

ANP
Annuncio Nuovi Prodotti



FEEDMILL

FRESATURA

GIUGNO 2013

E-13-009

Pagina 1 / 4



Annuncio **Nuovi Prodotti**

La nuova combinazione **FEEDMILL-HELIDO H490-09**





Annuncio **Nuovi Prodotti**

Caratteristiche

H490 ANKX 0904R12T-FF - Inserti per sgrossatura con avanzamenti estremi

ISCAR continua ad ampliare la linea di inserti H490 ANKX 0904... introducendo i nuovi inserti H490 ANKX 0904R12T-FF - Inserti **bilaterali a 4 taglienti con geometria FEEDMILL** per alti avanzamenti, la soluzione economica che amplia la gamma applicativa della famiglia HELIDO H490-09.

I nuovi inserti bilaterali H490 ANKX 0904R12T-FF hanno un rigido serraggio su sede con sottosquadro. I 4 taglienti utili sono progettati per fresatura di sgrossatura con avanzamenti estremi e profondità di taglio fino a 1 mm. Gli inserti, che uniscono i vantaggi delle due geometrie ISCAR HELIDO H490 e FEEDMILL, garantiscono elevate prestazioni su molte tipologie di materiali. Per utilizzare i nuovi inserti non è necessario acquistare nuovi utensili - possono essere montati su una qualsiasi fresa standard HELIDO H490-09.

Nota per tecnici e programmatori CNC

Quando si utilizzano questi inserti su frese standard HELIDO H490, il diametro della fresa è 0.12 mm maggiore rispetto al diametro nominale; il raggio per la programmazione CNC deve essere impostato a 1.2 mm. I nuovi inserti H490 ANKX 0904R12T-FF se montati su frese con diametro da 16 a 40 sono in grado di effettuare penetrazioni in rampa con un'inclinazione massima di 1°.

Caratteristiche

- Adatto per lavorazioni ad elevati avanzamenti
- Basse forze di taglio
- Riduce il calore generato
- 4 taglienti per minori costi di lavorazione
- Eccellente evacuazione del truciolo
- Elevata resistenza alla scheggiatura

I nuovi inserti H490 ANKX 0904R12T-FF sono disponibili nel grado ISCAR SUMO TEC IC830, per elevata produttività nelle lavorazioni di materiali difficili come gli acciai inox e le superleghe

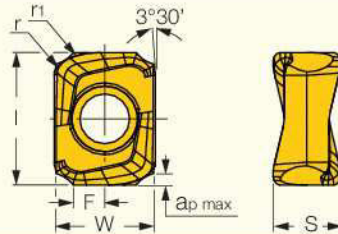
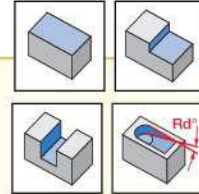




Annuncio **Nuovi Prodotti**

H490 ANKX 0904-FF

Inserti rettangolari bilaterali con 4 taglienti, per avanzamenti molto elevati e piccole profondità di taglio



Descrizione	Dimensioni							IC830	Parametri di taglio consigliati	
	W	F	$a_{p \max}^{(1)}$	l	S	$r^{(2)}$	r_1		a_p (mm)	f_z (mm/dente)
H490 ANKX 0904R12T-FF	6.20	2.30	1.00	8.50	4.30	1.00	5.00	●	0.50-1.00	0.50-1.50

• Quando si utilizzano questi inserti, il diametro di taglio della fresa è 0.12 mm maggiore del diametro nominale. • Con profondità di taglio maggiori dell' $a_{p \max}$ indicata in tabella è necessario utilizzare avanzamenti standard, simili a quelli utilizzati con gli altri inserti H490 da 09mm.

⁽¹⁾ Gamma a_p per elevati avanzamenti ⁽²⁾ Il raggio per la programmazione è 1.2 mm.

