

## Dati tecnici • Serie 70NS • Acciaio inossidabile/Leghe resistenti al calore • Sistema metrico

Gruppo materiali														
	Profilatura		AlTiN-MT		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per profilatura 3D (A)									
	A		Velocità di taglio – Vc m/min			D1 – Diametro								
	ap	ae	min		max	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0	
M	1	0,5 x D	0,55 x D	90	–	115	fz	0,300	0,400	0,500	0,540	0,720	0,900	1,125
	2	0,5 x D	0,55 x D	60	–	80	fz	0,240	0,320	0,400	0,480	0,640	0,800	1,000
	3	0,5 x D	0,55 x D	60	–	70	fz	0,240	0,320	0,400	0,480	0,640	0,800	1,000
S	1	0,5 x D	0,55 x D	50	–	90	fz	0,270	0,360	0,450	0,500	0,650	0,800	1,000
	2	0,5 x D	0,55 x D	50	–	80	fz	0,240	0,320	0,400	0,480	0,600	0,700	0,900
	3	0,5 x D	0,55 x D	25	–	40	fz	0,180	0,240	0,300	0,350	0,430	0,500	0,600
	4	0,5 x D	0,55 x D	50	–	60	fz	0,210	0,280	0,350	0,420	0,560	0,700	0,875

70NS Sistema metrico									Guida per rampa di interpolazione circolare e lineare						
Parametri geometrici									Interpolazione circolare		Interpolazione lineare				
									Gamma diametro foro consentita		Lunghezza calcolata, in mm, per angolo di rampa				
diametro	Ap1 max	Rfm	Rt	Rc	Xfm	Yfm	YD	Numero			Angolo di rampa (gradi)				
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	vani	Più piccolo	Più largo	1	2	3	4	5
6	0,32	6	0,67	0,375	0,338	0,75	1,26	6	8,52	12	18,12	9,06	6,03	4,52	3,61
8	0,42	8	0,89	0,500	0,450	1,00	1,68	6	11,36	16	24,16	12,08	8,05	6,03	4,82
10	0,53	10	1,12	0,625	0,562	1,25	2,10	6	14,2	20	30,20	15,09	10,06	7,54	6,02
12	0,63	12	1,34	0,750	0,674	1,50	2,52	6	17,04	24	36,24	18,11	12,07	9,05	7,23
16	0,84	16	1,79	1,000	0,915	2,00	3,36	6	22,72	32	48,31	24,15	16,09	12,06	9,64
20	1,05	20	2,23	1,250	1,124	2,50	4,20	6	28,4	40	60,39	30,19	20,11	15,08	12,05
25	1,25	25	2,90	1,5625	1,405	3,1250	5,25	6	35,5	50	70,61	35,80	23,85	17,88	14,29
Avanzamento consigliato											30	30	30	30	10%

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

= PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.