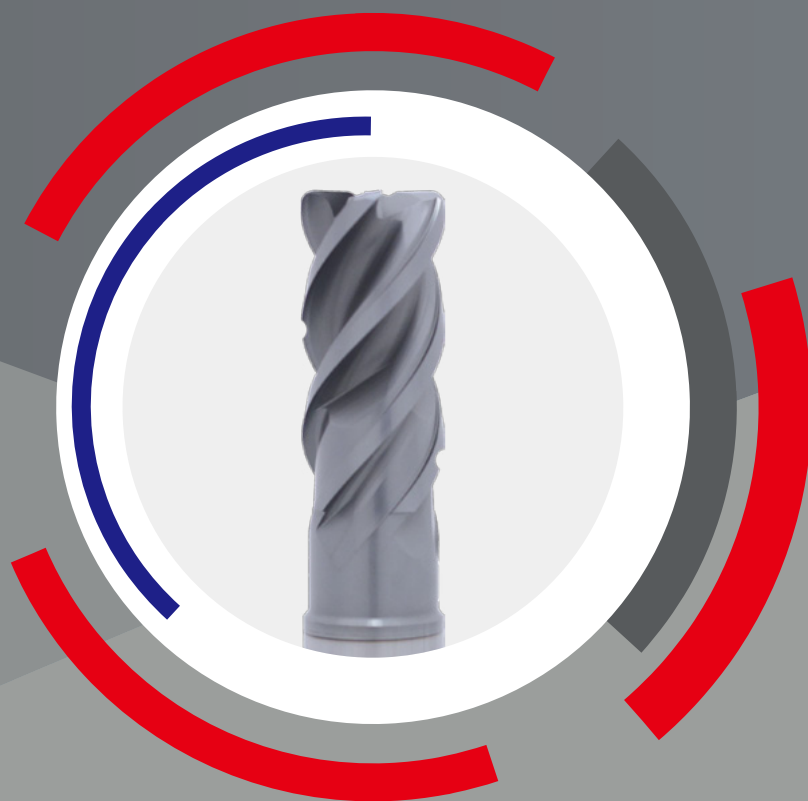


YGI-0320

V7 Plus CS

► *Per Lavorazioni ad Elevate Performance su:
Acciai a bassa resistenza, Inox e Titanio*



V7 Plus CS

***“Per Lavorazioni ad Elevate Performance su:
Acciai a bassa resistenza, Inox e Titanio”***

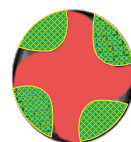
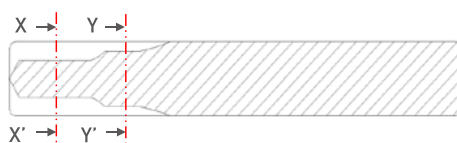
- Per operazioni di:

- Sgrossatura in cava, in contornatura, in strategia trocoidale, semifinitura e finitura.
- L'avanzata tecnologia di rivestimento YG migliora la resistenza all'usura e all'ossidazione.

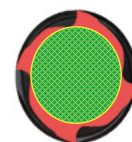
***“Elevate prestazioni in operazioni di Sgrossatura,
Semifinitura & Finitura, geometrie
ad effetto Antivibrante.”***

1

Fresa con rivestimento YG1 4 taglienti DOUBLE CORE




<SECTION X-X'>
Eccellente evacuazione del
truciolo



<SECTION Y-Y'>
Elevata rigidità

- La struttura a doppio diametro riduce la flessione e aumenta la stabilità in lavoro.
- Le geometrie di taglio ottimizzate prevengono fenomeni di scheggiatura in lavoro.
- Lo scarico esteso consente lavorazioni in parete a maggiore profondità.
- L'elica e il passo variabile migliorano la stabilità in lavoro, effetto antivibrante.

◎: Specifico ○: Adatto

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		P				M	K	N	S	PAG		
					Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai pre-induriti	Acciai alto legati	Acciai inox	Ghisa	Alluminio	Titanio		Super leghe	
					~HB225	HB225~352	HRc30~40	HRc40~45							
GM999		4 TAGLIENTI, TORICA	D6.0	D20.0	◎	◎	○		◎				◎	○	4

ICONOGRAFIA



Materiale di base metallo duro micro grana



N. Taglienti



Angolo d'elica

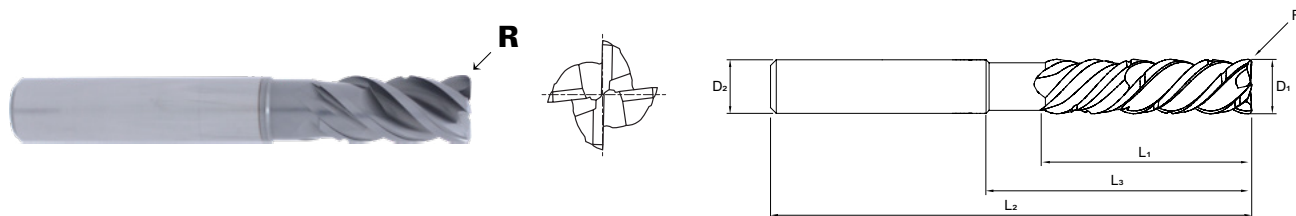


Tipo gambo



Parametri di taglio indicativi

► Il particolare design delle frese Double Core consente un'eccellente evacuazione del truciolo e riduce la flessione migliorando la stabilità in lavoro.

