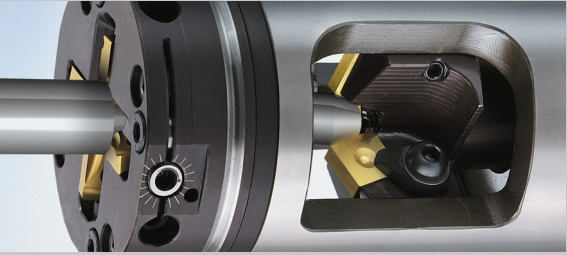


# FETTE



## Têtes de décolletage et chanfreineurs

Décolleter et chanfreiner  
en une seule passe

## Teste pelatrici e bisellatrici

Pelatura e smussatura in una  
singola fase di lavorazione



Leitz Metalworking Technology Group  
**BELIN • BILZ • BOEHLERIT •**  
**FETTE • KIENINGER • ONSRUD**

## FETTE Réduction des diamètres avec les têtes à décolleter FETTE

Les **têtes de décolletage** Fette sont mises en œuvre pour réduire le diamètre de pièces cylindriques et profilées – notamment pour ajuster rationnellement le diamètre initial pour le formage de filet et le profilage sans enlèvement de copeaux.

Les têtes de décolletage Fette se distinguent par :

- des **temps de production courts**  
grâce à une vitesse de coupe et des avances élevées, et la mise en œuvre simultanée de 2 à 4 arêtes.
- une **construction parfaite** – une **haute précision de décolletage**  
Aucun décalage radial des plaquettes, même en cas de copeaux important
- leur **facilité de réglage** et leur **manipulation simple**  
Chaque plaquette est munie d'une vis de réglage permettant d'obtenir une concentricité à 0,01 mm.
- leur **concentricité** – et **conditions de coupe optimales**  
Contrôle simple et rapide de précision de rond par un calibre spécial avec pépitas.  
Réglage précis des plaquettes à l'aide d'une vis micro-métrique.

Une combinaison avec des **chanfreineurs** est en outre possible (sur une flasque ou un attachement d'outil), d'où :

- pas de passes supplémentaires.
- économie de temps d'équipement ou de serrage.

Une gamme étendue de plaquettes pour les têtes de décolletage et les chanfreineurs est présentée en pages 4 et 5.



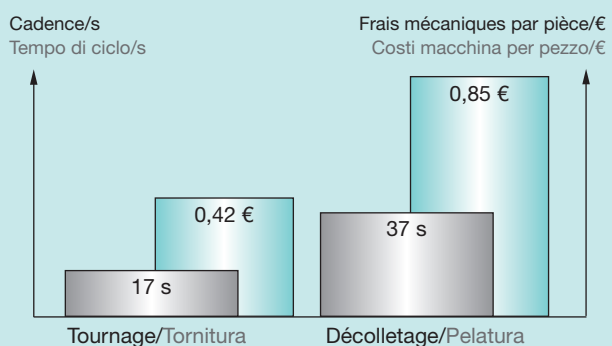
## FETTE Minor costo per sgrossare i diametri con le teste pelatrici FETTE

### Exemple : Pièces d'essieu de poids lourd avec filet M36x3, longueur 90mm

Quantité annuelle : 2.500.000 pièces

Esempio: Parti di asse per camion con filetto M36x3, lunghezza 90mm

Quantitativo annuo: 2.500.000 pezzi



Economie/an, Risparmio annuale: **1.075.000 €**

#### Décolletage par tête FS-40 et chanfreineur FS-40.

Les faux-ronds et défauts de conicité apparus au tournage ont été évités !

Pelatura eseguita con testa pelatrice FS-40 e bisellatrice FS-40.

Nelle lavorazioni al tornio sono stati evitati errori di concentricità e di conicità!



Le teste pelatrici FETTE vengono impiegate per riduzioni di materiale rotondo o a profilo – p. es. nella regolazione razionale del diametro di tornitura di grosso per la rullatura di filetti e profili.

Le teste pelatrici FETTE presentano i seguenti vantaggi:

#### ■ Tempi brevi di lavorazione

Ciò è reso possibile dall'elevata velocità di taglio, dai grandi avanzamenti e dall'impiego contemporaneo di 2 fino a 4 taglienti.

#### ■ Struttura rigida – e tolleranza precisa di pelatura

Anche con forte asportazione di trucioli non sussiste il pericolo di deviazioni radiali degli inserti.

#### ■ Maggiore facilità di regolazione

Ogni inserto è dotato di una vite di regolazione, che permette di regolare la concentricità con grado di esattezza di fino a 0,01 mm.

#### ■ Concentricità perfetta – presupposti di truciolatura ottimali

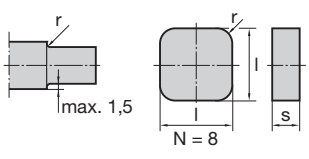
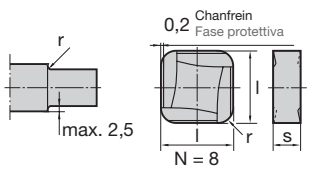
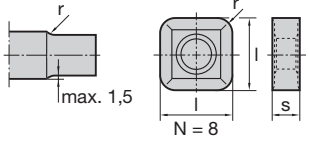
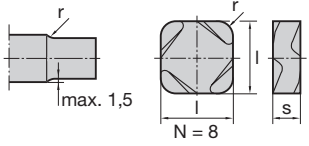
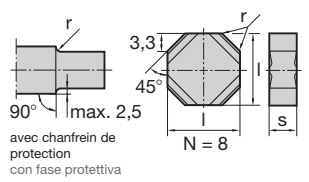
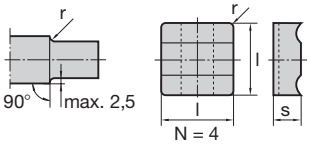
Con un indicatore a quadrante si può controllare facilmente e velocemente la concentricità di rotazione.

