


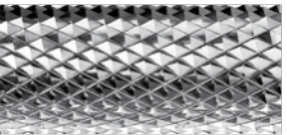
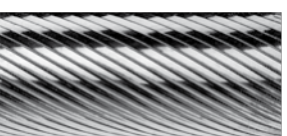
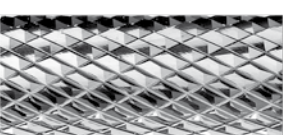


Velocità di taglio (valori approssimativi) per lime rotative Cerin Cutting speeds (approximative values) for Cerin rotary burs

Materiale Material	VHM V _c (m/min)	Cer-T V _c (m/min)	Tipo tagliente Cut type	
< 400 N/mm ² < 705 N/mm ²	800 - 1000 600 - 800	800 - 1000 800 - 1000	Tagliente tipo 1 Cut type 1	
Titanio e leghe di titanio Titan Titanlegierungen	max n = 2000 (min ⁻¹)			①
< 400 N/mm ² < 850 N/mm ²	650 - 800 500 - 650	650 - 1000 600 - 800	Tagliente tipo 2 Cut type 2	
Titanio e leghe di titanio Titan Titanlegierungen	max n = 2000 (min ⁻¹)			②
< 705 N/mm ² < 1125 N/mm ² < 46 HRC	500 - 650 400 - 500 200 - 450	600 - 800 400 - 600 300 - 500	Tagliente tipo 3 Cut type 3	
Titanio e leghe di titanio Titan Titanlegierungen	max n = 2000 (min ⁻¹)			③
< 850 N/mm ² < 1125 N/mm ² < 46 HRC < 418 HB	450 - 650 350 - 500 250 - 350 200 - 350	500 - 750 400 - 600 250 - 500 300 - 450	Tagliente tipo 4 Cut type 4	
Titan Titanlegierungen	max n = 2000 (min ⁻¹)			④
< 1125 N/mm ² < 1450 N/mm ² < 2050 N/mm ² < 66HRC	350 - 600 250 - 300 150 - 250 150 - 300	400 - 600 250 - 400 150 - 300 200 - 400	Tagliente tipo 5 Cut type 5	
Titan Titanlegierungen	max n = 2000 (min ⁻¹)			⑤
< 705 N/mm ² < 1125 N/mm ² < 46 HRC	500 - 650 300 - 500 200 - 450	600 - 800 400 - 600 300 - 500	Tagliente tipo 6 Cut type 6	
Titanio e leghe di titanio Titan Titanlegierungen	max n = 2000 (min ⁻¹)			⑥

* Attenzione! Titanio e leghe di titanio max. n = 2000 (giri/min⁻¹) * Attention! Titanium and Titanium alloys max. n = 2000 (min⁻¹)

Velocità di taglio V_c (m/min) - Numero di giri n (min⁻¹) Cutting speeds V_c (m/min) - Revolution per minute n (min⁻¹)

Formule di calcolo: Velocità di taglio V_c (m/min) - Numero di giri n/min
Formula: cutting speed V_c (m/min) - Revolution per minute n (min⁻¹)

$$V_c \text{ (m/min)} = \frac{\varnothing D_c \text{ (mm)} \times 3,14 \times n \text{ (min}^{-1}\text{)}}{1000}$$

$$n \text{ (min}^{-1}\text{)} = \frac{V_c \text{ (m/min)} \times 1000}{\varnothing D_c \text{ (mm)} \times 3,14}$$

V _c (m/min)	D _c (mm)								
	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00
Numero giri n (min ⁻¹) / Revolution per minute n (min ⁻¹)									
100	10616	7962	6369	5308	3981	3185	2654	1990	1592
150	15924	11943	9554	7962	5971	4777	3981	2986	2389
200	21231	15924	12739	10616	7962	6369	5308	3981	3185
250	26539	19904	15924	13270	9952	7962	6635	4976	3981
300	31847	23885	19108	15924	11943	9554	7962	5971	4777
350	37155	27866	22293	18577	13933	11146	9289	6967	5573
400	42463	31847	25478	21231	15924	12739	10616	7962	6369
500	53079	39809	31847	26539	19904	15924	13270	9952	7962
600	63694	47771	38217	31847	23885	19108	15924	11943	9554
700	74310	55732	44586	37155	27866	22293	18577	13933	11146
800	84926	63694	50955	42463	31847	25478	21231	15924	12739
900	95541	71656	57325	47771	35828	28662	23885	17914	14331
1000	106157	79618	63694	53079	39809	31847	26539	19904	15924

* Attenzione! Titanio e leghe di titanio max. n = 2000 (min⁻¹) * Attention! Titanium and Titanium alloys max. n = 2000 (min⁻¹)