

# ANP

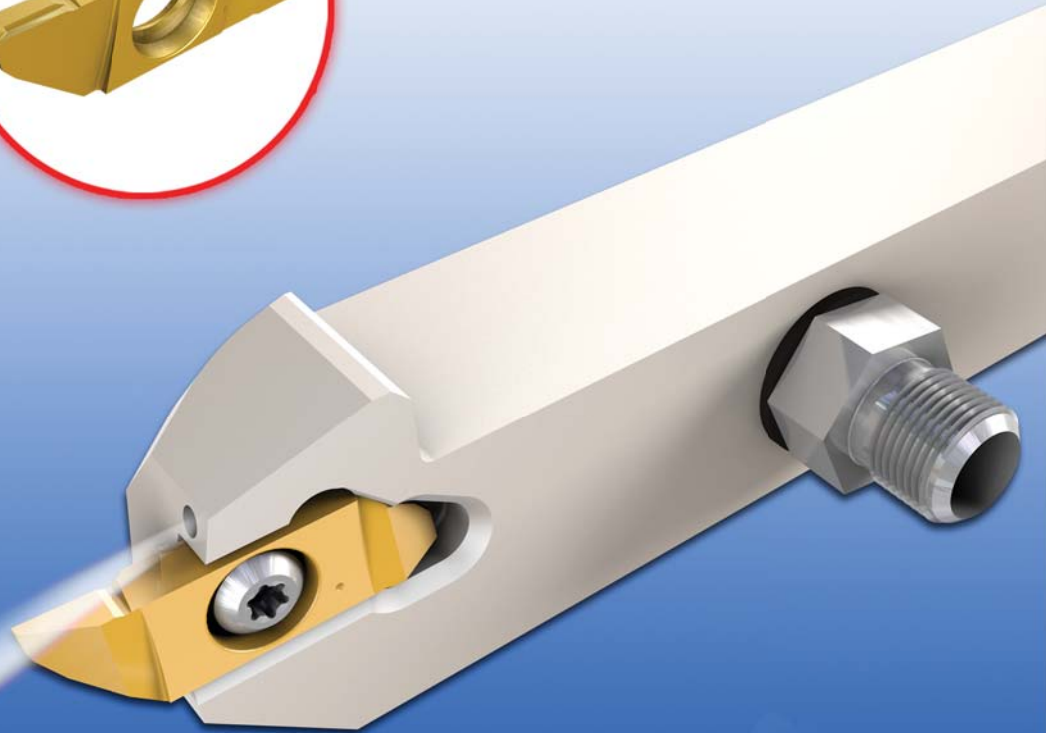
Annuncio **Nuovi Prodotti**

TORNI-SCAN.

MAGGIO 2015

**B-15-005**

Pagina 1 / 10



**SWISSCUT** • **JETHPLINE**  
INNOVAL LINE

**Ampliamento della Linea  
SWISSCUT INNOVAL**

Member IMC Group  
**isem**

## Caratteristiche

- **Utensili per refrigerazione ad elevata pressione**
- **Nuova geometria per tornitura in tirata**
- **Nuovi inserti per torni-scanalatura, con formatruciolo**

Grazie al successo ottenuto dalla linea **SWISSCUT INNOVAL**, ISCAR ha deciso di ampliare la propria gamma introducendo:

- **Utensili per refrigerazione ad elevata pressione** (JHP) direzionata sul tagliente, in grado di utilizzare una pressione massima di 340. Disponibile con steli da 10 a 16 mm.



Molte macchine automatiche moderne sono dotate di pompa per la refrigerazione ad elevata pressione, e su queste macchine i nuovi utensili sono in grado di fornire le massime prestazioni. Gli inserti da utilizzare come prima scelta sugli utensili JHP sono gli inserti a petto piano, senza formatruciolo, come ad esempio gli inserti **ER** per tornitura o **NP** per troncatura e scanalatura.

Gli inserti con formatruciolo bloccano parzialmente il flusso del liquido refrigerante riducendone l'efficacia. Cliccare sui link per visualizzare le differenze.

**Cliccare per  
il filmato**

▶ <http://youtu.be/91mmm60pL6A>

**Inserto per scanalatura senza formatruciolo**



**SCIR 22-...NP**

**Cliccare per  
il filmato**

▶ <http://youtu.be/zsQGEj7aKxg>

**Inserto per scanalatura con formatruciolo**



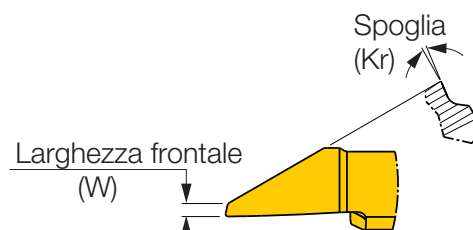
**SCIR 22-...N**



- **Inseri per tornitura in tirata - ampliamento gamma**

Fino ad oggi ISCAR disponeva solamente di inserti a petto piano per tornitura in tirata, con spoglia a  $0^\circ$  ( $Kr^\circ$ ) e larghezza frontale di 0.7 mm.

