

Frese toriche CBN

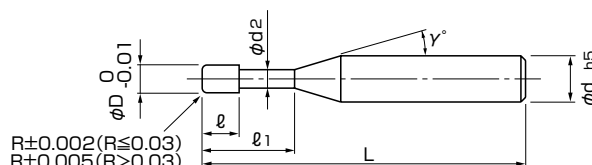
CBN High Efficient Radius

SHR320

Novità

Elevata precisione ed efficienza grazie ai 3 taglienti e al raggio dal profilo elicoidale

Realized high accuracy and high efficiency machining by adopting 3 flutes and corner R with spiral shape



(Profilo di scarico)

L'angolo di riferimento da considerare dopo la lunghezza del tagliente è 15°.
Si consiglia di misurare pezzo e utensile per evitare interferenze.

(Neck Shape)

Reference value of interference angle after length of cut is 15°.
Actual measurement required, in order to avoid interference between tool and work material.



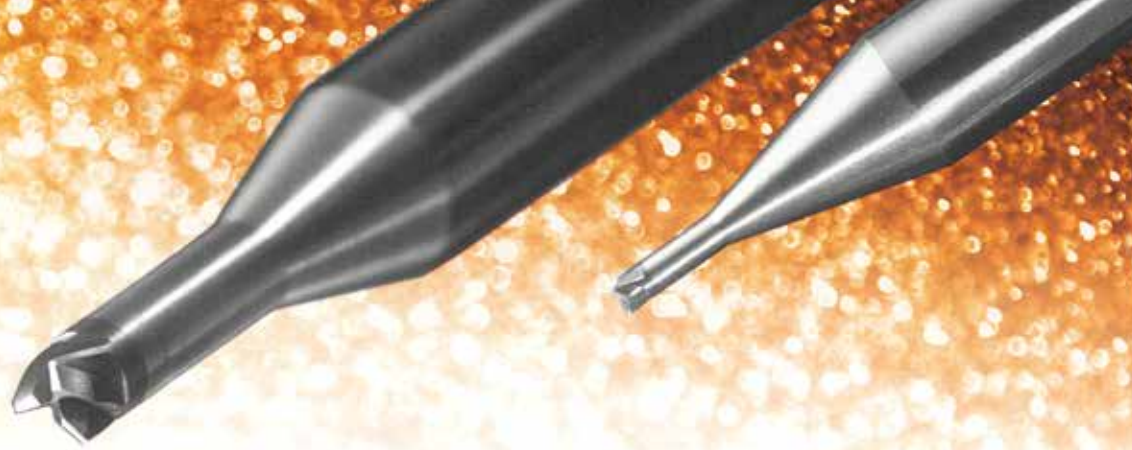
•NUOVO NEW

Unità di misura: mm Unit size: mm

Codice Code No.	(D) Diametro Dia.	(R) Raggio Corner Radius	(ℓ1) Lungh. effettiva Effective Length	(ℓ) Lungh. tagliente Length of Cut	(d2) Dia. scarico Neck Dia.	(γ) Angolo Neck Taper Angle	(d) Dia. gambo Shank Dia.	(L) Lungh. totale Overall Length
01-00495-05011	0.5	R0.1	1.5	0.25	0.46	15°	4	50
01-00495-05012		R0.1	2.5	0.25	0.46	15°	4	50
01-00495-10011	1	R0.1	3	0.5	0.95	15°	4	50
01-00495-10012		R0.1	5	0.5	0.95	15°	4	52
01-00495-10021		R0.2	3	0.5	0.95	15°	4	50
01-00495-10022	1.5	R0.2	5	0.5	0.95	15°	4	52
01-00495-15011		R0.1	4.5	0.75	1.45	15°	4	52
01-00495-15012		R0.1	7.5	0.75	1.45	15°	4	52
01-00495-15021		R0.2	4.5	0.75	1.45	15°	4	52
01-00495-15022	2	R0.2	7.5	0.75	1.45	15°	4	52
01-00495-20011		R0.1	6	1	1.94	15°	4	52
01-00495-20012		R0.1	10	1	1.94	15°	4	52
01-00495-20031		R0.3	6	1	1.94	15°	4	52
01-00495-20032		R0.3	10	1	1.94	15°	4	52

Attenzione

Quando ordinate, indicate SHR320 (D). ※ (γ) è un valore di riferimento.
When you order, indicate SHR320 (D). ※ (γ) is reference value.



