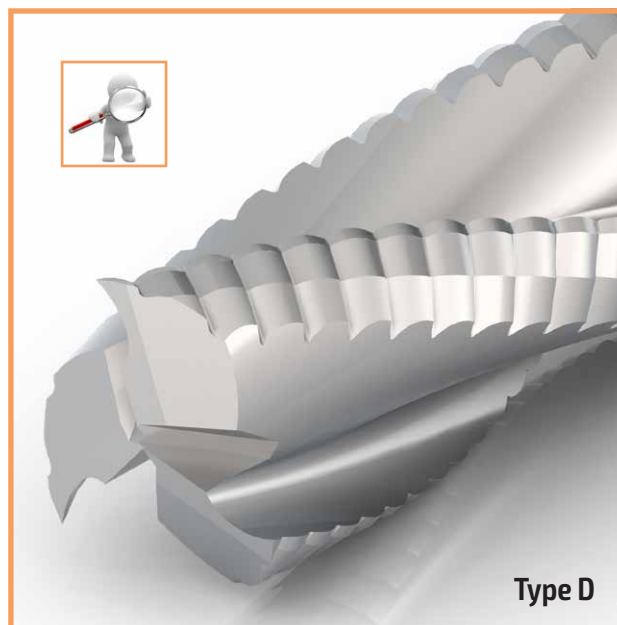
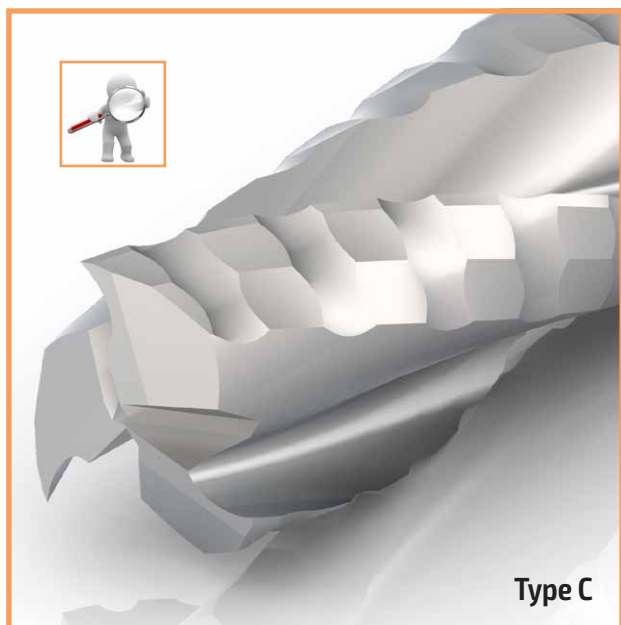
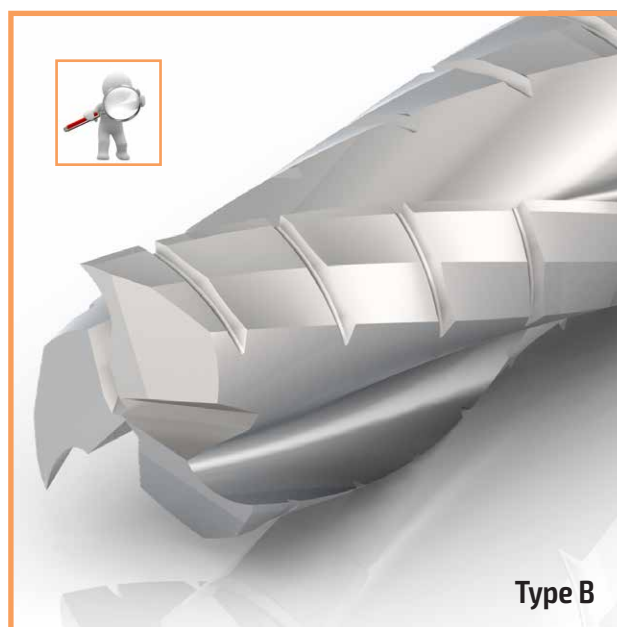
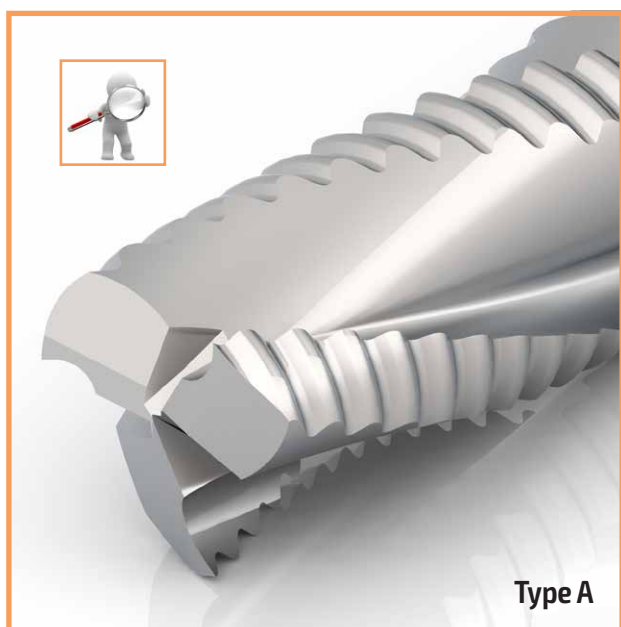


