VELOCITÀ DI TAGLIO CONSIGLIATA [Per scanalatura esterna / Troncatura]

	Materiale lavorato	Durezza	Grado	Velocità di taglio (m/min) 50 100 150 200 250 300 500
P	Acciaio dolce	≤160HB	VP20RT	100–220
			VP10RT	110–230
			NX2525	90–210
	Acciaio al carbonio Acciaio legato	160–280HB	VP20RT	80–180
			VP10RT	90–190
			MY5015	110–250
			NX2525	70–170
		280HB≤	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
			NX2525	55–135
M	Acciaio inossidabile	≤270HB	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
K	Ghisa grigia	Resistenza alla trazione ≤300MPa	VP20RT	80–180
			VP10RT	90–180
			MY5015	140–300
	Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione ≤800MPa	VP20RT	60–140
			VP10RT	70–150
			MY5015	90–210
S	Lega resistente al calore Lega di titanio	–	MP9015	40–100
			MP9025	30–90
			VP20RT	30–60
			VP10RT/ RT9010	40–70
H	Acciaio temprato	50HRC≤	BC8110	80–120
N	Lega di alluminio	Contenuto Si<5%	RT9010	200–500
	Lega di alluminio	Contenuto 5%≤Si≤10%	RT9010	200–500
	Lega di alluminio	Contenuto Si>10%	RT9010	100–200

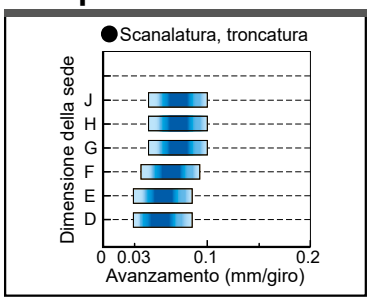
Nota 1) Per RT9010, VP10RT, VP20RT e MY5015, si consiglia il taglio a umido.

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI [Per scanalatura esterna / Troncatura]

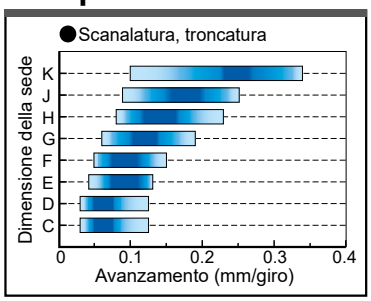
*Di seguito sono riportate le condizioni di taglio consigliate in base all'uso del portautensile modulare GYHR/L2525M00/90-M25R/L con la lama modulare GYM25R/LA-○○○.

■ Avanzamento e profondità di taglio consigliate

Rompitruciolo GU



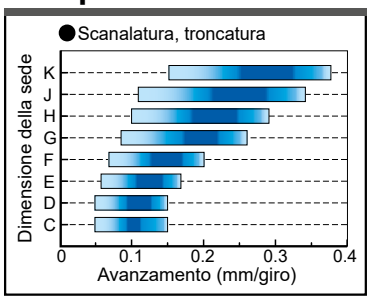
Rompitruciolo GS



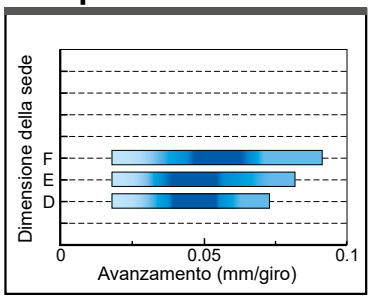
: prima area consigliata

Dimensione della sede			
	Larghezza dell'inserto (mm)		Larghezza dell'inserto (mm)
C	1.50	G	4.00 4.24
D	2.00 2.24	H	4.75 5.00 5.24
E	2.39 2.50 2.74	J	6.00 6.31 6.35
F	3.00 3.18 3.24	K	8.00

