

Dati Tecnici e Regolazioni

Parametri di taglio GH-K

| Materiale | Stato | Resistenza a trazione (N/mm ²) | Durezza HB | Velocità di taglio (m/min.) | Avanzamento (mm/giro) |
|-----------------------------------|-------------------------|--|------------|-----------------------------|-----------------------|
| Acciai non legati | | <500 | <150 | 30-50 | 0.05/lama |
| Acciai da fusione | | 500 - 850 | 150 - 250 | 30-50 | 0.05/lama |
| Ghisa grigia | | <500 | <150 | 30-70 | 0.05/lama |
| Ghisa sferoidale | | 300 - 800 | 90 - 240 | 30-50 | 0.05/lama |
| Acciai poco legati | non legati | <850 | <250 | 30-50 | 0.05/lama |
| | temperato | 850 - 1000 | 250 - 300 | 20-30 | 0.05/lama |
| | temperato | >1000 - 1200 | >300 - 350 | 15-25 | 0.05/lama |
| Acciai molto legati | non legati | <850 | <250 | 20-30 | 0.05/lama |
| | temperato | 850 - 1100 | 250 - 320 | 15-25 | 0.05/lama |
| Acciaio inossidabile | ferritico | 450 - 650 | 130 - 190 | 15-25 | 0.05/lama |
| | autensitico | 650 - 900 | 190 - 270 | 10-20 | 0.05/lama |
| | martensitico | 500 - 700 | 150 - 200 | 15-25 | 0.05/lama |
| Leghe speciali (Inconel, titanio) | | <1200 | <350 | 10-20 | 0.05/lama |
| Leghe di alluminio estruso | | | | 30-120 | 0.05/lama |
| Leghe di rame | Ottone | | | 30-50 | 0.05/lama |
| | Bronzo a truciolo corto | | | 20-30 | 0.05/lama |
| | Bronzo a truciolo lungo | | | 15-25 | 0.05/lama |

ATTENZIONE

Tutti i parametri sono indicativi!

I valori di taglio dipendono dall'inclinazione ed irregolarità del foro (maggiore inclinazione ► parametri inferiori). Anche l'avanzamento dipende dall'inclinazione del foro. In caso di materiali duri o fori irregolari, raccomandiamo di usare i parametri più bassi consigliati per fori non regolari.

Accessori

| Dimensione/Serie | Angolo | Dispositivo ri-affilatura |
|------------------|--------|---------------------------|
| | | Codice Articolo |
| GH-K 25 | 90° | GH-K-V-0020 |
| GH-K 25 | 60° | GH-K-V-0023 |
| GH-K 45 | 90° | GH-K-V-0021 |
| GH-K 45 | 60° | GH-K-V-0024 |