



DCMT.UR 11T304 Z11

APPLICAZIONE

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



GRADO Z11

Qualità destinata principalmente alla lavorazione produttiva, con un'elevata resistenza all'abrasione e buona affidabilità operativa. Date le sue caratteristiche, questo grado è particolarmente idoneo per operazioni di finitura e sgrassatura in presenza di condizioni di taglio buone e leggermente avverse.

	ACCIAIO	INOSSIDABILI	GHISA	NON FERROSI	SUPER LEGHE	>56 HRC
	P15		K15			
Vc m/min	165 – 240		155 – 225			
Ft mm/rev	0.1 – 0.2		0.1 – 0.2			
ap mm	0.4 – 2		0.4 – 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