



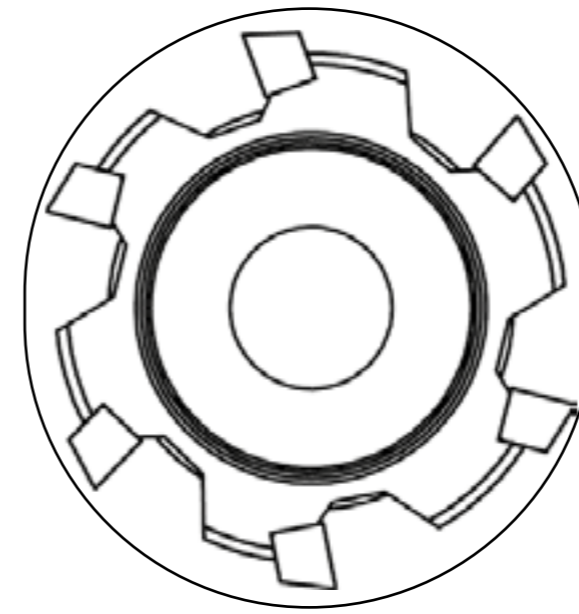


## TESTINE SERIE 5000 | PARAMETRI DI LAVORO

| MATERIALE                        | LEGA RIVESTIMENTO VELOCITÀ DI TAGLIO  | FORI PASSANTI   |   | FORI CIECHI   |   |
|----------------------------------|---------------------------------------|---|---|---|---|
|                                  |                                       |  |  |  |  |
| ACCIAI NON LEGATI                | CERMET NUDO<br>VC=150 m/min           | IMBOCCO E<br>IMBOCCHI<br>ALTERNATIVI: N-G-A                                       | IMBOCCO M<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: G  | IMBOCCHI G-F<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: A   | IMBOCCO G<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: F  |
| ACCIAI AUTOMATICI                | CERMET NUDO<br>VC=140 m/min           | IMBOCCO E<br>IMBOCCHI<br>ALTERNATIVI: N-G-A                                       | IMBOCCO M<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: G  | IMBOCCHI G-F<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: A   | IMBOCCO G<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: F  |
| ACCIAI MEDIO LEGATI              | CERMET NUDO<br>VC=100-130 m/min       | IMBOCCO E<br>IMBOCCHI<br>ALTERNATIVI: N-G-A                                       | IMBOCCO M<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: G  | IMBOCCHI G-F<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: A   | IMBOCCO G<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: F  |
| ACCIAI ALTO LEGATI               | CERMET NUDO<br>VC=60-80 m/min         | IMBOCCO E<br>IMBOCCHI<br>ALTERNATIVI: N-G-A                                       | IMBOCCO M<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: G  | IMBOCCHI G-F<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: A   | IMBOCCO G<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: F  |
| ACCIAI INOSSIDABILI AUSTENITICI  | CERMET NUDO<br>VC=40-50 m/min         | IMBOCCO EHZ   | IMBOCCO MHZ   | IMBOCCO GHZ   | IMBOCCO GHZ   |
| ACCIAI INOSSIDABILI MARTENSITICI | CERMET NUDO<br>Vc=40-60 m/min         | IMBOCCO EHZ   | IMBOCCO MHZ   | IMBOCCO GHZ   | IMBOCCO GHZ   |
| GHISA SFEROIDALE GS500-600       | METALLO DURO K<br>VC=90-150 m/min     | IMBOCCHI M-V<br>IMBOCCHI<br>ALTERNATIVI: G-N                                      | IMBOCCHI M-V<br>IMBOCCHI<br>ALTERNATIVI: G  | IMBOCCHI G-F<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: V   | IMBOCCHI G-F<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: V   |
| GHISA SFEROIDALE GS400-700       | CERMET K<br>VC=80-110 m/min           | IMBOCCHI M-V<br>IMBOCCHI<br>ALTERNATIVI: G-N                                      | IMBOCCHI M-V<br>IMBOCCHI<br>ALTERNATIVI: G  | IMBOCCHI G-F<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: V   | IMBOCCHI G-F<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: V   |
| GHISA GRIGIA                     | METALLO DURO K<br>VC=80-130 m/min     | IMBOCCHI M-V<br>IMBOCCHI<br>ALTERNATIVI: G-N                                      | IMBOCCHI M-V<br>IMBOCCHI<br>ALTERNATIVI: G  | IMBOCCHI G-F<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: V   | IMBOCCHI G-F<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: V   |
| ALLUMINIO <1% SI                 | METALLO DURO NUDO<br>VC=120-300 m/min | IMBOCCHI E-G<br>IMBOCCHI<br>ALTERNATIVI: N-M-A                                    | IMBOCCO M-G   | IMBOCCHI G-F<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: A   | IMBOCCHI G-F  |
| ALLUMINIO >7% SI                 | PCD NUDO<br>VC=100-1000 m/min         | IMBOCCO G   | IMBOCCO G   | IMBOCCHI G<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: F   | IMBOCCHI G-F  |
| RAME                             | METALLO DURO NUDO<br>VC=150 m/min     | IMBOCCO E<br>IMBOCCHI<br>ALTERNATIVI: N-G-A                                       | IMBOCCO M<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: G  | IMBOCCHI G-F<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: A   | IMBOCCHI G-F<br>IMBOCCO<br>ALTERNATIVO: N   |
| BRONZO                           | METALLO DURO K<br>VC=80-100 m/min     | IMBOCCHI E-G<br>IMBOCCHI<br>ALTERNATIVI: N-M                                      | IMBOCCHI M-G  | IMBOCCHI G-F  | IMBOCCHI G-F  |
| OTTONE AL PIOMBO                 | METALLO DURO NUDO<br>VC=10-1000 m/min | IMBOCCHI E-G<br>IMBOCCHI<br>ALTERNATIVI: N-M                                      | IMBOCCHI M-G  | IMBOCCHI G-F  | IMBOCCHI G-F  |
| OTTONE SENZA PIOMBO              | METALLO DURO N<br>VC=60-80 m/min      | IMBOCCHI E-G<br>IMBOCCHI<br>ALTERNATIVI: N-M                                      | IMBOCCHI M-G  | IMBOCCHI G-F  | IMBOCCHI G-F  |
| TITANIO                          | METALLO DURO NUDO<br>VC=10-20 m/min   | IMBOCCO T   | IMBOCCO T   | IMBOCCO F-T   | IMBOCCO F-T   |
| LEGHE RESISTENTI AL CALORE       | METALLO DURO A<br>VC=8-15 m/min       | IMBOCCO G   | IMBOCCO G   | IMBOCCO G-F   | IMBOCCO G-F   |