Rotazione concentrica perfetta regolabile con le viti di regolazione disposte sulla testa pelatrice. Inoltre, è possibile anche una combinazione con bisellatrici (impiegando flange o sedi di gambo), da cui risulta quanto segue.

- Nessuna necessità di ulteriori fasi lavorative.
- Nessuna perdita di tempo con ripreparazioni o smontaggi.

Vasto programma di inserti per teste pelatrici e bisellatrici alle pagine 4 e 5.

**FETTE**
**Plaquettes réversibles pour têtes de décolletage et chanfreineurs**  
**Inserti per teste pelatrici e bisellatrici**

<b>N = Nbre d'arêtes de coupe</b> <b>N = Numero dei spigoli di taglio</b>							Nuances de coupe N° d'art.				
	l	s	d	d <sub>i</sub>	b	r	N° cat. No. di cat.	LW225 LW415 LW610	LC225S LC415S	LC225T LC610T	LC225I LC610E
	12,7	4,76				1,2	1180-11	1059395			
	12,7	4,76				0,4	1180-96	1059368 1059787	1059341		
	12,7	4,76				1,6	1180-97	1059830			
	12,7	4,76				1,2	1181-11	1059992 1059965	2216269		1060025
	12,7	4,76				1,2	1181-81				1062005
	12,7	4,76				3	1181-88	1060187 1060150	2129491		1061934
	12,7	4,76				0,5	1181-89	1060221 1060196	1061927		1061925
	12,7	4,76				0,5	1181-91				
	12,7	4,76				0,2 max.	1181-99	1060506	1059342		

**FETTE**

**Plaquettes réversibles pour têtes de décolletage et chanfreineurs**  
**Inserti per teste pelatrici e bisellatrici**

<b>N = Nbre d'arêtes de coupe</b> <b>N = Numero dei spigoli di taglio</b>								Nuances de coupe N° d'art.			
	l	s	d	d <sub>1</sub>	b	r	N° cat. No. di cat.	LW225 LW415 LW610	LC225S LC415S	LC225T LC610T	LC225I LC610E
	12,7	4,76				0,2 max.	1181-92	1060310			1061943
	12,7	4,76				0,5	1181-93	1060356			1061952
								1060329			
	12,7	4,76				0,5	1181-95	1060409	1060411		
								1060374			
	12,7	4,76				0,2 max.	1181-96	1060490	2305180		
	12,7	4,76				0,5	1181-97	1060524			
	12,7	4,76				1,6	1181-98	1060454			
								1060427			

**Code d'identification par couleurs des classes de matériaux**  
**Chiave dei colori attribuiti ai gruppi di materiali**

- Acier, fonte d'acier, acier inoxydable, ferritique et martensitique  
 Acciaio, acciaio fuso, acciaio inossidabile, ferritico e martensitico
- Acier et fonte d'acier inoxydable, austénitique et austénitique/ferritique  
 Acciaio inossidabile e acciaio fuso, austenitico e austenitico/ferritico
- Fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal, fonte malléable  
 Ghisa grigia, ghisa sferoidale, ghisa malleabile
- Aluminium et autres métaux non ferreux, plastiques, graphite  
 Alluminio e altri metalli non ferrosi, materie plastiche, grafite
- Aciers hautement réfractaires, super-alliages et alliages de titane  
 Acciai resistenti a calori elevati, superleghe e leghe al titanio
- Acier et fonte d'acier trempés  
 Acciaio temprato e acciaio fuso

Dans les tableaux figurent des colonnes de couleur correspondant à la classification ISO.

A droite de chaque colonne, vous trouverez le n° d'article de la plaquette optimale: p. ex. 1059395 pour LW225.

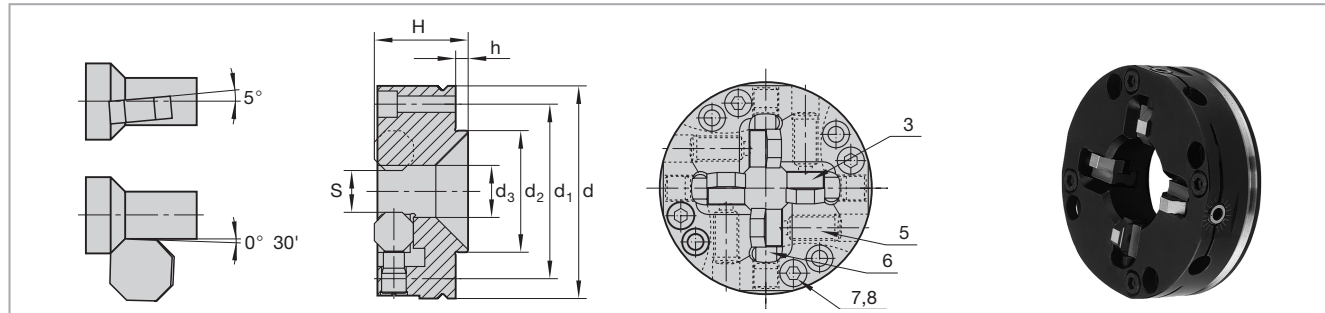
Nelle tabelle d'ordinazione vedete una barra con colori che corrispondono alla classificazione ISO.

