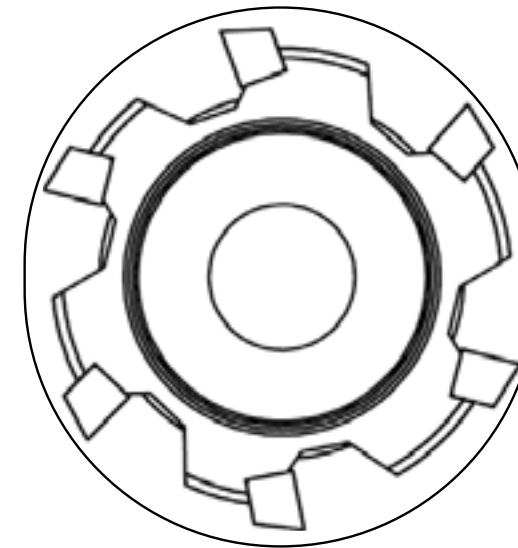


## TESTINE SERIE 6000 | PARAMETRI DI LAVORO

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



## SOVRAMETALLI

DIAMETRI (mm)	SOVRAMETALLI SUL DIAMETRO (mm)
32,61-56,60	0,10-0,30
56,61-100,60	0,15-0,35

## AVANZAMENTI Fz (MM/TAGLIANTE, GIRO)

NUMERO TAGLIANTI	8	10	12
IMBOCCO TAGLIO	Ø 32,60-45,60	Ø 45,61-79,60	Ø 79,61-100,60
IMBOCCO A TAGLIO CONTINUO	Fz= 0,04-0,10	Fz= 0,06-0,13	Fz= 0,06-0,15
IMBOCCO G TAGLIO CONTINUO	Fz= 0,04-0,10	Fz= 0,06-0,13	Fz= 0,06-0,15
IMBOCCO E TAGLIO CONTINUO	Fz= 0,06-0,15	Fz= 0,09-0,20	Fz= 0,09-0,22
IMBOCCO M TAGLIO CONTINUO	Fz= 0,04-0,10	Fz= 0,06-0,13	Fz= 0,06-0,15
IMBOCCO N TAGLIO CONTINUO	Fz= 0,06-0,15	Fz= 0,09-0,20	Fz= 0,09-0,22
IMBOCCO T TAGLIO CONTINUO	Fz= 0,04-0,10	Fz= 0,05-0,13	Fz= 0,10-0,17
IMBOCCO F* TAGLIO CONTINUO	Fz= 0,04-0,10	Fz= 0,06-0,13	Fz= 0,06-0,15

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.

