

## PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare	P				M			
	Acciaio dolce ( $\leq 180\text{HB}$ ), Acciaio al carbonio, Acciaio legato ( $180-280\text{HB}$ ) Ck10, Ck45, 42CrMo4				Acciai inossidabili austenitici e martensitici ( $>200\text{HB}$ ) X20CrNi17-2, X30Cr13			
Diam. Punta DC (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Giri ( $\text{min}^{-1}$ )	Avanzamento (min. - max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)	Velocità di taglio (m/min)	Giri ( $\text{min}^{-1}$ )	Avanzamento (min. - max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)
1.0	40	12700	0.030 (0.020-0.040)	380	20	6400	0.030 (0.020-0.040)	190
1.2	50	13300	0.035 (0.025-0.050)	465	30	8000	0.035 (0.025-0.050)	280
1.6	60	11900	0.050 (0.030-0.065)	595	40	8000	0.050 (0.030-0.065)	400
2.0	70	11100	0.060 (0.040-0.080)	665	50	8000	0.060 (0.040-0.080)	480
2.5	80	10200	0.075 (0.050-0.100)	765	60	7600	0.075 (0.050-0.100)	570
3.2	80	8000	0.100 (0.070-0.130)	800	60	6000	0.100 (0.070-0.130)	600
4.0	80	6400	0.100 (0.090-0.110)	640	60	4800	0.090 (0.080-0.090)	430
5.0	80	5100	0.130 (0.110-0.140)	665	60	3800	0.110 (0.100-0.120)	420
6.3	80	4000	0.160 (0.140-0.180)	640	60	3000	0.140 (0.130-0.150)	420
8.0	80	3200	0.200 (0.180-0.230)	640	60	2400	0.170 (0.160-0.190)	410
10.0	80	2600	0.250 (0.220-0.280)	650	60	1900	0.220 (0.200-0.230)	420
12.0	80	2100	0.300 (0.270-0.340)	630	60	1600	0.260 (0.240-0.280)	415

Materiale da lavorare	P				H		M	
	Acciaio pre-temprato ( $35-45\text{HRC}$ ), Acciaio legato per utensili ( $\leq 350\text{HB}$ ) NAK, X36CrMo17, X210Cr12, 55NiCrMoV6				Acciaio temprato ( $40-55\text{HRC}$ ), Acciaio inossidabile PH ( $<450\text{HB}$ ) X20CrNi17-2, X30Cr13 X5CrNiCuNb164, X7CrNiAl17-7			
Diam. Punta DC (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Giri ( $\text{min}^{-1}$ )	Avanzamento (min. - max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)	Velocità di taglio (m/min)	Giri ( $\text{min}^{-1}$ )	Avanzamento (min. - max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)
1.0	20	6400	0.025 (0.020-0.030)	160	40	12700	0.020 (0.015-0.025)	255
1.2	30	8000	0.030 (0.020-0.035)	240	40	10600	0.025 (0.020-0.030)	265
1.6	40	8000	0.040 (0.030-0.045)	320	50	10000	0.035 (0.025-0.040)	350
2.0	50	8000	0.045 (0.035-0.060)	360	50	8000	0.040 (0.030-0.050)	320
2.5	60	7600	0.060 (0.045-0.075)	455	60	7600	0.050 (0.040-0.065)	380
3.2	60	6000	0.080 (0.060-0.090)	480	60	6000	0.060 (0.050-0.080)	360
4.0	60	4800	0.080 (0.070-0.100)	385	60	4800	0.080 (0.060-0.100)	385
5.0	60	3800	0.110 (0.090-0.130)	420	60	3800	0.100 (0.080-0.130)	380
6.3	60	3000	0.130 (0.110-0.160)	390	60	3000	0.110 (0.090-0.130)	330
8.0	60	2400	0.170 (0.140-0.200)	410	60	2400	0.140 (0.120-0.160)	335
10.0	60	1900	0.210 (0.170-0.250)	400	60	1900	0.170 (0.140-0.200)	325
12.0	60	1600	0.250 (0.210-0.300)	400	60	1600	0.210 (0.170-0.240)	335

Materiale da lavorare	H		S	
	Acciaio temprato ( $40-55\text{HRC}$ ), Lega resistente al calore X40CrMoV51, 55NiCrMoV7, Inconel718			
Diam. Punta DC (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Giri ( $\text{min}^{-1}$ )	Avanzamento (min. - max.) (mm/giro)	Avanzamento della tavola (mm/min)
1.0	10	3200	0.015 (0.015-0.020)	50
1.2	10	2700	0.020 (0.015-0.025)	55
1.6	10	2000	0.025 (0.020-0.030)	50
2.0	20	3200	0.035 (0.025-0.040)	110
2.5	20	2600	0.040 (0.030-0.050)	105
3.2	20	2000	0.050 (0.040-0.070)	100
4.0	30	2400	0.070 (0.050-0.080)	170
5.0	30	1900	0.080 (0.060-0.100)	150
6.3	30	1500	0.090 (0.080-0.110)	135
8.0	40	1600	0.120 (0.100-0.130)	190
10.0	40	1300	0.150 (0.130-0.170)	195
12.0	40	1100	0.180 (0.150-0.200)	200

Nota 1) Se viene utilizzata la punta con una lunghezza superiore a L/D 10, è necessario utilizzare i fori pilota come guida. (senza foro pilota la punta può rompersi).

Nota 2) Utilizzare la punta con il tagliente più corto delle stesse dimensioni come punta pilota.