



NEW

SYSTÈMES MINI 108 ET 114

Programme de filetage pour le tournage

SISTEMA MINI 108 E 114

Inserti per filettare in tornitura



LA DIFFÉRENCE: PLUS DES POSSIBILITÉS

LA DIFFERENZA:
MAGGIORI POSSIBILITÀ

- **Fragmentation des copeaux même dans des matériaux difficiles à usiner**

Controllo del truciolo ottimale anche su materiali difficili

- **Contrôle optimal des copeaux sur des pas de 0,5 à 2,5 mm**

Controllo del truciolo ottimale con passi da 0.5 a 2.5 mm

- **Compatible avec les systèmes de porte-outils existants Mini 108 et 114**

Compatibili con i portainseriti esistenti del Sistema Mini 108 e 114

Filetage (intérieur) profil partiel

Filettatura (interna) Profilo parziale



Plaquette

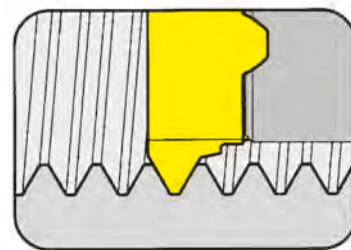
Inserto

S114

Ø Alésage à partir de
Pas

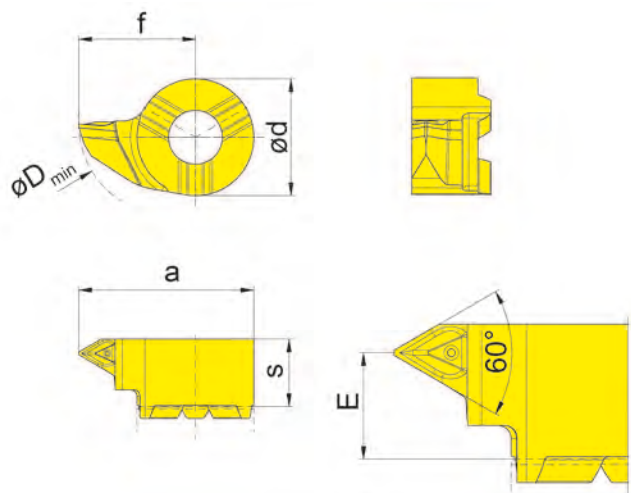
Foro-Ø da
Passo

14 mm
0,5-2,5 mm



pour Porte outils
per Portainserito

Type B114
Tipo



R = version à droite représentée

R = versione destra come in figura

N° de commande Codice prodotto	P	P _{max}	E	f	a	d	s	D _{min}	EG55
RS114.0205.GM1	0,5	0,75	4,1	9	13,5	9	5,2	14	▲
RS114.0510.GM1	1,0	1,25	4,1	9	13,5	9	5,2	14	▲
RS114.0815.GM1	1,5	1,75	4,1	9	13,5	9	5,2	14	▲
RS114.1020.GM1	2,0	2,0	4,1	9	13,5	9	5,2	14	▲
RS114.1325.GM1	2,5	2,5	4,1	9	13,5	9	5,2	14	▲

▲ en stock / a stock Δ 4 semaines / consegna 4 settimane x Sur demande / Su richiesta

● Premier choix / raccomandato

o Choix alternatif / alternativa

- ne convient pas / non adatto

■ Nuance non revêtue / non rivestito

■ Nuance revêtue / rivestito

■ brasé/Cermet / saldobrasato/Cermet

Dimensions en mm

Dimensioni in mm

Autres dimensions sur demande

Dimensioni differenti sono fornibili su richiesta

P	•
M	o
K	o
N	-
S	-
H	-

Nuance
Leghe

Filetage (intérieur) profil plein

Filettatura (interna) Profilo completo



Plaquette

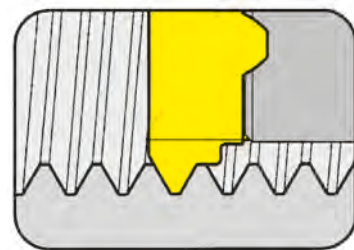
Inserto

S114

Ø Alésage à partir de
Pas

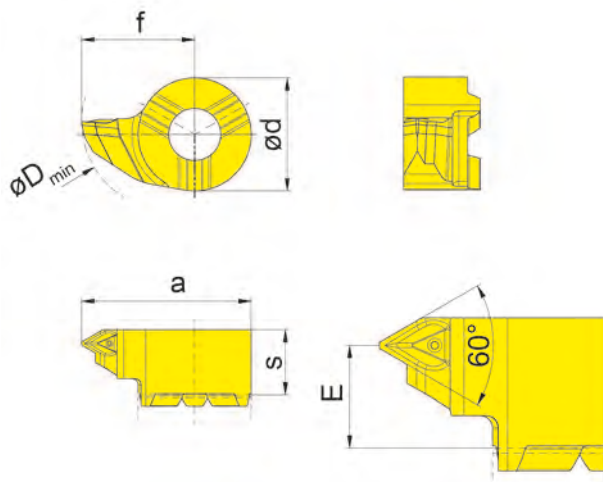
Foro-Ø da
Passo

14 mm
1,0-2,5 mm



pour Porte outils
per Portainserito

Type B114
Tipo



R = version à droite représentée

R = versione destra come in figura

N° de commande Codice prodotto	P	E	f	a	d	s	D _{min}	EG55
RS114.0510.GM2	1,0	4,1	9	13,5	9	5,2	14	▲
RS114.0815.GM2	1,5	4,1	9	13,5	9	5,2	14	▲
RS114.1020.GM2	2,0	4,1	9	13,5	9	5,2	14	▲
RS114.1325.GM2	2,5	4,1	9	13,5	9	5,2	14	▲

