

Parametri di avanzamento e velocità per godronatura

Parametri di avanzamento e velocità di taglio per godronatura AD ASPORTAZIONE

Materiale	Ø godrone					
	8,9/10 mm		14,5/15 mm		21,5 mm	
	Vc (m/min)	S (mm/giro)	Vc (m/min)	S (mm/giro)	Vc (m/min)	S (mm/giro)
Acciai < 850 N/mm²	35	0,05-0,08	40-45	0,07-0,09	55-60	0,07-0,14
Acciai < 1000 N/mm²	25	0,04-0,07	30-35	0,06-0,08	25-50	0,06-0,12
Acciai < 1400 N/mm²	25	0,04-0,07	30-35	0,06-0,08	40-50	0,06-0,12
Acciaio inox	22	0,04-0,06	28-30	0,06-0,08	32-40	0,06-0,12
Ghisa	22	0,04-0,06	28-30	0,06-0,08	32-40	0,06-0,12
Alu < 8% Si	70	0,06-0,13	70-80	0,08-0,18	100-120	0,1-0,25
Rame Ottone	50	0,05-0,09	50-60	0,06-0,1	60-80	0,06-0,12

Parametri di avanzamento e velocità di taglio per godronatura A RICALCO

Materiale	Ø godrone					
	10 mm		15 mm		20 mm	
	Vc (m/min)	S (mm/giro)	Vc (m/min)	S (mm/giro)	Vc (m/min)	S (mm/giro)
Acciai < 850 N/mm²	15-45	0,04-0,08	20-50	0,04-0,08	25-55	0,05-0,1
Acciai < 1000 N/mm²	15-40	0,04-0,08	20-40	0,04-0,08	25-50	0,05-0,1
Acciai < 1400 N/mm²	15-35	0,04-0,08	20-40	0,04-0,08	25-40	0,05-0,1
Acciaio inox	10-35	0,04-0,08	15-40	0,04-0,08	20-50	0,05-0,1
Alu < 8% Si	20-55	0,04-0,08	25-60	0,04-0,08	30-65	0,05-0,1
Rame Ottone	25-60	0,04-0,08	25-70	0,04-0,08	30-85	0,05-0,1



Godronatore ad asportazione semplice

Godronatore semplice per godronatura ad asportazione (mod. C601), supporto in acciaio temprato, può essere utilizzato per godronature longitudinali secondo DIN 82. Facile regolazione della testa dell'utensile.

Tipo di macchina: torni automatici e piccoli torni, CNC e convenzionali, progettato per pezzi di piccolo diametro.

Fornito senza godrone.



CNC



Codice	€	Ø campo di lavoro (mm)	Stelo (mm)	Lunghezza stelo (mm)	Dimensione godrone (mm)
A899290002	—	1,5-12	10x10	95	8,9x2,5x4

Codice	€	Ø campo di lavoro (mm)	Stelo (mm)	Lunghezza stelo (mm)	Dimensione godrone (mm)
A899290004	—	1,5-12	12x12	95	8,9x2,5x4



Godronatore ad asportazione doppio

Godronatore semplice per godronatura ad asportazione (mod. C601), supporto in acciaio temprato, può essere utilizzato per godronature longitudinali secondo DIN 82. Facile regolazione della testa dell'utensile.

Tipo di macchina: torni automatici e piccoli torni, CNC e convenzionali, progettato per pezzi di piccolo diametro.

Fornito senza godrone.



CNC



Codice	€	Ø campo di lavoro (mm)	Stelo (mm)	Lunghezza stelo (mm)	Dimensione godrone (mm)
A899290006	—	1,5-12	10x10	79,8	8,9x2,5x4

Codice	€	Ø campo di lavoro (mm)	Stelo (mm)	Lunghezza stelo (mm)	Dimensione godrone (mm)
A899290008	—	1,5-12	12x12	79,8	8,9x2,5x4