

Angoli di cusvide 90°, 120° e 145°

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare	P					
	Acciaio dolce ($\leq 180\text{HB}$)		Acciaio al carbonio, Acciaio legato (180—280HB)		Acciaio al carbonio, Acciaio legato (280—350HB)	
	DIN C10E ecc.		DIN Ck45, 41CrMo4 ecc.		DIN 40CrNiMoA ecc.	
Diam. Punta DC (mm)	Giri (min^{-1})	Avanzamento (min.—max.) (mm/giro)	Giri (min^{-1})	Avanzamento (min.—max.) (mm/giro)	Giri (min^{-1})	Avanzamento (min.—max.) (mm/giro)
1.0	9500	0.02 (0.01—0.03)	6300	0.02 (0.01—0.03)	4700	0.02 (0.01—0.03)
1.5	9500	0.02 (0.01—0.03)	7400	0.02 (0.01—0.03)	6300	0.02 (0.01—0.03)
2.0	9500	0.04 (0.03—0.05)	7900	0.04 (0.03—0.05)	7100	0.04 (0.03—0.05)
2.5	9500	0.04 (0.03—0.05)	8200	0.04 (0.03—0.05)	7600	0.04 (0.03—0.05)
3.0	7900	0.06 (0.04—0.08)	6800	0.06 (0.04—0.08)	6300	0.05 (0.03—0.07)
4.0	5900	0.06 (0.04—0.08)	5100	0.06 (0.04—0.08)	4700	0.05 (0.03—0.07)
5.0	5000	0.07 (0.05—0.09)	4400	0.07 (0.05—0.09)	4100	0.06 (0.04—0.08)
6.0	4200	0.07 (0.05—0.09)	3700	0.07 (0.05—0.09)	3400	0.06 (0.04—0.08)
7.0	3600	0.08 (0.05—0.10)	3100	0.08 (0.05—0.10)	2900	0.06 (0.04—0.08)
8.0	3100	0.08 (0.05—0.10)	2700	0.08 (0.05—0.10)	2500	0.06 (0.04—0.08)
10.0	2700	0.09 (0.05—0.11)	2300	0.09 (0.05—0.11)	2200	0.07 (0.04—0.09)
12.0	2200	0.09 (0.05—0.11)	1900	0.09 (0.05—0.11)	1800	0.07 (0.04—0.09)
16.0	1700	0.12 (0.10—0.14)	1500	0.12 (0.10—0.14)	1400	0.08 (0.06—0.10)

Materiale da lavorare	M		K			
	Acciaio inossidabile austenitico ($\leq 200\text{HB}$)		Ghisa grigia ($\leq 350\text{MPa}$)		Ghisa sferoidale ($\leq 450\text{MPa}$)	
	DIN X5CrNi189, X5CrNiMo1810 ecc.		DIN GG30 ecc.		DIN GGG40.3 ecc.	
Diam. Punta DC (mm)	Giri (min^{-1})	Avanzamento (min.—max.) (mm/giro)	Giri (min^{-1})	Avanzamento (min.—max.) (mm/giro)	Giri (min^{-1})	Avanzamento (min.—max.) (mm/giro)
1.0	6300	0.01 (0.005—0.015)	9500	0.02 (0.01—0.03)	3100	0.02 (0.01—0.03)
1.5	4200	0.01 (0.005—0.015)	9500	0.02 (0.01—0.03)	5300	0.02 (0.01—0.03)
2.0	3100	0.04 (0.03—0.05)	9500	0.04 (0.03—0.05)	6300	0.04 (0.03—0.05)
2.5	2500	0.04 (0.03—0.05)	9500	0.04 (0.03—0.05)	7000	0.04 (0.03—0.05)
3.0	2100	0.04 (0.02—0.06)	7900	0.06 (0.04—0.08)	5800	0.06 (0.04—0.08)
4.0	1600	0.04 (0.02—0.06)	5900	0.06 (0.04—0.08)	4300	0.06 (0.04—0.08)
5.0	1200	0.06 (0.04—0.08)	5000	0.07 (0.05—0.09)	3800	0.07 (0.05—0.09)
6.0	1000	0.06 (0.04—0.08)	4200	0.07 (0.05—0.09)	3100	0.07 (0.05—0.09)
7.0	900	0.06 (0.04—0.08)	3600	0.08 (0.05—0.10)	2700	0.07 (0.05—0.09)
8.0	790	0.06 (0.04—0.08)	3100	0.08 (0.05—0.10)	2300	0.07 (0.05—0.09)
10.0	630	0.06 (0.04—0.08)	2700	0.09 (0.05—0.11)	1900	0.08 (0.05—0.10)
12.0	530	0.06 (0.04—0.08)	2200	0.09 (0.05—0.11)	1500	0.08 (0.05—0.10)
16.0	390	0.08 (0.06—0.10)	1700	0.12 (0.10—0.14)	1100	0.11 (0.09—0.13)

Nota 1) Utilizzare un utensile più grande (DC) rispetto a quello richiesto per il foro centrale, ma più piccolo di 2 x DC.

Nota 2) Durante la centratura su superfici curve o inclinate ridurre la velocità di avanzamento.

Nota 3) Quando si eseguono operazioni di scanalatura a V e smussatura, ridurre le condizioni di taglio.

Nota 4) Se si generano vibrazioni o rumori anomali, ridurre il tempo di sosta o i giri.

Nota 5) Durante la centratura, non superare la LU (lunghezza utilizzabile).