



Fresa a Poligonare in metallo duro

Fresa a Poligonare

**Un utile strumento nelle operazioni di tornitura
per esecuzione di poligoni a 2, 4 e 6 facce**

**Sistema applicabile su torni mono e pluri
mandrino per lavorazioni a tuffo
ed in passata**

Esecuzione modulare

Corpo Base in metallo duro

**Portainseriti a cartuccia intercambiabile registrabile
per qualsiasi forma e geometria inserto**

**Cartuccia in esecuzione destra e sinistra
intercambiabili**

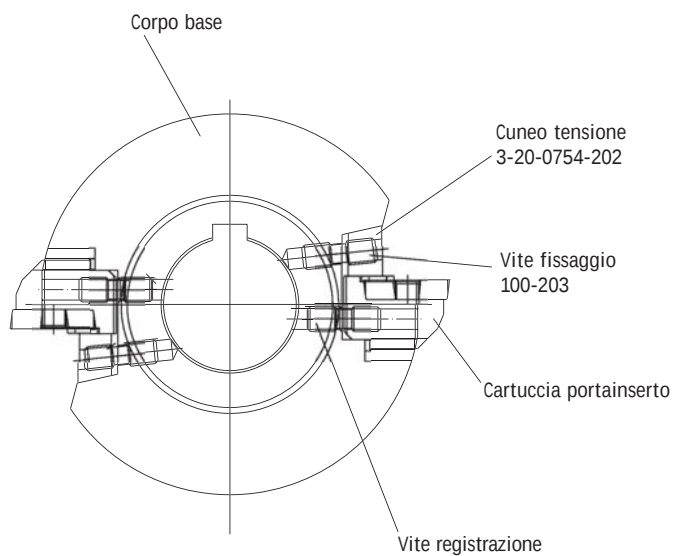
**Impiego di inserti in esecuzioni
DIN, DCGT, Speciali**

WP-Fresa a poligonare

Ø 90 Corpo base

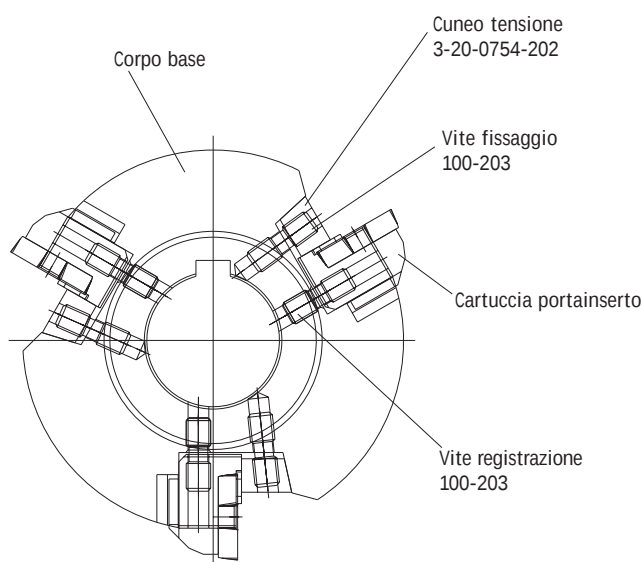
2 Taglienti

Tipo 260-090
per 2 e 4 lati



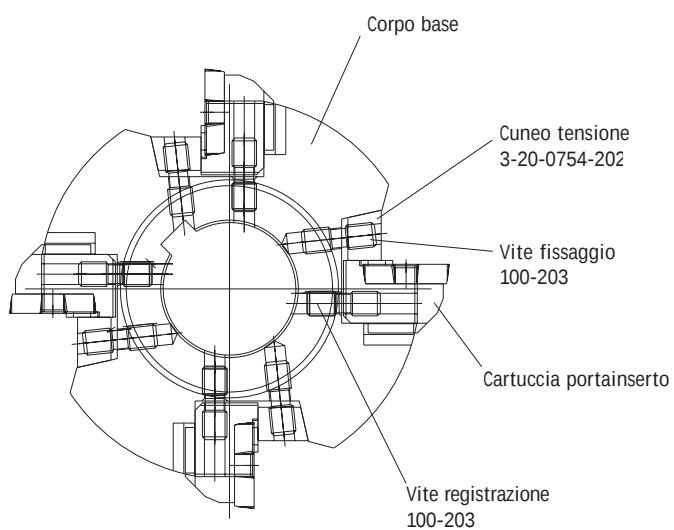
3 Taglienti

Tipo 261-090
per 2 e 6 lati



4 Taglienti esecuzione speciale

3-20-0948-090.0
per 2, 4 e 8 lati



WP-Fresa a poligonare ø 90 – Dati tecnologici lavorazione

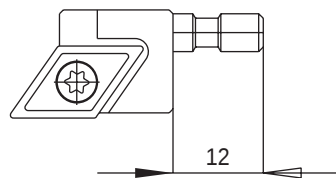
Dati tecnologici per operazioni con fresa a poligonare modulare
ø 90 mm, Tipo 260 e 261

