

# NICRO

## PARAMETRI DI LAVORAZIONE

### TORNITURA

con metallo duro

Profondità di taglio [mm]	0,5 - 1,0	1,0 - 4,0	4,0 - 8,0
Avanzamento [mm/U]	0,1 - 0,2	0,2 - 0,4	0,6 - 0,6
Tipo di carburo	P10, P20, M10	P20, M10, M20	P30, M20, K10
Velocità di taglio			
Inseriti	260 - 200	200 - 150	150 - 110
Utensile integrale	210 - 170	170 - 130	140 - 90
Inseriti rivestiti			
ISO P25	fino a 240	fino a 210	fino a 160
ISO P35	fino a 210	fino a 160	fino a 140
Angoli di taglio per placchette brasate			
Angolo di spoglia inferiore	6° - 8°	6° - 8°	6° - 8°
Angolo di spoglia superiore	12° - 15°	12° - 15°	12° - 15°
Angolo di inclinazione	0°	0°	-4°

### TORNITURA

dopo tempra

Materiale utensile	cBN 3
Geometria inserto	SNGN 090308 T 02020
Velocità di taglio [m/min]	125
Avanzamento [mm/U]	0,1
Profondità di taglio [mm]	0,2
Angolo di registrazione	75°
Angolo di spoglia superiore	-6°
Angolo di spoglia inferiore	6°
Angolo di inclinazione	-4°

### TORNITURA

con acciai rapidi

Profondità di taglio [mm]	0,5	3	6
Avanzamento [mm/U]	0,1	0,5	1
DIN	DIN S 10-4-3-10		
Velocità di taglio [m/min]	55 - 45	45 - 35	35 - 25
angolo di spoglia inferiore	8° - 10°	9° - 10°	10° - 10°
angolo di spoglia superiore	14° - 18°	15° - 18°	16° - 18°
angolo di inclinazione	0°	0°	-4°

### FRESATURA

Avanzamento [mm/dente]	fino a 0,2	0,2 - 0,3
ISO P25	160 - 100	110 - 60
ISO P40	100 - 60	70 - 40
ISO P35	140 - 110	

### FORATURA

con metallo duro

Diametro punta [mm]	3 - 8	8 - 20	20 - 40
Avanzamento [mm/U]	0,02 - 0,05	0,05 - 0,12	0,12 - 0,18
Tipo di carburo	K10	K10	K10
Angolo di punta	115° - 120°	115° - 120°	115° - 120°
Angolo di spoglia inferiore	5°	5°	5°