

Dati Taglio Try-Out Cutting Data

Tutte le informazioni relative a velocità, alimentazione e sovrametallo per utensili da taglio, devono essere considerati in modo indicativo e non come dati certi. Questo significa che i dati forniti sono una media, soggetta a variazioni a seconda delle specifiche applicazioni. Le condizioni di taglio ideali per ogni differente applicazione sono legate a molteplici fattori:

- Geometria del pezzo.
- Tipo di materiale lavorato.
- Tipo di macchina.
- Pressione, portata e natura del refrigerante.
- Tipo di fissaggio e rigidità dello stesso.
- Superficie finale richiesta.

Quando si inizia un nuovo test per valutare un nuovo processo, consigliamo la seguente procedura:

Velocità: 50% di quella indicata

Alimentazione: 100% di quella indicata

Se il foro è perfetto, è possibile andare alla velocità normale (100%) indicata nella tabella.

All information regarding speed, feed and material allowance for cutting tools must be considered orientative and not rigid numbers. This means that the values informed are average numbers, subject to variations on each specific application. The optimized cutting conditions that apply to a specific machining operation are related to many factors, that are listed:

- Part geometry;
- Type of material to be machined;
- Type of machine;
- Pressure, flow and nature of coolant;
- Type of fixture and part / fixture rigidity;
- Surface finish required;
- Rigidity of part / machine / fixture assembly.

When a try-out is started, to evaluate a new process, we advise the following steps:

Speed = 50% of indicated;

Feed = 100% of indicated;

If the part is approved, one can go to the actual speed (100%) indicated on the table.

Dati di Taglio per Applicazioni Generali Cutting Data for General Applications

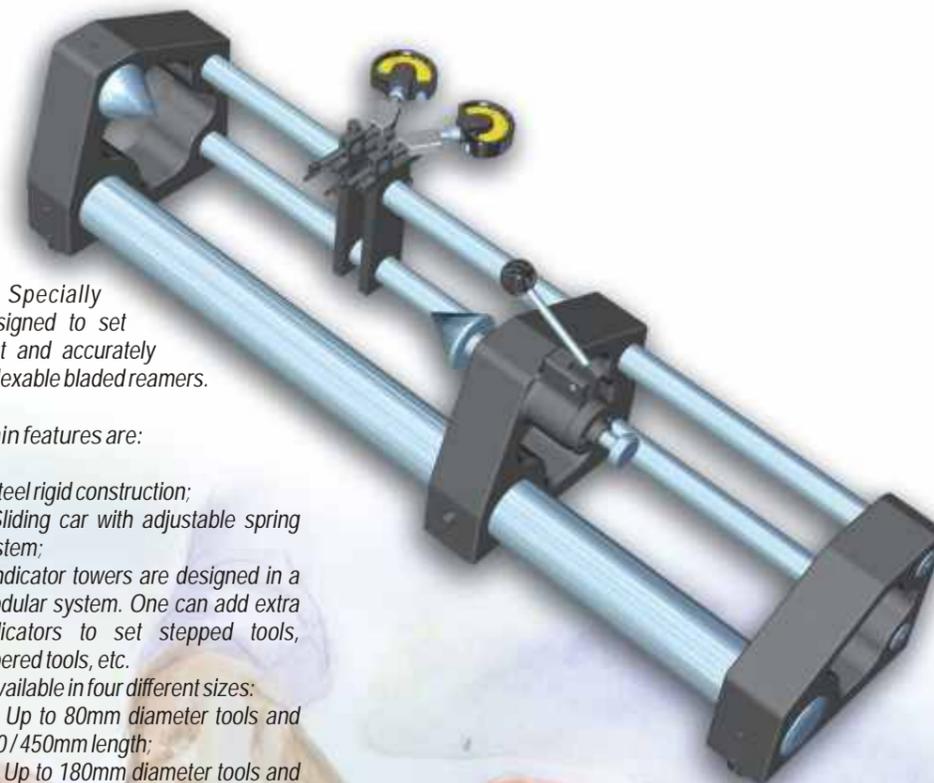
Materiale da lavorare Material to be machined	Qualità Insert grade	Tipo di rivestimento Advised Coating	Sovrametallo (sul diametro) Material Allowance (on diameter)	Angolo Rake angle	Dati di taglio Cutting data			
					Refrig. Esterna External Coolant		Refrig. Interna Internal Coolant	
					Velocità Speed	Avanzamento Feed	Velocità Speed	Avanzamento Feed
Acciai non legati o debolmente legati Free cutting steel Low alloy steel	M.D. Carbide	TiN TiCN	0,10mm per ogni 10mm sul Ø 0,10mm for each 10mm on Ø	0° / 10°	30	0,15	60	0,15
	Cermet Cermet	—		0°	50	0,10	100	0,10
Acciai mediamente o fortemente legati Acciai inossidabili Medium to high alloy and Stainless steel	M.D. Carbide	TiN TiCN	0,10mm per ogni 10mm sul Ø 0,10mm for each 10mm on Ø	0° / 10°	25	0,15	40	0,15
	Cermet Cermet	—		0°	40	0,10	80	0,10
Ghisa grigia (GG) Grey Cast Iron (GG)	M.D. Carbide	TiAlN	0,15mm per ogni 10mm sul Ø 0,15mm for each 10mm on Ø	0°	50	0,15	100	0,15
Ghisa sferoidale (GGG) Nodular Cast Iron (GGG)	M.D. Carbide	TiN TiAlN	0,15mm per ogni 10mm sul Ø 0,15mm for each 10mm on Ø	0° / 10°	40	0,15	80	0,15
	Cermet Cermet	TiAlN		0°	80	0,10	120	0,10
Leghe di alluminio. Materiali non ferrosi Aluminum alloys and non ferrous	M.D. Carbide	TiCN	0,20mm per ogni 10mm sul Ø 0,20mm for each 10mm on Ø	0° / 10°	80	0,05	120	0,05
	PCD PCD	—		0° / 6°	120	0,05	200	0,05

