

I INSERTI PER SEDI DI CHIAVETTE (IN)

Sono realizzati in acciaio sinterizzato con rivestimento TiN. Il tipo di acciaio e il rivestimento conferiscono all'inserto una alta durezza che permette di resistere ottimamente ai ripetuti urti che questo tipo di lavorazione comporta. E' importante rilevare che per taluni inserti, in particolare per inserti con **tolleranze P9 e H7**, si possono realizzare smussi di 0,2x45°. In questo modo durante e contemporaneamente la esecuzione della sede della chiavetta viene eliminata ogni tipo di bava formatasi durante la lavorazione. La particolare forma degli inserti consente di eseguire 2/3 volte la riaffilatura con conseguente riduzione dei costi. Le misure degli inserti espressi nella fig. 1 sono sempre disponibili a magazzino.

Gli inserti sono prodotti in misura metrica e in pollici.

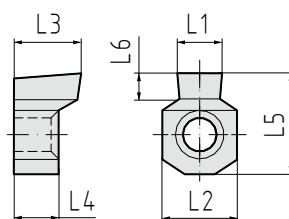
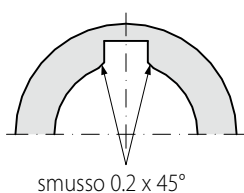


figura 1 - INSERTO PER SEDI DI CHIAVETTE (IN)
picture 1 - INSERT FOR INTERNAL KEYWAY (IN)

misura metrica

ARTICOLO (materiale)	TOLLER.	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	L6 (mm)	UT
SINTERIZ.								
IN-02	P9	1,994	5	6,5	5	6	1,3	UT-02
	P9 SM						1,09	
	H7						1,3	
	H7 SM						1,09	
	D10						1,3	
C11	2,120							
IN-03	P9	2,994	6,08	6,5	5	7,5	2	UT-03
	P9 SM						1,42	
	H7						2	
	H7 SM						1,42	
	D10						3,060	
C11	3,120							
IN-04	P9	3,988	6,08	7	5	8	2,6	UT-04
	P9 SM						2,07	
	H7						2,6	
	H7 SM						2,07	
	D10						4,078	
C11	4,145							
IN-05	P9	4,988	6,08	7	5	8	3	UT-05
	P9 SM						2,74	
	H7						3	
	H7 SM						2,74	
	D10						5,078	
C11	5,145							
IN-06	P9	5,988	10,08	9	6	13,5	4	UT-06
	P9 SM						3	
	H7						4	
	H7 SM						3	
	D10						6,078	
C11	6,145							
IN-08	P9	7,985	10,08	9	6	13,5	4,5	UT-08
	P9 SM						3,78	
	H7						4,5	
	H7 SM						3,78	
	D10						8,098	
C11	8,170							
IN-10	P9	9,985	13,1	14	10	18,5	6	UT-10
	P9 SM						3,88	
	H7						6	
	H7 SM						3,88	
	D10						10,098	
C11	10,170							

ARTICOLO (materiale)	TOLLER.	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	L6 (mm)	UT
SINTERIZ.								
IN-12	P9	11,982	13,1	14	10	18,5	6,5	UT-12
	P9 SM						3,89	
	H7						6,5	
	H7 SM						3,89	
	D10						12,120	
C11	12,205							
IN-14	P9	13,982	18	14	10	22	7	UT-14/16
	P9 SM						4,71	
	H7						7	
	H7 SM						4,71	
	D10						14,120	
C11	14,205							
IN-16	P9	15,982	18	14	10	22	8	UT-14/16
	P9 SM						5,53	
	H7						8	
	H7 SM						5,53	
	D10						16,120	
C11	16,205							
IN-18	P9 *	17,982	26	18	10	30	9	UT-18/25
	P9 SM *						5,67	
	H7 *						9	
	H7 SM *						5,67	
	D10 *						18,120	
C11 *	18,205							
IN-20	P9 *	19,978	26	18	10	30	10	UT-18/25
	P9 SM *						6,29	
	H7 *						10	
	H7 SM *						6,29	
	D10 *						20,149	
C11 *	20,240							
IN-22	P9 *	21,978	26	18	10	30	11	UT-18/25
	P9 SM *						6,79	
	H7 *						11	
	H7 SM *						6,79	
	D10 *						22,149	
C11 *	22,240							
IN-25	P9 *	24,978	26	18	10	30	12	UT-18/25
	P9 SM *						7,02	
	H7 *						12	
	H7 SM *						7,02	
	D10 *						25,149	
C11 *	25,240							

segue / continued >>

* Per queste misure di inserti si consiglia di suddividere la lavorazione in due fasi: sgrossatura e finitura.

* For these insert sizes, we recommend machining in two steps: roughing and finishing.

