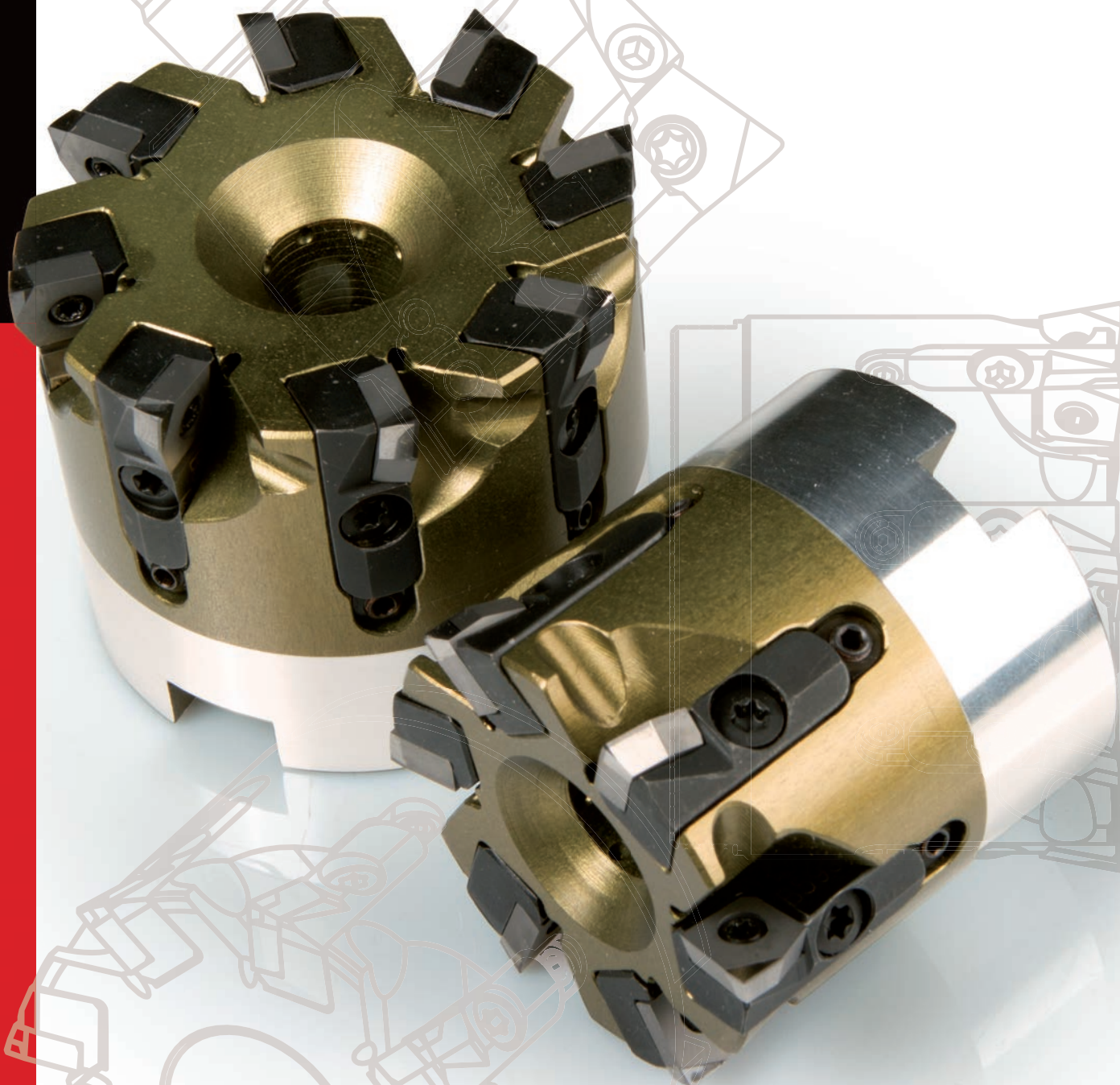


Programma Fresatura Modulare a Inserti in PCD/CBN

Novembre 2016

HARD METAL &
YORI
CBN TOOLS

FRESE 1590



 **FEBAMETAL**

FRESE A SPIANARE YORI 1590

CBN
PCD



Caratteristiche:

- Con Inserti in PCD e CBN
- Geometria a spianare e Spallamento retto
- Alloggiamento solo per inserti YORI
- Cartucce registrabili estremamente rigide e funzionali
- Regolazione planarità su ogni singolo inserto
- Gamma Diametri da 32 a 125 mm
- Adduzione refrigerante su ogni singolo tagliente