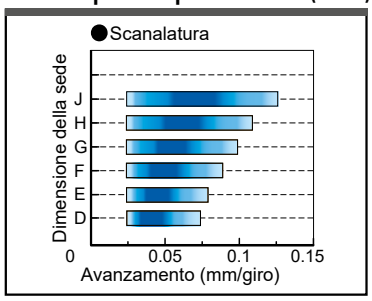
Rompitruciolo GM



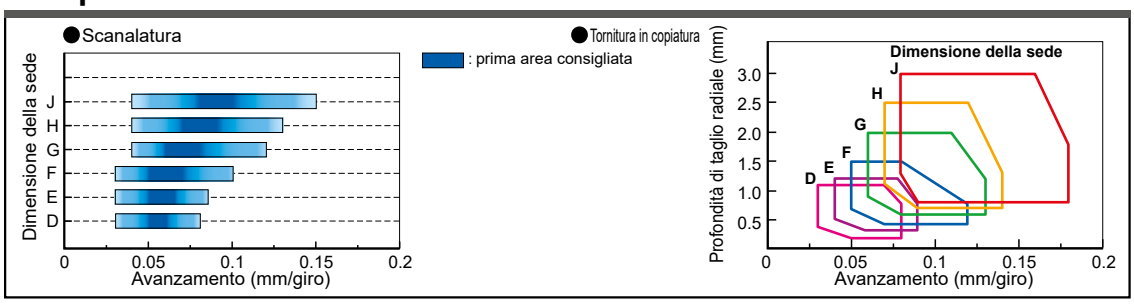
Rompitruciolo GL



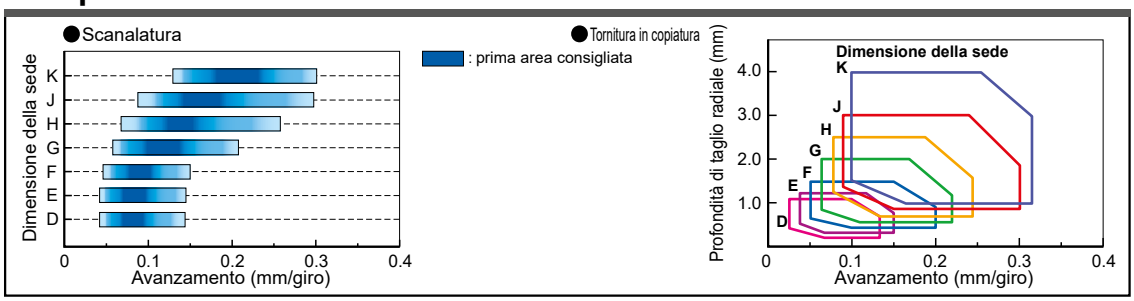
Parte superiore piana GFGS (CBN)



