

KBH10B e KBH20B

Dati tecnici

Materiali temprati; da 44 a 48 HRC

Gruppo materiali	Qualità	m/min		SFM	
		MIN	MAX	MIN	MAX
H1	KBH10B	175	320	574	1.050
	KBH20B	125	275	410	902

Materiali temprati; da 48 a 55 HRC

Gruppo materiali	Qualità	m/min		SFM	
		MIN	MAX	MIN	MAX
H2	KBH10B	160	290	525	951
	KBH20B	115	250	377	820

Materiali temprati; da 55 a 60 HRC

Gruppo materiali	Qualità	m/min		SFM	
		MIN	MAX	MIN	MAX
H3	KBH10B	140	260	459	853
	KBH20B	100	220	328	722

Materiali temprati; da 60 a 66 HRC

Gruppo materiali	Qualità	m/min		SFM	
		MIN	MAX	MIN	MAX
H4	KBH10B	120	220	394	722
	KBH20B	90	180	295	591

KBH10B E KBH20B

Dati tecnici • Spoglia negativa

TORNITURA

.NGA... e .NGM...	Tipo C, Tipo D, Tipo S e Tipo W							Tipo V e tipo T					
	...MMT							...MMT					
	Avanzamento				Intaglio			Avanzamento			Intaglio		
Preparazione tagliente	CR	MIN	INIZIO	MAX	MIN	INIZIO	MAX	MIN	INIZIO	MAX	MIN	INIZIO	MAX
E	0,8	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30
S01015	0,4	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,12	0,20	0,03	0,12	0,20
	0,8	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30
	1,2	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30
S01225	0,4	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,12	0,20	0,03	0,12	0,20
	0,8	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30
	1,2	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30
S01735	0,4							0,05	0,12	0,20	0,03	0,12	0,20
	0,8	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30
	1,2	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30
S01225CB1	0,4	0,05	0,18	0,30	0,03	0,30	0,50	0,05	0,18	0,30	0,03	0,27	0,45
	0,8	0,05	0,20	0,35	0,03	0,40	0,70	0,05	0,20	0,35	0,03	0,27	0,45
S01515GW	0,4	0,05	0,18	0,30	0,03	0,16	0,25						
	0,8	0,05	0,21	0,35	0,03	0,18	0,28						
	1,2	0,05	0,24	0,40	0,03	0,20	0,30						
S01225GWCB1	0,4	0,05	0,18	0,30	0,03	0,30	0,50						
	0,8	0,05	0,20	0,35	0,03	0,40	0,70						

KBH10B E KBH20B

Dati tecnici • Spoglia positiva

..GW... e ..GT...		C.GW09 / D.GW11 / S.GW09							C.GW06 / D.GW07 / T.GW11 / V.GW11 / V.GW16					
		...MMT							...MMT					
		Avanzamento			Intaglio				Avanzamento			Intaglio		
Preparazione tagliente	CR	MIN	INIZIO	MAX	MIN	INIZIO	MAX		MIN	INIZIO	MAX	MIN	INIZIO	MAX
E	0,2								0,05	0,09	0,15	0,03	0,13	0,20
	0,4	0,05	0,12	0,20	0,03	0,13	0,20		0,05	0,12	0,20	0,03	0,13	0,20
	0,8	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30		0,05	0,15	0,25	0,03	0,16	0,25
S01015	0,2	0,05	0,09	0,15	0,03	0,13	0,20		0,05	0,09	0,15	0,03	0,13	0,20
	0,4	0,05	0,12	0,20	0,03	0,13	0,20		0,05	0,12	0,20	0,03	0,13	0,20
	0,8	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30		0,05	0,12	0,20	0,03	0,16	0,25
S01225	1,2	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30		0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30
	0,2	0,05	0,09	0,15	0,03	0,13	0,20		0,05	0,09	0,15	0,03	0,13	0,20
	0,4	0,05	0,12	0,20	0,03	0,13	0,20		0,05	0,12	0,20	0,03	0,13	0,20
S01225CB1	0,8	0,05	0,15	0,25	0,03	0,16	0,25		0,05	0,12	0,20	0,03	0,16	0,25
	1,2	0,05	0,15	0,25	0,03	0,20	0,30							
	0,4	0,05	0,18	0,30	0,03	0,30	0,50							
S01515GW	0,8	0,05	0,20	0,35	0,03	0,40	0,70							
	0,4	0,05	0,18	0,30	0,03	0,16	0,25							
	0,8	0,05	0,21	0,35	0,03	0,18	0,28							
S01225GWCB1	1,2	0,05	0,24	0,40	0,03	0,20	0,30							
	0,4	0,05	0,18	0,30	0,03	0,33	0,50							
	0,8	0,05	0,21	0,35	0,03	0,33	0,50							