

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare	P				P				
	Acciaio dolce ($\leq 180\text{HB}$)				Acciaio al carbonio, Acciaio legato ($180-280\text{HB}$)				
Tipo di refrigerante	Ck10				Ck45, 42CrMo4				
Olio da taglio non idrosolubile					Olio da taglio non idrosolubile				
Diam. Punta DC (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Giri (min^{-1})	Avanzamento (min.—max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)	Velocità di taglio (m/min)	Giri (min^{-1})	Avanzamento (min.—max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)	
0.8	50	19800	0.01 (0.005—0.016)	195	40	15900	0.01 (0.005—0.016)	155	
1.0	50	15900	0.01 (0.007—0.020)	155	40	12700	0.01 (0.007—0.020)	125	
1.2	60	15900	0.015 (0.008—0.024)	235	50	13200	0.015 (0.008—0.024)	195	
1.6	60	11900	0.02 (0.011—0.032)	235	50	9900	0.02 (0.011—0.032)	195	
2.0	60	9500	0.025 (0.013—0.040)	235	50	7900	0.025 (0.013—0.040)	195	
2.5	70	8900	0.03 (0.017—0.050)	265	60	7600	0.03 (0.017—0.050)	225	
3.0	70	7400	0.04 (0.020—0.060)	295	60	6300	0.04 (0.020—0.060)	250	

Materiale da lavorare	P				M				
	Acciaio al carbonio, Acciaio legato ($280-350\text{HB}$)				Acciaio inossidabile austenitico ($\leq 200\text{HB}$)				
Tipo di refrigerante	36CrNiMo4				X5CrNi1810, X5CrNiMo17-12-2				
Olio da taglio non idrosolubile					Olio da taglio non idrosolubile				
Diam. Punta DC (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Giri (min^{-1})	Avanzamento (min.—max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)	Velocità di taglio (m/min)	Giri (min^{-1})	Avanzamento (min.—max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)	
0.8	30	11900	0.005 (0.004—0.005)	55	30	11900	0.01 (0.005—0.016)	115	
1.0	30	9500	0.005 (0.005—0.007)	45	30	9500	0.01 (0.007—0.020)	95	
1.2	40	10600	0.005 (0.006—0.008)	50	30	7900	0.015 (0.008—0.024)	115	
1.6	40	7900	0.01 (0.008—0.011)	75	40	7900	0.02 (0.011—0.032)	155	
2.0	40	6300	0.01 (0.010—0.013)	60	40	6300	0.025 (0.013—0.040)	155	
2.5	50	6300	0.015 (0.013—0.017)	90	40	5000	0.03 (0.017—0.050)	150	
3.0	50	5300	0.015 (0.015—0.020)	75	40	4200	0.04 (0.020—0.060)	165	

Materiale da lavorare	K				K				
	Ghisa grigia ($\leq 350\text{MPa}$)				Ghisa sferoidale ($\leq 450\text{MPa}$)				
Tipo di refrigerante	GG30				GGG45				
Olio da taglio non idrosolubile • Olio da taglio idrosolubile					Olio da taglio non idrosolubile • Olio da taglio idrosolubile				
Diam. Punta DC (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Giri (min^{-1})	Avanzamento (min.—max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)	Velocità di taglio (m/min)	Giri (min^{-1})	Avanzamento (min.—max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)	
0.8	50	19800	0.01 (0.008—0.016)	195	40	15900	0.005 (0.005—0.008)	75	
1.0	50	15900	0.015 (0.010—0.020)	235	40	12700	0.005 (0.007—0.010)	60	
1.2	60	15900	0.015 (0.012—0.024)	235	50	13200	0.01 (0.008—0.012)	130	
1.6	60	11900	0.02 (0.016—0.032)	235	50	9900	0.01 (0.011—0.016)	95	
2.0	60	9500	0.03 (0.020—0.040)	285	50	7900	0.015 (0.013—0.020)	115	
2.5	70	8900	0.035 (0.025—0.050)	310	60	7600	0.02 (0.017—0.025)	150	
3.0	70	7400	0.045 (0.030—0.060)	330	60	6300	0.025 (0.020—0.030)	155	

Nota 1) Utilizzare un refrigerante ad alta pressione per ottenere risultati di sicuro successo. (Pressione refrigerante minima=1.000 PSI)

Nota 2) È necessario che il filtro del refrigerante sia inferiore a 5 micron.

Un filtraggio sottile consente di prevenire il bloccaggio dei fori per il passaggio del refrigerante.

Nota 3) È necessario praticare un foro pilota o una guida di riferimento.

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare	N							
	Lega di alluminio (Si<5%)				Rame, Lega di rame			
Tipo di refrigerante	Olio da taglio non idrosolubile • Olio da taglio idrosolubile				Olio da taglio non idrosolubile • Olio da taglio idrosolubile			
Diam. Punta DC (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (min. – max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)	Velocità di taglio (m/min)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (min. – max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)
0.8	50	19800	0.01 (0.008–0.016)	195	40	15900	0.01 (0.008–0.016)	155
1.0	60	19000	0.015 (0.010–0.020)	285	50	15900	0.015 (0.010–0.020)	235
1.2	70	18500	0.015 (0.012–0.024)	275	60	15900	0.015 (0.012–0.024)	235
1.6	80	15900	0.02 (0.016–0.032)	315	70	13900	0.02 (0.016–0.032)	275
2.0	90	14300	0.03 (0.020–0.040)	425	80	12700	0.03 (0.020–0.040)	380
2.5	100	12700	0.035 (0.025–0.050)	440	90	11400	0.035 (0.025–0.050)	395
3.0	100	10600	0.045 (0.030–0.060)	475	100	10600	0.045 (0.030–0.060)	475

Nota 1) Utilizzare un refrigerante ad alta pressione per ottenere risultati di sicuro successo. (Pressione refrigerante minima=70 bar)

Nota 2) È necessario che il filtro del refrigerante sia inferiore a 5 micron.

Un filtraggio sottile consente di prevenire il bloccaggio dei fori per il passaggio del refrigerante.

Nota 3) È necessario praticare un foro pilota o una guida di riferimento.