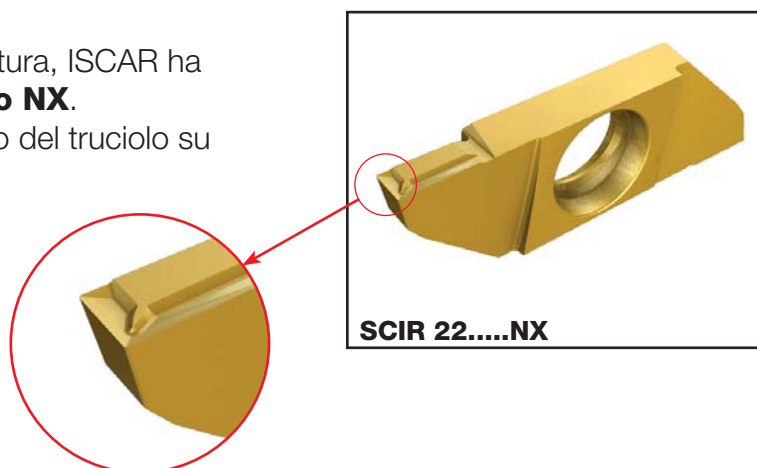
Per diametri molto piccoli e componenti fragili sono stati introdotti gli inserti con larghezza frontale da 0.3 mm, oltre alla nuova geometria con spoglia a  $7^\circ$  per materiali duttili.



### SCIR/L-NX

- In aggiunta agli inserti NP per torni-scanalatura, ISCAR ha introdotto i nuovi inserti con **formatruciolo NX**.

I nuovi inserti assicurano un ottimo controllo del truciolo su acciai legati ed acciai inox.



**SWISSCUT** • **JETHPLINE**  
 INNOVAL LINE

**Materiale:** AISI 316L  
**Operazione:** Tornitura  
**Vc=** 80 mm/min  
**f=** 0.08 mm/giro  
**ap=** 0.7 mm



**Formatruciolo NP**



**Formatruciolo NX**

**Materiale:** SAE 4340  
**Operazione:** Scanalatura  
**Vc=** 80 mm/min  
**f=** 0.05 mm/giro  
**T=** 4 mm



**Formatruciolo NP**



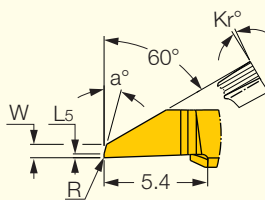
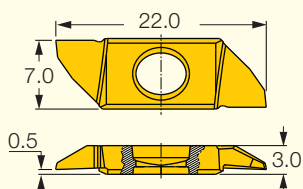
**Formatruciolo NX**

