

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale lavorato	P		N		P		K		P		M		P		M	
	Acciaio da costruzione, Lega di alluminio		Acciaio al carbonio Ck55, Acciaio legato 070M55, Ghisa sferoidale		Acciaio legato per utensili X210Cr12, (Materiali di bassa durezza) X10CrAl18, X10CrAl13		Acciaio inossidabile ferritico, X10CrAl18, X10CrAl13		Acciaio inossidabile martensitico, X20Cr13, X10CrAl13		Acciaio legato per utensili, X40CrMoV51 (-40HRC)		Acciaio inossidabile temprato, X7CrNiAl177			
Diam. Punta DC (mm)	Numero di giri (min ⁻¹)	Velocità di avanzamento (mm/giro)	Numero di giri (min ⁻¹)	Velocità di avanzamento (mm/giro)	Numero di giri (min ⁻¹)	Velocità di avanzamento (mm/giro)	Numero di giri (min ⁻¹)	Velocità di avanzamento (mm/giro)	Numero di giri (min ⁻¹)	Velocità di avanzamento (mm/giro)	Numero di giri (min ⁻¹)	Velocità di avanzamento (mm/giro)	Numero di giri (min ⁻¹)	Velocità di avanzamento (mm/giro)	Numero di giri (min ⁻¹)	Velocità di avanzamento (mm/giro)
2.0	5600	0.07	4800	0.07	3200	0.07	2800	0.04								
3.0	3700	0.10	3200	0.10	2100	0.10	1900	0.05								
4.0	2800	0.12	2400	0.12	1600	0.12	1400	0.06								
5.0	2200	0.14	1900	0.14	1300	0.14	1150	0.07								
6.0	1850	0.15	1600	0.15	1050	0.15	950	0.08								
8.0	1400	0.20	1200	0.20	800	0.20	720	0.10								
10.0	1100	0.23	960	0.23	640	0.21	570	0.11								
12.0	950	0.26	800	0.26	530	0.24	470	0.12								
14.0	800	0.27	680	0.27	450	0.25	410	0.13								
16.0	700	0.28	500	0.28	360	0.26	300	0.14								
18.0	620	0.29	450	0.29	320	0.27	260	0.15								
20.0	560	0.30	400	0.30	290	0.27	240	0.15								
22.0	510	0.32	360	0.32	260	0.29	220	0.16								
24.0	460	0.33	330	0.33	240	0.30	200	0.16								
26.0	430	0.35	310	0.35	220	0.31	180	0.17								
28.0	400	0.36	290	0.36	210	0.33	170	0.18								
30.0	370	0.37	270	0.37	190	0.34	160	0.18								
32.0	350	0.38	250	0.38	180	0.35	150	0.19								

Nota 1) I parametri di taglio riportati si riferiscono alla foratura con profondità DCx3 senza foro pilota.

Per la foratura di fori con profondità del foro inferiore a DCx1 è possibile aumentare il numero di giri del 20%.

Nota 2) Si consiglia la foratura senza foro pilota.

L'utilizzo del foro pilota può causare la mancata rottura del truciolo. Utilizzare un avanzamento a intermittenza quando è necessaria la rottura del truciolo.

Nota 3) Per la lamatura di superfici inclinate, si consiglia l'utilizzo di una fresa frontale in metallo duro.

Nota 4) Per la lavorazione di acciaio inossidabile austenitico (X5CrNi1810), ridurre il numero di giri del 30%-60% e la velocità di avanzamento del 40 - 60%.

Nota 5) Utilizzare un portapunta a pinza.

Nota 6) Ridurre il numero di giri e la velocità di avanzamento in base alle condizioni di foratura se il bloccaggio del pezzo o della macchina non è sufficientemente rigido.

Nota 7) Utilizzare una quantità idonea di fluido da taglio.

Nota 8) I parametri di taglio sopra specificati costituiscono linee guida quando si utilizza come lubrificante un fluido da taglio solubile in acqua.

Ridurre il numero di giri quando non si usa come lubrificante un fluido da taglio solubile in acqua.