

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare	P		P	K	P	M	P	M
	Profilati d'acciaio		Acciaio al carbonio Ck55 Acciaio legato 070M55 Ghisa		Acciaio legato per utensili X210Cr12 (Materiali a bassa durezza) Acciaio inox ferritico X10CrAl18, X10CrAl13 Acciaio inox martensitico X20Cr13, X10CrAl13		Acciaio legato per utensili X40CrMoV51 (-40HRC) Precipitazione che indurisce acciaio inox X7CrNiAl177	
Diam. Punta DC (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/giro)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/giro)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/giro)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/giro)
0.5	18000	0.02	16000	0.02	9000	0.02	8200	0.02
1.0	12000	0.05	10000	0.05	6300	0.05	5500	0.04
2.0	6400	0.09	5500	0.09	3200	0.09	2900	0.05
3.0	4300	0.13	3700	0.13	2100	0.13	1900	0.06
4.0	3200	0.15	2800	0.15	1600	0.15	1400	0.08
5.0	2600	0.18	2200	0.18	1300	0.18	1100	0.10
6.0	2100	0.19	1800	0.19	1100	0.20	950	0.11
8.0	1600	0.24	1400	0.24	800	0.22	720	0.13
10.0	1300	0.28	1100	0.28	640	0.25	570	0.15
12.0	1100	0.34	930	0.34	530	0.30	480	0.17
13.0	980	0.36	860	0.36	490	0.32	440	0.19

Nota 1) Ridurre il numero di giri e la velocità di avanzamento quando il pezzo da lavorare non è serrato saldamente o quando la macchina ha delle limitazioni.

Nota 2) Usare un portapunta a pinza o un portapunta per fresatura.

Nota 3) Usare liquido da taglio sufficiente.

Nota 4) Quando si eseguono fori superiori a 4 volte il rapporto diametro e profondità, utilizzare la foratura ad intermittenza.

Nota 5) I parametri di taglio sopra specificati sono standard quando si usa come lubrificante emulsione a base di acqua. Ridurre il numero di giri quando non si usa come lubrificante emulsione a base di acqua.