re



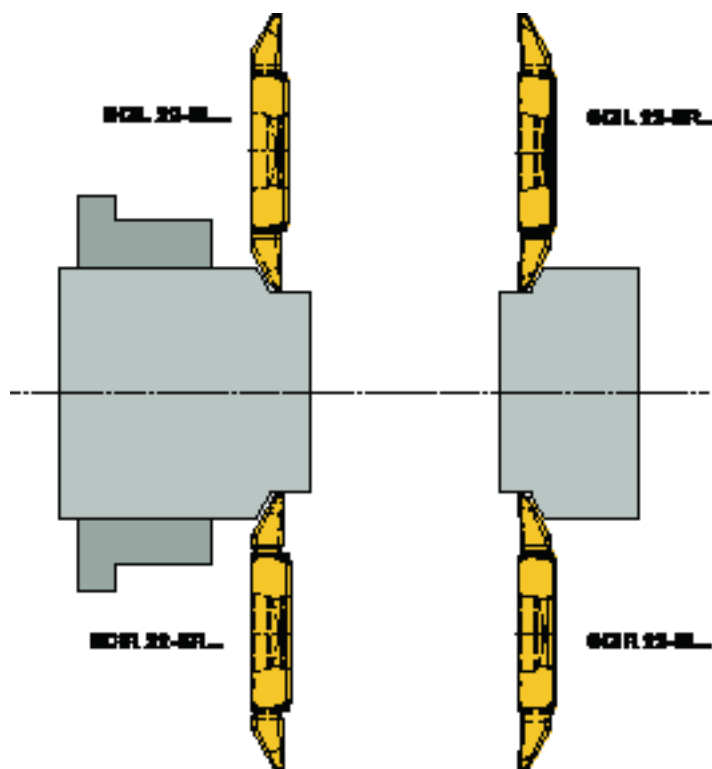
## SCIR/L-22-ER/EL

Inserti per tornitura in tirata  
Per materiali a truciolo corto



Versione sinistra

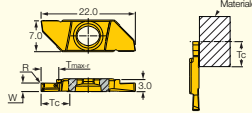
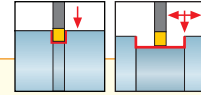
Descrizione	Dimensioni						IC1008	Parametri di taglio consigliati	
	R±0.02	W	L <sub>5</sub>	a°	K <sub>r</sub> °	a <sub>p</sub> (mm)		f tornitura (mm/giro)	
<b>NEW</b> SCIL 22-EL00-03K0	0.00	0.30	0.10	6.00	0.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15	
<b>NEW</b> SCIR 22-ER00-03K0	0.00	0.30	0.10	6.00	0.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15	
SCIR/L 22-EL00-07K0	0.00	0.70	0.20	15.00	0.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15	
SCIR 22-ER00-07K0	0.00	0.70	0.20	15.00	0.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15	
<b>NEW</b> SCIL 22-EL00-07K10	0.00	0.70	0.20	3.00	10.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15	
<b>NEW</b> SCIR 22-ER00-07K10	0.00	0.70	0.20	3.00	10.0	●	0.05-2.50	0.01-0.15	





## SCIR/L-22-NX

Inserti per tornitura e scanalatura



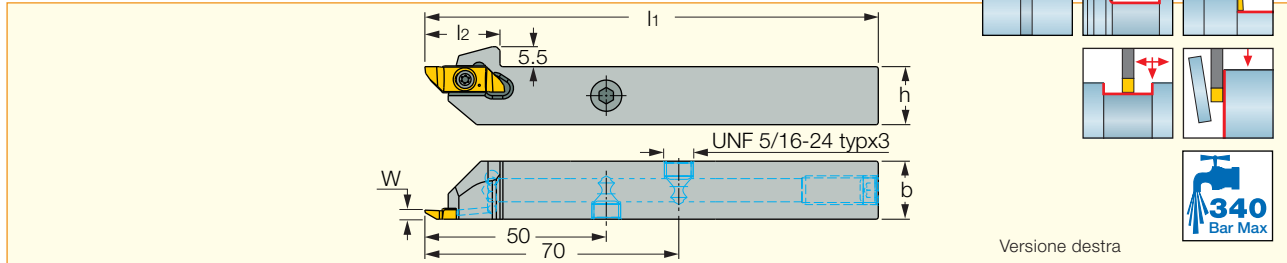
Versione destra

Descrizione	Dimensioni				IC1008	Parametri di taglio consigliati		
	W±0.02	R±0.02	T <sub>max-r</sub>	T <sub>c</sub> <sup>(1)</sup>		a <sub>p</sub> (mm)	f tornitura (mm/giro)	f scanalatura (mm/giro)
SCIR/L 22-150NX080	1.50	0.08	4.30	6.8	●	0.05-1.80	0.02-0.11	0.02-0.07
SCIR/L 22-200NX080	2.00	0.08	4.30	6.8	●	0.05-2.50	0.03-0.15	0.03-0.09
SCIR/L 22-250NX080	2.50	0.08	6.30	6.8	●	0.05-3.10	0.03-0.19	0.03-0.11

<sup>(1)</sup> Diametro massimo per tornitura: 32 mm

### SCHR/L-BF-JHP

Utensili per tornitura e scanalatura con refrigerazione ad elevata pressione, per macchine automatiche



Descrizione	h	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	W <sub>min</sub>	W <sub>max</sub>	T <sub>max-r</sub> <sup>(1)</sup>
SCHR/L 10-22BF-JHP	10.0	10.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00
SCHR/L 12-22BF-JHP	12.0	12.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00
SCHR/L 16-22BF-JHP	16.0	16.0	125.00	20.7	0.50	2.50	8.00

<sup>(1)</sup> Vedere le dimensioni dell'inserto

**Note:** Gli ingressi del refrigerante negli utensili sinistri sono posizionati come negli utensili destri.

### Ricambi



Descrizione	Vite	Chiave	Tappo	Chiave 1
SCHR/L-BF-JHP	SR M4X0.7-19425	T-8/5	SR 5/16UNF TL360	HW 5/32"

