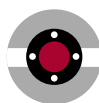


MIC11H

ST30-B8 11

**PER SPIANTATURA
ED ALTI AVANZAMENTI**



SCHUMANTOOLS®
WORK INSPIRATION

Una nuova fresa che unisce i vantaggi della classica fresa a spianare e quelli della fresa ad alto avanzamento.

È ideale per meccanica generale e stampisti.

Monta inserti robusti con 8 taglienti per profondità fino a 3 mm e garantisce un elevato rendimento su diversi materiali e applicazioni.

SEGNI PARTICOLARI

- Inserti quadrati bilaterali con 8 taglienti, intercambiabili su frese ST01-B8 11.
- Profondità assiale fino a 3 mm.
- Tagliente principale robusto.
- Geometria MM progettata per taglio dolce.
- Fresa per spianatura, interpolazione elicoidale e lavorazione in rampa.
- Gamma diametri da 50 a 125.
- Su tutte le frese è previsto il passaggio refrigerante interno.

TANTI VANTAGGI

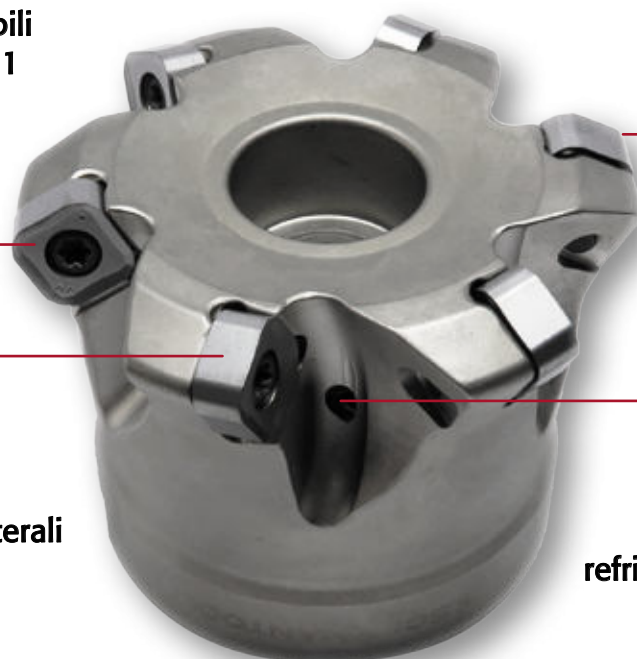
- Riduce i costi! Con 8 taglienti ed efficienza sul prezzo per tagliente.
- Aumenta la produttività! Fresatura a medio/alto avanzamento con aumento di volume truciolo fino al 50% grazie alla maggiore profondità.
- Il processo è più sicuro! Maggiore capacità di asportazione assiale grazie alla maggiore profondità di passata.
- Riduce le vibrazioni!
- Soluzione versatile! Vasta gamma di applicazioni su diversi materiali.

Inserti intercambiabili
su frese ST01-B8 11

Profondità assiale
fino a 3 mm

Inserti quadrati bilaterali
8 taglienti

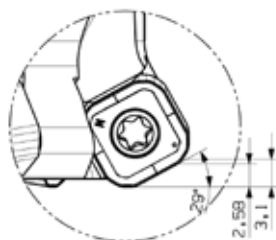
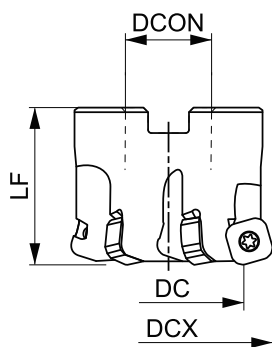
Passaggio
refrigerante interno



FRESE PER SPIANATURA ED ALTI AVANZAMENTI inserti bilaterali

FACE MILLING TOOL AND HIGH FEED RATES/bilateral inserts

Frese per spianatura classica ed anche per alto avanzamento. Inserto bilaterale con **8 taglienti**. Spianature, sbancamenti e terrazzamenti, apertura di fori dal pieno. Sgrossatura di stampi e meccanica generale. Taglienti a passo differenziato e fori di lubrificazione. Attacco filettato e manicotto, diametri da mm. 50 a mm. 125.



R.P.
SNGX
4,75



Frese per inserti: SNGX 1104...Attacco a manicotto/Milling tools for inserts: SNGX 1104...sleeve coupling

CODICE CODE	DCX	DC	DCON	LF							
ST30-B8 50 11 5 MA	50	37	22	40	5	✓	ST VI.BO 4.012.0	T15-P	3.5	✓	SN..11.. ○
ST30-B8 52 11 5 MA	52	39	22	40	5	✓	ST VI.BO 4.012.0	T15-P	3.5	✓	SN..11.. ●
ST30-B8 63 11 6 MA	63	50	22	40	6	✓	ST VI.BO 4.012.0	T15-P	3.5	✓	SN..11.. ●
ST30-B8 66 11 6 MA	66	53	27	50	6	✓	ST VI.BO 4.012.0	T15-P	3.5	✓	SN..11.. ●
ST30-B8 80 11 7 MA	80	67	27	50	7	✓	ST VI.BO 4.012.0	T15-P	3.5	✓	SN..11.. ●
ST30-B8 100 11 8 MA	100	87	32	50	8	✓	ST VI.BO 4.012.0	T15-P	3.5	✓	SN..11.. ●
ST30-B8 125 11 8 MA	125	112	40	63	8	✓	ST VI.BO 4.012.0	T15-P	3.5	✓	SN..11.. ●