Velocità = m/min Avanzamento = mm/giro
Speed = m/min Feed = mm / rev

Note: Quando si alesa l'acciaio, il massimo sovrametallo è di 0,30 mm sul diametro.

Notes: When reaming steel, the maximum material allowance is 0,30mm, regardless the part diameter.

Apparecchio di Presettaggio Setting Fixtures



Progettato per presettare in modo rapido e preciso alesatori a lame regolabili:

Specially designed to set fast and accurately indexable bladed reamers.

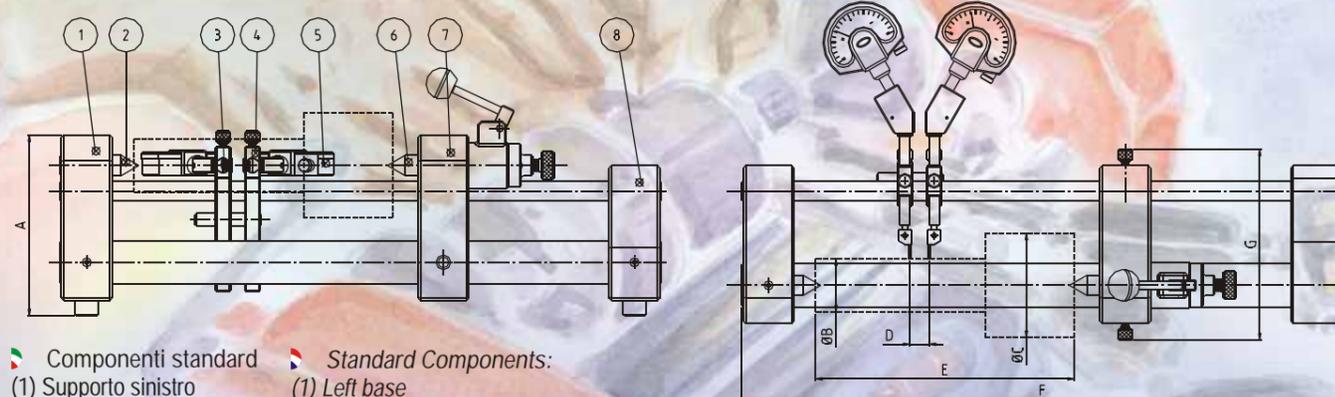
Caratteristiche generali:

- Struttura di acciaio rigido;
- Slitta con regolazione compensata;
- Portacomparatori modulari. È possibile aggiungere altri comparatori.
- Disponibile in quattro differenti dimensioni:

- (1) Fino a 80 mm di diametro e 300/450 mm di lunghezza.
- (2) Fino a 180 mm di diametro e 600/1000 mm di lunghezza.

Main features are:

- Steel rigid construction;
 - Sliding car with adjustable spring system;
 - Indicator towers are designed in a modular system. One can add extra indicators to set stepped tools, tapered tools, etc.
 - Available in four different sizes:
- (1) Up to 80mm diameter tools and 300/450mm length;
 - (2) Up to 180mm diameter tools and 600/1000mm length;



Componenti standard

- (1) Supporto sinistro
- (2) Contropunta fissa
- (3) Tastatore (2x)
- (4) Portacomparatore (2x)
- (5) Comparatore (2x)
- (6) Contropunta mobile
- (7) Slitta
- (8) Supporto destro

Standard Components:

- (1) Left base
- (2) Fixed center
- (3) Probe (2X)
- (4) Tower (2X)
- (5) Micro Indicator (2X)
- (6) Sliding Center
- (7) Slider
- (8) Right Base

Dimensioni Base e Dati Tecnici Basic Dimensions and Technical Data

Codice di Pre-setting Pre-Setting Code	A	ØB	ØC	D	E	F	G	Peso (Kg) Fixture Mass (Kg)	Portata (Kgf) Maximum Weight capacity
072.0050-00	142	0 - 80	Máx. 115	4.0 - 30	Máx. 300	548	150	22	18
072.0130-00	142	0 - 80	Máx. 115	4.0 - 30	Máx. 450	698	150	23	18
072.0060-00	221	0 - 180	Máx. 200	4.0 - 30	Máx. 600	911	237	60	50
072.0140-00	221	0 - 180	Máx. 200	4.0 - 30	Máx. 1000	1311	237	65	50