

Parametri di lavoro

punte M.D. lappate per alluminio

ErreBi
COMMERCIALE
UTENSILERIA MECCANICA

	N1	N2	N3 N4	N5
Hardness/Rm				
Vc (m/min)	240÷280	200÷240	180÷200	260÷300
D (mm)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)	fn (mm/rev)
3	0.136	0.129	0.116	0.150
4	0.162	0.153	0.137	0.178
5	0.187	0.178	0.159	0.206
6	0.213	0.202	0.181	0.234
7	0.238	0.226	0.202	0.262
8	0.264	0.250	0.224	0.290
9	0.289	0.275	0.246	0.318
10	0.315	0.299	0.267	0.346
11	0.340	0.323	0.289	0.374
12	0.366	0.347	0.311	0.402
13	0.391	0.371	0.332	0.430
14	0.417	0.396	0.354	0.458
15	0.442	0.420	0.376	0.486
16	0.468	0.444	0.397	0.514
17	0.493	0.468	0.419	0.542
18	0.519	0.493	0.441	0.570
19	0.544	0.517	0.462	0.598
20	0.570	0.541	0.484	0.626

