



## Utensili diamantati ed in CBN

### Informazioni utili

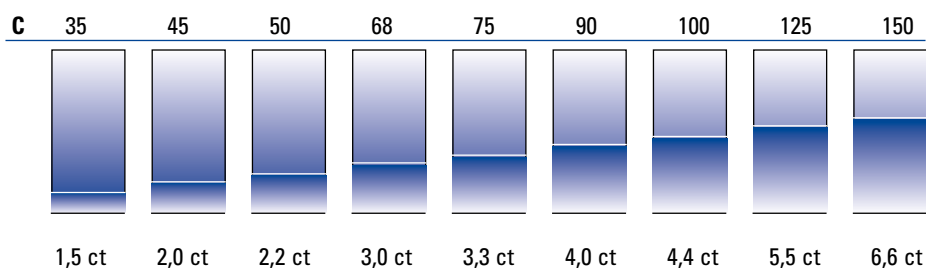


#### Veocità massima in funzione della velocità di taglio e del diametro dell'utensile

Ø	10	15	18	20	22	25	30	35	40	45	50	55	60
mm	m/s	m/s	m/s	m/s	m/s	m/s	m/s	m/s	m/s	m/s	m/s	m/s	m/s
20	9550	14300	16800	19100	21000	23900	28700	33400	38200	43000	47800	52600	57400
30	6300	9500	11200	12700	14000	15900	19000	22300	25400	28500	31800	34800	38000
40	4800	7200	8500	9600	10500	11900	14300	16700	19100	21500	23800	26200	28600
50	3800	5700	6800	7600	8300	9500	11400	13400	15300	17000	19000	20900	22800
75	2500	3800	4550	5100	5550	6400	7700	9000	10200	11600	12800	14100	15400
100	1900	2900	3500	3800	4300	4800	5700	6700	7650	8600	9600	10500	11400
125	1500	2300	2700	3000	3300	3800	4600	5300	6150	6900	7600	8500	9200
150	1260	1800	2300	2500	2800	3200	3800	4500	5100	5700	6400	7000	7600
175	1080	1600	1900	2200	2420	2700	3300	3800	4350	4950	5400	6050	6600
200	950	1400	1700	1900	2100	2400	2900	3400	3850	4350	4800	5300	5800
250	750	1150	1360	1500	1650	1900	2300	2700	3100	3450	3800	4200	4600
300	640	950	1150	1300	1400	1600	1900	2200	2550	2850	3200	3500	3800

#### Concentrazione (per dischi abrasivi con legatura in resina sintetica ed in metallo)

La concentrazione è indicata in carati/cm<sup>3</sup>. Questo valore rappresenta il rapporto tra il peso del diamante/CBN e il volume del rivestimento. Solitamente sono offerte tre concentrazioni: C50, C75 e C100. La concentrazione C75 contiene 3,3 carati per cm<sup>3</sup> di strato abrasivo. 1 carato = 0,2 g



#### Rapporto grano / rugosità (per dischi abrasivi con legatura in resina sintetica)

Il diagramma a fianco mostra il valore di rugosità approssimativo potenziale, che può essere ottenuto con le diverse granulometrie. La rugosità della superficie è fortemente influenzata, non solo dal grano, ma anche dalle condizioni di lavoro, per es. la rigidità della macchina.

