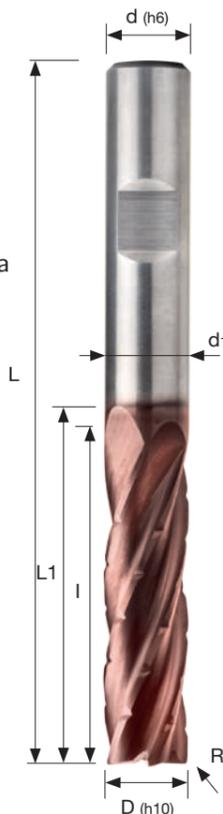


# TROKO

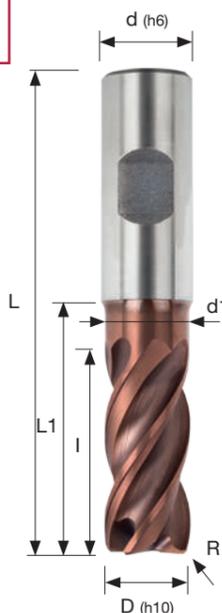
- Fresa a 5 taglienti passo differenziato
- Tagliente con rompitruciolo
- Serie normale, lunga, extra lunga
- Tagliente al centro
- Angolo elica variabile



CODICE	DIMENSIONI						KH60	KH68
	D h10	L	l	R	Z	d h6		
TROKO 2D 060 R02	6	57	14	0,2	6	6	•	•
TROKO 2D 080 R03	8	63	18	0,3	6	8	•	•
TROKO 2D 100 R05	10	72	22	0,5	6	10	•	•
TROKO 2D 120 R05	12	83	27	0,5	6	12	•	•
TROKO 2D 120 R10	12	83	27	1,0	6	12	•	•
TROKO 2D 160 R10	16	92	36	1,0	6	16	•	•
TROKO 2D 160 R15	16	92	36	1,5	6	16	•	•
TROKO 2D 200 R10	20	104	45	1,0	6	20	•	•
TROKO 2D 200 R15	20	104	45	1,5	6	20	•	•
TROKO 3D 060 R02	6	62	20	0,2	6	6	•	•
TROKO 3D 080 R03	8	68	26	0,3	6	8	•	•
TROKO 3D 100 R05	10	80	33	0,5	6	10	•	•
TROKO 3D 120 R05	12	95	39	0,5	6	12	•	•
TROKO 3D 120 R10	12	95	39	1,0	6	12	•	•
TROKO 3D 160 R10	16	115	52	1,0	6	16	•	•
TROKO 3D 160 R15	16	115	52	1,5	6	16	•	•
TROKO 3D 200 R10	20	125	65	1,0	6	20	•	•
TROKO 3D 200 R20	20	125	65	2,0	6	20	•	•
TROKO 4D 060 R02	6	66	26	0,2	5	6	•	•
TROKO 4D 080 R03	8	76	34	0,3	5	8	•	•
TROKO 4D 100 R05	10	89	43	0,5	5	10	•	•
TROKO 4D 120 R05	12	103	51	0,5	5	12	•	•
TROKO 4D 120 R10	12	103	51	1,0	5	12	•	•
TROKO 4D 160 R10	16	130	68	1,0	5	16	•	•
TROKO 4D 160 R15	16	130	68	1,5	5	16	•	•
TROKO 4D 200 R10	20	145	85	1,0	5	20	•	•
TROKO 4D 200 R20	20	145	85	2,0	5	20	•	•

# RUNNER

- Fresa torica a 4 taglienti passo differenziato
- Angolo elica variabile
- Serie normale
- Tagliente al centro



CODICE	DIMENSIONI							KH68	KH68
	D h10	D1	L	L1	l	R	d h6		
RUN 037	3,7	3,5	52	14	9	0,2	6	-	▲
RUN 037 WE	3,7	3,5	52	14	9	0,2	6	•	-
RUN 040	4	3,8	52	13	11	0,2	6	-	▲
RUN 040 WE	4	3,8	52	13	11	0,2	6	•	-
RUN 047	4,7	4,5	57	19	12	0,2	6	-	▲
RUN 047 WE	4,7	4,5	57	19	12	0,2	6	•	-
RUN 050	5	4,8	57	20	13	0,2	6	-	▲
RUN 050 WE	5	4,8	57	20	13	0,2	6	•	-
RUN 057	5,7	5,5	57	20,4	13	0,2	6	-	▲
RUN 057 WE	5,7	5,5	57	20,4	13	0,2	6	•	-
RUN 060	6	5,8	57	20,4	13	0,2	6	-	▲
RUN 060 WE	6	5,8	57	20,4	13	0,2	6	•	-
RUN 077	7,7	7,4	63	25,5	19	0,3	8	-	▲
RUN 077 WE	7,7	7,4	63	25,5	19	0,3	8	•	-
RUN 080	8	7,7	63	25,5	19	0,3	8	-	▲
RUN 080 WE	8	7,7	63	25,5	19	0,3	8	•	-
RUN 097	9,7	9,4	72	30	22	0,5	10	-	▲
RUN 097 WE	9,7	9,4	72	30	22	0,5	10	•	-
RUN 100	10	9,7	72	30	22	0,5	10	-	▲
RUN 100 WE	10	9,7	72	30	22	0,5	10	•	-
RUN 117	11,7	11,2	83	35	26	0,5	12	-	▲
RUN 117 WE	11,7	11,2	83	35	26	0,5	12	•	-
RUN 120	12	11,5	83	35	26	0,5	12	-	▲
RUN 120 WE	12	11,5	83	35	26	0,5	12	•	-
RUN 137	13,7	13,2	83	37	26	0,8	14	-	▲
RUN 137 WE	13,7	13,2	83	37	26	0,8	14	•	-
RUN 140	14	13,5	83	37	26	0,8	14	-	▲
RUN 140 WE	14	13,5	83	37	26	0,8	14	•	-
RUN 156	15,6	15,1	92	44	32	1,0	16	-	▲
RUN 156 WE	15,6	15,1	92	44	32	1,0	16	•	-
RUN 160	16	15,5	92	44	32	1,0	16	-	▲
RUN 160 WE	16	15,5	92	44	32	1,0	16	•	-
RUN 195	19,5	19	104	52	38	1,0	20	-	▲
RUN 195 WE	19,5	19	104	52	38	1,0	20	•	-
RUN 200	20	19,5	104	52	38	1,0	20	-	▲
RUN 200 WE	20	19,5	104	52	38	1,0	20	•	-

. Disponibile anche SHORT RUNNER



BFT BURZONI s.r.l.  
Sede Legale ed Amministrativa  
Via 1° Maggio 81-83  
Località "I Casoni" - 29027 Podenzano (PC) ITALY  
tel. +39 0523.52.42.34 - fax +39 0523.55.99.41  
info@bftburzoni.com



Accedi alle tecnologie CAM più avanzate



Acquista 5 frese\*  
riceverai in OMAGGIO  
la licenza ESPRIT for Profit®  
**PER 1 ANNO**

\* Per un valore iniziale di € 960,00.

LE NOSTRE LINEE DI PRODOTTO

## Massimizza il potenziale dei tuoi utensili BFT Burzoni con ESPRIT for Profit<sup>®</sup>

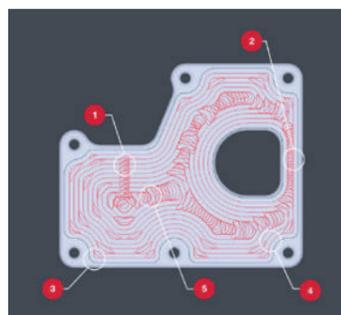
ESPRIT for Profit<sup>®</sup> è un ciclo brevettato di **sgrossatura universale** ad alta velocità per la **fresatura a 2,5 AX** che non richiede ulteriori investimenti in sistemi di bloccaggio, mandrini o macchine utensili specializzate. ProfitMilling<sup>®</sup> ha dimostrato di essere adatto alla lavorazione della maggior parte dei materiali, con valore aggiunto in **Inconel, titanio** e altri **materiali difficili** in cui il controllo del truciolo è difficoltoso.