A destra sono riportati i numeri d'ordinazione per gli inserti ottimali per il vostro impiego: p. es. 1059395 per LW225.

N° cat. No. di cat.	Nuances de coupe N° d'art.			
	LW225 LW415 LW610	LC225S LC415S	LC225T LC610T	LC225I LC610E
1180-11	1059395			
	1059368			
	1059787	1059341		
1180-96				

# FETTE

## Têtes à décoller Teste pelatrici



N° cat. No. di catalogo

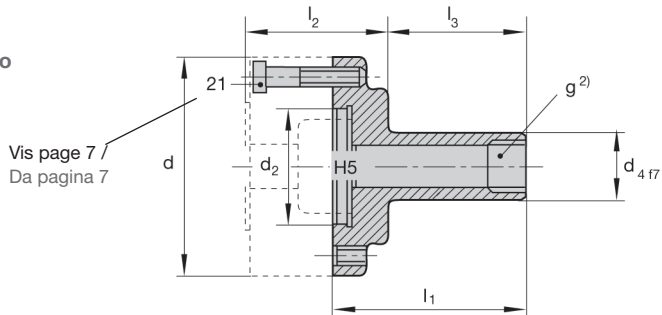
**1107**

Type Tipo	s	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	H	h	z	No. Ident
FS-00	2- 5	60	48	30	6	31	4	2	1022709
FS-10	5-10	65	53	35	12	31	5	4	1022718
FS-20	10-15	70	58	40	17	31	5	4	1022727
FS-30	15-20	75	63	45	22	31	5	4	1022736
FS-40	20-25	80	68	50	27	31	5	4	1022745
FS-50	25-30	85	73	55	32	31	5	4	1022754
FS-60	30-35	92	79	70	37	35	6	4	1022763
FS-70	35-40	97	84	75	42	35	6	4	1022772
FS-80	40-45	102	89	80	47	35	6	4	1022781
FS-90	45-50	107	94	85	52	35	6	4	1022790

N° de réf No. di pezzo						
	<b>3</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	
<b>No. Ident</b>						
	2125738 2125739 pour FS-10 per FS-10	2125740	2123500	2142998	2129086	1048317

Conditions de coupe page 10 / Raccomandazioni di valori di taglio a partire da pagina 10

### Attachements Gambi di attacco



N° cat. No. di catalogo

**9701**

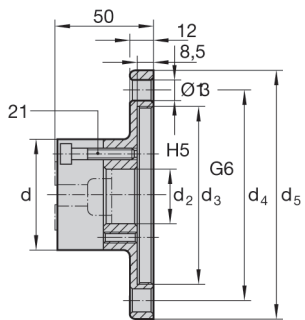
Type Tipo	d	d <sub>2</sub>	d <sub>4</sub> <sup>1)</sup>	g	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	No. Ident
FS-00	60	30	16	M 12 x 1,5	50	40	36	1023003
FS-10	65	35	20	M 14 x 1,5	56	42	40	1023021
FS-20	70	40	25	M 20 x 1,5	66	42	50	1023049
FS-30	75	45	30	M 24 x 1,5	73	44	55	1023067
FS-40	80	50	40	M 30 x 1,5 li	78	44	60	1023085
FS-50	85	55	40	M 33 x 1,5 li	88	44	70	1023101
FS-60	92	70	50	Ø 36	100	50	80	1023129
FS-70	97	75	56	Ø 41	100	50	80	1023138
FS-80	102	80	60	Ø 46	110	50	90	1023147
FS-90	107	85	63	Ø 51	110	50	90	1023156

1) Dimensions en pouces, modèles spéciaux, et attachements pour tours automatiques sur demande.  
Su richiesta versioni in inch e versioni speciali, anche gambi per lavorazioni automatiche.

2) Non filetés à partir de FS 60.  
A partire da FS 60 senza filetto.

# FETTE

## Flasques Flange di annessione



N° cat. No. di catalogo

Type Tipo	d	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	No. Ident
FS-00	60	30	92	110	140	1023165
FS-10	65	35	92	110	140	1023174
FS-20	70	40	92	110	140	1023183
FS-30	75	45	92	110	140	1023192
FS-40	80	50	92	110	140	1023209
FS-50	85	55	92	110	140	1023218
FS-60	92	70	92	110	140	1023227
FS-70	97	75	140	170	200	1023236
FS-80	102	80	140	170	200	1023245
FS-90	107	85	140	170	200	1023254



21

N° de réf.

No. di pezzo

FS-10-FS-50

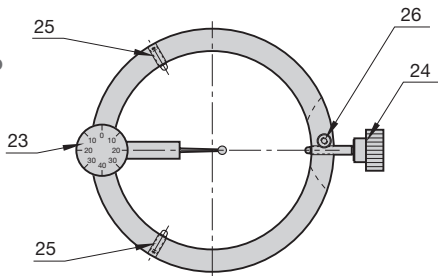
FS-60-FS-90

No. Ident

2141901

2141914

## Calibres de réglage Calibro di messa a punto



N° cat. No. di catalogo

8807

Type Tipo	s	No. Ident
FS-00	2- 5	1022905
FS-10	5-10	1022914
FS-20	10-15	1022923
FS-30	15-20	1022932
FS-40	20-25	1022941
FS-50	25-30	1022950
FS-60	30-35	1022969
FS-70	35-40	1022978
FS-80	40-45	1022987
FS-90	45-50	1022996



23



24



25



26

N° de réf.

