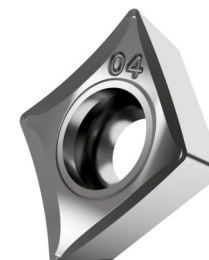




CCGT 060204 ZKX

APPLICAZIONE

Geometria con design altamente positivo per operazioni da finitura e sgrossatura, da taglio continuo e leggermente interrotto



GRADO ZKX

Qualità non rivestita, progettata principalmente per la lavorazione di materiali non ferrosi; ma può essere utilizzata anche per altri materiali lavorati (tranne l'acciaio). Questo materiale può essere impiegato per tornitura, fresatura e persino alesatura.

	ACCIAIO	INOSSIDABILI	GHISA	NON FERROSI	SUPER LEGHE	>56 HRC
Gruppi				N10		
Vc m/min				140 - 560		
Ft mm/rev				0.1 - 0.312		
ap mm				0.4 - 3.5		

LEGENDA

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

FORMULA

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

INSERTI DI TORNITURA