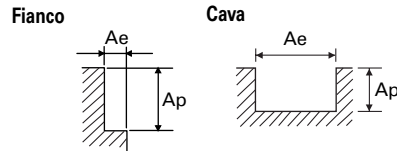


P. 5-7

Unità : mm

CODICE	Raggio	Diametro Fresa	Diametro Gambo	Lunghezza Tagliente	Lunghezza Scarico	Lunghezza Totale
	R	D1	D2	L1	L3	L2
GM99935679	R0.5	6.0	6	21	31	65
GM99935680	R0.5	8.0	8	26	36	76
GM99935681	R0.5	10.0	10	31	41	80
GM99935682	R0.5	12.0	12	32	42	100
GM99935683	R0.5	14.0	14	35	45	95
GM99935684	R0.5	16.0	16	40	50	100
GM99936833	R0.5	20.0	20	50	60	110

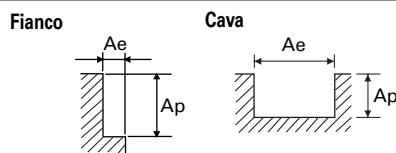
Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ - 0.03	h6



n = giri/min.
Vf = mm/min.
Vc = m/min.
fz = mm/dente

Durezza ISO (Brinell)	Materiale lavorato	Tipo taglio	Dati			Diametro (mm)									
			Ap x D1	Ae x D1	Vc	Parametri	6	8	10	12	14	16	20		
P < 300	ACCIAI AL CARBONIO 1.1191(C45) 1.0726(35 S 20) 1.0715(9 SMn 28) 1.0718(9 SMnPb 28)	Fianco 	2	0.05	300	n	15915	11936	9549	7957	6820	5968	4774		
						Vf	4329	5539	5500	5507	5129	4822	4297		
						fz	0.068	0.116	0.144	0.173	0.188	0.202	0.225		
		Cava 	1	1	119	n	6313	4735	3788	3157	2706	2367	1894		
						Vf	631	644	636	619	606	596	530		
						fz	0.025	0.034	0.042	0.049	0.056	0.063	0.07		
		P > 300 P < 380	ACCIAI LEGATI 1.2330(35 CrMo 4) 1.6565(40NiCrMo6) 1.7033(34Cr4) 1.6523(21 NiCrMo2)	Fianco 	2	0.05	203	n	10769	8077	6461	5384	4615	4038	3230
								Vf	2154	2746	2740	2757	2566	2407	2158
								fz	0.050	0.085	0.106	0.128	0.139	0.149	0.167
Cava 	1			1	114	n	6048	4536	3629	3024	2592	2268	1814		
						Vf	605	617	610	593	581	572	508		
						fz	0.025	0.034	0.042	0.049	0.056	0.063	0.070		

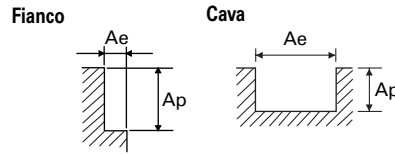
Note * Per operazioni di finitura ridurre l'avanzamento o, se possibile, incrementare il numero di giri, profondità radiale, max 2% del diametro









n = giri/min.
Vf = mm/min.
Vc = m/min.
fz = mm/dente

Durezza ISO (Brinell)	Materiale lavorato	Tipo taglio	Dati			Diametro (mm)										
			Ap x D1	Ae x D1	Vc	Parametri	6	8	10	12	14	16	20			
P < 380	ACCIAI DA UTENSILI 1.2363(X100 CrMoV 5 1) 1.2379(X155 CrVMo 12 1) 1.2344(X40 CrMoV 5 1) 1.3243(S 6-5-2-5)	Fianco 	2	0.05	100	n	5305	3979	3183	2653	2274	1989	1592			
						Vf	870	1130	1120	1114	1037	979	872			
						fz	0.041	0.071	0.088	0.105	0.114	0.123	0.137			
			1	0.25	143	n	7586	5690	4552	3793	3251	2845	2276			
						Vf	819	797	765	804	754	717	701			
						fz	0.027	0.035	0.042	0.053	0.058	0.063	0.077			
		Cava 	1	1	114	n	6048	4536	3629	3024	2592	2268	1814			
						Vf	653	635	610	641	601	572	559			
						fz	0.027	0.035	0.042	0.053	0.058	0.063	0.077			
			M	ACCIAI INOX AUSTENITICI SERIE 300 304 304L 316 316L	Fianco 	2	0.05	147	n	7799	5849	4679	3899	3342	2924	2340
									Vf	1279	1661	1647	1638	1524	1439	1282
									fz	0.041	0.071	0.088	0.105	0.114	0.123	0.137
1	0.25	100				n	5305	3979	3183	2653	2274	1989	1592			
						Vf	531	541	535	509	500	493	452			
						fz	0.025	0.034	0.042	0.048	0.055	0.062	0.071			
Cava 	1	1			81	n	4297	3223	2578	2149	1842	1611	1289			
						Vf	430	438	433	413	405	400	366			
						fz	0.025	0.034	0.042	0.048	0.055	0.062	0.071			
	M	ACCIAI INOX MARTENSITICI SERIE 400 416 430F			Fianco 	2	0.05	213	n	11300	8475	6780	5650	4843	4238	3390
									Vf	2215	2848	2820	2825	2635	2475	2197
									fz	0.049	0.084	0.104	0.125	0.136	0.146	0.162
1			0.25	147		n	7799	5849	4679	3899	3342	2924	2340			
						Vf	1061	1076	1067	1045	1016	1006	889			
						fz	0.034	0.046	0.057	0.067	0.076	0.086	0.095			
Cava 			1	1	119	n	6313	4735	3788	3157	2706	2367	1894			
						Vf	859	871	864	846	801	767	720			
						fz	0.034	0.046	0.057	0.067	0.074	0.081	0.095			

Note * Per operazioni di finitura ridurre l'avanzamento o, se possibile, incrementare il numero di giri, profondità radiale, max 2% del diametro

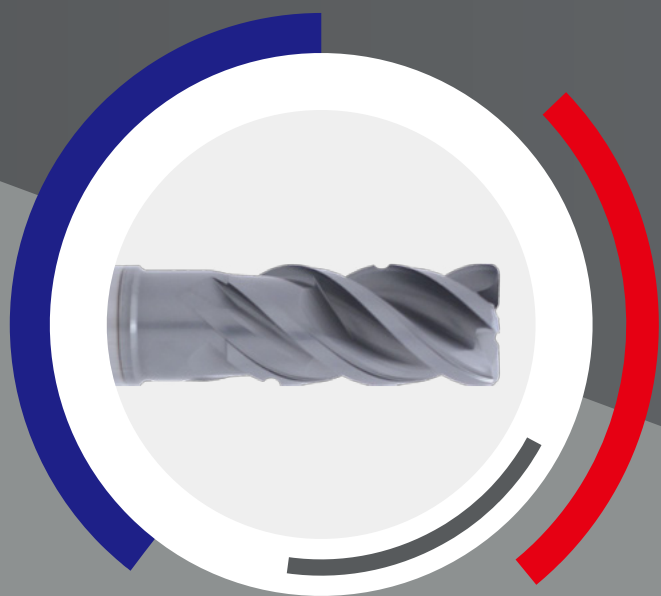


n = giri/min.
Vf = mm/min.
Vc = m/min.
fz = mm/dente

Durezza ISO (Brinell)	Materiale lavorato	Tipo taglio	Dati			Diametro (mm)							
			Ap x D1	Ae x D1	Vc	Parametri	6	8	10	12	14	16	20
M	ACCIAI INOX (PH) 1.4594(Z7 CNU 15.05) 13-8 PH 15-5PH 17-4 PH	Fianco 	2	0.05	134	n	7109	5332	4265	3554	3047	2666	2133
						Vf	1166	1514	1501	1493	1389	1312	1169
						fz	0.041	0.071	0.088	0.105	0.114	0.123	0.137
		Cava 	1	0.25	42	n	2228	1671	1337	1114	955	836	668
						Vf	143	140	144	143	138	134	123
						fz	0.016	0.021	0.027	0.032	0.036	0.040	0.046
		Cava 	1	1	34	n	1804	1353	1082	902	773	676	541
						Vf	115	114	117	115	111	108	100
						fz	0.016	0.021	0.027	0.032	0.036	0.040	0.046
S	TITANIO Ti6Al4V Ti5Al5V5Mo Ti7Al4Mo	Fianco 	2	0.05	116	n	6154	4615	3692	3077	2637	2308	1846
						Vf	812	1015	1034	1022	949	895	834
						fz	0.033	0.055	0.070	0.083	0.090	0.097	0.113
		Cava 	1	0.25	67	n	3554	2666	2133	1777	1523	1333	1066
						Vf	483	512	486	476	463	459	405
						fz	0.034	0.048	0.057	0.067	0.076	0.086	0.095
		Cava 	1	1	52	n	2759	2069	1655	1379	1182	1035	828
						Vf	375	381	377	370	359	356	315
						fz	0.034	0.046	0.057	0.067	0.076	0.086	0.095

Note * Per operazioni di finitura ridurre l'avanzamento o, se possibile, incrementare il numero di giri, profondità radiale, max 2% del diametro

V7 Plus CS



 YG1 ITALY Srl

Via di Valle Caia n° 109 - Roma - 00134(Rm)
Telefono: 06.71300335, FAX: 06.71309635
Web: <http://www.yg1.it> E-mail: info@yg1.it

Distribuito da:

