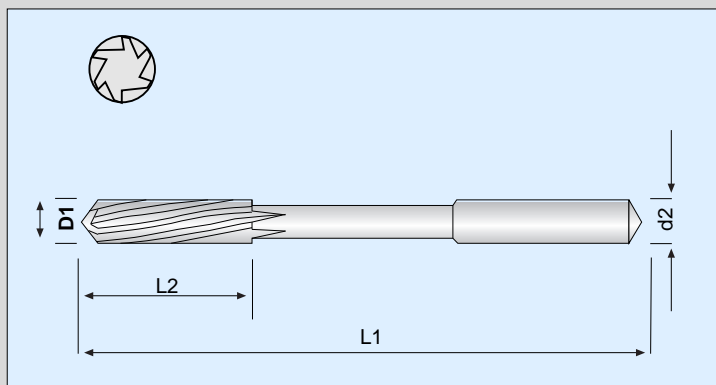


Alesatori in metallo duro a macchina
Solid carbide machine reamerELICA SINISTRA / *HELIX LEFT*
TAGLIANTE DESTRO / *RIGHT FLUTE*Tolleranza H7 / *Tolerance H7*Materiale K10 Micrograna / *Carbide quality K10*

COD.	COD. FAST	Ø D1 H7	L1	L2	Ø d2 h8	Z
306020	F306020	2	49	11	2	4
306025	F306025	2,5	57	14	2,5	4
306030	F306030	3	65	15	3	4
306035	F306035	3,5	70	18	3,5	4
306040	F306040	4	75	19	4	4
306045	F306045	4,5	80	21	4,5	4
306050	F306050	5	86	23	5	4
306055	F306055	5,5	86	26	5,5	6
306060	F306060	6	93	26	6	6
306065	F306065	6,5	93	28	6,5	6
306070	F306070	7	109	31	7	6
306075	F306075	7,5	109	33	7,5	6
306080	F306080	8	117	33	8	6
306085	F306085	8,5	117	33	8	6
306090	F306090	9	125	36	9	6
306095	F306095	9,5	125	36	9	6
306100	F306100	10	133	38	10	6
306105	F306105	10,5	133	38	10	6
306110	F306110	11	142	41	10	6
306115	F306115	11,5	142	41	10	6
306120	F306120	12	151	44	12	6
306125	F306125	12,5	151	44	12	6
306130	F306130	13	151	44	13	6
306140	F306140	14	160	47	14	8
306150	F306150	15	162	50	15	8
306160	F306160	16	170	52	16	8



Velocità di taglio e avanzamenti

Application data and speed's

Valori di riferimento per gli alesatori in MD integrale

Applications for cutting material groups

<i>Materiale</i> Metalli ferrosi	Resistenza durezza	Grado	Ø nom. alesatore d (mm)	Avanzamento al giro f (mm/g)	Velocità di taglio Vc (m/min)	Refrigerante
Acciaio Fuso	sino 220 (HB)	K 30 F	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,20 - 0,30 0,30 - 0,50	12 - 15	Secco Emulsione
	oltre 220 (HB)	K 30 F	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,15 - 0,25 0,20 - 0,35	8 - 12	Emulsione
Ghisa sferoidale, ghisa temperata		K 30 F	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,10 - 0,20 0,15 - 0,25	8 - 12	Emulsione
Ghisa dura	480-650 (HB)	K 30 F	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,10 - 0,20 0,15 - 0,25	3 - 6	Emulsione
Ghisa acciaiata	sino 500 (n/mm ²)	AF	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,15 - 0,25 0,20 - 0,40	20 - 30	Emulsione
	oltre 500 (N/mm ²)	AF	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,12 - 0,20 0,15 - 0,30	15 - 25	Emulsione

<i>Materiale</i> Acciai	Resistenza durezza	Grado	Ø nom. alesatore d (mm)	Avanzamento al giro f (mm/g)	Velocità di taglio Vc (m/min)	Refrigerante
Acciai da costruzione (da cementazione, da bonifica, automatici e da nitrurazione)	sino 500 (n/mm ²)	AF	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,15 - 0,25 0,20 - 0,35	20 - 30	Emulsione
	500 - 700 (n/mm ²)	AF	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,12 - 0,20 0,17 - 0,30	20 - 25	Emulsione
	oltre 700 (n/mm ²)	AF	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,10 - 0,20 0,15 - 0,25	15 - 20	Emulsione
Acciai da utensili	sino 1400 (n/mm ²)	AF	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,10 - 0,20 0,15 - 0,25	10 - 20	Emulsione
	oltre 1400 (n/mm ²)	AF	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,08 - 0,12 0,10 - 0,15	10 - 15	Emulsione
Acciai altamente legati		AF	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,10 - 0,15 0,15 - 0,20	10 - 25	Emulsione Olio taglio

<i>Materiale</i> Metalli non ferrosi e materiali sintetici	Resistenza durezza	Grado	Ø nom. alesatore d (mm)	Avanzamento al giro f (mm/g)	Velocità di taglio Vc (m/min)	Refrigerante
Rame		K 30 F	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,20 - 0,35 0,30 - 0,50	20 - 40	Emulsione
Ottone, bronzo, zinco, bronzo per getti		K 30 F	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,10 - 0,20 0,30 - 0,50	20 - 40	Emulsione
Materiali resistenti alle alte temp. (base Cr-Ni e Cr-Ni-Co)		K 30 F AF	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,12 - 0,18 0,15 - 0,25	8 - 12 10 - 25 Rivestito	Olio taglio
Leghe di Alluminio (Si < 10%)		K 30 F	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,15 - 0,25 0,20 - 0,35	25 - 40	Emulsione
Leghe di Alluminio (Si > 10%)		K 30 F	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,12 - 0,18 0,15 - 0,25	20 - 30	Emulsione
Titanio, leghe di titanio		K 30 F	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,08 - 0,12 0,10 - 0,20	10 - 20	Olio taglio
Termoplastiche, Duroplastiche		K 30 F	sino 10,0 10,0 - 20,0	0,20 - 0,40 0,35 - 0,60	25 - 35	Secco Aria