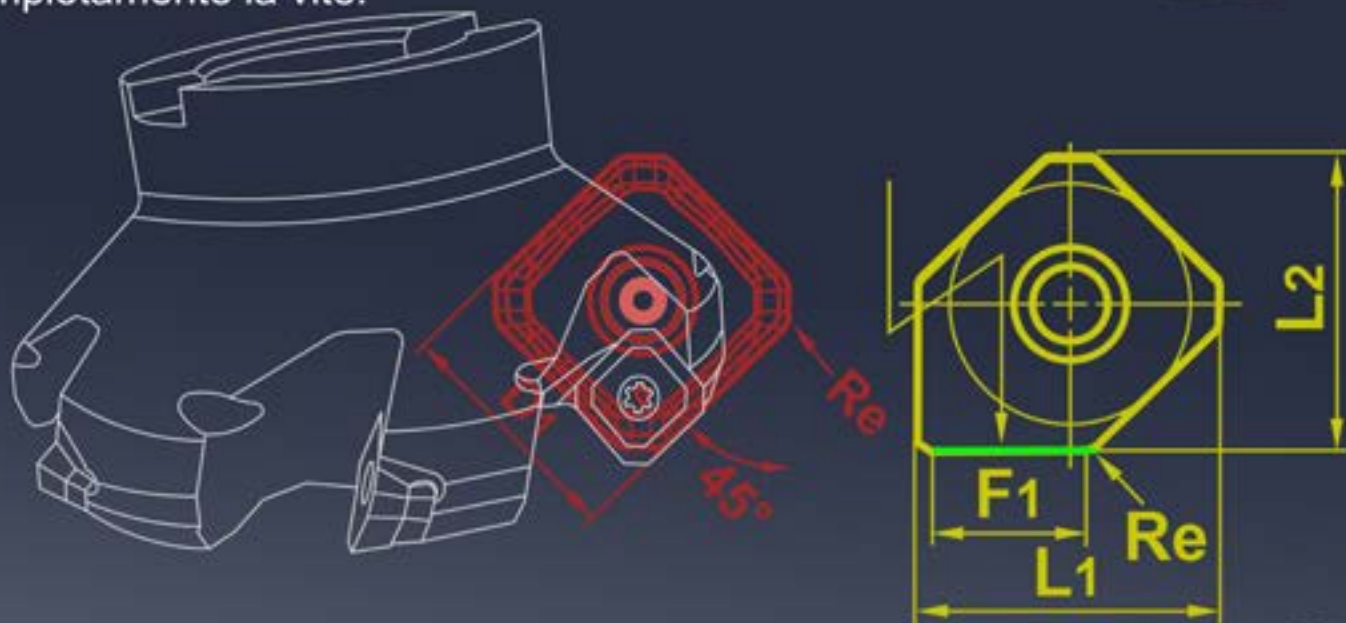


ASX FACE MILL SERIES

La fresa ASX utilizza inserti di tipo avvitabile che consentono il semplice fissaggio degli inserti con estrema precisione.

L'indicizzazione degli inserti può essere effettuata senza rimuovere completamente la vite.



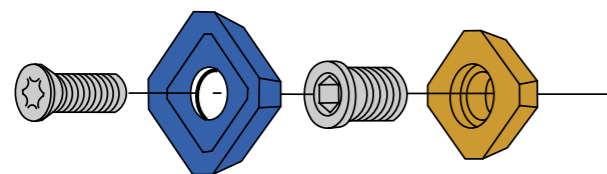
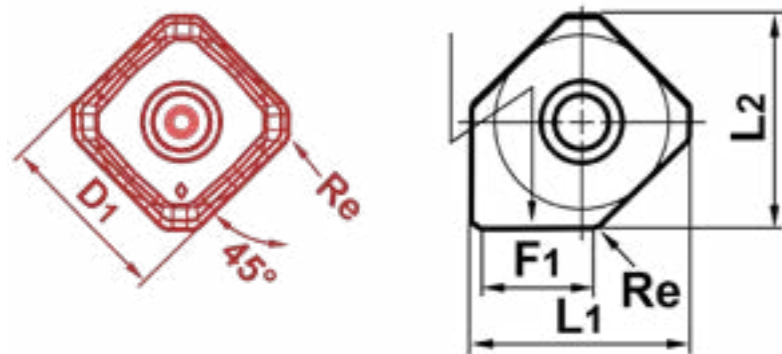
NEW CONCEPT

FRESATURA IN SPIANATURA

- Insetto positivo da 20° quindi un angolo di spoglia elevato.
- Sgrossatura, Finitura e Superfinitura con l'utilizzo di soli due inserti
- Elevata rigidità e durata del corpo grazie alla sottopiacchetta.