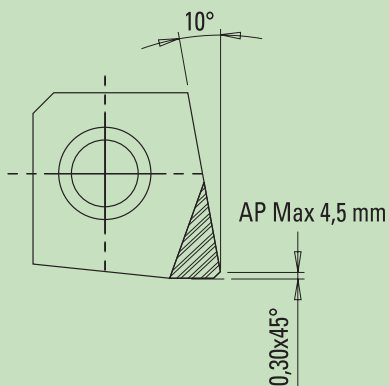
9 corpi fresa Standard

Ø 32, 40, 50, 63, 80, 100(Z8), 100(Z12), 125(Z10), 125(Z14) mm

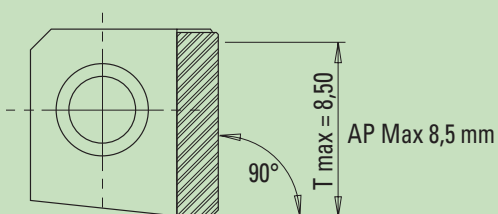
5 tipi di inserti Standard (3 in PCD e 2 in CBN)

INSERTI YORI SNHW per Sistema 1590 - PCD e CBN

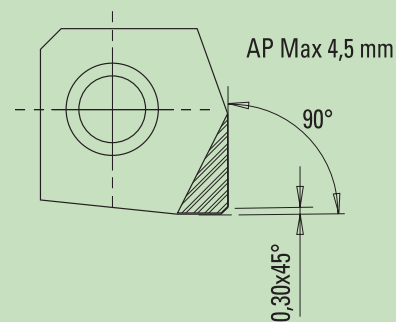
- **SNHW 09X3.10F AL18 (PCD)**
SOLO SPIANATURA



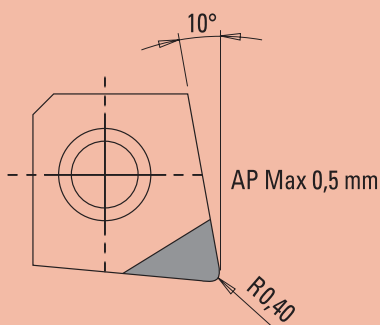
- **SNHW 09X3.90.9 AL18 (PCD)**
SPALLAMENTO RETTO ALTO



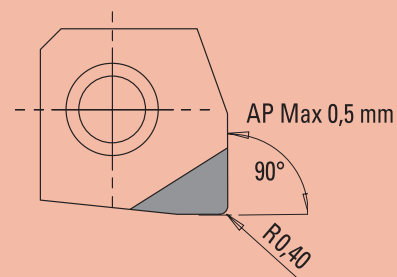
- **SNHW 09X3.90F AL18 (PCD)**
SPALLAMENTO RETTO BASSO



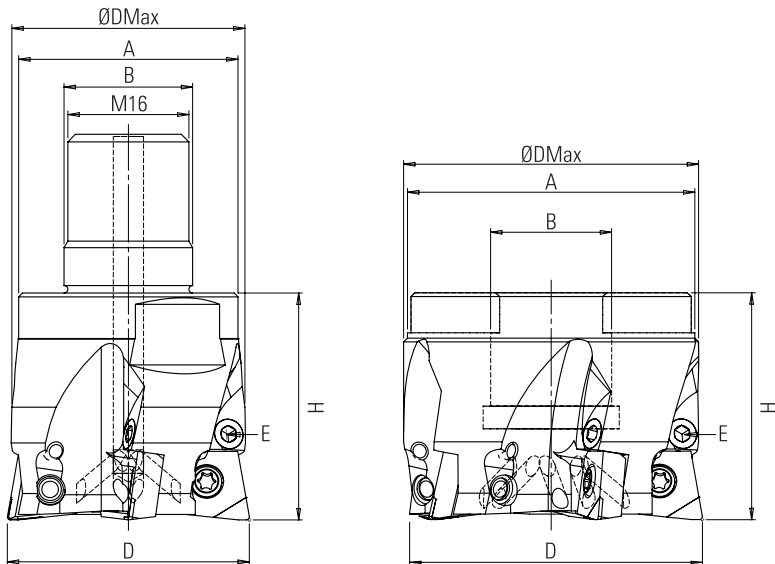
- **SNHW 09X304.10E C123 (CBN)**
SOLO SPIANATURA
A RIDOSSO DI SPALLAMENTI