### Portata vs. Pressione

Descrizione	70 Bar	100 Bar	140 Bar
	Portata (litri/min)	Portata (litri/min)	Portata (litri/min)
SCHR/L 10-22BF-JHP	1-3	2-4	3-5
SCHR/L 12-22BF-JHP	3-5	4-6	5-7
SCHR/L 16-22BF-JHP	6-8	7-9	8-10



## GUIDA TECNICA

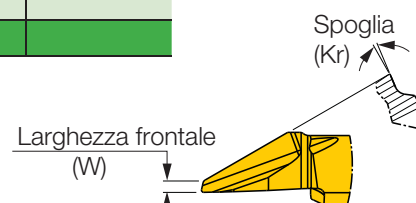
### Scelta della spoglia (Kr°)

	Ottone	Acciai basso legati	Acciai	Acciai inox	Titanio	Alluminio
0°						
8°						
15°						

Per pezzi fragili e piccoli diametri preferire sempre una spoglia Kr=0°

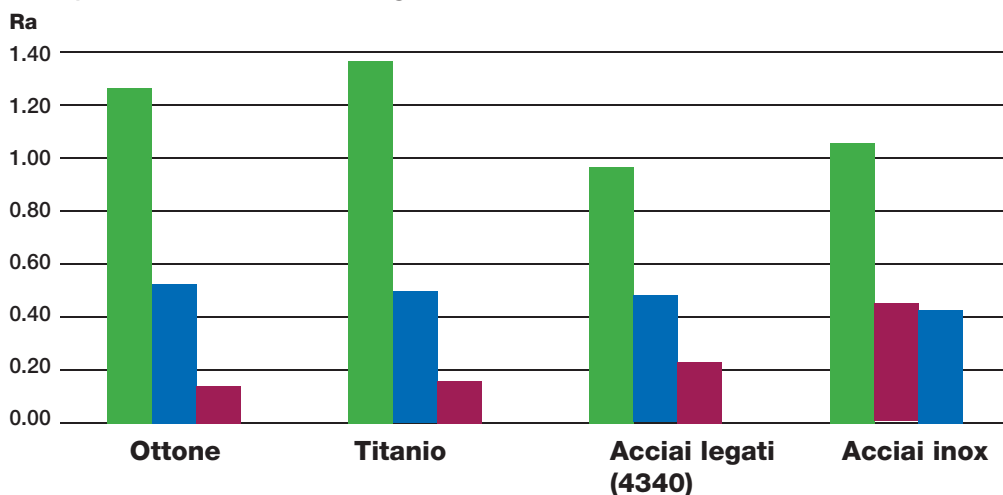
### Scelta della larghezza frontale

- Piccoli diametri e pezzi fragili: W ridotta (minori forze radiali)
- Grandi diametri: W elevata (tagliante più robusto)

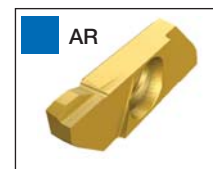
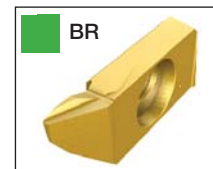


### Finitura superficiale su materiali differenti

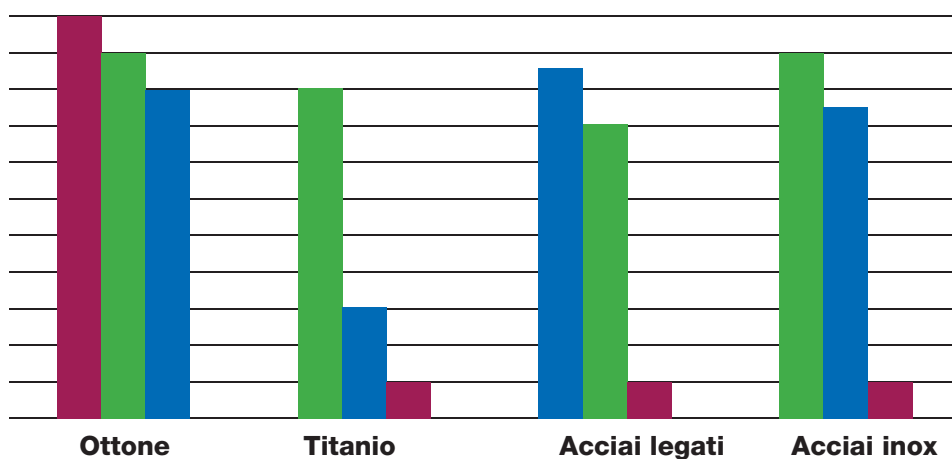
ap=2 mm f=0.05 mm/giro



Miglior finitura



### Controllo truciolo su materiali differenti



Miglior controllo truciolo



## Scelta dell'inserto per tornitura