misura in pollici

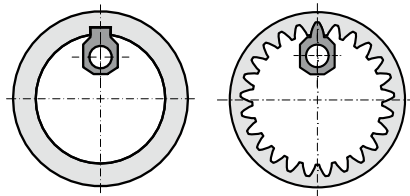
ARTICOLO (materiale)	TOLLER.	L1 (mm)	L1 (inch)	L2 (inch)	L3 (inch)	L4 (inch)	L5 (inch)	L6 (inch)	UT
SINTERIZ.									
IN-3/32"	P9	2,375	0,093	0,197	0,236	0,197	0,256	0,055	UT-02
	H7	2,391	0,094						
	D10	2,441	0,096						
	C11	2,501	0,098						
IN-1/8"	P9	3,163	0,124	0,236	0,276	0,197	0,315	0,091	UT-03
	H7	3,187	0,125						
	D10	3,253	0,128						
	C11	3,320	0,131						
IN-5/32"	P9	3,969	0,156	0,236	0,276	0,197	0,315	0,114	UT-04
	H7	3,981	0,157						
	D10	4,047	0,159						
	C11	4,114	0,162						
IN-3/16"	P9	4,750	0,187	0,236	0,276	0,197	0,315	0,130	UT-05
	H7	4,775	0,188						
	D10	4,841	0,191						
	C11	4,908	0,193						
IN-1/4"	P9	6,335	0,249	0,396	0,354	0,236	0,531	0,159	UT-06
	H7	6,365	0,251						
	D10	6,448	0,254						
	C11	6,520	0,257						
IN-9/32"	P9	7,129	0,281	0,396	0,354	0,236	0,531	0,169	UT-08
	H7	7,159	0,282						
	D10	7,242	0,285						
	C11	7,314	0,288						

segue / continued >>

ARTICOLO (materiale)	TOLLER.	L1 (mm)	L1 (inch)	L2 (inch)	L3 (inch)	L4 (inch)	L5 (inch)	L6 (inch)	UT
SINTERIZ.									
IN-5/16"	P9	7,923	0,312	0,396	0,354	0,236	0,531	0,188	UT-08
	H7	7,953	0,313						
	D10	8,036	0,316						
	C11	8,108	0,319						
IN-3/8"	P9	9,510	0,374	0,516	0,551	0,394	0,728	0,250	UT-10
	H7	9,540	0,376						
	D10	9,623	0,379						
	C11	9,695	0,382						
IN-7/16"	P9	11,095	0,437	0,516	0,551	0,394	0,728	0,250	UT-12
	H7	11,131	0,438						
	D10	11,233	0,442						
	C11	11,318	0,446						
IN-1/2"	P9	12,682	0,499	0,516	0,551	0,394	0,728	0,300	UT-12
	H7	12,718	0,501						
	D10	12,820	0,505						
	C11	12,905	0,508						
IN-9/16"	P9	14,270	0,562	0,709	0,551	0,394	0,866	0,275	UT-14/16
	H7	14,306	0,563						
	D10	14,408	0,567						
	C11	14,493	0,571						
IN-5/8"	P9	15,857	0,624	0,709	0,551	0,394	0,866	0,312	UT-14/16
	H7	15,893	0,626						
	D10	15,995	0,630						
	C11	16,080	0,633						
IN-3/4"	P9	19,028	0,749	1,024	0,709	0,394	1,181	0,393	UT-18/25
	H7	19,071	0,751						
	D10	19,199	0,756						
	C11	19,290	0,759						

I PORTA-INSERTO PER BROCCIATURE INTERNE (UT) PER SEDI DI CHIAVETTE

È realizzato in acciaio bonificato e temprato: in questo modo viene garantita una ottima resistenza alla compressione. Questo porta-inserto è sempre disponibile a magazzino nelle diverse misure indicate in tabella (fig.2). L'utensile (UT) è disponibile in due diametri di presa alla macchina: 25 mm e 32 mm. Per ogni diametro di presa abbiamo due diverse misure di lunghezza gambo: una lunghezza standard una lunga indicata in tabella con la lettera L. Tutte le misure di portainserito indicate nella tabella sottostante sono sempre disponibili a magazzino.



GB INTERNAL (UT) AND EXTERNAL (UTE DX - UTE SX) INSERT HOLDER

The insert holder is made in hardened and quenched steel: these treatments assure a great resistance to compression. This model is always available in stock in all the sizes indicated in the table (fig.2). The insert holder (UT) is available with two cylindrical connection to the machine tool: 25mm and 32 mm. For each connection two machining length are available: a standard length and a long one, indicated in the table with the letter "L". All insert holder sizes indicated in the table down below are always available in stock.

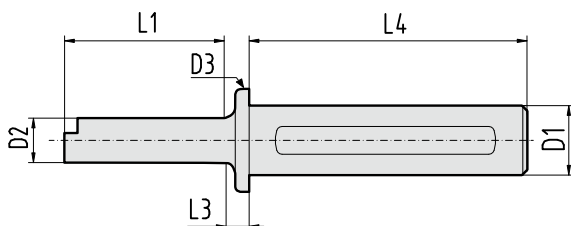


figura 2 - PORTA-INSERTO PER BROCCIATURE INTERNE (UT)
picture 2 - INTERNAL INSERT HOLDER (UT)

ARTICOLO (materiale)	GAMBO SHANK	L1 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)
HARDENED							
UT-02	25	25	9	90	25	6	30
	25-L	34,5					
	32	25		100	32		37
	32-L	34,5					
UT-03	25	30	9	90	25	8	30
	25-L	40					
	32	30		100	32		37
	32-L	40					
UT-04	25	40	9	90	25	10	30
	25-L	56					
	32	40		100	32		37
	32-L	56					
UT-05	25	46	9	90	25	12	30
	25-L	66					
	32	46		100	32		37
	32-L	66					
UT-06	25	56	9	90	25	16	30
	25-L	81					
	32	56		100	32		37
	32-L	81					
UT-08	25	68	9	90	25	20	30
	25-L	100					
	32	68		100	32		37
	32-L	100					
UT-10	25	86	9	90	25	25	32
	25-L	126					
	32	86		100	32		37
	32-L	126					
UT-12	25	104	9	90	25	30	35
	25-L	161					
	32	104		100	32		37
	32-L	161					
UT-14/16	25	126	9	90	25	35	37
	25-L	180					
	32	126		100	32		37
	32-L	180					
UT-18/25	32	140	9	100	32	40	45
	32-L	200					