

Sbavatori NC >>>

60° & 90°

Ideale per sbavatura fine di fori

P M K N

► tipo intercambiabile, inserti ad alta precisione.

- Sbavatura e svasatura su macchine CNC a velocità ed avanzamenti elevati.
- Mantiene un'accuratezza di posizionamento eccellente rispetto alla svasatura.



Caratteristiche

X060A..T3	
3 Insetto a eliche	2 taglienti
	60° 90°
<p>• Ottimo per angoli interni < 90°.</p> <p>• Lo spazio per la rimozione del truciolo è maggiore.</p>	<p>1 2 30° T_{max.} 0.9mm Minimo 0.1mm</p>
	<p>1 2 45° T_{max.} 0.9mm Minimo 0.1mm</p>
0.5	

X060A..T6	
6 Insetto a eliche	1 tagliente
	60° 90°
<p>• Ottimo per contorni semplici.</p> <p>• Sbavatura veloce, risparmio di tempo!</p>	<p>1 30° T_{max.} 1.8mm Minimo 0.1mm</p>
	<p>1 45° T_{max.} 1.5mm Minimo 0.5mm</p>
0.5	

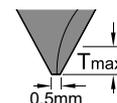
Sbavatori NC 60° & 90°



► Inserti >>

NC2032: • Per tutti i tipi di acciaio < 40 HRC, acciai al carbonio, acciai legati, ghise, alluminio e metalli non ferrosi.

XP9001: • Per metalli non ferrosi, alluminio, ottone, rame, plastica e acrilico.



Angolo	Codice	Numero di parte	Rivestimento	Grado	Eliche	Diagrammi	Dimensioni		Tmin.	Tmax.
							L	S		
60°	01X611	X060A60T3-NC2032	TiAlN	K20F	3		6	2.8	0.1	0.9
	01X612	X060A60T3-XP9001	Non rivestito							
90°	01X911	X060A90T3-NC2032	TiAlN							
	01X912	X060A90T3-XP9001	Non rivestito							
60°	01X601	X060A60T6-NC2032	TiAlN	K20F	6	6	2.0	0.1	1.8	
90°	01X901	X060A90T6-NC2032						0.5	1.5	

► Utensile >>

• Un solo utensile supporta tutta la serie di inserti X060.



Codice	Numero di parte	Stelo	Ød	L	Vite	Chiave
69X001	00-99619-X060-06	acciaio	6	40	*NS-22044 0.9Nm	NK-T7
69X002	00-99619-X060-06L	metallo duro	6	60		
69X003	00-99619-X060-06LS	acciaio	6	60		
69X004	00-99619-X060-06XL	metallo duro	6	100		
69X005	00-99619-X060-08	acciaio	8	60		

*Si raccomanda un cacciavite dinamometrico.

► Assortimento di partenza >> • È possibile personalizzare il contenuto in modo differente.

Codice	Numero di parte	Gambo in metallo duro Ø	Angolo	Inserto incluso	Contenuto
69X202-X601	00-99619-X060-DB60-02K-32	6	60°	X060A60T6-NC2032	1 x Utensili 1 x T7 Chiave
69X202-X901	00-99619-X060-DB90-02K-32	(99619-X060-06L)	90°	X060A90T6-NC2032	2 x Inserto



► Parametri di taglio >>

Materiale lavorato	S (giri/min)	Avanzamento (mm/dente)	Grado inserto
P Acciaio al carbonio C<0.3%	8000~40000	0.005-0.05	NC2032
A Acciaio legato	6000~35000	0.005-0.04	
M Acciaio Inox	6000~25000	0.005-0.03	
K Ghisa	6000~35000	0.005-0.03	XP9001
N Al, metalli non ferrosi	8000~40000	0.005-0.05	