## SOVRAMETALLI

| DIAMETRI (mm) | SOVRAMETALLI SUL DIAMETRO (mm) |
|---------------|--------------------------------|
| 9,60-17,60    | 0,10-0,15                      |
| 17,61-21,60   | 0,10-0,20                      |
| 21,61-32,60   | 0,10-0,30                      |

## AVANZAMENTI Fz (MM/TAGLIANTE, GIRO)

| NUMERO TAGLIANTI           | 6              |               |               |
|----------------------------|----------------|---------------|---------------|
|                            | IMBOCCO TAGLIO | Ø 9,61-16,60  | Ø 16,61-22,10 |
| IMBOCCO A TAGLIO CONTINUO  | Fz= 0,06-0,13  | Fz= 0,06-0,15 | Fz= 0,07-0,18 |
| IMBOCCO G TAGLIO CONTINUO  | Fz= 0,06-0,13  | Fz= 0,06-0,15 | Fz= 0,07-0,18 |
| IMBOCCO E TAGLIO CONTINUO  | Fz= 0,06-0,13  | Fz= 0,09-0,22 | Fz= 0,10-0,27 |
| IMBOCCO M TAGLIO CONTINUO  | Fz= 0,09-0,20  | Fz= 0,06-0,15 | Fz= 0,07-0,18 |
| IMBOCCO N TAGLIO CONTINUO  | Fz= 0,09-0,20  | Fz= 0,09-0,22 | Fz= 0,10-0,27 |
| IMBOCCO T TAGLIO CONTINUO  | Fz= 0,05-0,13  | Fz= 0,10-0,17 | Fz= 0,10-0,17 |
| IMBOCCO F* TAGLIO CONTINUO | Fz= 0,06-0,13  | Fz= 0,06-0,15 | Fz= 0,07-0,18 |

**Attenzione:** per taglio interrotto ridurre del 50% l'avanzamento al dente (solo per il tratto interrotto), per il quale si consiglia l'uso esclusivo degli imbrocchi: G-M-T-F-V.

\* Ridurre del 50% l'avanzamento per il tratto in cui lavora frontalmente.

