

Serie "Wave Mill"

# WEX tipo 1000



- Lavorazione efficiente grazie ai numerosi inserti
- Tolleranza di cambio inserto precisa che offre rugosità superficiale di alta qualità
- Precisione elevata degli spallamenti grazie al tagliente ottimizzato
- Condizioni stabili di taglio quando si utilizzano macchine a bassa rigidità
- Vantaggi economici utilizzando gli inserti AXMT06 di piccole dimensioni

**SUMITOMO**

CARBIDE - CBN - DIAMOND

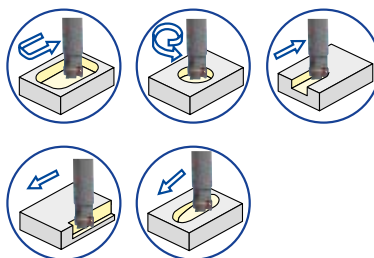
# Serie "Wave Mill"

## Tipo WEX



### Caratteristica generale

- Vasta gamma di applicazioni



Ø D	Inclinazione Angolo
10	2° 30'
12	1° 45'
14	1° 20'
16	1°
18	45'
20	35'
25	30'

### Inserto di precisione per una lavorazione conveniente

Questo inserto dal design speciale (tipo AXMT) e dalla geometria esclusiva offre riduzione delle forze di taglio e lavorazione affidabile. Consente di ottenere finiture superficiali di alta qualità anche in condizioni di taglio instabili.

Tagliante ondulato a spoglia elevata  
Ampio angolo



### Vasta gamma di inserti

La serie di inserti include una selezione di 7 substrati in combinazione con 3 geometrie di rompicuculo.

Tagliante curvo ad alta precisione



### Fresa stabile per una lavorazione affidabile

Lo sviluppo della fresa offre resistenza elevata all'abrasione e alla corrosione.

L'evacuazione dei trucioli è supportata dal refrigerante interno e dalla pressione dell'aria.

### Selezione dei gradi

ISO	Grado	Da Finitura a Taglio leggero	Medio Taglio	Da Sgrossatura a Taglio pesante
P	Metallo duro rivestito	ACP100		
			ACP200	
				ACP300

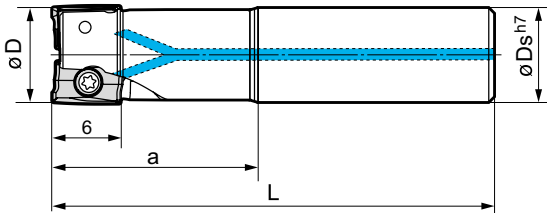
ISO	Grado	Da Finitura a Taglio leggero	Medio Taglio	Da Sgrossatura a Taglio pesante
K	Metallo duro rivestito	ACK200		
			ACK300	
M	Metallo duro rivestito	ACM200		
			ACM300	

### Condizioni di taglio raccomandate

ISO	Materiale	Durezza	Velocità di taglio $v_c$ (m/min)	Avanzamento $f_t$ (min/t)	$a_p$ (mm)	Grado
P	Acciaio legato	180~280HB	130 - 180 - 230	0,08 - 0,12 - 0,16	< 6	ACP100 ACP200 ACP300
	Acciaio non legato	≤ 180HB	150 - 220 - 270	0,10 - 0,15 - 0,20	< 6	ACP200 ACP300
	Stampo per pressofusione	200~220HB	80 - 130 - 180	0,08 - 0,12 - 0,16	< 4	ACP200 ACP300
M	Acciaio inossidabile	-	130 - 180 - 230	0,10 - 0,12 - 0,16	< 6	ACM200 ACM300
K	Ghisa	250HB	120 - 170 - 240	0,10 - 0,15 - 0,20	< 6	ACK200 ACK300

# Serie "Wave Mill" Tipo WEX

Angolo di spoglia Angolo	Radiale	8°~15°
	Assiale	16°~24°



## Corpo (tipo corto "E")

	Design		Geometria			
	Cat. N.	Denti	ØD	a	L	ØDs
WEX1000E	WEX1010E	2	10	17	50	10
	WEX1012E	3	12	20	80	12
	WEX1014E	3	14	22	80	16
	WEX1016E	4	16	20	90	16
	WEX1018E	4	18	20	100	20
	WEX1020E	5	20	22	100	20
	WEX1025E	7	25	25	115	20

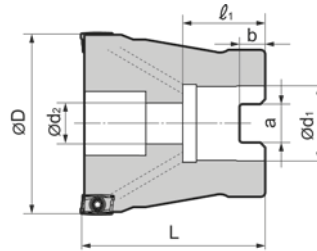
## Corpo (tipo corto "EL")

	Design		Geometria			
	Cat. N.	Denti	ØD	a	L	ØDs
WEX1000EL	WEX1010EL	2	10	17	100	8
	WEX1012EL	2	12	20	120	10
	WEX1014EL	3	14	20	145	12
	WEX1016EL	3	16	20	160	14
	WEX1016EL-15	3	16	20	160	15
	WEX1018EL	3	18	20	180	16
	WEX1020EL	4	20	25	200	18
	WEX1020EL-19	4	20	25	200	19

Inserts are not included.

