

Parametri di taglio per cod. A40095

Per forare acciai con rendimenti eccellenti grazie a:

- metallo duro specifico per la lavorazione degli acciai inossidabili
- ricopertura Focus estremamente resistente all'usura
- geometria specifica

RISULTATO

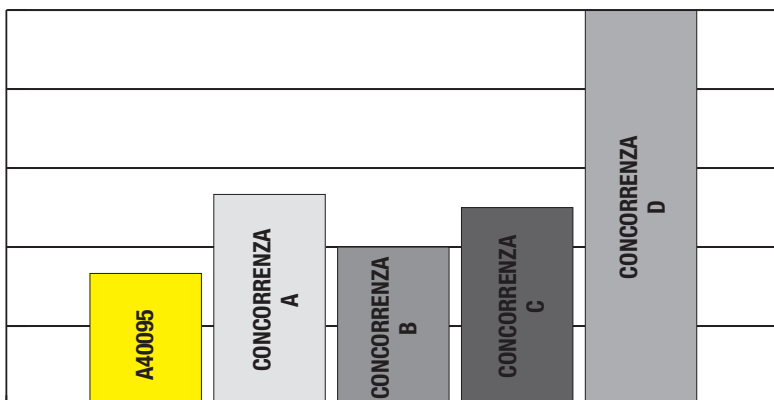
BASSA USURA
LUNGA DURATA
ALTA STABILITÀ

Parametri di taglio

Gruppi di materiali	Sottogruppo	Resistenza alla trazione	Vc (m/min)
Acciai	Acciai inossidabili solforati	$\leq 900 \text{ N/mm}^2$	80
	Acciai inossidabili austenitici	$\leq 1100 \text{ N/mm}^2$	60
	Acciai inossidabili martensitici	$\leq 1200 \text{ N/mm}^2$	80
Materiali per applicazioni speciali	Leghe speciali	$\leq 1600 \text{ N/mm}^2$	30
Leghe di titanio	Leghe di titanio	$\leq 850 \text{ N/mm}^2$	35

Da considerare con attenzione la stabilità della macchina, il serraggio dell'utensile e il bloccaggio del pezzo

Usura dopo 100 m di lavoro



Concorrenza A = rottura nel centro dell'utensile

Concorrenza B = rottura nel centro dell'utensile con usura del tagliente

Concorrenza C = rottura nel centro dell'utensile con usura media del tagliente

Concorrenza D = rottura dell'utensile a causa di elevate usure