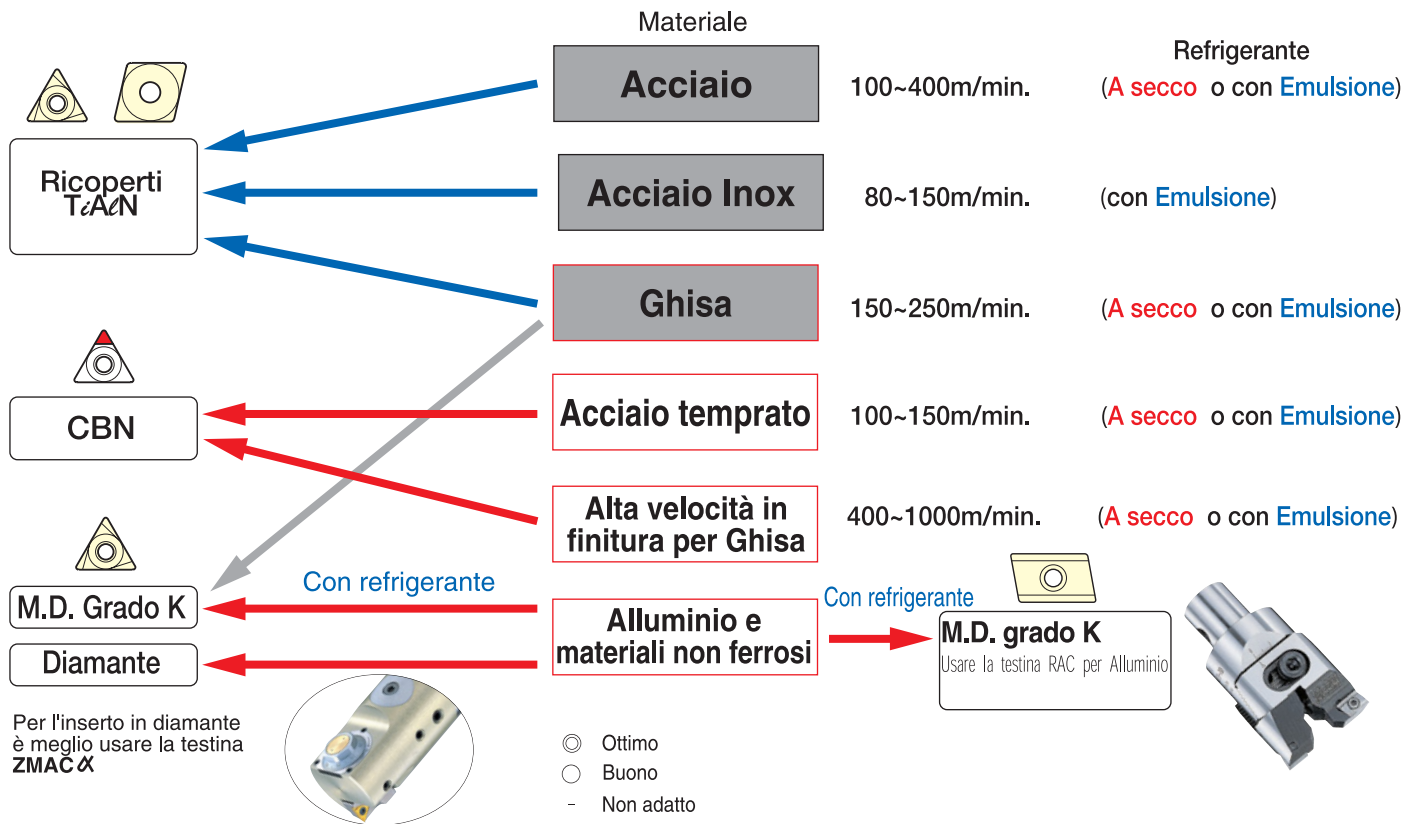
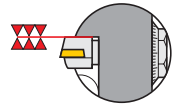


Parametri consigliati per barenì con testina ZMAC **NIKKEN**

- Scelta degli inserti in base al materiale da lavorare
La scelta è molto facile grazie al doppio contatto del supporto delle testine ZMAC



■ Velocità di taglio raccomandati e guida alla scelta dell'inserto

Inserti	Materiali da lavorare										Acciaio temprato			Taglio interrotto	
	Articolo	Grado	SS41	S55C	SCM	SKD	SC	FC, FCD	SUS	AL, ALC	SCM	SKD	SUJ		
	C	Rivestito	100~400	150~400	150~400	80~150	80~150	150~250	80~150	-	-	-	-	○	
	E	P10	60~100	60~100	80~120	40~100	60~100	-	40~80	-	-	-	-	○	
	F	K10	-	-	-	-	-	60~130	-	400~1000	-	-	-	○	
	T	Cermet	200~400	200~400	200~400	80~150	80~150	-	120~180	-	-	-	-	○	
	B	CBN	-	-	-	-	-	-	300~800	-	-	100~150	70~100	120~150	○
	D	Diamante	-	-	-	-	-	-	-	400~2000	-	-	-	-	-
	C	Rivestito	100~400	150~400	150~400	80~150	80~150	150~250	80~150	-	-	-	-	○	

*In lavorazioni con taglio interrotto ridurre del 50% la velocità

■ Parametri di lavoro consigliati

Campo di barenatura	Tipo								
		Condizioni ottimali		Condizioni limite		Condizioni ottimali		Condizioni limite	
		Asportazione	Avanz. mm/giro	Asportazione	Avanz. mm/giro	Asportazione	Avanz. mm/giro	Asportazione	Avanz. mm/giro
ø 16~ 20	ZMAC16	0.2~0.4	0.05~0.07	1.0	0.1				
ø 20~ 25	ZMAC20	0.2~0.4	0.05~0.07	1.5	0.1				
ø 25~ 32	ZMAC25	0.2~0.4	0.05~0.07	2.0	0.1				
ø 32~ 42	ZMAC32	0.2~0.4	0.05~0.08	2.0	0.2	1.0~3.0	0.1~0.15	5.0	0.2
ø 42~ 55	ZMAC42	0.2~0.5	0.05~0.08	4.0	0.2	1.0~3.0	0.1~0.15	5.0	0.2
ø 55~ 70	ZMAC55	0.2~0.5	0.05~0.08	4.0	0.2	1.0~3.0	0.1~0.15	5.0	0.2
ø 70~ 85	ZMAC70	0.2~0.8	0.05~0.1	4.0	0.25	1.0~4.0	0.1~0.2	8.0	0.25
ø 85~	ZMAC85-	0.2~0.8	0.05~0.1	4.0	0.25	1.0~4.0	0.1~0.2	8.0	0.25

Quando si utilizzano inserti in CBN, ridurre quanto più possibile la lunghezza: Max 3 volte il ø
Asportazione sul diametro
D<32mm: meno di 0,25mm
D>32mm: meno di 0,3mm

L'avanzamento dipende dallo spigolo/R e dalla finitura necessaria

Formula per la finitura: $\frac{\text{avanzamento/giro}^2}{8 \times \text{spigolo/R}}$

BARENI