

SCelta VELOCE - QUICK PICK		Tenacità + Toughness -		Pag. 486		HT	HW	HC										SEEX..			SEHT..									
		CERMET										NON RIV. COATED GRADES RECOUVERTS										l	d	s	d1	r	a°			
COD.		P		M		K		N		S		H		DT63	N3005	N3815	F2135	F2740	F3120	T1120	T528N	F1325	F1335							
SEEX	13T3 AGTR .M12	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	8,2	13,4	3,97	4,1	1,5	20
SEHT	13T3 AZFN .F44P								●	●						■									13,4	13,4	3,97	4,2	-	20
SEKT	13T3 AFEN .F53					●	●					○	○				■								13,4	13,4	3,97	4,2	-	20
SEKT	13T3 AFSN .F58	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	13,4	13,4	3,97	4,2	-	20
SEKW	13T3 AFSN .F51	○	○					●	●																13,4	13,4	3,97	4,2	-	20
SEKX	1305 AGSR .Z52	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	3,9	15,17	5,58	4,1	1,0	20

- CON INSERTI SEKX 1305... Z52 PROFONDITÀ MASSIMA DI LAVORO = 2 (mm) PER ALTI AVANZAMENTI
 PROFONDITÀ MASSIMA DI LAVORO = 6 (mm) PER AVANZAMENTI STANDARD
 - WITH INSERTS SEKX 1305... Z52 MAXIMUM MACHINING DEPTH = 2 (mm) FOR HIGH FEED
 MAXIMUM MACHINING DEPTH = 6 (mm) FOR STANDARD FEED

CON ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITH COOLANT SUPPLY
 SENZA ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITHOUT COOLANT SUPPLY

SEKX..

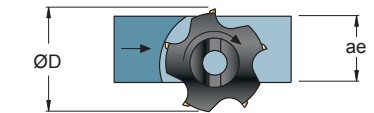
MATERIALI - MATERIALS Pag. 1119		VDI 3323 GR.	HB Rm ¹ HRC ²	fz0 mm			Vc m/min Pag. 500														
				F	M	R	N3815	F3120	F1325	F1335	F2135	F2740	T1120								
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,12	0,15	0,19		200	240	220			250								
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,12	0,15	0,19		180	190	180			200								
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,12	0,15	0,19		160	150	160			180								
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,12	0,15	0,19		120	150				140								
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,1	0,15	0,17			100	90	120	100									
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,1	0,15	0,19		280	250												
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,1	0,15	0,19		260	220												
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,1	0,15	0,19		240	140												
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,1	0,13	0,16	700														
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,1	0,13	0,16	280														
S	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	0,1	0,13	0,16	280														
	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320	0,08	0,14							50									
H	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾	0,08	0,14							45									
	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²⁾																		

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

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

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

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



ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%	0,02 2%
Kae	1	1,1	1,2	1,3	1,5

ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%
Vc	Vc (min)-----Vc (max)			

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

MATERIALI MATERIALS pag. 1119	P		M		K		S				
	ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTENSITICO STAINLESS STEEL MART	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL AUST	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	LEGHE RESIST. CALORE HIG. TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM		
ALTI AVANZAMENTI HIGH FEED	fz0 mm ap<2	0,2-0,6	0,2-0,5	0,2-0,4	0,2-0,4	0,2-0,5	0,2-0,6	0,2-0,6	0,2-0,6	0,1-0,4	0,1-0,4
AVANZAMENTI STAND. STANDARD FEED	fz0 mm ap>2	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25		
VELOCITÀ DI TAGLIO CUTTING SPEED	Vc m/min	100-220	80-220	80-180	70-180	60-200	80-180	70-160	70-170	20-60	40-70