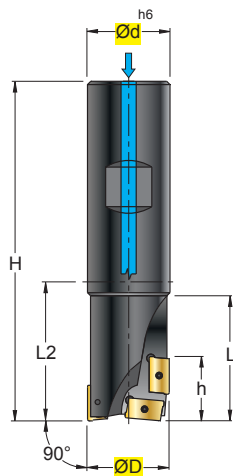


S 905W ..

Ø 20-32



APKT 1003
.S52

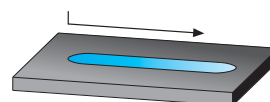
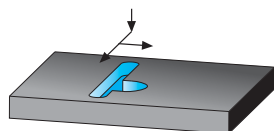


APKT 1604
.S52



INSERTI - INSERTS
PAG. B 262/B263

ART.	(mm)									kg	Nm			
	ØD	Ød	H	h	L	L2	Z	K						
S 905W 020 - 10	20	20	90	19	35	40	2	1	0,17	1,1+1,3	N°3 1003	12255P	5608P	
S 905W 025 - 10	25	25	110	19	50	54	2	1	0,32	1,1+1,3				
S 905W 032 - 16	32	32	130	29	50	70	2	1	0,64	3,8+5,0	N°3 1604	C04011P	5615P	



Z = Numero di eliche - Number of flutes - Spiralenanzahl - Nombre d' helices
K = Fattore d' avanzamento - Factor of feed - Vorschubfaktor - Facteur d' avance
W = Foro per liquido refrigerante - Coolant bore - Kühlmittelbohrung - Trou du liquide d'arrosage

SCelta VELOCE - QUICK PICK

Tenacità + ↑

Toughness - ↓

Pag. B 238

COD.		P			M			K			N			S			H			HT	HW	HC													
		F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R			T516	T530	RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS											
APKT	1003 PDTR .S52	○	●	○	○	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			■	■							l	d	s	d1	r	a°
APKT	1604 PDTR .S52	○	●	○	○	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			■	■							17,0	9,45	5,26	4,4	0,8	11

CON ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITH COOLANT SUPPLY

SENZA ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITHOUT COOLANT SUPPLY

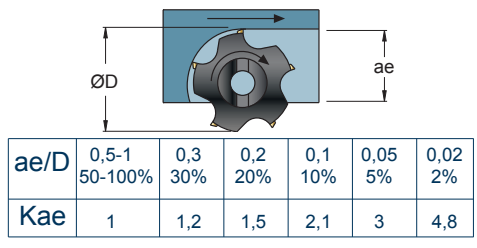
MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73		VDI 3323 GR.	HB Rm1) HRC2)	fz0 mm			fz mm FORATURA DRILLING	Vc m/min Pag. B 254							
				F	M	R		T516	T530						
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,08	0,15	0,2	0,05		230						
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,06	0,11	0,15	0,04		180						
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,06	0,11	0,15	0,04		150						
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,05	0,07	0,1	0,04		140						
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,05	0,07	0,1	0,04		120						
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,1	0,14	0,18	0,08	250	160						
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,08	0,12	0,16	0,06	200	150						
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,08	0,12	0,16	0,06	220	160						
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,08	0,12	0,16	0,08		600						
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,06	0,1	0,15	0,08		300						
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	0,06	0,1	0,15	0,08								
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320	0,06	0,08	0,12	0,04		40						
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ^a	0,06	0,08	0,12	0,04		50						
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ^a												

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\phi D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

$$fz = fz0 \cdot Kae = \text{mm}$$

$$fn = fz \cdot K = \text{mm}$$

$$Vf = fz \cdot K \cdot n = \text{mm/min}$$



ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%
Vc Pag. B 254	Vc (min)-----Vc(max)			
	R-----M-----F			

- F = FINITURA , LAV. LEGGERA - FINISHING , LIGHT MACHINING
- M = LAV. MEDIA , GENERICA - MEDIUM MACHINING , GENERIC
- R = SGROSSATURA , LAV. PESANTE - ROUGHING , HEAVY MACHINING
- Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
- n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
- fz = mm AVANZAMENTO AL DENTE -TOOTH FEED
- fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
- Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED
- Kae = FATTORE DI CORREZIONE - CORRECTION FACTOR

-IN FORATURA AVANZARE CON PASSI DI 1-1,5 mm PER ROMPERE IL TRUCIOLO

-FOR DRILLING FEED WITH 1-1,5 mm STEP TO BREAK THE CHIP

