

# PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

## ■ VELOCITÀ DI TAGLIO

| Materiale da lavorare   | Inserto           |         |              | ae (mm)      |              |              |
|---|-------------------|---------|--------------|--------------|--------------|--------------|
|   | Grado consigliato |         | Rompitrucoli | ≤0.25DC      | 0.25–0.75DC  | DC (Cava)    |
|   | Primo             | Secondo |              |              |              |              |
| <b>P</b><br>Acciaio dolce<br>Acciaio al carbonio<br>Acciaio legato, Acciaio legato per utensili<br>Acciaio pre-temprato | MP6120            | VP15TF  | M H          | 180(140–220) | 150(110–180) | 120(100–140) |
|   |                   | VP20RT  | M H          | 160(120–200) | 130(100–160) | 100(80–120)  |
|   | MP6130            | VP15TF  | M H          | 150(100–200) | 120(90–150)  | 100(80–120)  |
|   |                   | VP20RT  | M H          | 130(90–170)  | 90(70–110)   | 80(60–100)   |
|   | MP6120            | VP15TF  | M H          | 120(80–160)  | 100(70–130)  | 90(50–120)   |
|   |                   | VP20RT  | M H          | 100(70–130)  | 90(60–120)   | 70(50–100)   |
| <b>M</b> Acciaio inossidabile   | MP7130            | –       | M –          | 150(120–180) | 120(100–140) | 100(80–120)  |
| <b>K</b><br>Ghisa grigia<br>Ghisa sferoidale  | MC5020            | –       | H –          | 200(150–250) | 180(150–210) | –            |
|   | VP15TF            | –       | M H          | 180(120–240) | 150(100–200) | 100(60–140)  |
|   | VP15TF            | –       | M H          | 160(120–200) | 140(100–180) | 80(60–100)   |
| <b>N</b> Lega di alluminio  | TF15              | MP9120  | GM M         | 400(200–800) | 400(200–800) | 400(200–800) |
| <b>S</b><br>Lega di titanio<br>Lega resistente al calore  | MP9130            | –       | M –          | 40(30–60)    | –            | 40(30–60)    |
|   |                   | –       | M –          | 50(40–70)    | –            | 50(40–70)    |
|   | MP9120            | VP15TF  | M H          | 40(30–60)    | –            | 40(30–60)    |
|   |                   | VP20RT  | M H          | 30(20–40)    | –            | 30(20–40)    |

