazione NC. Esempio: L'insetto di Ø10,0 mm è in grado di eseguire un passo di filettatura esterno da P1.25 a P2.0 mm, consentendo un risparmio sull'inventario di utensili.
- Ogni insetto ha 6 eliche.

► Insetto per fresa per sbavatura a 90°

- Sbavatura anteriore e posteriore in un'unica operazione.
- Foro minimo di sbavatura da Ø 3,8 mm a Ø 10 mm
- Ogni insetto ha 6 eliche.

60°

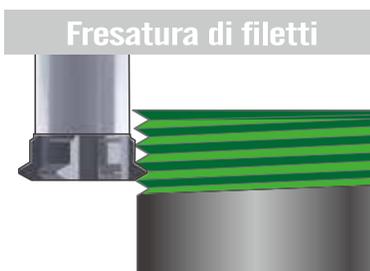
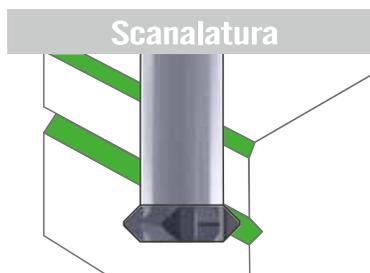
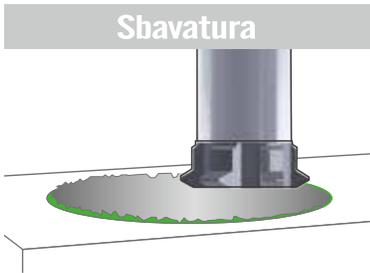




◀ Le 6 eliche taglienti garantiscono una velocità di avanzamento più elevata, prestazioni ottimizzate e una riduzione del tempo di ciclo.

1

Fresa per sbavatura

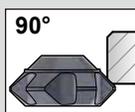


P M K N H

▲ Per sbavatura anteriore e posteriore.
Dimensioni minime a partire da 5 mm.

Fresa per sbavatura 60° & 90°

NOVITÀ



60°



90°

1

Fresa per sbavatura

► Inserti >>

NC2032: • Il rivestimento in TiAlN assicura una maggiore vita utile dell'utensile.

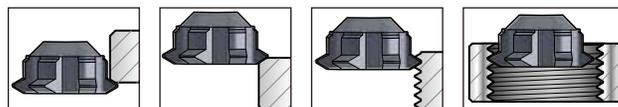
- Per tutti i tipi di acciaio da < 60 HRC, acciaio al carbonio, acciaio legato e ghisa.

XP9000: • La geometria super-positiva e il tagliente affilato producono un'eccellente finitura superficiale.

- Per metalli non ferrosi quali alluminio, titanio, ottone, rame e metalli con lunghi trucioli di taglio.

► Fresa per sbavatura a 60°

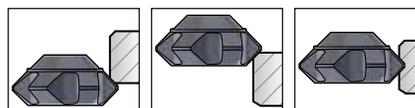
- Per sbavatura anteriore e posteriore.
- Anche per applicazioni di filettatura.



Codice	Numero di parte	Rivestimento	Grado	Dimensioni dei filetti	ØDmin	ØDmax	L	L1	S		
										Interno	Esterno
01R2101	R06005-05006-32	TiAlN	K20F		M6xP0.75	P0.7	3.8	5.0	0.38	0.06	2.45
01R2102	R06005-05006-00	-			M6xP1.0	P0.8	3.8	5.0	0.40	0.1	2.45
01R2103	R06005-05010-32	TiAlN			M8xP1.0	P1.0	5.0	6.8	0.45	0.1	3.25
01R2104	R06005-05010-00	-			M10xP1.0	P1.0	6.8	8.5	0.54	0.1	4.60
01R2105	R06007-06810-32	TiAlN			M10xP1.25	P1.25	6.8	10.0	0.97	0.1	4.60
01R2106	R06007-06810-00	-			M14xP2.0	P1.5	6.8	10.0	0.97	0.1	4.60
01R2107	R06010-08510-32	TiAlN			M16xP2.0	P1.75	6.8	10.0	0.97	0.1	4.60
01R2108	R06010-08510-00	-			-12UNC / UNF	P2.0	6.8	10.0	0.97	0.1	4.60
01R2109	R06010-10010-32	TiAlN									
01R2110	R06010-10010-00	-									

► Fresa per sbavatura a 90°

- Sbavatura anteriore e posteriore in un'unica operazione



Codice	Numero di parte	Rivestimento	Grado	Dimensioni dei filetti	ØDmin	ØDmax	L	S
01R4101	R09005-05060-32	TiAlN	K20F		3.8	5.0	0.9	2.45
01R4102	R09005-05060-00	-			5.0	7.0	1.1	3.25
01R4103	R09007-07020-32	TiAlN			7.1	10.0	1.5	4.60
01R4104	R09007-07020-00	-						
01R4105	R09010-10010-32	TiAlN						
01R4106	R09010-10010-00	-						

Deburring Mill 60° & 90°

NOVITÀ

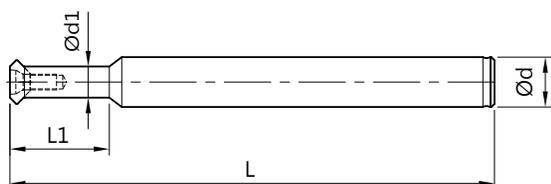


1

Fresa per sbavatura

► Utensile >>

- Realizzato in acciaio altamente legato e temprato.
- Per inserti per sbavatura sia a 60° che a 90°.



Codice	Numero di parte		Ød	Ød1	L1	L	Tipo inserto	Vite	Chiave
70R101	00-99626-CR05-05-043	BC05-CR05-043	5	3.5	18	43	Rxxx05	*NS-20045 0.6Nm	NK-T6
70R301	00-99626-CR07-06-052	BC06-CR07-052	6	5	24	52	Rxxx07	*NS-25060 0.9Nm	NK-T7
70R601	00-99626-CR10-08-070	BC08-CR10-070	8	6.8	30	70	Rxxx10	NS-35080 2.5Nm	NK-T15

*Si raccomanda un cacciavite dinamometrico.

► Parametri di taglio >>

Fresa per sbavatura a 60°

	Materiale lavorato	Vc (m/min.)	Avanzamento (mm/dente)	Grado inserto
P	Acciai al carbonio	80 ~ 150	0.002 ~ 0.013	NC2032
	Leghe d'acciaio	60 ~ 120	0.002 ~ 0.01	NC2032
M	Acciaio inox	50 ~ 100	0.002 ~ 0.01	NC2032
K	Ghisa	50 ~ 100	0.002 ~ 0.01	NC2032
N	Metallo non ferroso (Al - Cu)	100 ~ 300	0.002 ~ 0.013	XP9000
H	Acciaio trattato < 60HRC	30 ~ 60	0.002 ~ 0.008	NC2032

Fresa per sbavatura a 90°

	Materiale lavorato	Vc (m/min.)	Avanzamento (mm/dente)	Grado inserto
P	Acciai al carbonio	120 ~ 250	0.005 ~ 0.12	NC2032
	Leghe d'acciaio	100 ~ 200	0.005 ~ 0.10	NC2032
M	Acciaio inox	60 ~ 150	0.005 ~ 0.10	NC2032
K	Ghisa	80 ~ 180	0.005 ~ 0.10	NC2032
N	Metallo non ferroso (Al - Cu)	150 ~ 500	0.005 ~ 0.15	XP9000
H	Acciaio trattato < 60HRC	40 ~ 100	0.005 ~ 0.05	NC2032