



**HELITANG**  
T490 LINE

**Inserti HELITANG T490  
con Taglienti Discontinui**

## Caratteristiche

**Grazie al successo ottenuto dalla geometria con taglienti discontinui, che aumenta l'efficienza nelle lavorazioni di sgrossatura, ISCAR ha applicato questa geometria agli inserti HELITANG T490 introducendo la nuova famiglia di inserti T490 LNMT 1306PNTR-FW.**

I nuovi inserti sono stati progettati per poter essere alloggiati sulle sedi di una qualsiasi fresa standard T490-13.

La geometria con taglienti discontinui assicura i seguenti vantaggi:

- Rompe il truciolo in piccoli segmenti
- Riduce le forze di taglio e quindi l'assorbimento di potenza
- Migliora la stabilità della fresa
- Migliora l'evacuazione del truciolo
- Ottimizza le prestazioni delle frese ad elica estesa, consentendo il massimo sfruttamento delle potenzialità di questo tipo di utensili

Grazie a queste caratteristiche, le frese che montano questi inserti forniscono una migliore efficienza nelle operazioni di sgrossatura, soprattutto nei seguenti casi:

- Poca rigidità della lavorazione (elevate sporgenze, scarso serraggio del pezzo, pareti sottili, etc.)
- Potenza macchina limitata
- Evacuazione truciolo complicata, specialmente nelle lavorazioni di cave strette o profonde

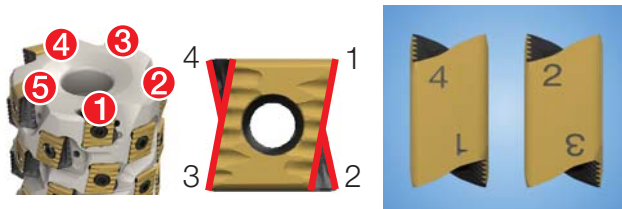
### **Inserti T490 LNMT 1306PNTR-FW per frese T490-13**

Gli inserti bilaterali a fissaggio tangenziale con 4 taglienti possono essere montati su frese ad elica estesa, su frese a manicotto e su frese a candela.

Per ottenere lo spezzettamento del truciolo ottimale, si consiglia di montare gli inserti in posizione alternata sulle sedi successive.

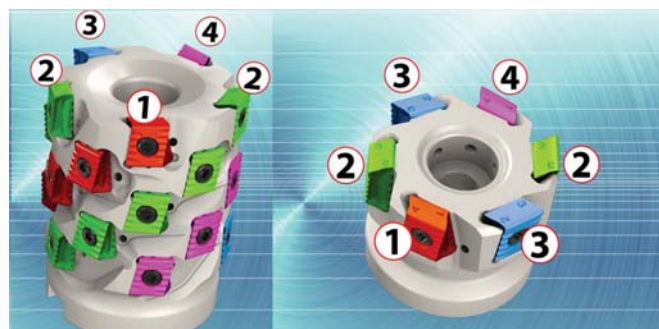
**HELITANG**  
T490 LINE

## Istruzioni per il montaggio



Zeff	Angolo
3	1, 2, 3
4	1, 2, 3, 4
5	1, 2, 3, 4, 2 or 3
6	1, 2, 3, 4, 2, 3
7	1, 2, 3, 4, 2, 3, 4

## Ordine di montaggio



**Cliccare per  
il filmato**

► <http://youtu.be/M5c03xNZn3U>

**Applicazione principale:** Lavorazione di spallamenti in profondità e contornatura con frese ad elica estesa.

Quando si utilizzano gli inserti T490 LNMT 1306PNTR-FW su **frese ad elica estesa**, la larghezza di taglio massima deve essere limitata nel seguente modo:

- $ae_{max} = 0.40 \times D$  per  $H \leq 1.5 \times D$
- $ae_{max} = 0.30 \times D$  per  $H$  compresa tra  $1.5 \times D$  e  $4 \times D$
- $ae_{max} = 0.20 \times D$  per  $H$  compresa tra  $4 \times D$  e  $4.5 \times D$
- $ae_{max} = 0.15 \times D$  per  $H > 4.5 \times D$

D – Diametro della fresa

H – Sporgenza

La sporgenza massima consigliata è di  $4.5 \times D$ .

Su **frese a manicotto**:

- $ae_{max} = 0.3 \times D$  per  $H \leq 3 \times D$
- $ae_{max} = 0.2 \times D$  per  $H$  compresa tra  $3 \times D$  e  $4 \times D$
- $ap_{max} < 10 \text{ mm}$



I nuovi inserti sono prodotti nel grado ISCAR SUMO TEC IC830. La combinazione tra il grado e la geometria con taglienti discontinui assicura le migliori prestazioni in fresatura di acciai ed acciai inox ferritici e martensitici; possono essere ottenuti eccellenti risultati anche nelle lavorazioni di acciai inox austenitici, duplex e PH, e nella sgrossatura delle superleghe.

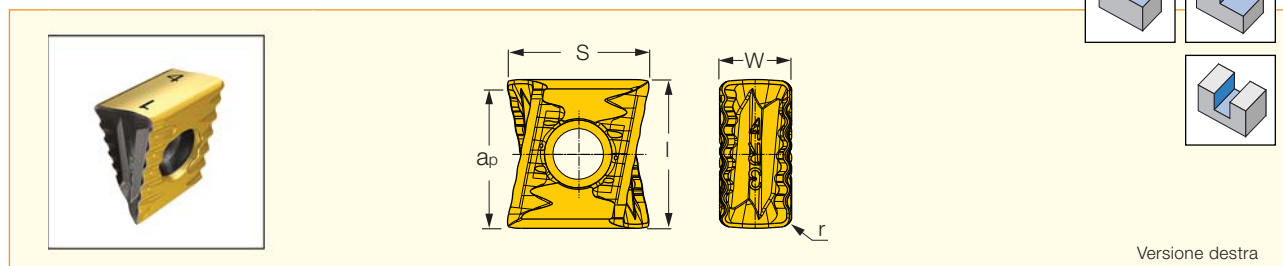
## **I Taglienti Discontinui Permettono di Ridurre i Costi di Produzione!**

## HELITANG

T490 LINE

### T490 LNMT 1306PNTR-FW

Inserti a fissaggio tangenziale con 4 taglienti elicoidali discontinui



Descrizione	Dimensioni					IC830	Parametri di taglio consigliati	
	W	l	ap	r <sup>(1)</sup>	S		ap (mm)	fz (mm/dente)
<b>T490 LNMT 1306PNTR-FW</b>	6.65	13.73	12.70	0.80	13.06	●	4.00-12.00	0.10-0.20

• Non usare per penetrazioni in rampa o cave dal pieno

<sup>(1)</sup> Raggio ottenuto sul pezzo

### Esempio di lavorazione

Spallamenti	
Materiale: SAE 4340 28 HRC	
Fresa	T490 SM-D63-59-5-27-13
Diametro fresa (mm)	63
Sporgenza (mm)	290
Velocità di taglio (m/min)	100
Avanzamento (mm/dente)	0.12
Avanzamento tavola (mm/min)	303
Profondità di taglio (mm)	50
Larghezza di taglio (mm)	12
Refrigerazione	Aria
Durata (min)	70
Materiale asportato (cm <sup>3</sup> /min)	182