No. di pezzo

No. Ident

2128982

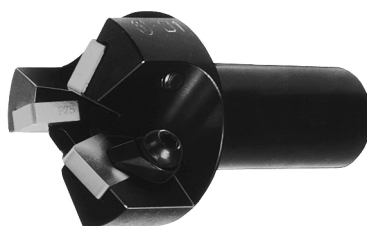
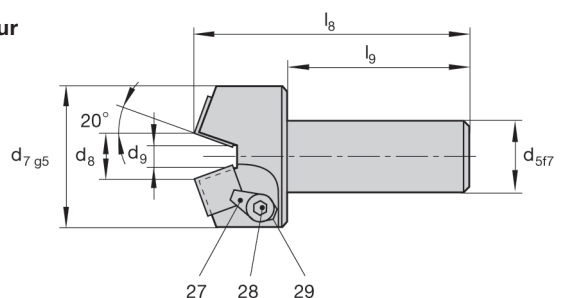
2123910

2123935

2141882

# FETTE

## Chanfreineur Bisellatrice







N° cat. No. di catalogo

**1108**

Type Tipo	S	d <sub>5</sub> <sup>1)</sup>	d <sub>7</sub>	d <sub>8</sub>	d <sub>9</sub>	l <sub>8</sub>	l <sub>9</sub>	No. Ident
FS-10	5-10	20	45	10,5	2,2	80	50	1022807
FS-20	10-15	25	50	15,5	7,2	92	62	1022816
FS-30	15-20	25	55	20,5	12,2	92	62	1022825
FS-40	20-25	25	60	25,5	17,2	97	67	1022834
FS-50	25-30	25	65	30,5	22,2	112	82	1022843
FS-60	30-35	35	69	35,5	27,2	127	95	1022852
FS-70	35-40	40	74	40,5	32,2	137	105	1022861
FS-80	40-45	45	79	45,5	37,2	157	125	1022870
FS-90	45-50	50	84	50,5	42,2	157	125	1022889

1) Dimensions en pouces, modèles spéciaux, et attachements pour tours automatiques sur demande.

Su richiesta versioni in inch e versioni speciali, anche gambi per lavorazioni automatiche.

N° de réf. No. di pezzo				
	<b>27</b>	<b>28</b>	<b>29</b>	
<b>No. Ident</b>				
	2120487	2120488	2120489	1048317

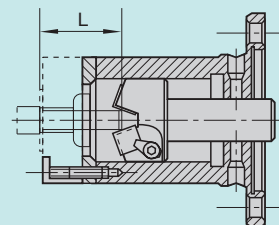
## Longueurs de décolletage min. et max. avec chanfreineur monté

### Longhezze minime e massime di pelatura nell'impiego quale bisellatrice incorporata

Type Tipo	Plage de décolletage Settore di pelatura	s	L <sub>min</sub>	L <sub>max</sub>
FS-10	5-10	5	38	71
		10	32	64
FS-20	10-15	10	38	82
		15	32	75
FS-30	15-20	15	38	82
		20	32	75
FS-40	20-25	20	38	85
		25	32	78
FS-50	25-30	25	38	101
		30	32	94
FS-60	30-35	30	41	112
		35	35	105,5
FS-70	35-40	35	41	122
		40	35	115,5
FS-80	40-45	40	41	132
		45	35	125,5
FS-90	45-50	45	41	142
		50	35	135,5

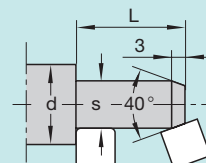
Le montage du chanfreineur dans l'attache ou la flasque est exécuté avant le montage de la tête.

La position du chanfreineur est fonctionnellement déterminée au moyen d'une pièce d'essai.



La bisellatrice si monta nel gambo relativamente nella flangia di smussatura prima di montare la testa pelatrice.

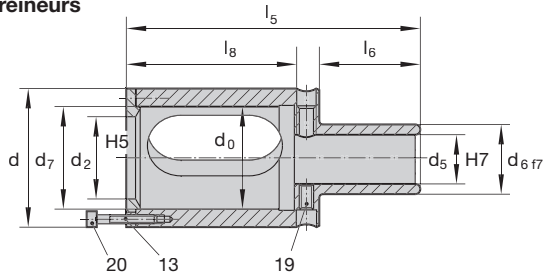
E' opportuno determinare la posizione della bisellatrice usando un pezzo campione.





# FETTE

## Attachements pour chanfreineurs Gambi di smussatura



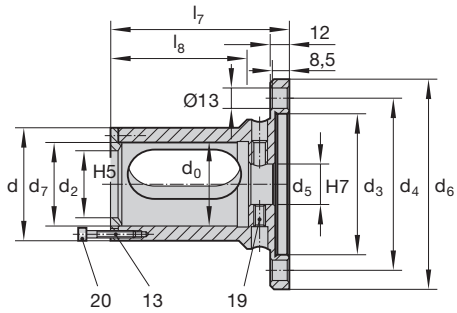
N° cat. No. di catalogo

**9703**

Type Tipo	d	d <sub>0</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub> <sup>1)</sup>	d <sub>7</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub>	l <sub>8</sub>	No. Ident
FS-10	65	-	35	20	30	45	130	50	65	1023263
FS-20	70	-	40	25	40	50	151	60	76	1023272
FS-30	75	-	45	25	40	55	161	70	76	1023281
FS-40	80	-	50	25	40	60	164	70	79	1023290
FS-50	85	-	55	25	40	65	180	70	95	1023307
FS-60	92	69	-	35	50	70	200	80	105	1023316
FS-70	97	74	-	40	56	75	210	80	115	1023325
FS-80	102	79	-	45	60	80	230	90	125	1023334
FS-90	107	84	-	50	63	85	240	90	135	1023343

1) Dimensions en pouces, modèles spéciaux, et attachements pour tours automatiques sur demande.  
Su richiesta versioni in inch e versioni speciali, anche gambi per lavorazioni automatiche.

## Flasques pour chanfreineurs Flange di smussatura



N° cat. No. di catalogo

**9704**

Type Tipo	d	d <sub>0</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>7</sub>	l <sub>7</sub>	l <sub>8</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>6</sub>	No. Ident
FS-10	65	-	35	20	45	93	65	92	110	140	1023352
FS-20	70	-	40	25	50	104	76	92	110	140	1023361
FS-30	75	-	45	25	55	104	76	92	110	140	1023370
FS-40	80	-	50	25	60	107	79	92	110	140	1023389
FS-50	85	-	55	25	65	123	95	92	110	140	1023398
FS-60	92	69	-	35	70	138	105	92	110	140	1023405
FS-70	97	74	-	40	75	148	115	140	170	200	1023414
FS-80	102	79	-	45	80	148	125	140	170	200	1023423
FS-90	107	84	-	50	85	168	135	140	170	200	1023432

N° de réf.	13					19	20
No. di pezzo	FS-10	FS-20	FS-30	FS-40	FS-50	FS-10-FS-50 FS-60-FS-90	
<b>No. Ident</b>							
	2129254	2125667	2121678	2121191	2129255	2142092	2141902 2141915

# FETTE

## Remarques techniques Note tecniche

## Conditions de coupe pour têtes de décolletage Raccomandazioni di valori di taglio per teste pelatrici

Code ISO Codice ISO	Matériau de la pièce	Materiale del pezzo	Rm/UTS (N/mm <sup>2</sup> )	Vitesse de coupe Velocità di taglio V <sub>c</sub> = m/min	Avance par tour Avanzamento pro giro f
<b>P</b>	Acier de construction non allié	Acciaio da costruzione non legato	- 700	120	0,2 - 0,8
	Acier de décolletage	Acciaio automatico	- 700	120	0,2 - 0,8
	Acier de construction	Acciaio da costruzione	500 - 950	120	0,2 - 0,8
	Acier de traitement, résistance moyenne	Acciaio di bonifica durezza media	500 - 950	100	0,2 - 1,0
	Acier coulé	Acciaio fuso	- 950	120	0,4 - 1,2
	Acier de cémentation	Acciaio da cementazione	- 950	100	0,2 - 0,8
	Acier inoxydable résistant aux acides, ferritique, martensitique	Acciaio inossidabile resistente agli acidi, martensitico ferritico, martensitico	500 - 950	100 <sup>1)</sup>	0,2 - 0,8
	Acier de traitement, haute résistance	Acciaio da bonifica, durezza elevata	950 - 1400	100	0,1 - 0,4
	Acier de nitruration, traité	Acciaio da nitrurazione, bonificato	950 - 1400	100	0,1 - 0,4
	Acier d'outillage	Acciaio per utensili	950 - 1400	100	0,1 - 0,4
<b>M</b>	Acier inoxydable résistant aux acides, austénitique	Acciaio inossidabile resistente agli acidi, austenitico	500 - 950	100 <sup>1)</sup>	0,1 - 0,4
	Acier durcissable par trempe martensitique	Acciaio martensitico induribile			
<b>K</b>	Fonte grise	Ghisa grigia	100 - 400 (120 - 260 HB)	150	0,2 - 0,8
	Fonte grise allié	Ghisa grigia legata	150 - 300 (160 - 230 HB)	150	0,2 - 0,8
	Fonte à graphite sphéroïdal	Ghisa sferoidale	400 - 800 (120 - 310 HB)	150	0,2 - 0,8
	Fonte malléable	Ghisa malleabile	350 - 700 (150 - 280 HB)	150	0,2 - 0,8
<b>N</b>	Métaux purs, doux	Metalli puri dolci	- 500	120	0,2 - 0,8
	Alliages d'aluminium, à copeaux longs	Leghe d'alluminio a trucioli lunghi	- 550	120	0,2 - 0,8
	Alliages d'aluminium, à copeaux courts	Leghe d'alluminio a trucioli corti	- 400	120	0,2 - 0,8
	Alliages de cuivre, à copeaux longs	Leghe di rame a trucioli lunghi	300 - 700	120	0,2 - 0,8
	Alliages de cuivre, à copeaux courts	Leghe di rame a trucioli corti	- 500	120	0,2 - 0,8
	Alliages de magnésium	Leghe di magnesio	160 - 300	100	0,4 - 0,8
	Thermoplastiques	Termoplasti	40 - 70	120	0,4 - 1,0
	Thermodurcissables	Duroplasti	20 - 40	100	0,2 - 0,8
<b>S</b>	Graphite	Grafite			
	Alliages de titane, dureté moyenne	Leghe al titanio, durezza media	- 950	100	0,2 - 0,8
	Alliages de titane, à résistance élevée	Leghe al titanio, durezza elevata	900 - 1400	80	0,2 - 0,8
	Alliages à base de nickel, dureté moyenne	Leghe a base di nichel, durezza media	- 950	80	0,2 - 0,8
<b>H</b>	Alliages réfractaires à base de nickel	Leghe a base di nichel, forte resistenza al calore	900 - 1400	80	0,2 - 0,6
	Fonte en coquille	Ghisa conchigliata	300 - 600 HB	100	0,2 - 0,6

<sup>1)</sup> En cas d'application avec lubrification  
Con impiego di liquido lubrificante

Réduite la vitesse de coupe de 30 % si la nuance n'est pas revêtue.

