

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare		X			
CFRP					
Diam. Punta DC (mm)	Diam. Punta DC (pollice)	Velocità di taglio (m/min)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (Min.—Max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)
6.38	.251	100	5000	0.15 (0.10—0.20)	750
9.55	.375	100	3400	0.15 (0.10—0.20)	680

Materiale da lavorare		N					S				
		Lega di alluminio (Si<5%) A6061, A7075 ecc.					Lega di titanio Ti-6Al-4V ecc.				
Diam. Punta DC (mm)	Diam. Punta DC (pollice)	Velocità di taglio (m/min)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (Min.—Max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)	Intervallo di avanzamento (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (Min.—Max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)	Intervallo di avanzamento (mm)
6.38	.251	100	5000	0.15 (0.10—0.20)	750	3	15	750	0.02 (0.01—0.03)	15	1
9.55	.375	100	3400	0.15 (0.10—0.20)	500	3	15	500	0.02 (0.01—0.03)	10	1

Nota 1) Queste sono le condizioni di taglio con utilizzo di aria interna o nebulizzazione.

Nota 2) Si raccomanda di dividere le condizioni di taglio in funzione dei materiali lavorati.