Parametri di taglio raccomandati

SHR320

Recommended Milling Conditions

Materiale Work Material			Acciaio pretemprato-acciaio temprato Prehardened Steels • Hardened Steels 1.2738 • STAVAX • 1.2343 (~52HRC)				Acciaio temprato Hardened Steels 1.2379 • ELMAX (~62HRC)				Acciaio super rapido High Speed Tool Steels ASP • M2 • 1.3343 (~68HRC)			
Dia Dia.	Raggio Corner Radius	Lunghezza effettiva Effective Length	Profondità di taglio Depth of Cut		Avanzamento Feed	Giri Spindle Speed	Profondità di taglio Depth of Cut		Avanzamento Feed	Giri Spindle Speed	Profondità di taglio Depth of Cut		Avanzamento Feed	Giri Spindle Speed
			ap mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹	ap mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹	ap mm	ae mm	mm/min	min ⁻¹
0.5	0.1	1.5	0.008	0.2	1.500	50.000	0.005	0.15	800	50.000	0.003	0.1	600	50.000
		2.5	0.006	0.15	1.000	40.000	0.005	0.1	500	40.000	0.003	0.05	300	40.000
1.0	0.1	3	0.012	0.4	2.000	40.000	0.007	0.25	1.000	40.000	0.006	0.15	800	35.000
		5	0.008	0.3	1.500	30.000	0.005	0.15	800	30.000	0.004	0.1	400	25.000
1.5	0.1	4.5	0.015	0.6	2.500	35.000	0.008	0.4	1.200	35.000	0.007	0.2	1.000	30.000
		7.5	0.012	0.4	1.800	25.000	0.006	0.3	1.000	25.000	0.005	0.15	500	20.000
2.0	0.1	6	0.02	0.8	3.000	30.000	0.01	0.6	1.500	30.000	0.008	0.3	1.200	25.000
		10	0.015	0.6	2.000	20.000	0.008	0.4	1.000	20.000	0.006	0.2	600	18.000
Note Notes			<p>※Le profondità di taglio si riferiscono a operazioni di contornitura. Regolare i parametri di taglio in accordo alla rigidità della macchina e alla programmazione.</p> <p>※Si consiglia di avvicinarsi con un angolo di rampa 3° o minore.</p> <p>※Lasciare alla fine della semifinitura uno strato di sovrametallo uniforme.</p> <p>※Fare attenzione nella programmazione del percorso utensile e ai parametri di taglio soprattutto in sezioni di elevato carico o profili complessi.</p> <p>※Regolare numero di giri e avanzamento con la stessa proporzione.</p> <p>※Si consiglia di usare lubrificazione minimale.</p> <p>※Depth of Cut is for contour line milling as the value of reference. Please adjust it depending on machine rigidity and processing method.</p> <p>※Ramping approach with angle 3° or smaller is recommended.</p> <p>※Recommended leaving uniform finishing allowance on the machined surface in the pre-stage cutting (semi-finishing).</p> <p>※When cutting high load sections or complex shapes, it requires attention to condition setting and tool path.</p> <p>※Adjust both spindle speed and feed at the same rate.</p> <p>※Oil mist coolant is recommended.</p>											



ATTENZIONE Per la vostra sicurezza

- 1) Fate attenzione nell'aprire le confezioni a non toccare la fresa direttamente sul tagliente.
- 2) Non toccare i taglienti a mani nude.
- 3) Usare guanti e lenti di protezione poiché la fresa si potrebbe rompere.
- 4) Utilizzare mandrini, ecc. adatti alla fresa e alla tipologia di lavoro da eseguire. La fresa deve essere fissata bene nel mandrino per evitare vibrazioni.
- 5) Fissare bene il pezzo da lavorare.
- 6) Prima di iniziare il lavoro, accertarsi delle misure della fresa e del pezzo da lavorare.
- 7) Le condizioni di lavoro vanno regolate in base alle dimensioni del lavoro da fare e alla macchina.
- 8) Usare olio da taglio appropriato. L'utilizzo di olio intero potrebbe causare incendi a causa delle scintille o surriscaldamenti a causa di rotture. Assicurarsi di osservare tutte le norme antincendio.
- 9) Fermare subito la macchina se si sentono rumori strani o altre anomalie durante il lavoro.
- 10) Non modificare le frese



Specifiche soggette a possibili variazioni senza preavviso.