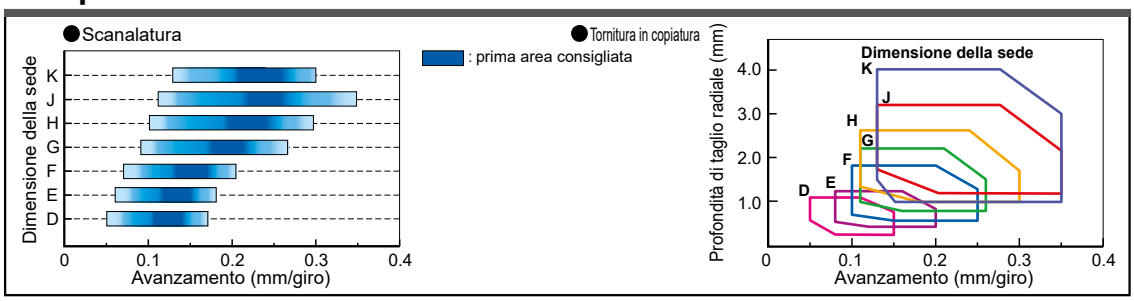
Rompitruciolo MF



Rompitruciolo MS

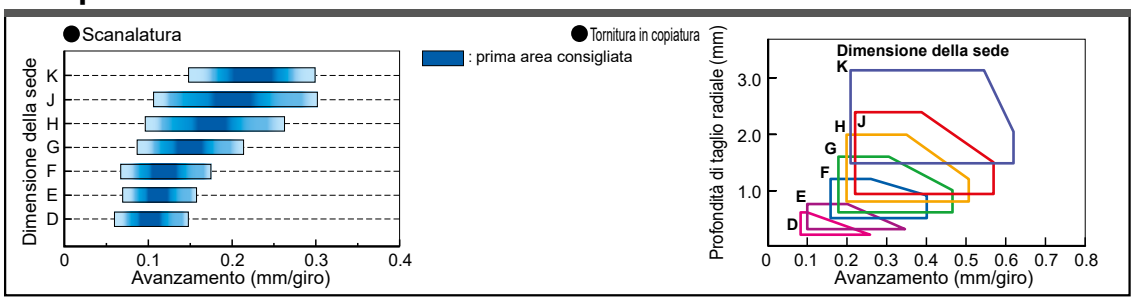


Rompitruciolo MM



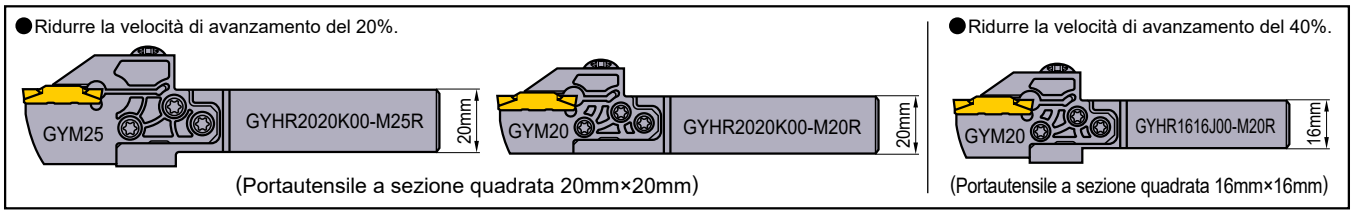
■Avanzamento e profondità di taglio consigliate

Rompitruciolo BM

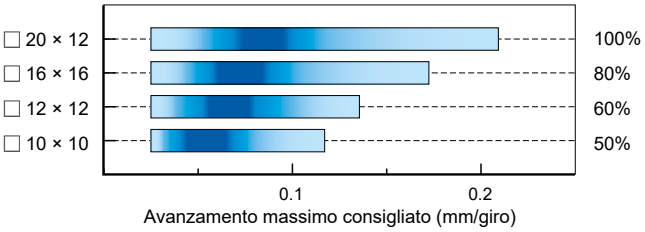


Dimensione della sede	Larghezza dell'inserto (mm)
C	1.50
D	2.00 2.24
E	2.39 2.50 2.74
F	3.00 3.18 3.24
G	4.00 4.24
H	4.75 5.00 5.24
J	6.00 6.31 6.35
K	8.00

Nota 1) Usando una delle combinazioni mostrate di seguito, ridurre la velocità di avanzamento consigliata rispettivamente del 20% e del 40%.



■In caso di portautensili monoblocco per torni a fantina

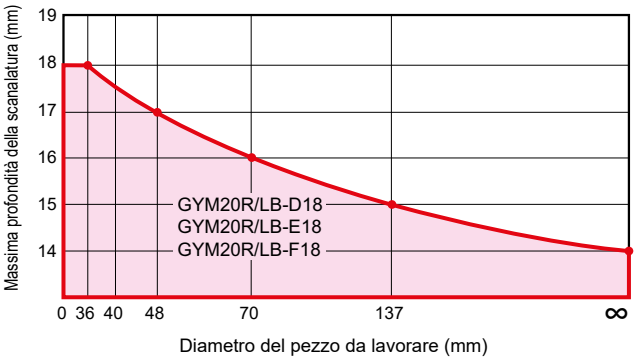


Per la scanalatura e la troncatura esterna fare riferimento alle tabelle in alto sulle condizioni di taglio raccomandate.
Applicare il rapporto percentuale mostrato nelle singole dimensioni degli steli ai valori nella tabella.

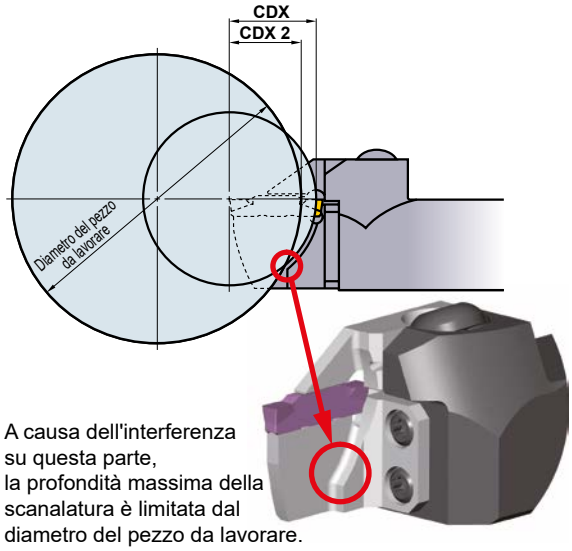
LIMITI DELLA PROFONDITÀ MASSIMA DI SCANALATURA [Per scanalatura esterna]

•Durante l'uso della lama modulare GYM○○R/LA-○○○
La profondità massima della scanalatura non è limitata dal diametro del pezzo.

•Durante l'uso della lama modulare GYM○○R/LB-○○○
La profondità massima della scanalatura è limitata dal diametro del pezzo.



Massima profondità della scanalatura



A causa dell'interferenza su questa parte, la profondità massima della scanalatura è limitata dal diametro del pezzo da lavorare.