## Parti di ricambio

Vite	Chiave	Coppia di serraggio consigliata (N·m)	Fresa
		0,5	Serie WEX1000
BFTX01804IP	TRX06IP		



## Corpo (tipo a manicotto "F")

	Design		Geometria						
	Cat. N.	Denti	ØD	Ød <sub>1</sub>	Ød <sub>2</sub>	a	b	L	l <sub>1</sub>
WEX1000F	WEX1032F	8	32	16	9	8,4	5,6	40	18
	WEX1040F	10	40	16	9	8,4	5,6	40	18
	WEX1050F	12	50	22	11	10,4	6,3	40	18
	WEX1063F	14	63	22	11	10,4	6,3	40	18

## Inserti per tipo WEX1000

Alta velocità/taglio leggero		P			K	M	S	
Impiego generico			P		K	M	S	
Sgrossatura			P	P	K	M	S	
Cat. N.	R	ACP100	ACP200	ACP300	ACK200	ACK300	ACM200	ACM300
AXMT060204PDER-L	0,4	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060208PDER-L	0,8	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060212PDER-L	1,2	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060204PDER-G	0,4	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060208PDER-G	0,8	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060212PDER-G	1,2	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060204PDER-H	0,4	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060208PDER-H	0,8	●	●	●	●	●	●	●
AXMT060212PDER-H	1,2	●	●	●	●	●	●	●

L - Tipo per taglio leggero  
G - Tipo per impiego generico  
H - Tagliante robusto

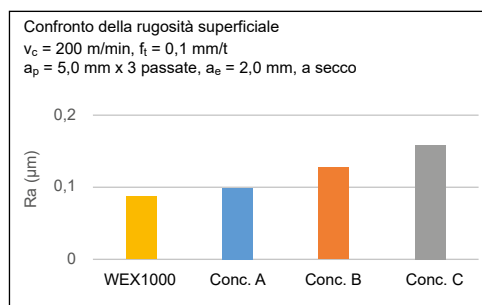
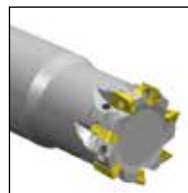
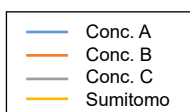
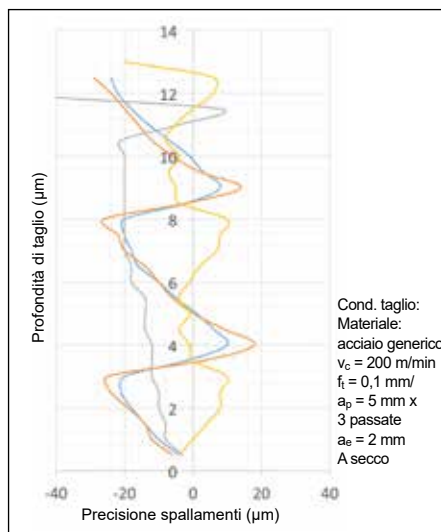
● Euro stock

**P** Acciaio  
**M** Acciaio inossidabile  
**K** Ghisa  
**S** Leghe resistenti al calore

# Serie "Wave Mill" Tipo WEX

## ■ Prestazioni di taglio

Precisione elevata degli spallamenti grazie all'esclusiva combinazione di corpo della fresa e design preciso dell'inserto.



Stampo per pressofusione (stampaggio a iniezione)  
Materiale: 40CrMnNiMo 8-6-4  
Inserto: AXMT060204PDER-H ACP200

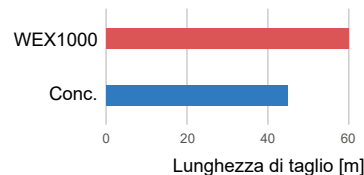
Finitura superficiale inferiore e dei fianchi migliore rispetto alla concorrenza.



$v_c = 210$  m/min  
 $v_f = 2.500$  mm/min  
 $f_t = 0,15$  mm/t  
 $a_p = 0,3$  mm  
 $a_e = 5$  mm

Materiale: X12Cr13  
Macchina: Macchina CNC verticale  
Inserto: AXMT060204PDER-G ACM300

Durata dell'utensile prolungata di circa il 30%.



$v_c = 60$  m/min  
 $v_f = 860$  mm/min  
 $f_t = 0,18$  mm/t  
 $a_p = 1,0$  mm



Sede Centrale Europea  
SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH  
Konrad-Zuse-Str. 9, 47877 Willich/Germany

Tel. +49 215 4992 0, FAX +49 2154 4992 161  
Info@SumitomoTool.com  
[www.SumitomoTool.com](http://www.SumitomoTool.com)



(Italy)  
SUMITOMO ELECTRIC Hartmetall GmbH  
Filiale Italiana  
Strada della Cebrosa 86, 10156 Torino  
Tel. +39 11 2736 711, FAX +39 011 2736 791  
info-italy@sumitomotool.com  
[www.SumitomoTool.com](http://www.SumitomoTool.com)



Distribuito da: