

PARAMETRI DI TAGLIO

PUNTE ELICOIDALI in metallo duro integrale


CUTTING PARAMETERS - Solid carbide drills
 SCHNITTDATEN - VHM Spiralbohrer
 PARAMÈTRES DE COUPE - Forets en carbure monobloc
 PARAMETROS DE CORTE - Brocas helicoidales de metal duro integral

TECHNICAL INSTRUCTIONS

TECHNISCHE HINWEISE

INFORMAZIONI TECNICHE



GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS, MATERIAL-BEISPIELE, GROUPES DE MATÉRIAUX, GRUPOS DE MATERIALES	Vc [m/min]		f [mm/rev]				
			Ø ≤ 4	Ø ≤ 8	Ø ≤ 12	Ø ≤ 16	Ø ≤ 20
GHISA GRIGIA CAST IRON, GÜßEISEN MIT LAMELENGRAPHIT FONTE GRISE, FUNDICIÓN GRIS	70	E	0,05	0,12	0,18	0,20	0,25
GHISA SFEROIDALE NODULAR CAST IRON, GÜßEISEN MIT KUGELGRAPHIT SPHÉRODALE, FUNDICIÓN NODULAR	50	E	0,05	0,1	0,13	0,15	0,17
RAME NON LEGATO UNALLOYED COPPER, KUPFER UNLEGIERT CUIVRE NON ALLIÉ, COBRE NO-ALEADO	110	E	0,06	0,12	0,15	0,18	0,20
ALLUMINIO E SUE LEGHE AL ALLOYS, AL LEGIERUNGEN ALLIAGE DE AL, ALEACIONES DE AL	90	E	0,06	0,11	0,15	0,18	0,21
FIBRE ARTIFICIALI SYNTHETIC FIBERS, SYNTHESEFASER FIBRE ARTIFICIELLE, FIBRAS SINTÉTICAS	60	S	0,06	0,11	0,15	0,18	0,21
MATERIALI TERMOPLASTICI THERMOPLASTICS, THERMOPLAST TERMOPLÁSTICOS	130	S	0,06	0,08	0,12	0,16	0,20

VcF Fattore di correzione velocità di taglio rivestimenti • Coating correction cutting speed factor • Berichtigungsfaktor der Schnittgeschwindigkeit Beschichtungen
 Facteur de correction vitesse de coupe revêtements • Factor de corrección de corte recubrimientos

BLANK = Vc

TN = Vc x 1,3

TF = Vc x 1,5

WC = Vc x 1,8

LUBRIFICAZIONE COOLING, SCHMIERUNG, LUBRIFICATION, LUBRIFICACIÒN



E = Emulsione · Emulsion
Emulsion · Emulsion · Emulsión



S = A secco · Dry
Trocken · A sec · En seco



M = Minimale · Mist coolant supply
Minimalmengenschmierung · Microlubrification · Lubrificación mínima



A = Aria compressa · Compressed
Druckluft · Air comprimé · Aire comprimido