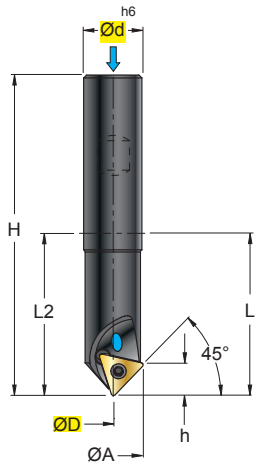
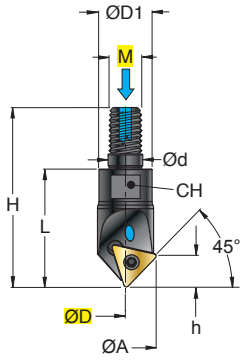
S 613.45W-0-16

Ø 0



S 613.9.45W-0-16

Ø 0



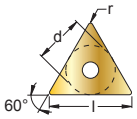
TCMX 16T308ZN .S52





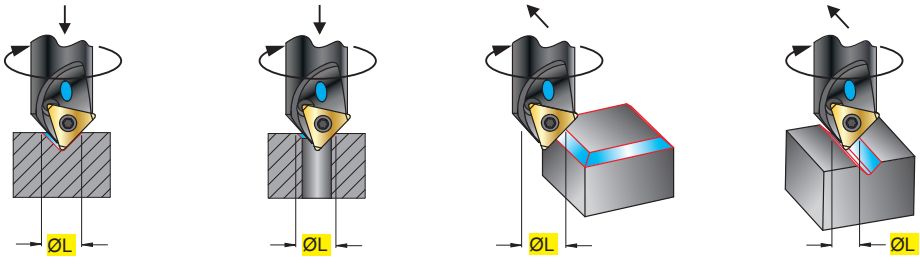
INSERTI - INSERTS
PAG. 517

GRADO GRADE	QUICK PICK	MATERIALI MATERIALS					
		P	M	K	N	S	H
F4140		●	●	○	○	●	



mm					
l	d	S	d1	r
16,5	9,52	3,97	4,4	0,8

ART.	(mm) ØD	M	Ød	ØD1	ØA	H	h	L	L2	Z	CH	kg	Nm			
S 613.45W-0-16	0	–	20	–	21,6	110	10	50	60	1	–	0,21	3,8÷5,0	16T308	12409P	5615P
S 613.9.45W-0-16	0	10	10,5	18	21,6	59	10	40	–	1	15	0,07	3,8÷5,0	16T308	12409P	5615P



① ② ③ ④

MATERIALI - MATERIALS Pag. 1119		VDI 3323 GR.	HB Rm[1] HRC[2]	Vc m/min	fz mm		
				F4140	①	②-③	④
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1---5	125-300	120	0,02-0,04	0,05-0,2	0,03-0,08
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6--9	180-350	100	0,02-0,04	0,05-0,2	0,03-0,08
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	80	0,02-0,04	0,05-0,2	0,03-0,08
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	100	0,02-0,04	0,05-0,2	0,03-0,08
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	100	0,03-0,05	0,05-0,2	0,03-0,08
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	120	0,03-0,06	0,05-0,2	0,05-0,1
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	140	0,03-0,06	0,05-0,2	0,05-0,1
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	120	0,03-0,06	0,05-0,2	0,05-0,1
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21---25	60-130	200	0,03-0,06	0,05-0,2	0,08-0,15
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26--28	90-110	150	0,03-0,06	0,05-0,2	0,08-0,15
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/				
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31---35	200-320	50	0,01-0,06	0,03-0,07	0,05-0,1
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050[1]	50	0,01-0,06	0,03-0,07	0,05-0,1
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38--41	45-60[2]				

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

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

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

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

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^{-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

W = FORO PER LIQUIDO REFRIGERANTE - COOLANT BORE - KÜHLMITTELBOHRUNG - TROU DU LIQUIDE D'ARROSAGE

PAG. 1059