- **SNHW 09X304.90E C123 (CBN)**
SOLO SPIANATURA



CORPI FRESA YORI 1590 - Inserti in PCD e CBN

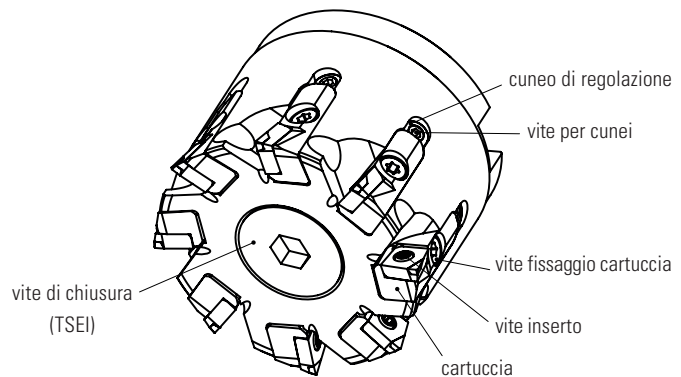
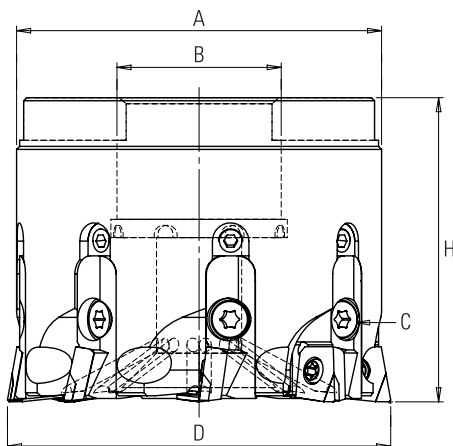


CBN
PCD

Codice Fresa	D Ø fresa (mm)	Z	B Ø attacco (mm)	H (mm)	A (mm)	Materiale corpo	D Max (mm)	RICAMBI		
								Vite di chiusura (TSEI)	Vite micrometrica di regolazione (E)	Vite Inserto
1590.032.Z04.H30.17	32	4	17	30	29	Acciaio	31	-	26540A	M0308V
1590.040.Z05.H30.16	40	5	16	30	38	Acciaio	39	UNI5933-M8X25	26540A	M0308V

Note: 1. Corpi fresa bilanciati a 15.000 giri/min

2. Sistema monoblocco in acciaio con vite micrometrica di regolazione della planarità



Codice Fresa	D Ø fresa (mm)	Z	B Ø attacco (mm)	H (mm)	A (mm)	Materiale corpo	RICAMBI			
							Cartuccia	Vite di chiusura (TSEI)	Vite fissaggio Cartuccia (C)	Vite Inserto
1590.050.Z06.H50.22	50	6	22	50	46	Alluminio	CY1590	UNI5933-M10X45	53942	M0308V
1590.063.Z08.H50.27	63	8	27	50	60	Alluminio	CY1590	UNI5933-M12X50	53942	M0308V
1590.080.Z10.H50.32	80	10	32	50	75	Alluminio	CY1590	UNI5933-M16X35	53942	M0308V
1590.100.Z08.H50.32	100	8	32	50	75	Alluminio	CY1590	UNI5933-M16X35	53942	M0308V
1590.100.Z12.H50.32	100	12	32	50	75	Alluminio	CY1590	UNI5933-M16X35	53942	M0308V
1590.125.Z10.H60.40	125	10	40	60	90	Alluminio	CY1590	UNI5933-M20X50	53942	M0308V
1590.125.Z14.H60.40	125	14	40	60	90	Alluminio	CY1590	UNI5933-M20X50	53942	M0308V

Note: 1. Corpi fresa bilanciati a 15.000 giri/min

2. Sistema modulare in alluminio con cartuccia e cuneo di regolazione (codice 49368) della planarità, fissato dalla vite per cunei M4X12,7LS90 (codice 0001247)

Parametri di taglio del sistema di fresatura YORI 1590

MATERIALE	VELOCITÀ Vc(m/min)	Avanzamento/Dente Fz (mm)	Legna Insetto
Al < 4% SI	500 - 5.000	0.05 - 0.2	Al18 (PCD)
Al 4-8% SI	500 - 4.000	0.05 - 0.2	Al18 (PCD)
Al 9-13% SI	400 - 3.800	0.05 - 0.2	Al18 (PCD)
Al > 13% SI	250 - 3.000	0.03 - 0.15	Al18 (PCD)
Magnesio	300 - 6.000	0.05 - 0.3	Al18 (PCD)
Rame	300 - 6.000	0.05 - 0.4	Al18 (PCD)
Ottone	300 - 6.000	0.05 - 0.25	Al18 (PCD)
Grafite	250 - 2.500	0.05 - 0.2	Al18 (PCD)
Gfk - Cfk	250 - 4.000	0.08 - 1.0	Al18 (PCD)
Ghise grigie	800 - 1.300	0.08 - 1.2	Cl23 (CBN)

Nota: Asportazione Ap Max (mm) a seconda dell'insetto.