Rompitruciolo

Chip-breaker
Spanbrecher

ON
REQUEST

CODICE	D	L	Lu	S
TYPE-A	-	-	-	-
TYPE-B	-	-	-	-
TYPE-C	-	-	-	-
TYPE-D	-	-	-	-



Rivestimenti

Rivestimenti per elicoidali in HW integrale per lavorazione Legno

Coatings for HW milling cutters for woodworking
Beschichtungen für VHW-Fräser für Holzbearbeitung



Rivestimento "DLC" (Diamond Like Carbon)

Coating "DLC"
Beschichtung "DLC"



- Elevata resistenza all'usura e abrasione
- Basso coefficiente d'attrito
- Elevata scorrevolezza del truciolo
- Indicato per legno massello ,compensati e multistrati in genere

- High abrasive wear resistance
- Low coefficient of friction
- Better chips evacuation
- Suitable for solid wood, chipboard and plywood in general

- Hervorragenden Schutz gegen Abrasivverschleiß
- Niedrigen Reibungskoeffizienten
- Spanfluss erleichtert
- Geeignet für Massivholz, Spanplatten und Sperrholz

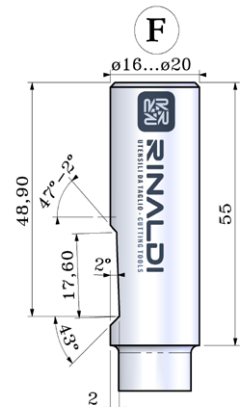
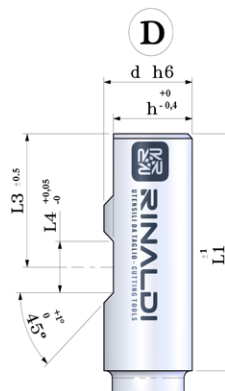
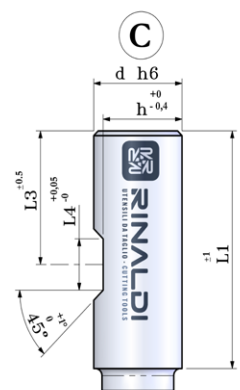
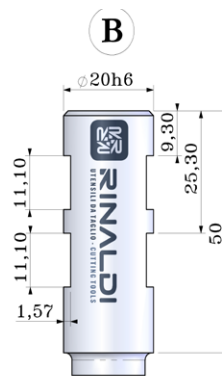
Attacchi uni 7738 e Din 1835

Shanks
Schäfte

ON
REQUEST

d	L1	L2	L3	L4	L5	L6	h1	h
4	28	-	-	-	-	-	-	-
5	28	-	-	-	-	-	-	-
6	36	13	18	4.2	-	28	1.2	4.8
8	36	13	18	5.5	-	-	-	6.6
10	40	13	20	7	-	28	1.2	8.4
12	45	13	22.5	9	-	35	1.5	10.4
16	48	13	24	10	-	35	1.5	14.2
20	50	16	25	11	-	43	1.75	18.2
25	56	16	32	12	17	43	1.75	23
32	60	16	36	14	19	43	1.75	30

Seeger $\phi 5 \geq 14$



Utensili in pinza

S	Lp min
≤ 10	≥ 20
10 < S < 25	5 x 2
≥ 25	5 x 1.8

CODOLO	
A	CODOLO CILINDRICO LISCIO ($\phi \geq 14$ Seeger)
B	CODOLO CILINDRICO ATTACCO "MAKA"
C	CODOLO CILINDRICO CON UNICO PIANO DI TRASCINAMENTO (WELDON)
D	CODOLO CILINDRICO CON DOPPIO PIANO DI TRASCINAMENTO (WELDON)
E	CODOLO CILINDRICO CON PIANO INCLINATO
F	CODOLO CILINDRICO ATTACCO "HOMAG-WEEKE"

