

Empfohlene Schnittwerte

Recommended cutting data
Parametri di taglio

SHARK-CUT®

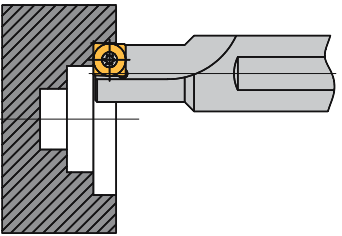
Empfohlene Schnittwerte

Recommended cutting data
Parametri di taglio

SHARK-CUT®

Längsdrehen / Turning / Tornitura

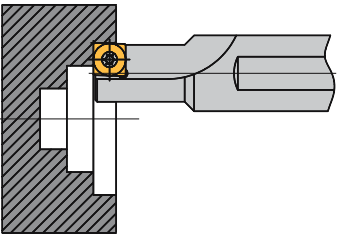
1,5 x D



SHARK-Cut®-Ø [mm]	Spantiefe ap [mm] / Depth of cut / Profondità di passata													
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14		
Vorschub f [mm/U] / Feed rate / Velocità di avanzamento														
SC08...(LP...04)	0,12	0,11	0,10	0,07	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SC10...(LP...05)	0,15	0,15	0,12	0,10	0,09	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SC12...(LP...06)	0,16	0,16	0,15	0,13	0,12	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-
SC14...(LP...07)	0,18	0,18	0,18	0,15	0,13	0,11	-	-	-	-	-	-	-	-
SC16...(LP...08)	0,20	0,20	0,20	0,19	0,17	0,15	0,14	0,12	-	-	-	-	-	-
SC18...(LP...09)	0,21	0,21	0,21	0,21	0,19	0,17	0,16	0,14	-	-	-	-	-	-
SC20...(LP...10)	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22	0,21	0,19	0,17	0,16	0,15	-	-	-	-
SC25...(LP...13)	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,26	0,25	0,23	0,22	0,20	0,16	-	-	-
SC32...(LP...17)	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,30	0,28	0,27	0,25	0,17	0,18	-	-

Längsdrehen / Turning / Tornitura

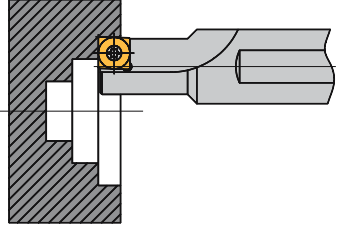
2,25 x D



SHARK-Cut®-Ø [mm]	Spantiefe ap [mm] / Depth of cut / Profondità di passata						
	1	2	2,5	3	3,5	4	7
Vorschub f [mm/U] / Feed rate / Velocità di avanzamento							
SC08...(LP...04)	0,12	0,09	0,07	-	-	-	-
SC10...(LP...05)	0,15	0,12	0,10	0,09	-	-	-
SC12...(LP...06)	0,16	0,16	0,13	0,12	0,10	-	-
SC14...(LP...07)	0,18	0,18	0,16	0,14	0,11	-	-
SC16...(LP...08)	0,20	0,20	0,18	0,16	0,14	0,12	-
SC18...(LP...09)	0,21	0,21	0,20	0,18	0,16	0,14	-
SC20...(LP...10)	0,22	0,22	0,22	0,21	0,19	0,17	0,12
SC25...(LP...13)	0,28	0,28	0,28	0,28	0,25	0,23	0,20
SC32...(LP...17)	0,30	0,30	0,30	0,30	0,28	0,28	0,25

Längsdrehen / Turning / Tornitura

3,0 x D – Densimet



SHARK-Cut®-Ø [mm]	Spantiefe ap [mm] / Depth of cut / Profondità di passata							
	1	2	2,5	3	3,5	4	5	7
Vorschub f [mm/U] / Feed rate / Velocità di avanzamento								
SC08...(LP...04)	0,12	0,09	0,07	-	-	-	-	-
SC10...(LP...05)	0,13	0,11	0,09	0,07	-	-	-	-
SC12...(LP...06)	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	-	-	-
SC14...(LP...07)	0,16	0,16	0,15	0,13	0,11	-	-	-
SC16...(LP...08)	0,18	0,18	0,17	0,15	0,13	0,12	-	-
SC18...(LP...09)	0,20	0,20	0,18	0,17	0,15	0,14	-	-
SC20...(LP...10)	0,22	0,22	0,22	0,21	0,19	0,16	0,14	-
SC25...(LP...13)	0,25	0,25	0,25	0,25	0,23	0,22	0,18	0,16
SC32...(LP...17)	0,28	0,28	0,28	0,28	0,28	0,28	0,22	0,19