La combinazione di **percorsi utensile ottimizzati** per il taglio a piena profondità con un **ridotto impegno radiale** si traduce in **migliori prestazioni di taglio e cicli più brevi**.

Queste tecniche trasferiscono inoltre più calore al truciolo invece che all'utensile e al pezzo, **riducendo la temperatura** nella zona di taglio così da prolungare la vita dell'utensile e ridurre lo **shock termico**. L'offset, i movimenti a spirale e i movimenti trocoidali riducono la necessità di una rapida accelerazione/decelerazione della macchina utensile, aumentando la velocità complessiva; di conseguenza, l'avanzamento programmato è più facile da raggiungere per il CNC e le velocità complessive di asportazione del materiale risultano massimizzate.

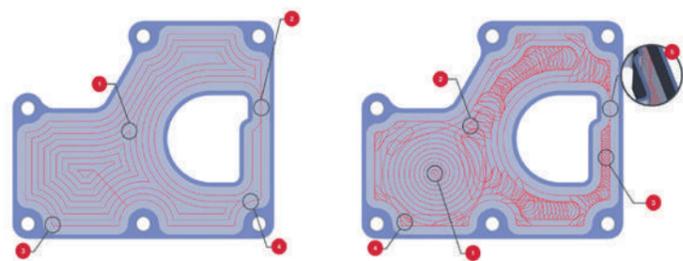
### Sgrossatura con ESPRIT for Profit<sup>®</sup>

Il ciclo di sgrossatura ad alta velocità consente di eseguire un taglio più profondo e aumentare la velocità di taglio, ottenendo così tempi di lavorazione più brevi e una maggiore durata dell'utensile.



1. Entrata aspirale per creare un'ampia tasca per una **migliore evacuazione del truciolo**.
2. **Percorsi utensili fluidi** con **transizioni arrotondate**.
3. Strategia di scanalatura trocoidale per un **carico per tagliente costante**.
4. Ripulitura degli spigoli per eliminare le **vibrazioni** e fornire un **angolo di impegno utensile costante**.
5. **Feed ottimizzata dinamicamente** durante il taglio.

### Sgrossatura convenzionale e con ESPRIT for Profit<sup>®</sup> a confronto



### VANTAGGI di ESPRIT for Profit<sup>®</sup>

- Lavorazione ad alta velocità per sgrossatura a **2.5 assi**.
- Miglioramento della produttività anche con **macchine utensili leggere e di medie dimensioni**.
- Adatto alla maggior parte dei **materiali**.
- Temperature ridotte per una **maggiore durata dell'utensile** e una migliore qualità superficiale.
- **Riduzione del 75% del tempo di lavorazione**.
- **Aumento del 500% della durata dell'utensile**.



### COME FUNZIONA ESPRIT for Profit<sup>®</sup>

- **Schemi ottimizzati di percorsi utensile** ad alta velocità.
- **Basso impegno radiale e profondità di taglio fino a 5xD**.
- **Avanzamento dinamico** per compensare le variazioni geometriche e di percorso utensile.
- **Lavorazione spirale in cavità aperte** per una **rapida evacuazione dei trucioli**.
- **Movimenti trocoidali** per aprire canali e scanalature.
- **Offset del limite del pezzo** durante la lavorazione di zone "aperte".
- Sarai subito operativo, grazie ai nostri **video tutorial gratuiti** che ti seguiranno passo per passo e una mail di supporto dedicata.



ESPRIT for Profit<sup>®</sup> dialoga grazie ai post processor standard con i seguenti controlli numerici:

- Fanuc
- Selca
- Ecs
- Siemens
- Heidenhain
- Mazak

### Lavorazioni in alta velocità anche per la tornitura con ProfitTurning<sup>™</sup>

#### ESPRIT PROFIT TURNING<sup>™</sup> permette:

- Riduzione tempi in macchina fino al 50%
- Aumento vita utensile fino al 300%
- Entrata radiale
- Movimenti di passata trocoidali
- Forze di taglio costanti
- Collegamenti di passata fluenti