## ■ PROFONDITÀ DI TAGLIO / AVANZAMENTO PER DENTE

| Materiale da lavorare  | Caratteristiche                  | ae          | DC (mm) |               |      |               |         |               |
|--|----------------------------------|-------------|---------|---------------|------|---------------|---------|---------------|
|  |                                  |             | ø20     |               | ø25  |               | ø32–ø50 |               |
|  |                                  |             | ap      | fz (mm/dente) | ap   | fz (mm/dente) | ap      | fz (mm/dente) |
| <b>P</b><br>Acciaio dolce<br>Acciaio al carbonio<br>Acciaio legato<br>Acciaio legato per utensili<br>Acciaio pre-temprato                            | ≤180HB                           | ≤0.25DC     | ≤28     | 0.15          | ≤37  | 0.17          | ≤55     | 0.2           |
|  |                                  | 0.25-0.75DC | ≤28     | 0.12          | ≤37  | 0.15          | ≤55     | 0.17          |
|  |                                  | DC (Cava)   | ≤18     | 0.08          | ≤18  | 0.08          | ≤18     | 0.08          |
|  | 180–280HB                        | ≤0.25DC     | ≤28     | 0.12          | ≤37  | 0.15          | ≤55     | 0.17          |
|  |                                  | 0.25-0.75DC | ≤28     | 0.1           | ≤37  | 0.12          | ≤55     | 0.15          |
|  |                                  | DC (Cava)   | ≤18     | 0.08          | ≤18  | 0.08          | ≤18     | 0.08          |
|  | ≤350HB<br>(Ricottura)            | ≤0.25DC     | ≤28     | 0.12          | ≤37  | 0.15          | ≤55     | 0.17          |
|  |                                  | 0.25-0.75DC | ≤28     | 0.1           | ≤37  | 0.12          | ≤55     | 0.15          |
|  |                                  | DC (Cava)   | ≤18     | 0.08          | ≤18  | 0.08          | ≤18     | 0.08          |
|  | 35–45HRC                         | ≤0.25DC     | ≤28     | 0.12          | ≤37  | 0.15          | ≤55     | 0.17          |
|  |                                  | 0.25-0.75DC | ≤28     | 0.1           | ≤37  | 0.12          | ≤55     | 0.15          |
|  |                                  | DC (Cava)   | ≤18     | 0.08          | ≤18  | 0.08          | ≤18     | 0.08          |
| <b>M</b><br>Acciai inossidabili,<br>ferritici e martensitici<br>Acciaio inossidabile duplex<br>Acciaio inossidabile in-<br>durito per precipitazione | –                                | ≤0.25DC     | ≤28     | 0.12          | ≤37  | 0.15          | ≤55     | 0.17          |
|  |                                  | 0.25-0.75DC | ≤28     | 0.1           | ≤37  | 0.12          | ≤55     | 0.15          |
|  |                                  | DC (Cava)   | ≤18     | 0.08          | ≤18  | 0.08          | ≤18     | 0.08          |
|  | ≤280HB                           | ≤0.25DC     | ≤28     | 0.12          | ≤37  | 0.15          | ≤55     | 0.17          |
|  |                                  | 0.25-0.75DC | ≤28     | 0.1           | ≤37  | 0.12          | ≤55     | 0.15          |
|  |                                  | DC (Cava)   | ≤18     | 0.08          | ≤18  | 0.08          | ≤18     | 0.08          |
| <450HB   | ≤0.25DC                          | ≤28         | 0.12    | ≤37           | 0.15 | ≤55           | 0.17    |               |
|  | 0.25-0.75DC                      | ≤28         | 0.1     | ≤37           | 0.12 | ≤55           | 0.15    |               |
|  | DC (Cava)                        | ≤18         | 0.08    | ≤18           | 0.08 | ≤18           | 0.08    |               |
| <b>K</b><br>Ghisa grigia<br>Ghisa sferoidale   | Resistenza alla trazione ≤350MPa | ≤0.25DC     | ≤28     | 0.15          | ≤37  | 0.17          | ≤55     | 0.2           |
|  |                                  | 0.25-0.75DC | ≤28     | 0.12          | ≤37  | 0.15          | ≤55     | 0.17          |
|  |                                  | DC (Cava)   | ≤18     | 0.1           | ≤18  | 0.1           | ≤18     | 0.1           |
|  | Resistenza alla trazione ≤800MPa | ≤0.25DC     | ≤28     | 0.12          | ≤37  | 0.15          | ≤55     | 0.17          |
|  |                                  | 0.25-0.75DC | ≤28     | 0.1           | ≤37  | 0.12          | ≤55     | 0.15          |
|  |                                  | DC (Cava)   | ≤18     | 0.08          | ≤18  | 0.08          | ≤18     | 0.08          |
| <b>N</b><br>Lega di alluminio  | –                                | ≤0.25DC     | ≤28     | 0.15          | ≤37  | 0.17          | ≤55     | 0.2           |
|  |                                  | 0.25-0.75DC | –       | –             | ≤9   | 0.17          | ≤9      | 0.2           |
|  |                                  | DC (Cava)   | –       | –             | ≤9   | 0.17          | ≤9      | 0.2           |
| <b>S</b><br>Lega di titanio<br>Lega resistente al calore   | ≤350HB                           | ≤0.25DC     | ≤28     | 0.1           | ≤37  | 0.1           | ≤55     | 0.1           |
|  |                                  | 0.25-0.75DC | –       | –             | –    | –             | –       | –             |
|  |                                  | DC (Cava)   | ≤18     | 0.06          | ≤18  | 0.06          | ≤18     | 0.06          |
|  | –                                | ≤0.25DC     | ≤28     | 0.08          | ≤37  | 0.08          | ≤55     | 0.08          |
|  |                                  | 0.25-0.75DC | –       | –             | –    | –             | –       | –             |
|  |                                  | DC (Cava)   | ≤18     | 0.05          | ≤18  | 0.05          | ≤18     | 0.05          |

Nota 1) I parametri di taglio consigliati sopra riportati sono valori generali per macchine e pezzi con elevata rigidità, in assenza di vibrazioni. In caso di vibrazioni adeguare opportunamente i parametri di taglio.