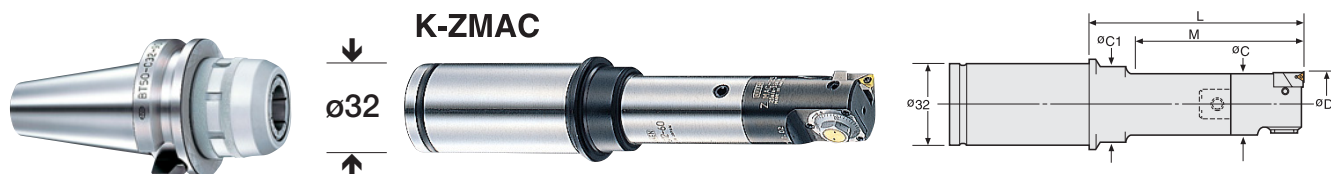


Bareni modulari Z MAC con gambo cilindrico **NIKKEN**



ARTICOLO	Campo di barenatura D	Profondità di barenatura M	C	C ₁	Vedi pag. 129 per inserti triangolari		Vedi pag. 129 per inserti romboidali		Peso (kg)
					Art. Testina	Art. Inserto	Art. Testina	Art. Inserto	
K32-ZMAC16- 65	15.9~20.2	38	15	-	12-ZMAC16-45	3MP-C,B	-	-	0.5
- 75		48		-	12-ZMAC16-55		-	-	0.5
-ZMAC20- 60	19.8~25.2	55	19	-	9-ZMAC20-40		-	-	0.6
- 80		63		30	-		-	-	0.7
-ZMAC25- 60	24.8~32.2	55	24	-	12-ZMAC25-40		-	-	0.6
-100		83		30	-		-	-	0.7
-ZMAC32- 75	31.8~42.2	70	31	-	16-ZMAC32-55	4MP-C,B	16-ZMAC32R-55	CC06-C	0.9
-110		105		-	-		-		20-ZMAC42R-70
-ZMAC42-110	41.8~55.2	105	40	-	20-ZMAC42-70	6MP-C,B	-		1.5
-ZMAC55-110	54.8~70.2	105	53	-	26-ZMAC55-70	-	26-ZMAC55R-70		1.6

*Gli articoli sopra indicati sono comprensivi di inserto triangolare

Per avere le testine con inserto romboidale aggiungere la lettera "R" all'articolo. Es.: K32-ZMAC32 R -75

*La lettura minima sul nonio varia in base alla misura: oltre ZMAC32 è di 0.01mm sul diametro, sotto ZMAC25 è di 0.02mm sul diametro.

Però grazie alla estrema precisione della vite, è facile presettare il bareno entro 3-5 μ .

*Le testine hanno in dotazione inserti grado "c" rivestiti per acciaio inox e ghisa (barenature dolci e lunga vita utensile). Per lavorazioni su acciaio temprato o ad alta velocità su ghisa consigliamo inserti grado B in CBN.

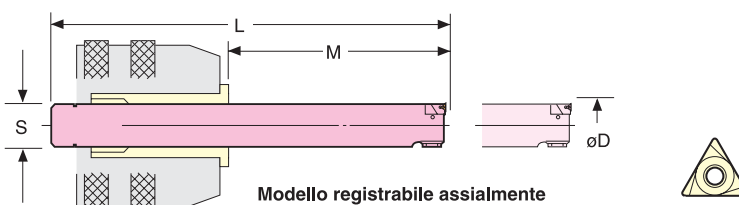
*Per avere la versione con passaggio interno di refrigerante, all'articolo aggiungere "C". Es.:K32-ZMAC42-110C.

Bareni cilindrici Z MAC in metallo duro per fori profondi **NIKKEN**

Gambo cilindrico in M.D. e registrabili assialmente



S-ZMACX



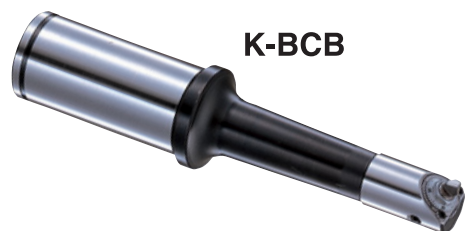
Modello registrabile assialmente

ARTICOLO	Campo di barenatura D	Profondità di barenatura D	L	S	Cartuccia Art.	Inserto Art.	Multi Lock sul quale applicarlo	
							Mandrino	Bussole
S12-BCBX12.7- 95	12.7~14.5	50~95	130	12	M1-12.7	1MP-T	(IT)BT40-C32	KM32-12
S13-BCBX14.5-105	14.5~19.5	50~105	135	13	M1-14.5		(IT)BT50-C32	-13
S15-ZMACX16-120	15.9~20.2	65~120	150	15	M2HZ-16	3MP-C, B	(IT)BT50-C32	-15
S19-ZMACX20-150	19.8~25.2	100~150	180	19	M2HZ-20		-19	
S24-ZMACX25-190	24.8~32.2	140~190	220	24	M3HZ-25		-24	

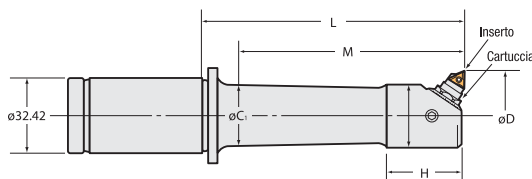
*Con il BCBX viene fornito l'inserto T (Cermet) - Con ZMACX l'inserto fornito è il grado "C" ricoperto.

