



DCMT.UR 11T302 Z5P

APPLICAZIONE

Geometria per lavorazioni leggere e finiture, da taglio continuo e leggermente interrotto

GRADO Z5P

Grado di tornitura più versatile, è utile per la lavorazione di tutti i tipi di materiali lavorati ed è applicabile a quasi tutti i tipi di operazioni di tornitura. I suoi principali vantaggi sono l'elevata affidabilità operativa e caratteristiche di attrito molto buone; è per tanto idoneo per applicazioni e velocità di taglio medie.



	ACCIAIO	INOSSIDABILI	GHISA	NON FERROSI	SUPER LEGHE	>56 HRC
	P35	M35	K35			
Vc m/min	145 – 225	80 – 120	120 – 185			
Ft mm/rev	0.05 – 0.1	0.06 – 0.09	0.05 – 0.1			
ap mm	0.2 – 2	0.2 – 2	0.2 – 2			

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 DI TORNITURA