▲ en stock / a stock Δ 4 semaines / consegna 4 settimane x Sur demande / Su richiesta

● Premier choix / raccomandato

o Choix alternatif / alternativa

- ne convient pas / non adatto

■ Nuance non revêtue / non rivestito

■ Nuance revêtue / rivestito

■ brasé/Cermet / saldobrasato/Cermet

Dimensions en mm

Dimensioni in mm

Autres dimensions sur demande

Dimensioni differenti sono fornibili su richiesta

P	•
M	o
K	o
N	-
S	-
H	-

Nuance
Leghe

Nombres de passes recommandees

Numero di passate consigliate

		Acier (Haute ténacité Nmm ²) Acciaio (N/mm ² Tenacità)					Acier inox. Acciai inos- sidabili	Fonte grise Ghise	Aluminium Alluminio
		400-500	500-700	700-850	850-1150	> 1150	90	100	300
V _{max} m/min		160	140	120	90	70	90	100	300
Pas / Passo P		Nombre de passes / Numero di passate							
mm	fil./pouce / fil./pollici								
0,8	32	5	5	5	5	8	8	5	5
1,0	24	6	6	6	6	8	8	6	6
1,25	20 - 19	7	7	7	7	8	8	7	7
1,5	16	8	8	8	8	10	10	8	8
1,75	14	10	10	10	10	12	12	10	10
2,0	12 - 11	12	12	12	12	14	14	12	12
2,5	10	13	13	13	13	15	15	13	13
3,0 - 3,5	8	15	15	16	16	18	18	16	15

Le nombre de passes recommandées dans le tableau ci-dessus, sont des chiffres à titre indicatif.

Notez SVP:

- Pour éviter les ruptures plaquettes, la profondeur de coupe pour la 1er passe doit être faible
- Les passes de finition (avec une profondeur de coupe nulle) ne sont pas considérés dans le tableau

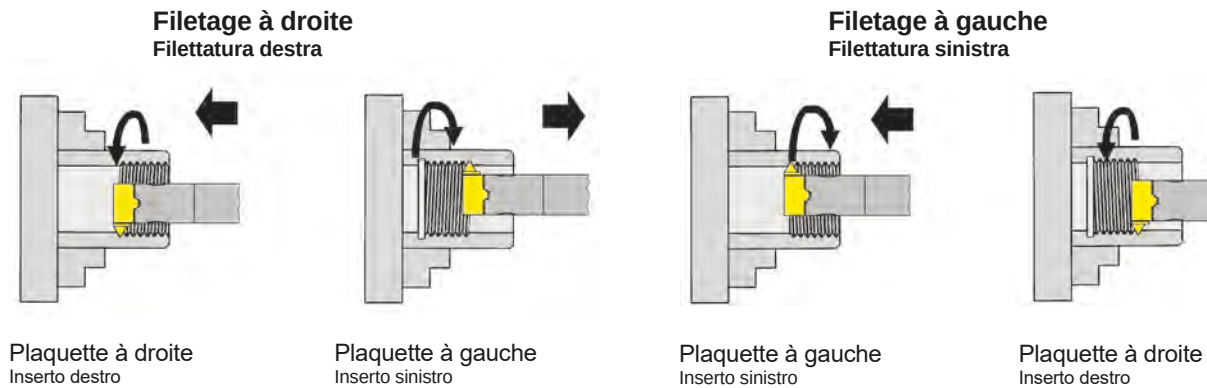
Nella tabella soprastante è indicato il numero di passate raccomandate in maniera approssimativa.

Notare Bene:

- Per evitare rotture del tagliente, la profondità della prima passata non deve essere troppo elevata
- Passate di finitura (con profondità di taglio uguale a zero) non sono considerate nella tabella.

Avances filetage intérieur

Direzione d'avanzamento filettatura interna



Penetration

Penetrazione

Penetration radiale

Profondeur de pénétration identique par flanc. Méthode de filetage la plus courante.

Penetrazione radiale

Sovrametallo uguale sui due fianchi del tagliente. E' il metodo più diffuso nella filettatura di produzione.



Penetration degressive sur un flanc

Effort de coupe amoindri et meilleur état de surface sur le flanc correspondant.

Penetrazione modificata lungo un fianco

Minor usura sul tagliente che conduce a miglior finitura sul fianco corrispondente.



Penetration alternative

Utilisation alternative des arêtes de coupe prolongeant la durée de vie de plaquette.

Penetrazione alternata lungo i fianchi

Entrambi i taglienti vengono utilizzati per l'asportazione, il che significa maggior vita utensile.



Penetration parallele au flanc

Meilleure fragmentation et meilleure évacuation du copeau.

Avanzamento lungo un fianco

Formazione facilitata del truciolo e miglior dispersione del calore.



Vous trouverez de plus amples informations dans notre catalogue „Supermini & Mini“ (KMINI100FI).

Ulteriori informazioni possono essere trovate nel nostro catalogo „Supermini & Mini“ (KMINI100FI).