*E' possibile avere il passaggio di refrigerante dal centro. Per ordinare questa versione aggiungere la lettera "C" in coda all'articolo. Es.: S19-ZMACX20-150C

Micro barenì con gambo cilindrico



K-BCB



ø Gambo	ARTICOLO ø K -Min. D -L	Campo di barenatura D	Profondità di barenatura M	Caratteristiche				
				H	C	C1	Testina Art.	Inserto
K32	K32-BCB12.7-80	12.7~14.5	60	25	12	12.5	M1-12.7	1MP-T
	BCB14.5-80	14.5~19.5	65		13	13.5	M1-14.5	
K42	K42-BCB12.7-80	12.7~14.5	60		12	12.5	M1-12.7	1MP-T
	BCB14.5-80	14.5~19.5	65		13	13.5	M1-14.5	

*L'inserto in dotazione è grado "T" (Cermet).

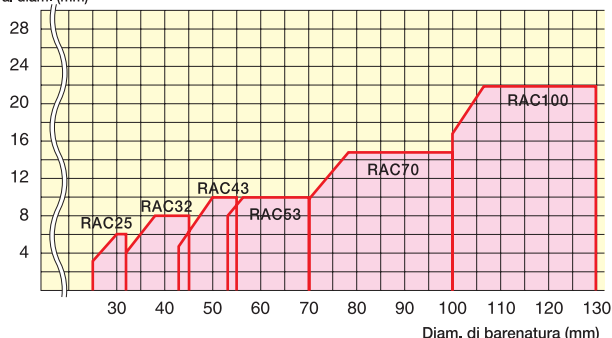
*Anche se il barenò BCB 14,5-80 ha un campo di lavoro da 14,5~19,5, per fori con diametro superiore a 16 mm, vi consigliamo di usare barenì con testina ZMAC.

Parametri di lavoro per barenì RAC



Rapporto tra diametro da barenare e quantità massima di asportazione

Quantità max da asportare in base al diam. (mm)



Parametri di lavoro consigliati

Le condizioni sottoriportate sono riferite a lavorazioni con profondità pari a 3~3,5 volte il diametro.

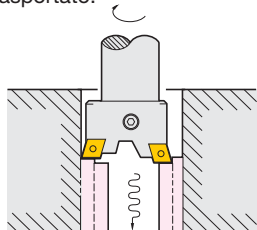
Campo di barenatura	Tipo	Condizioni ottimali		Condizioni limite	
		Asportaz. max	Avanz. mm/giro	Asportaz. max	Avanz. mm/giro
ø25~32	RAC 25	2.0~4.0	0.2~0.3	0.5~6.0	0.1~0.4
32~43	RAC 32	3.0~5.0	0.2~0.3	1.0~8.0	0.1~0.4
43~53	RAC 43	4.0~7.0	0.2~0.3	1.0~10.0	0.1~0.5
53~70	RAC 53	4.0~7.0	0.2~0.3	1.0~10.0	0.1~0.5
70~100	RAC 70	5.0~10.0	0.3~0.4	1.0~15.0	0.1~0.5
100~130	RAC100	7.0~12.0	0.3~0.4	1.0~22.0	0.1~0.5

Guida alla scelta degli inserti e relative condizioni di velocità di taglio



Esempio di barenatura con RAC disassato

La cartuccia, opzionale, con altezza inserto di -0,3 mm offre la possibilità pratica di raddoppiare la quantità di truciolo asportato.



Selezione inserti e velocità di taglio

- ⊙ Ottimo
- Buono
- Non adatto

Inserti			Materiali							
ART.	Grado		SS41	S55C	SCM	SKD	SC	FC, FCD	SUS	AL, ALC
	CN	Rivestito	○	○	○	○	○	⊙	○	-
	CC		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	-
	AEG	K10	-	-	-	-	-	⊙	-	⊙
	SC	Rivestito	○	○	○	○	○	○	○	-

*Per barenature in fori interrotti, ridurre la velocità di taglio del 50%.

*L'inserto **AEG** è consigliabile per fori molto profondi, su ghisa.

*L'inserto **CC** è raccomandato per acciaio inox.

*Quando si devono eseguire barenature in fori molto profondi, si consiglia di ridurre l'avanzamento (**in entrata**) del 60-70%.