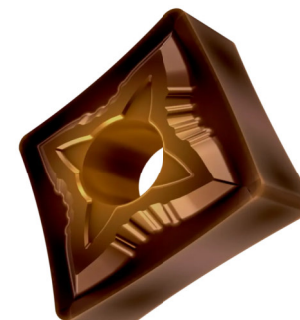




CNMG.SF 120404 Z5P

APPLICAZIONE

Geometria per operazioni da fine a media lavorazione di acciai, acciai inossidabili, ghise, super leghe e materiali trattati da taglio continuo



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
M35	P35	M35	K35	N35	S35	H35
Vc m/min	115 - 260	60 - 140	90 - 215	155 - 840	15 - 65	15 - 45
Ft mm/rev	0.1 - 0.26	0.1 - 0.23	0.1 - 0.26	0.1 - 0.31	0.1 - 0.21	0.1 - 0.18
ap mm	0.4 - 2.7	0.4 - 2.7	0.4 - 2.7	0.4 - 2.7	0.4 - 2.2	0.2 - 0.5

LEGENDA

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

FORMULA

$S \text{ (RPM)} = Vc * 1000 / \pi / D$ = 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