



VNMG.FM 160408 Z15

APPLICAZIONE

Geometria per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, da taglio continuo a leggermente interrotto



GRADO Z15

Qualità versatile con eccellenti proprietà di resistenza all'usura anche in condizioni di taglio impegnative. Si può utilizzare anche per operazioni con tagli interrotti. Questa qualità può essere la prima scelta per un'ampia gamma di operazioni di tornitura da fine a media lavorazione di acciai.

	ACCIAIO	INOSSIDABILI	GHISA	NON FERROSI	SUPER LEGHE	>56 HRC
Gruppi	P15		K15			
Vc m/min	190 - 290		180 - 275			
Ft mm/rev	0.15 - 0.35		0.15 - 0.35			
ap mm	0.8 - 3		0.8 - 3			

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