● Stock Italia/Warehouse in Italy

○ Stock Estero/Warehouse abroad

Inserti/Inserts

INSERTO INSERT		N° taglienti	fz min (mm/rev)	fz max (mm/rev)	ap min (mm)	ap max (mm)	
SNGX 110416 M BO PK15-2P		8	0.2	0.7	0.3	3.0	●
SNGX 110416 M BO PH10-3P		8	0.2	0.6	0.3	3.0	●
SNGX 110416 M BO PM30-3P		8	0.2	0.9	0.3	3.0	●
SNGX 110416 M BO PM40-3P		8	0.2	1.2	0.3	3.0	●
SNGX 110416 M BO PM25-3C		8	0.2	0.8	0.3	3.0	●
SNGX 110416 M BO PM40-3C		8	0.2	1.0	0.3	3.0	●
SNGX 110416 MM BO MS30-3P		8	0.2	0.6	0.3	3.0	●
SNGX 110416 MM BO PM40-3P		8	0.2	0.7	0.3	3.0	●
SNGX 110416 MM BO PM50-3P		8	0.2	0.8	0.3	3.0	●
SNGX 110416 MM BO PM40-3C		8	0.2	0.8	0.3	3.0	●

● Stock Italia/Warehouse in Italy

○ Stock Estero/Warehouse abroad

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION

GRADI/GRADES

BO PH10-3P Acciai temprati/ Hardened steel

BO PK15-2P Acciai al carbonio a medie Vc. In condizioni stabili, ghise grigie e sferoidali Riv. PVD.
Carbon steel with medium Vc. Cast iron and ductile iron on stable conditions. PVD coating.

BO PM25-3C Acciai al carbonio. Riv. CVD/ Carbon steel. CVD Coating.

BO PM30-3P Acciai al carbonio e inox. Riv. PVD/ Carbon steel and Stainless steel. PVD Coating.

BO PM40-3P Acciai al carbonio e inox. Riv. PVD/ Carbon steel and Stainless steel PVD Coating.

BO PM40-3C Acciai al carbonio e inox. Riv. CVD/ Carbon steel and Stainless steel CVD Coating.

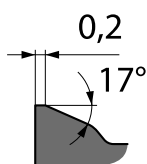
BO MS30-3P Prima scelta per inox riv. PVD (alto spessore)/ First choice for Stainless steel PVD coating. (high thickness)

BO PM50-3P Acciai al carbonio e inox. Riv. PVD/ Carbon steel and Stainless steel PVD Coating.

Velocità di taglio in metri minuto/Cutting speed in metres/minute

MATERIALE/ MATERIAL		PH10-3P	PK15-2P	PM25-3C	PM30-3P	PM40-3P	PM40-3C	PM50-3P	MS30-3P
Acciaio dolce <i>Mild steel</i>		290	270	330	270	240	300	190	-
Acciaio legato <i>Alloy steel</i>	P	260	250	300	250	220	270	170	-
Acciaio per stampi-utensili <i>Steel for dies-tools</i>		230	220	260	210	190	230	150	-
Acciaio temprato 45/55 HRC <i>Hardened steel 45/55 HRC</i>	H	50	-	-	-	-	-	-	-
Inox <i>Stainless steel</i>	M	-	-	-	-	130	150	100	150
Duplex, leghe titanio, inconel 625 <i>Duplex steel, titanium alloys, Inconel 625</i>	S	-	-	-	-	50	60	40	70
Chisa <i>Cast iron</i>	K	-	240	-	-	180	-	-	-

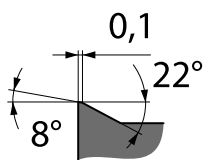
Le velocità di taglio elevate prediligono la lavorazione a secco. *The high cutting speeds work best with dry machining.*



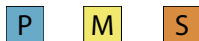
GEOMETRIA M



Acciai e acciai fusi



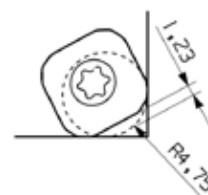
GEOMETRIA MM



Acciai inossidabili
Acciai a basso tenore di carbonio
Acciai fusi e superleghe

Discesa in rampa

D	Gradi	Ap/100
50	1,2	2,1
52	1,1	1,9
63	0,9	1,6
66	0,8	1,4
80	0,6	1,0
100	0,5	0,9
125	0,4	0,7



R.P.
SNGX
4,75



www.schumantools.com
ordini@schumantools.com
+39 0445 1922233



Sito



Contatti