Les vitesses de coupe peuvent varier (± 30 %) en fonction des types de revêtement.

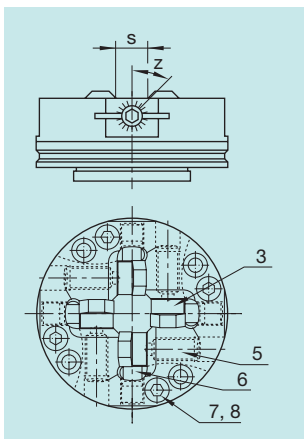
Nel caso di materiali non rivestiti ridurre del 30 % la velocità di taglio.

Si possono avere divergenze (± 30 %) dal valore indicato per la velocità di taglio, a seconda del tipo di rivestimento.

# FETTE

## Remarques techniques Note tecnica

### Instructions de service des têtes de décolletage Istruzioni d'uso per le teste pelatrici



Les têtes de décolletage FETTE comportent un corps de base à logements rectifiés pour le montage des plaquettes. Le réglage radial des plaquettes au diamètre de décolletage S est exécuté au moyen d'une vis de réglage (6), dont la rotation accidentelle est empêchée par une vis de blocage (7). Les plaquettes sont serrées au moyen des vis de pression (5) sur les pièces de serrage (3).

Il corpo delle teste pelatrici Fette è dotato di sedi rettificate per l'alloggiamento degli inserti. Per la messa a punto radiale degli inserti sul diametro di pelatura S si gira la vite di regolazione (6), che si blocca poi con la vite (7). Il serraggio degli inserti avviene con le viti premententi (5), tramite gli elementi di serraggio (3).

#### Réglage

1. Desserrer la plaquette en dévissant la vis de pression (5).
2. Desserrer la vis (7).
3. Tourner la vis de réglage (6) en position initiale. La surface frontale de la vis doit alors être contre la surface graduée et la graduation indiquer 0. Dans cette position, une plaquette sans arrondi de pointe produirait en principe le diamètre de décolletage maximal  $S_{max}$ .
4. Tourner à droite la vis (6) pour régler le diamètre de décolletage S en se servant de la graduation. Celle-ci est divisée en 20 trait, un trait correspondant à un pas d'avance radiale de 0,025 mm.  
Avance en traits par plaquette:  $Z = (S_{max} - S) \times 20$   
Exemple : tête FS-20 pour plage de diamètre 10 – 15 mm  
Diamètre maximum  $S_{max} = 15 \text{ mm } \varnothing$ , Diamètre de décolletage  $S = 12,4 \text{ mm}$   
Avance de la vis:  $Z = (15 - 12,4) \times 20 = 52 \text{ traits} = 2 \text{ tours} + 12 \text{ traits}$

5. Bloquer la vis de réglage (6) par serrage de la vis (7). Les étapes ci-dessus sont à répéter pour les autres plaquettes.
6. Repousser les plaquettes dans le logement contre la vis de réglage et serrer la vis de pression (5).

#### Remarque

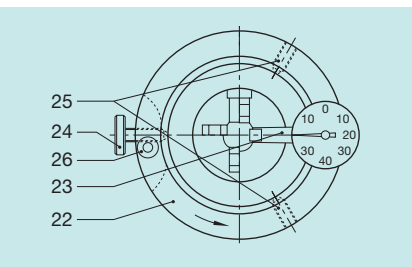
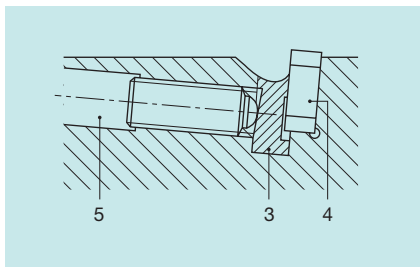
Les vis de réglage (6) ne sont pas interchangeables. Au montage d'une pièce de rechange, la graduation devra être ramenée à zéro, la surface frontale de la vis devant alors être contre la surface graduée.