Nozioni tecniche

Technical information
Technische Informationen

Velocità di taglio

La velocità di taglio (VT) e' la distanza percorsa da un tagliente in un secondo (m/s) e si calcola con questa formula:

$$VT = \frac{D \times \pi \times n}{1000 \times 60} \quad (\text{m/s})$$

D = diametro dell'utensile [mm]
n = numero di giri [min-1]
 $\pi = 3,14$

Cutting speed

The cutting speed (VT) is the distance the cutting edge covers per second (m/s) and it is calculated with the following formula:

$$VT = \frac{D \times \pi \times n}{1000 \times 60} \quad (\text{m/s})$$

D=diameter of the tool (mm)
n= RPM (min -1)
 $\pi = 3,14$

Die Schnittgeschwindigkeit

Die Schnittgeschwindigkeit (VT) ist die zurückgelegte Distanz einer Schneide in einer Sekunde und wird durch die folgende Formel berechnet :

$$VT = \frac{D \times \pi \times n}{1000 \times 60} \quad (\text{m/s})$$

D=Werkzeugdurchmesser (mm)
n= Drehzahl (min -1)
 $\pi = 3,14$

Valori indicativi per le Velocita' di Taglio (VT m/s)

Materiale/Material	frese HSS (VT m/s)	frese HW (VT m/s)
Legni teneri Soft wood Weichholz	50-80	60-90
Pannelli truciolari Chipboards Spannplatten	-	60-90
Legni duri Hard wood Hartholz	40-70	50-90
Pannelli Core boards Tischlerplatten	-	60-90
Pannelli vena dura Hard boards Hartfaserplatten	-	40-70
Pannelli laminati Laminated boards Beschichtete Platten	-	40-70

Velocita' di Rotazione indicative (n=min-1)

Tipologia utensili/ Type of tools / Typologie der Werkzeuge	Nmax (min-1)
Frese HW ø3..ø20 HW milling cutters > ø3..ø20 VHW Fräser ø3..ø20	30.000
Frese HW > ø20 HW milling cutters > ø20 VHW Fräser HW > ø20	24.000
Frese HW monotaglianti 1 flute HW milling cutters Fräser Z=1	24.000
Frese per scasso serratura Door locks milling cutters Schloßkastenfräser	18.000

Velocità di Avanzamento

La velocità di avanzamento (Va) dipende dal numero di giri dell'utensile, dal numero dei taglienti e dall'avanzamento dei taglienti.

Di regola per ridurre i tempi di lavorazione si imposta un valore e poi si aumenta la VA fino a che si è soddisfatti della finitura superficiale.

I valori si possono calcolare con la formula:

$$Va = \frac{At \times Z \times n}{1000} \quad (\text{m/min})$$

At = avanzamento del tagliente [mm]
Z = numero dei taglienti
n = numero di giri [min-1]

Feeding speed

The feeding speed (Va) depends on RPM, the number of cutting edges and the chip load.

To reduce the machining time an estimated Va is usually set and then increased up to the achievement of a good finish. This value can be calculated with the following formula:

$$Va = \frac{At \times Z \times n}{1000} \quad (\text{m/min})$$

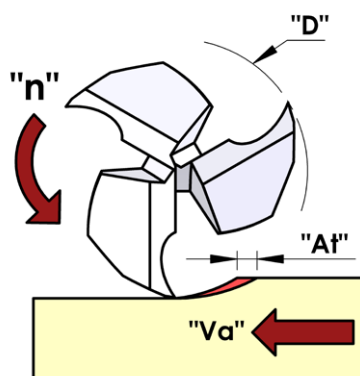
At = chip load (feed per cutting edge)
Z=number of cutting edges
N= RPM

Vorschubgeschwindigkeit

Die Vorschubgeschwindigkeit (Va) hängt von der Drehzahl, von der Zähnezahl und vom Zahnvorschub. Um die Bearbeitungszeit zu verkürzen, wird normalerweise einen Wert eingestellt und dann erhöht bis zum Erreichen eine gute Oberfläche. Man kann diese Werte durch die folgende Formel berechnen :

$$Va = \frac{At \times Z \times n}{1000} \quad (\text{m/min})$$

At = Zahnvorschub (mm)
Z= Zähnezahl
N= Drehzahl (Min-1)



0,3 - 0,8 mm = truciolo semplice
0,8 - 2,5 mm = truciolo semplice
2,5 - 5,0 mm = truciolo sgrossato

0,3 - 0,8 mm = Fine chip
0,8 - 2,5 mm = Fine chip
2,5 - 5,0 mm = Rough chip

0,3 - 0,8 mm = Feinschlichtspan
0,8 - 2,5 mm = Schlichtspan
2,5 - 5,0 mm = Schruppspan

Bilanciatura

Balancing
Auswuchtung

La bilanciatura viene eseguita per ridurre gli stress meccanici, il rumore e migliorare la funzionalità dell'utensile.