	Metalli non ferrosi e leghe	Acciai bassa resistenza (9SMnPb28K)	Acciai alta resistenza (42CrMoS4V)
Vc in m/min	500 – 1000	200 – 500	150 – 250
Avanzamento f mm/U ²⁾	0,08 – 0,2	0,08 – 0,2	0,08 – 0,15
Tipo inserto per cartuccia modello L01 / R01	DCGT 11T304 NSC ACZ 310 ⁽³⁾	DCGT 11T304 NSC ACZ 310	DCGT 11T304 NSC ACZ 310
Tipo inserto per cartuccia modello L02 / R02	LAEX 1904 E 5.0 R/L K20	LAEX 1904 E 5.0 R/L K20	LAEX 1904 E 5.0 R/L K20TiAlN
Tipo inserto per cartuccia modello N03	TPGW 160404 G10E	Für Stechverfahren ungeeignet	Für Stechverfahren ungeeignet
Massima misura chiave con cartuccia L01/R01	6 Lati; CH 36 4 Kant; CH 20	6 Lati; CH 36 4 Kant; CH 20	6 Lati; CH 36 4 Kant; CH 20
Massima misura chiave con cartuccia L02/R02 und N03	6 Lati; CH 60 4 Lati; CH 32	6 Lati; CH 60 4 Lati; CH 32	6 Lati; CH 36 4 Lati; CH 20 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Durch die starke Winkeländerung an der Wendeplatte in Verbindung mit Stählen höherer Festigkeit ist die Schlüsselweite reduziert, da die Standzeit der Wendeplatten und die Qualität der Werkstücke sonst beeinträchtigt wird.

⁽²⁾ Für das Einstech-Mehrkantdrehen ist der Vorschub in Abhängigkeit zur Breite der Schlüsselfläche um ca. 50 % zu reduzieren.

⁽³⁾ Ist der Einsatz eines Wendeplattenradius von 0,8 mm möglich, können höhere Standzeiten und Oberflächengüten erreicht werden.



Bei der Montage der Kassetten muss die Einstellschraube auf eine Länge von 12 mm eingestellt sein. Damit ist die einwandfreie Positionierung im Grundkörper gewährleistet.

WP-Fresa a poligonare

ø 90 Cartuccia intercambiabile

Cartuccia tipo R01 e L01

Cartuccia per inserti DCGT 11T304 NSC ACZ310 (secondo ISO).

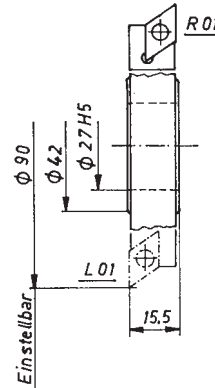
Inserto ISO a 55°gradi

ist diese Kasette zur Längsdrehbearbeitung vorgesehen. Es können Fasen und Konturen kopiert werden. Wirtschaftlichste Kasette für den Einsatz in allen Werkstoffen.

Codice Nr. R-01 L-01

Ersatzteile

WP-Klemmschraube: 24444 Einstellschraube: 100-203



Cartuccia tipo R02 e L02

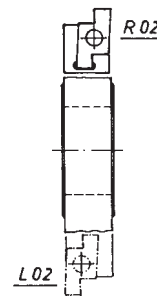
Cartuccia per inserti LAEX 1904 E 5.0 L/R.

Mit diesen Kassetten können Stech- und Längsdrehbearbeitungen durchgeführt werden. Die Stechbreite beträgt 5,0 mm, die Stechtiefe max. 4,5 mm. Universelle Kassetten hauptsächlich für Nichteisenmetalle und Aluminiumwerkstoffe.

Codice Nr. R-02 L-02

Ersatzteile

WP-Klemmschraube: 214.80.558 Einstellschraube: 100-203



Cartuccia tipo N03

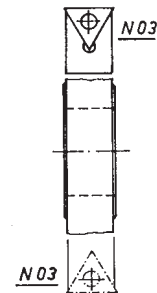
Cartuccia per inserti TPGW 160404 G 10 E (secondo ISO).

Diese Kassetten können für Stechoperationen in Nichteisenmetalle und Aluminiumwerkstoffe verwendet werden. Wirtschaftlichste Wendeplatte für die Stechbearbeitung.

Codice Nr. N-03

Ersatzteile

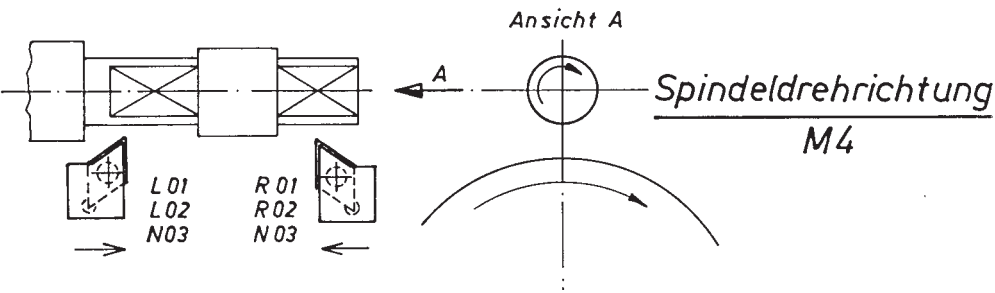
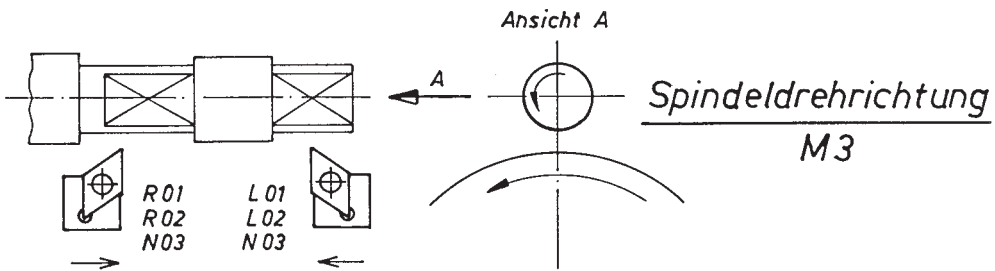
WP-Klemmschraube: 24444 Einstellschraube: 100-203



Prezzi

Corpo Base/Cartuccia			Ricambi		
			Listino 08/02		
	Codice Nr.	EUR/Pezzo		Codice Nr.	EUR/Pezzo
Corpo Base	260-090	806,50	Verstellschraube/ Spannschraube	100-203	2,60
	261-090	846,50			
Cartuccia	R01/L01	113,00	Spannkeil	3-20-0754-202	25,90
	R02/L02	136,50			
	N03	182,00			
			WP- Klemmschraube	24444	2,15
				214.80-558	2,40

Scelta delle cartucce



Esempio:

Ø diametro poligonatore [MD] 90 mm
 Misura Chiave [CH] 19 mm
 Velocità di taglio [Vc] 170 m/min
 Velocità rotazione pezzo [n1] ?
 Velocità rotazione poligonatore [n2] ?

Formula calcolo Velocità rotazione

$$n_1 = \frac{V_c \times 1000}{(MD \times 2 + SW) \times \pi}$$

$$n_1 = \frac{170 \times 1000}{(90 \times 2 + 19) \times \pi}$$

$$n_1 = 272$$

$$n_2 = n_1 \times 2$$

$$n_2 = 272 \times 2$$

$$n_2 = 544$$

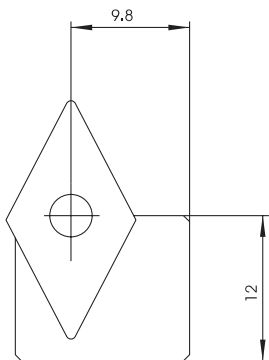
Formula calcolo Velocità di taglio

$$V_c = \frac{n_1 \times (SW + MD \times 2) \times \pi}{1000}$$

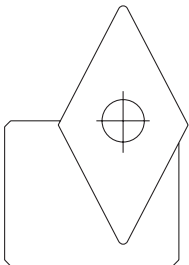
$$V_c = \frac{272 \times (19 + 90 \times 2) \times \pi}{1000}$$

$$V_c = 170$$

Cartucce speciali



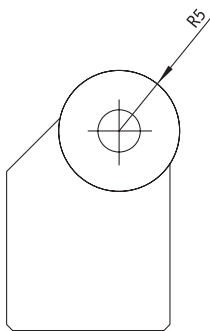
L 12



R 12

**Cartuccia per inserti
DCGT 11T304 NSC ACZ310
(ISO)**

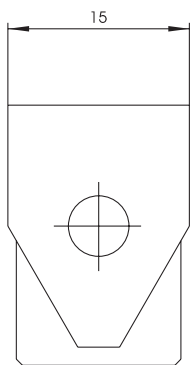
Sehr weicher Schnitt
Stechen und Längsdrehen



R 09

**Cartuccia per inserti
RCMX 10T3 MOT**

Stabilste Verhältnisse
erforderlich,
prozesssicherste Variante



N 10

**Cartuccia per inserti
neutri da profilare**

Die Hartmetallwendeplatten
werden entsprechend Ihren
Aufgaben profiliert