

ANP

Annuncio **Nuovi Prodotti**

FRESATURA

DICEMBRE 2013

E-13-025

Pagina 1 / 4



HELIX IQ MILL
390 LINE

Nuovi inserti HM390 TDKT 1505...PDR
con differenti raggi al vertice

EMMEPI Utensileria s.r.l.
CUMA s.r.l.



Member IMC Group
IMC

Caratteristiche

La gamma degli inserti HM390 TDKT 1505...PDR è stata ampliata, con i nuovi inserti con raggio 1.6, 2.4, 3.2 e 4.0 mm

ISCAR ha aumentato la gamma degli inserti HM390 TDKT 1505...PDR con i nuovi inserti con raggio al vertice da **1.6, 2.4, 3.2 e 4.0 mm**.

HM390 TDKT 1505**16**-PDR

HM390 TDKT 1505**24**-PDR

HM390 TDKT 1505**32**-PDR

HM390 TDKT 1505**40**-PDR

Questi inserti si affiancano agli attuali inserti standard, dotati di raggio da 0.8 mm.

Vantaggi

- Inserti triangolari con 3 taglienti elicoidali
- Design estremamente rigido
- Spoglie positive, per ridurre le forze i taglio
- Geometria ottimizzata del formatruciolo
- Taglio dolce, che aumenta la durata dei taglienti
- Possono essere montati su una qualsiasi fresa standard HELI IQ MILL HM390-15

Nota: quando vengono utilizzati gli inserti con raggio 3.2 e 4.0 mm è necessario scaricare la sede del corpo fresa; nella pagina catalogo seguente sono riportati i dettagli di tale modifica.

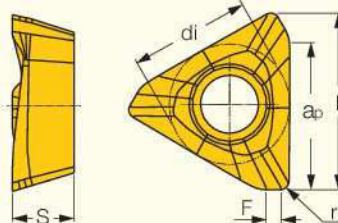
I nuovi inserti HM390 TDKT 1505...PDR con raggio maggiorato sono prodotti negli innovativi gradi ISCAR **SUMO TEC**, che aumentano decisamente la produttività delle lavorazioni di acciai legati, acciai inox, ghise e superleghe.





HM390 TDKT 1505

Inserti triangolari con 3 taglianti elicoidali, per spallamenti a 90°



Descrizione	Dimensioni					Tenace ↔ Duro						Dati di taglio	
	l	di	S	r	F	IC330	IC830	IC5400	IC380	IC808	IC810	ap (mm)	fz (mm/dente)
HM390 TDKT 1505PDR	16.70	11.40	5.85	0.80	1.40	●	●	●	●	●	●	1.50-13.00	0.08-0.15
HM390 TDKT 150516-PDR	16.40	11.40	5.85	1.60	1.00	●	●	●	●	●	●	1.50-12.50	0.08-0.15
HM390 TDKT 150524-PDR	15.90	11.40	5.85	2.40	0.60	●	●	●	●	●	●	1.50-12.00	0.08-0.15
HM390 TDKT 150532-PDR ⁽¹⁾	15.20	11.40	5.85	3.20	0.60	●	●	●	●	●	●	1.50-12.00	0.08-0.15
HM390 TDKT 150540-PDR ^{(2) (3)}	14.25	11.40	5.75	4.00	0.60	●	●	●	●	●	●	1.50-11.00	0.08-0.15

⁽¹⁾ Modificare il corpo fresa arrotondando le sedi degli inserti fino a R=2.0 mm

⁽²⁾ Modificare il corpo fresa arrotondando le sedi degli inserti fino a R=4.0 mm

⁽³⁾ Futura introduzione

