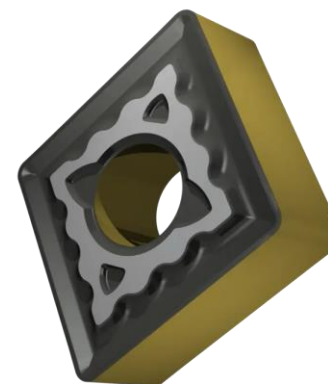




CNMG.KM 120408 Z16

APPLICAZIONE

GRADO Z16



	ACCIAIO	INOSSIDABILI	GHISA	NON FERROSI	SUPER LEGHE	>56 HRC
GRUPPI	P15		K15			H15
Vc m/min	115 - 345		115 - 345			45 - 70
Ft mm/rev	0.17 - 0.45		0.17 - 0.45			0.17 - 0.315
ap mm	0.8 - 4.5		0.8 - 4.5			0.4 - 1.2

LEGENDA

Vc	Velocita` di taglio
Fn (ipr)	Avanzamento al giro
Ft (ipt)	Avanzamento al dente
ap	Profondita` di passata

FORMULA

$S \text{ (RPM)} = Vc * 1000 / \pi / D = \text{numero di giri al minuto}$
 $F \text{ (IPR, mm al giro)} = S * Ft = \text{Avanzamento al giro}$
 $F \text{ (IPM, mm/minuto)} = S * Ft * n.\text{denti} = \text{Avanzamento al minuto}$
 $Vc = S * D * \pi / 1000$

INSERTI DI TORNITURA