#### Procedimento per la messa a punto

1. Sbloccate gli inserti allentando la vite (5).
2. Allentate la vite (7).
3. Girate la vite di regolazione (6) fino alla sua posizione di partenza, facendo attenzione che la superficie frontale della vite di regolazione sia allineata con la superficie graduata e che la marcatura si trovi su „0“. In questa posizione un inserto senza raggio agli spigoli genererebbe la dimensione massima  $S_{max}$  del settore di pelatura.
4. Girando verso destra la vite di regolazione (6), mettete a punto il diametro di pelatura S con l'aiuto della scala anulare. Sulla scala anulare ci sono 20 graduazioni, ad ogni linea di graduazione corrisponde un avanzamento radiale di 0,025 mm.  
Avanzamento a graduazioni per inserto:  $Z = (S_{max} - S) \times 20$   
Esempio: Punta pelatrice FS-20 per settore di pelatura 10 – 15 mm  
Misura massima  $S_{max} = 15 \text{ mm } \varnothing$ , Diametro di pelatura  $S = 12,4 \text{ mm}$   
Avanzamento della vite di regolazione:  
 $Z = (15 - 12,4) \times 20 = 52 \text{ graduazioni} = 2 \text{ giri} + 12 \text{ graduazioni}$
5. Bloccate la vite di regolazione (6) stringendo la vite (7).  
Le operazioni sopra descritte si devono eseguire anche per gli altri inserti.
6. Spostatate gli inserti in sede contro la vite di regolazione e stringete le viti (5).

#### Nota

Le viti di regolazione (6) non si devono scambiare tra di loro. Nel caso di una fornitura di ricambio, bisogna mettere la scala anulare su „0“, con superficie frontale della vite di regolazione a raso con la superficie di scala.



### Changement ou inversion des plaquettes réversibles Cambio o ribaltamento degli inserti

Pour changer ou retourner les plaquettes réversibles, il suffit de desserrer les vis de pression (5), le réglage des plaquettes étant alors conservé. Veiller à la propreté de toutes les pièces. Les arêtes rapportées doivent être éliminées.

Per poter cambiare o ribaltare un inserto, basta allentare le viti (5), facendo attenzione a non cambiare l'impostazione dell'inserto. Tutti gli elementi devono rimanere sempre puliti.  
Bisogna eliminare eventuali taglienti di riporto.

#### Contrôle de rond avec calibre de réglage

Un contrôle de précision de concentricité des arêtes de coupe est à exécuter au moyen du calibre (n° cat. 8807) après réglage. Pour cela, loger le calibre sans jeu dans la rainure de centrage de la tête à l'aide des deux vis sans tête fixes (25) et des vis moletées mobiles (24). La vis moletée (24) peut être bloquée par une vis cylindrique (26). Le contrôle de rond est effectué au moyen du cadran de mesure (23), les arêtes de coupe étant explorées par rotation de la bague (22). L'erreur de faux-rond ne doit pas dépasser une valeur de 0,015 mm. Sinon, il faudra corriger le réglage de plaquette.

#### Controllo di rotazione concentrica con il calibro di messa a punto

Dopo aver eseguito la regolazione sarà necessario un controllo della rotazione concentrica degli spigoli di taglio con il calibro di messa a punto (No. di cat. 8807). Per fare ciò, azionando le due viti prigioniere (25) fisse e la vite a testa zigrinata (24) mobile, posizionate il calibro di messa a punto, senza gioco, nella scanalatura di centraggio della testa pelatrice. La vite a testa zigrinata (24) si può bloccare con una vite a testa cilindrica (26). Il controllo di rotazione concentrica va eseguito con l'indicatore a quadrante (23); quando si gira l'anello (22) vengono controllati gli spigoli di taglio. L'errore di rotazione concentrica non deve essere superiore a 0,015 mm, altrimenti sarà necessario correggere la posizione dell'inserto.

#### Réglage de la longueur de décolletage

La longueur maximale de décolletage est de 6 x env. le diamètre de décolletage; des longueurs supérieures peuvent être obtenues si les conditions sont favorables.

#### Regolazione della lunghezza di pelatura

La lunghezza massima di pelatura corrisponde a 6 x il diametro di pelatura; in condizioni favorevoli si possono raggiungere anche lunghezze di pelatura superiori.



## BELIN

Belin Yvon S.A.  
F-01590 Lavancia, Frankreich  
Tel. +33 (0) 4 74 75 89 89  
Fax +33 (0) 4 74 75 89 90  
E-mail: belin@belin-y.com  
Internet: www.belin-y.com

## BILZ

Bilz Werkzeugfabrik GmbH & Co. KG  
Vogelsangstraße 8  
D-73760 Ostfildern, Deutschland  
Tel. +49 (0) 711 3 48 01-0  
Fax +49 (0) 711 3 48 12 56  
E-mail: info@bilz.de  
Internet: www.bilz.de

## BOEHLERIT

Boehlerit GmbH & Co. KG  
Werk VI-Straße  
Deuchendorf  
A-8605 Kapfenberg, Österreich  
Tel. +43 (0) 38 62 300-0  
Fax +43 (0) 38 62 300-793  
E-mail: blk@boehlerit.com  
Internet: www.boehlerit.com

## FETTE

Fette GmbH  
Grabauer Str. 24  
D-21493 Schwarzenbek, Deutschland  
Tel. +49 (0) 41 51 12-0  
Fax +49 (0) 41 51 37 97  
E-mail: tools@fette.com  
Internet: www.fette.com

## KIENINGER

Kieninger GmbH  
Vogesestraße 23  
D-77933 Lahr, Deutschland  
Tel. +49 (0) 7821 943-0  
Fax +49 (0) 7821 943-213  
E-mail: info@kieninger.de  
Internet: www.kieninger.de

## ONSRUD

Onsrud Cutter LP  
800 Liberty Drive  
Libertyville, Illinois 60048, USA  
Tel. +1 (847) 362-1560  
Fax +1 (847) 362-5028  
E-mail: info@onsrud.com  
Internet: www.onsrud.com