SGROSSATURA - FINITURA - SUPERFINITURA

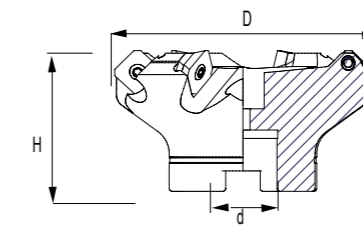


SOTTOPLACCHETTA DI RINFORZO

Parametri di lavorazione consigliati
Recommended cutting conditions

MATERIALI	Resistenza (N/mm ²)	034 Vc (m/min)	035 Vc (m/min)	030 Vc (m/min)	Feed (Fz: mm t)
ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120 - 130	120-180-250	120-180-250		0,1 - 0,2 - 0,3
ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180 - 350	100-160-220	100-160-220		0,1 - 0,15 - 0,3
ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300 - 330	80-140-180	80-140-180		0,1 - 0,15 - 0,25
INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180 - 230	50 - 90 - 130			0,1 - 0,18 - 0,25
GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120 - 260	100-150-200		120-180-250	0,1 - 0,2 - 0,3
GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160 - 250	100-150-200		100-160-200	0,1 - 0,2 - 0,3
GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130 - 230	90-120-150		100-160-200	0,1 - 0,18 - 0,25

Cod. Inserti	Diam	52	66	80	100	125	160
SEET13T3...	ap [mm]	0.5	3,0			6,0	
	fz [mm/Z]	0,9	0,5			0,2	



Fresa per spianatura 45° inserto SEET 13T3....



45°
HRC >=50
[Icons: coolant, chip formation, tool wear]

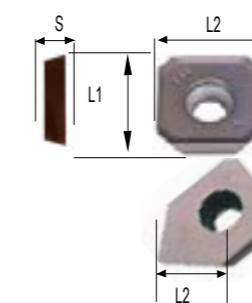
Face milling 45° with insert SEET 13T3....

codice	D	H	d	z	ap	torx	screw	weight(kg)
050ASX3L-22.0	50	40	22.0	3	6	passo lungo		0.54
063ASX04L-22.0	63	40	22.0	4	6			0.82
080ASX04L-27.0	80	50	27.0	4	6			1.40
100ASX05L-32.0	100	50	32.0	5	6			1.98
125ASX06L-40.0	125	63	40.0	6	6			3.10
160ASX07L-40.0	160	63	40.0	7	6		S3512B	5.13
050ASX04N-22.0	50	40	22.0	4	6	passo standard		0.50
063ASX05N-22.0	63	40	22.0	5	6		TX 15	0.76
080ASXB06N-27.0	80	50	27.0	6	6			1.31
100ASX07N-32.0	100	50	32.0	7	6			1.89
125ASX08N-40.0	125	63	40.0	8	6		SOT445N	3.01
160ASX10N-40.0	160	63	40.0	10	6			4.99
050ASX05S-22.0	50	40	22.0	5	6	passo stretto		0.50
063ASX06S-22.0	63	40	22.0	6	6		TX 15	0.80
080ASX08S-27.0	80	50	27.0	8	6			1.30
100ASX10S-32.0	100	50	32.0	10	6			1.86
125ASX12S-40.0	125	63	40.0	12	6		SP05035S	2.97
160ASX16S-40.0	160	63	40.0	16	6			4.88

Metodi di applicazione

Applicable insert

	Roughing	Light Interruption	Interruption	Finishing
P	●	●		★
M	●	●		
K	●	●		
N			■	
S	●	●		
H				



insert code-dimension	L1	L2	S	d1	r
SEET13T3AFTN-DM 034	13,4	13,4	3,97	--	4,1
SEET13T3AFTN-DM 035	13,4	13,4	3,97	--	4,1
SEET13T3 WIPER 034	13,4	17,8	3,97	--	4,1
SEET13T3 WIPER 035	13,4	17,8	3,97	--	4,1

ASX FACE MILL SERIES

La fresa **ASX** utilizza inserti di tipo avvitabile che consentono il semplice fissaggio degli inserti con estrema precisione.

L'indicizzazione degli inserti può essere effettuata senza rimuovere completamente la vite.

- **FRESATURA IN SPIANATURA**
Inserto positivo da 20° quindi un angolo di spoglia elevato.
- **Sgrossatura, Finitura e Superfinitura**
con l'utilizzo di soli due inserti
- **Elevata rigidità e durata del corpo**
grazie alla sottopiacchetta.



HT  **Hiper Tools**

via Preferita Trav. 1^a n° 16 25014 Castenedolo (Brescia) Italia
Tel 0302131502 -Fax0302136973 www.hipertools.it-commerciale@hipertools.it