

## 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/mm <sup>2</sup>  | 35         | 0,05-0,08   | 40-45      | 0,07-0,09   | 55-60      | 0,07-0,14   |
| Acciai < 1000 N/mm <sup>2</sup> | 25         | 0,04-0,07   | 30-35      | 0,06-0,08   | 25-50      | 0,06-0,12   |
| Acciai < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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/mm <sup>2</sup>  | 15-45      | 0,04-0,08   | 20-50      | 0,04-0,08   | 25-55      | 0,05-0,1    |
| Acciai < 1000 N/mm <sup>2</sup> | 15-40      | 0,04-0,08   | 20-40      | 0,04-0,08   | 25-50      | 0,05-0,1    |
| Acciai < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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               |