Sbilanciamento U (g*mm/Kg)
Specifica lo sbilanciamento residuo ammissibile per gli utensili integrali

Massima velocità ammissibile $n_{max}(\min-1)$
Specifica la velocità di rotazione massima dell'utensile che non deve mai essere superata

Tipo di utensile	grado $G=e_{per}$ ISO 1940-1	Formula	Spiegazione Formula
Utensili integrali	16	$U=1,5279 * 10_s * 1/n_{max}$	Il valore di 1,5279 e' dato da : $e_{per} * n * 10_s * 60/2 * \pi$
Utensili complessi e tutti gli utensili con massa <1Kg	40	$U=3,8197 * 10_s * 1/n_{max}$	Il valore di 3,8197 e' dato da : $e_{per} * n * 10_s * 60/2 * \pi$

Balancing is performed to reduce mechanical stress, noise and to improve the functionality of the tools.

Unbalance U (g*mm/Kg)
Permissible residual specific unbalance for solid tools

Maximum Rpm $n_{max}(\min-1)$
Specifies the maximum RPM of the tool which must never be exceeded

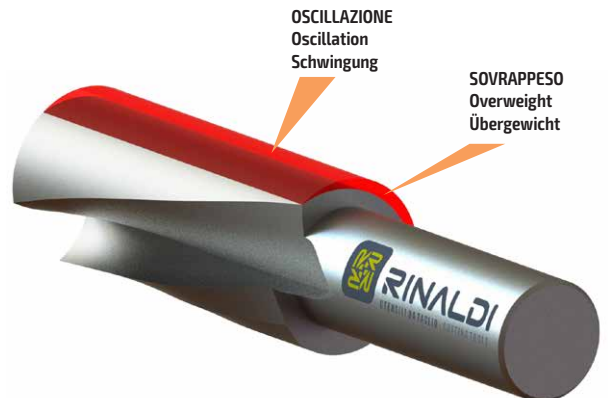
Type Of Tool	grade $G=e_{per}$ ISO 1940-1	Formula	Explanation Of The Formula
Solid tools	16	$U=1,5279 * 10_s * 1/n_{max}$	the value of 1,5279 it is given by : $e_{per} * n * 10_s * 60/2 * \pi$
Complex tools and all tools with mass <1 kilo	40	$U=3,8197 * 10_s * 1/n_{max}$	the value of 3,8197 it is given by : $e_{per} * n * 10_s * 60/2 * \pi$

Auswuchtung wird durchgeführt, um mechanische Spannungen zu verringern, Lärm zu reduzieren und die Funktionalität des Werkzeuges zu verbessern

Unwucht U (g*mm/Kg)
Zulässige spezifische Restunwucht für massive Werkzeuge

Maximale Drehzahl $n_{max}(\min-1)$
Gibt die maximale Drehzahl des Werkzeuges, die niemals überschritten werden darf

Werkzeugtyp	grad $G=e_{per}$ ISO 1940-1	Formel	Erklärung Der Formel
Massive Werkzeuge	16	$U=1,5279 * 10_s * 1/n_{max}$	Der Wert 1,5279 wird wie folgt berechnet : $e_{per} * n * 10_s * 60/2 * \pi$
Komplexe Wer- kzeuge und alle Werkzeuge mit	40	$U=3,8197 * 10_s * 1/n_{max}$	Der Wert 3,8197 wird wie folgt berechnet : $e_{per} * n * 10_s * 60/2 * \pi$



- Effetti della sbilanciatura**
- La sbilanciatura produce oscillazioni / vibrazioni
 - Peggiora qualità di superficie
 - Limitazione del massimo numero di giri
 - Danni all'albero o al motore
 - Usura dei taglienti più elevata
 - Formazione di ruggine nelle posizioni di taglio

- Effects of unbalance**
- Unbalance causes oscillations and vibrations
 - Worse surface quality
 - Limitation of the maximum RPM
 - Damages to the spindle or motor
 - Increased wear of cutting edges
 - Formation of rust on the cutting edges

- Auswirkungen der unwucht**
- Unwucht bewirkt Schwingungen und Vibrationen
 - Schlechtere Oberflächenqualität
 - Verringerung der maximalen Drezahl
 - Schaden an der Spindel oder Motor
 - Erhöhter Schneidverschleiß
 - Rostbildung an den Schneiden

Diagramma della tolleranza di bilanciatura

Balancing tolerance diagram
Diagramm von Auswuchtteranz

Grado di bilanciatura "G" mm/secondo

- Grade of balancing "G" mm/ second
- Grad von Auswuchtung "G" mm/Sekunde