### Belgien/Belgium

SA LMT Fette NV  
Industrieweg 15 B2  
1850 Grimbergen  
Fon +32-2/2 51 12 36  
Fax +32-2/2 51 74 89

### Brasilien/Brazil

LMT Boehlerit LTDA.  
Rua André de Leão 155 Bloco A  
CEP: 04762-030  
Socorro-Santo Amaro  
São Paulo  
Fon +55/11 55 46 07 55  
Fax +55/11 55 46 04 76  
lmtboehlerit@lmt.com.br

### China

Leitz Tooling Systems  
(Nanjing) Co. Ltd.  
Division LMT  
No. 81, Zhong Xin Road  
Jiangning Development Zone  
Nanjing 211100  
Fon +86-25/2 10 31 11  
Fax +86-25/2 10 63 76  
mwsales@joulouline.com

### Deutschland/Germany

LMT Deutschland GmbH  
Heidenheimer Straße 84  
D-73447 Oberkochen  
Tel. +49 (0) 73 64/95 79-0  
Fax +49 (0) 73 64/95 79-80 00  
E-mail: lmt@lmt-tools.com  
Internet: www.LMT-tools.de  
www.LMT-tools.com

### England/United Kingdom

LMT Fette Ltd.  
304 Bedworth Road  
Longford  
Coventry CV6 6LA  
Fon +44 24 76 36 97 70  
Fax +44 24 76 36 97 71  
sales@lmt-fette.co.uk

### Frankreich/France

LMT FETTE  
Parc d'Affaires Silic-Bâtiment M2  
16 Avenue du Québec  
Villebon sur Yvette  
Boite Postale 761  
91963 Courtabœuf Cedex  
Fon +33-1/69 18 94-00  
Fax +33-1/69 18 94-10  
jlfageol@lmt.fr

### Indien/India

LMT Fette India Pvt. Ltd.  
29, II Main Road  
Gandhinagar, Adyar  
Chennai 600 020  
Fon +91-44/24 405 136 / 137  
Fax +91-44/24 405 1205  
sales@lmtfetteindia.com

### Italien/Italy

LMT Italy S.r.l.  
via Bruno Buozzi, 31  
2090 Segrate-Milano  
Tel. +39 02 26 94 97 1  
Fax +39 02 21 87 24 22  
info@lmt-tools.com  
www.lmt-tools.com

### Mexiko/Mexico

LMT Boehlerit S.A. de C.V.  
Matias Romero No. 1359  
Col. Letran Valle  
03650 Mexico D.F.  
Fon +52 (55) 56 05 50 38  
Fax +52 (55) 56 05 85 01  
contacto@lmt.com.mx

### Österreich/Austria

FETTE Präzisionswerkzeuge  
Handelsgesellschaft mbH  
Rodlergasse 5  
1190 Wien  
Fon +43-1/3 68 17 88  
Fax +43-1/3 68 42 44  
fettewien@fette.com

### Polen/Poland

LMT Boehlerit Polska Sp. zo.o.  
ul. Wysogotowska 9  
62-081 Przemierowo  
Fon +48 (0) 6 16 23 20 19  
Fax +48 (0) 6 16 23 20 14  
lmt@lmt-polska.pl

### Singapur/Singapore

Leitz Metalworking Technology  
Asia Pte Ltd.  
1 Clementi Loop 04-04  
Clementi West Distripark  
129808 Singapore  
Fon +65 64 62 42 14  
Fax +65 64 62 42 15  
mkuah@lmt-tools.com

### Spanien/Spain

LMT Boehlerit S.L.  
C/. Narcis Monturiol, 11 Planta 1a  
08339 Vilassar De Dalt (Barcelona)  
Fon +34-93/7 50 79 07  
Fax +34-93/7 50 79 25  
lmt@lmt.es

### Südkorea/South Korea

LMT Korea Co., Ltd  
Room # 1518,  
Anyang Trade Center  
Bisan-Dong, Dangan-Gu,  
Anyang-Si, Gyeonggi-Do, 431-817  
Fon +82-31 384 8600  
Fax +82-31 384 2121  
julia770@lmtkorea.co.kr

### Tschechien/Czech Republic

LMT FETTE spol. sr.o.  
Drážni 7  
627 00 Brno-Slatina  
Fon +420-5/48 21 87 22  
Fax +420-5/48 21 87 23  
lmt.fette@id.cz

### LMT Fette spol. sr.o.

Kancelaf Boehlerit  
Vodni 1972. CZ-760 01 ZLIN  
Fon +420 57 72 14 989  
Fax +420 57 72 19 061

### Türkei/Turkey

Böhler Sert Maden Takim Sanayi  
ve Ticaret A.S.  
Ankara Asfalti ü zeri No.22  
Kartal 81412  
Istanbul  
P.K. 167  
Fon +90-216/3 06 65 70  
Fax +90-216/3 06 65 74  
satis@bohler.com.tr

### Ungarn/Hungary

LMT Boehlerit KFT.  
Kis-Duma U.6  
PoBox 2036 Erdlyiget Pf. 32  
2030 Erd  
Fon +36/23 52 19 10  
Fax +36/23 52 19 14  
schilling@leitz.hu

### USA

Kanada/Canada  
LMT-FETTE Inc.  
1997 Ohio 1 Street  
Lisle, Illinois, 60532  
Toll Free - 1-800-225-085  
Fon +1-63 09 69 54 12  
Fax +1-63 09 69 54 92  
lmtfette@lmtfette.com

Votre intercoeteur  
Vostre riferimento