



DCMT.UR 11T304 Z9

APPLICAZIONE

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

GRADO Z9

Qualità tecnologicamente versatile con un'elevata resistenza al danneggiamento meccanico e condizioni di taglio avverse dove consente una resistenza all'usura eccellente. La corretta applicazione di questo grado richiede elevate velocità di taglio.



	ACCIAIO	INOSSIDABILI	GHISA	NON FERROSI	SUPER LEGHE	>56 HRC
	P25	M25	K25			
Vc m/min	145 – 185	85 – 110	135 – 175			
Ft mm/rev	0.15 – 0.2	0.15 – 0.2	0.15 – 0.2			
ap mm	0.4 – 2	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