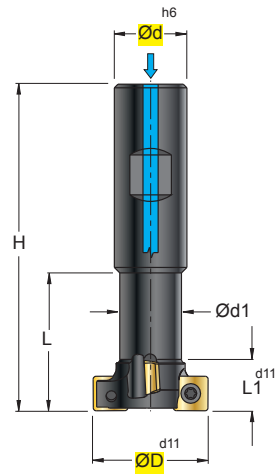


S 976W ..

Ø 21-50



SPHT ...  
.A57P



SPMW..  
.A51



SPMW..  
.A52



SPMT..  
.A53



SPMT ...  
.A56



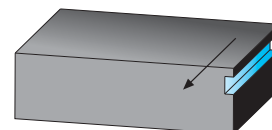
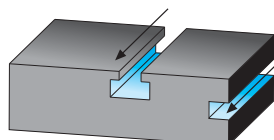
INSERTI - INSERTS  
PAG. B 271

(mm)

ART.	ØD	Ød	Ød1	H	L	L1	Z	K	kg	Nm			
S 976W 021-06	21	16	11	76	24	9	2	1	0,10	1,1+1,3	060304	12256P	5608P
S 976W 025-06	25	16	13	82	28	11	4	2	0,11	1,1+1,3			
S 976W 032-09	32	20	17	88	35	14	4	2	0,15	3,0+3,5	09T308	123509P	5615P
S 976W 040-09	40	25	21	108	44	17	4	2	0,37	3,0+3,5			
S 976W 050-12	50	32	27	120	59	21	4	2	0,65	4,0+5,0	120408	124510	5620

NOTE:

- Per cave a "T" secondo norme DIN 650-UNI 4788-ISO 299
- For "T" slot cutters according to DIN 650-UNI 4788-ISO 299 norms
- Fuer "T" Nuten nach DIN 650-UNI 4788-ISO 299 Normen
- Pour rainures à "T" selon les normes DIN 650-UNI 4788-ISO 299



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



COD.	P			M			K			N			S			H			HT	HW	HC				l	d	s	d1	r	a°	
	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R			CERMET	N3415	T510	T525							T540
SPHT 060304 .A57P										●	●	●	●	●	●									6,35	6,35	3,18	2,8	0,4	11		
SPHT 09T308 .A57P										●	●	●	●	●	●									9,52	9,52	3,97	4,5	0,8	11		
SPHT 120408 .A57P										●	●	●	●	●	●									12,7	12,7	4,76	5,5	0,8	11		
SPMW 060304 .A51	○	●	○				●	●	●												■			6,35	6,35	3,18	2,8	0,4	11		
SPMW 09T308 .A51	○	●	○				●	●	●												■			9,52	9,52	3,97	4,5	0,8	11		
SPMW 120408 .A51	○	●	○				●	●	●												■			12,7	12,7	4,76	5,5	0,8	11		
SPMW 060304T .A52	○	●	○	○	○	○							○	○	○							■		6,35	6,35	3,18	2,8	0,4	11		
SPMW 09T308T .A52	○	●	○	○	○	○							○	○	○							■		9,52	9,52	3,97	4,5	0,8	11		
SPMW 120408T .A52	○	●	○	○	○	○							○	○	○							■		12,7	12,7	4,76	5,5	0,8	11		
SPMT 060304 .A53	●	●	○	●	●	○							●	●	○							■		6,35	6,35	3,18	2,8	0,4	11		
SPMT 09T308 .A53	●	●	○	●	●	○							●	●	○							■		9,52	9,52	3,97	4,5	0,8	11		
SPMT 120408 .A53	●	●	○	●	●	○							●	●	○							■		12,7	12,7	4,76	5,5	0,8	11		
SPMT 060304 .A56	○	●	○				●	●	●												□			6,35	6,35	3,18	2,8	0,4	11		
SPMT 09T308 .A56	○	●	○				●	●	●												□			9,52	9,52	3,97	4,5	0,8	11		
SPMT 120408 .A56	○	●	○				●	●	●												□			12,7	12,7	4,76	5,5	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			Vc m/min Pag. B 254						
				F	M	R	T510	N3415	T525	T540			
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,1	0,15	0,2	270		250	180			
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,06	0,1	0,15	210		200	140			
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,06	0,1	0,15	170		170	100			
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,06	0,08	0,12				130			
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,06	0,08	0,12			200	120			
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,1	0,15	0,2	250		200				
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,08	0,12	0,16	200		180				
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,08	0,12	0,16	220		200				
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,08	0,15	0,2		600					
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,06	0,1	0,18		300					
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	0,06	0,1	0,18		950					
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320	0,06	0,08	0,12			40	50			
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 <sup>b</sup>	0,06	0,08	0,12			60	50			
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 <sup>a</sup>	0,06	0,08	0,12	40		40				

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

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

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

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

- 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<sup>-1</sup>) 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

	1°	2°	3°
ae/D	1	0,5	0,2
ae/D	100%	50%	20%
Kae	1	1	1,5

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

