

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

| Materiale da lavorare | Diametro della punta Condizioni Durezza | $\phi 10.0 - \phi 12.9$ | | $\phi 13.0 - \phi 13.9$ | | $\phi 14.0 - \phi 15.4$ | | $\phi 15.5 - \phi 18.4$ | |
|--|--|-------------------------------|--------------------------|-------------------------------|--------------------------|-------------------------------|--------------------------|-------------------------------|--------------------------|
| | | Velocità di taglio (m/min) | Avanzamento (mm/giro) | Velocità di taglio (m/min) | Avanzamento (mm/giro) | Velocità di taglio (m/min) | Avanzamento (mm/giro) | Velocità di taglio (m/min) | Avanzamento (mm/giro) |
| P Acciaio dolce Acciaio al carbonio Acciaio legato | $\leq 180\text{HB}$ | 80 (60-100) | 0.20 (0.15-0.25) | 90 (70-110) | 0.25 (0.20-0.30) | 100 (80-120) | 0.30 (0.25-0.35) | 100 (80-120) | 0.35 (0.25-0.40) |
| | 180-280HB | 80 (60-100) | 0.20 (0.15-0.25) | 90 (70-110) | 0.25 (0.20-0.30) | 100 (80-120) | 0.30 (0.25-0.35) | 100 (80-120) | 0.35 (0.25-0.40) |
| | 280-350HB | 70 (60-90) | 0.20 (0.15-0.25) | 80 (60-100) | 0.25 (0.20-0.30) | 90 (70-110) | 0.25 (0.20-0.30) | 90 (70-110) | 0.30 (0.20-0.35) |
| M Acciaio inossidabile | $\leq 200\text{HB}$ | 40 (30-50) | 0.13 (0.10-0.16) | 50 (40-60) | 0.15 (0.12-0.18) | 60 (50-70) | 0.17 (0.14-0.20) | 60 (50-70) | 0.17 (0.14-0.20) |
| K Ghisa Ghisa sferoidale | Resistenza alla trazione $\leq 350\text{MPa}$ | 80 (60-100) | 0.20 (0.15-0.25) | 90 (70-110) | 0.25 (0.20-0.30) | 100 (80-120) | 0.30 (0.25-0.35) | 120 (80-140) | 0.45 (0.35-0.55) |
| | Resistenza alla trazione $\leq 450\text{MPa}$ | 70 (60-90) | 0.20 (0.15-0.25) | 80 (60-100) | 0.25 (0.20-0.30) | 90 (70-110) | 0.30 (0.25-0.35) | 100 (80-120) | 0.35 (0.25-0.40) |

Nota 1) Se viene usata una punta per fori con profondità DCx1,5, è possibile aumentare la velocità di avanzamento di circa il 20%.

Nota 2) Se viene usato il supporto di tipo DCx8 ridurre la velocità di taglio di circa il 20%.

Nota 3) Se viene usato il supporto di tipo DCx8 si raccomanda di praticare un foro pilota.

Nota 4) Per l'acciaio inossidabile, usare refrigerante interno. (Nebulizzazione e lubrificazione minimale (MQL) non consigliate).