

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare	Durezza	Modalità di taglio	l/d ≤ 3			l/d = 3-4		
			Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)
P Acciaio al carbonio, Acciaio legato	180-350HB	Media	110 (80-140)	0.25 (0.1-0.4)	-5.0	110 (80-140)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0
M Acciaio inossidabile	≤200HB	Media	80 (60-100)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0	70 (50-100)	0.15 (0.1-0.25)	-3.0
K Ghisa grigia	Resistenza alla trazione ≤350MPa	Media	80 (60-100)	0.25 (0.1-0.4)	-5.0	80 (60-100)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0