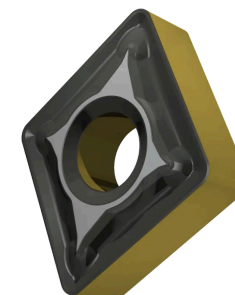




CNMG.M 120404 Z25

Inserto di tornitura bifacciale Negativo. La combinazione di rompitruciolo M Rompitruciolo versatile che rappresenta la lavorazione media delle ghise, è adatta per i materiali: P - Acciaio e acciaio fuso (acciai con contenuto di lega $\leq 10\%$ e durezza $< 45\text{HRC}$), K - Ghisa (fusioni di leghe di ferro e carbonio con contenuto di carbonio $> 2\%$) e Taglio leggermente interrotto.



GRADO Z25

Questo grado è versatile e rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise, è caratterizzato da un angolo di spoglia superiore positivo e da un T-land moderato, negativo e stabile - Acciaio e acciaio fuso (acciai con contenuto di leganti $\leq 10\%$ e durezza $< 45\text{HRC}$), K - Ghisa (getti di leghe di ferro e carbonio con contenuto di carbonio $> 2\%$) e per taglio leggermente interrotto.

	ACCIAIO	INOSSIDABILI	GHISA	NON FERROSI	SUPER LEGHE	>56 HRC
Gruppi	P30		K30			
Vc m/min	260 - 340		245 - 320			
Ft mm/rev	0.17 - 0.26		0.17 - 0.26			
ap mm	0.8 - 6		0.8 - 6			

LEGENDA

Vc	Velocità di taglio
Fn (ipr)	Avanzamento al giro
Ft (ipt)	Avanzamento al dente
ap	Profondità di passata

FORMULA

$S \text{ (RPM)} = Vc * 1000 / \pi / D$	= numero di giri al minuto
$F \text{ (IPR, mm al giro)} = S * Ft$	= Avanzamento al giro
$F \text{ (IPM, mm/minuto)} = S * Ft * n.denti$	= Avanzamento al minuto
$Vc = S * D * \pi / 1000$	

INSERTI CERAMICI DI TORNITURA