Längsdrehen / Turning / Tornitura

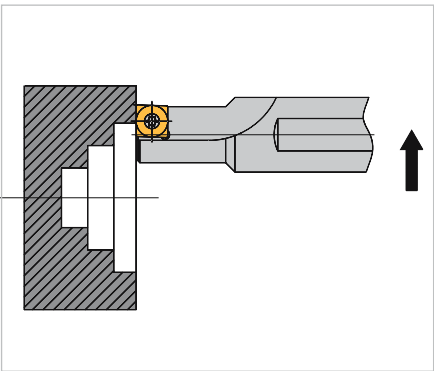
Werkstoff Material Materiale	Elastizitätsmodul [kg/mm²] Modulus of elasticity Modulo di elasticità	Dichte [g/cm³] Thickness Peso specifico
Densimet	360	17,50
Stahl	210	7,85

Höchste Präzision bei hervorragender Oberflächengüte und gesteigerten Standzeiten werden durch hohes Elastizitätsmodul und hohe Dichte erreicht, da diese besonders schwingungsdämpfend wirken.

Absolute precision, excellent surface quality and improved tool life have been achieved as a result of the high modulus of elasticity and density since these particularly reduce vibrations.

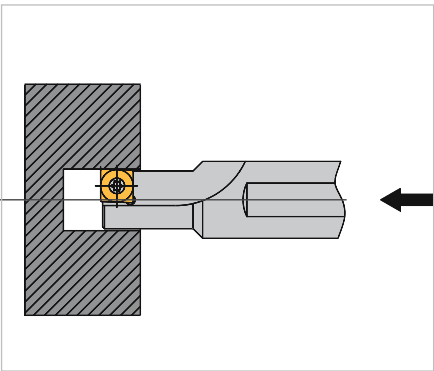
Assoluta precisione, eccellente finitura superficiale ed incremento delle vita utensile sono ottenute da un materiale antivibrante risultato di un abbinamento tra un elevato modulo di elasticità ed un elevato peso specifico.

Plandrehen / Facing / Sfacciatura



SHARK-Cut®-Ø [mm]	1,5 x D		2,25 x D		3 x D – Densimet	
	ap [mm]	f [mm/U]	ap [mm]	f [mm/U]	ap [mm]	f [mm/U]
SC08...(LP...04)	2,00	0,10	1,50	0,07	1,00	0,10
SC10...(LP...05)	2,50	0,12	2,00	0,12	1,20	0,12
SC12...(LP...06)	3,00	0,15	2,50	0,14	1,50	0,15
SC14...(LP...07)	3,50	0,16	3,00	0,15	1,70	0,16
SC16...(LP...08)	4,00	0,17	3,50	0,16	2,00	0,17
SC18...(LP...09)	5,00	0,18	3,50	0,17	2,30	0,18
SC20...(LP...10)	5,00	0,20	4,00	0,18	2,50	0,20
SC25...(LP...13)	6,00	0,24	5,00	0,22	3,00	0,24
SC32...(LP...17)	8,00	0,27	6,00	0,26	3,50	0,27

Bohren / Drilling / Foratura



SHARK-Cut®-Ø [mm]	1,5 - 2,25 x D	3 x D – Densimet
	f [mm/U]	f [mm/U]
SC08...(LP...04)	0,01 - 0,04	0,01 - 0,02
SC10...(LP...05)	0,01 - 0,05	0,01 - 0,03
SC12...(LP...06)	0,01 - 0,05	0,01 - 0,04
SC14...(LP...07)	0,01 - 0,07	0,01 - 0,05
SC16...(LP...08)	0,02 - 0,08	0,02 - 0,06
SC18...(LP...09)	0,03 - 0,09	0,03 - 0,07
SC20...(LP...10)	0,03 - 0,10	0,03 - 0,08
SC25...(LP...13)	0,03 - 0,12	0,04 - 0,09
SC32...(LP...17)	0,05 - 0,15	0,05 - 0,11