

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

■ VELOCITÀ DI TAGLIO

Materiale da lavorare	Durezza	Inserto				Larghezza di taglio ae (mm)			
		Grado		Rompitricioli		$\leq 0.15DC$	0.15–0.3DC	DC (Cava)	
		1° consiglio	2° consiglio						
P	Acciaio dolce	$\leq 180HB$	MP6120	VP15TF	M	H	200(160–250)	160(120–200)	140(120–160)
			MP6130	VP20RT	M	H	170(130–220)	130(90–170)	110(90–130)
M	Acciaio al carbonio Acciaio legato	180–350HB	MP6120	VP15TF	M	H	160(120–200)	120(100–140)	100(80–120)
			MP6130	VP20RT	M	H	130(90–170)	90(70–110)	70(50–90)
M	Acciaio inossidabile	$\leq 270HB$	MP7130	VP15TF	M	H	160(120–200)	120(100–140)	100(80–120)
K	Ghisa grigia	$\leq 350MPa$	MC5020	VP15TF	H	–	230(180–280)	190(140–240)	190(140–240)
	Ghisa sferoidale	$\leq 800MPa$	MC5020	VP15TF	H	–	190(140–220)	170(120–220)	170(120–220)
S	Lega di titanio	$\leq 350HB$	MP9120	VP15TF	H	M	50(40–70)	–	50(40–70)
			MP9130	VP20RT	H	M	40(30–60)	–	40(30–60)
	Lega resistente al calore	–	MP9120	VP15TF	H	M	40(30–60)	–	40(30–60)
			MP9130	VP20RT	H	M	30(20–40)	–	30(20–40)

■ PROFONDITÀ DI TAGLIO E AVANZAMENTO AL DENTE

Materiale da lavorare	Caratteristiche	Larghezza di taglio ae (mm)	Profondità di taglio ap (mm)	Avanzamento per dente fz (mm/dente)				
				Diametro di taglio DC (mm)				
				$\varnothing 40$ Lunghezza di taglio 56mm $\varnothing 50$ Lunghezza di taglio 42mm	$\varnothing 50$ Lunghezza di taglio 56mm $\varnothing 63$ Lunghezza di taglio 56mm	$\varnothing 50$ Lunghezza di taglio 84mm		
P	Acciaio dolce	$\leq 180HB$	$\leq 0.3DC$	≤ 20	0.25	0.25	0.20	
				20–50	0.20	0.20	0.15	
				50–80	–	–	0.10	
	Acciaio al carbonio Acciaio legato	180–350HB	$\leq 0.3DC$	DC (Cava)	≤ 20	0.20	0.20	0.15
					20–50	0.15	0.15	–
					50–80	–	–	–
M	Acciaio inossidabile	$\leq 270HB$	$\leq 0.3DC$	≤ 20	0.25	0.25	0.20	
				20–50	0.20	0.20	0.15	
				50–80	–	–	0.10	
	Ghisa grigia	Resistenza alla trazione $\leq 350MPa$	$\leq 0.15DC$	DC (Cava)	≤ 10	0.10	0.10	0.07
					10–50	0.30	0.30	0.25
					50–80	0.25	0.25	0.20
K	Ghisa grigia	Resistenza alla trazione $\leq 350MPa$	0.15–0.3DC	≤ 10	0.25	0.25	0.20	
				10–50	0.20	0.20	0.15	
				50–80	–	–	0.10	
	Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione $\leq 800MPa$	$\leq 0.15DC$	DC (Cava)	≤ 10	0.25	0.25	0.20
					10–50	0.20	0.20	0.15
					50–80	–	–	0.10
S	Lega di titanio	$\leq 350HB$	$\leq 0.15DC$	≤ 20	0.20	0.20	0.15	
				20–50	0.15	0.15	0.10	
				50–80	–	–	0.07	
	Lega resistente al calore	–	$\leq 0.15DC$	DC (Cava)	≤ 10	0.15	0.15	0.10
					10–50	0.10	0.10	–
					50–80	0.10	0.10	–

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.