

## PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

### ■ VELOCITÀ DI TAGLIO (m/min)

	Materiale da lavorare	Durezza	Rivestito		Metallo duro
			F7030	VP15TF	UTi20T
<b>P</b>	Acciaio dolce	≤180HB	<b>250 (200–300)</b>	250 (200–300)	150 (100–200)
	Acciaio al carbonio Acciaio legato	180–280HB	<b>180 (130–220)</b>	180 (130–220)	140 (100–170)
		280–380HB	<b>160 (110–190)</b>	160 (110–190)	100 (70–120)
	Acciaio pre-temprato	35–45HRC	<b>120 (80–140)</b>	120 (80–140)	90 (60–100)
	Acciaio alto legato	300HB	<b>130 (90–160)</b>	130 (90–160)	100 (70–120)
<b>M</b>	Acciaio inossidabile	≤260HB	<b>180 (130–220)</b>	180 (130–220)	140 (100–170)
<b>K</b>	Ghisa	Resistenza alla trazione ≤350MPa	–	<b>170 (130–220)</b>	140 (100–170)
	Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione 360–500MPa	–	<b>140 (100–180)</b>	120 (80–140)
		Resistenza alla trazione 500–800MPa	–	<b>110 (80–140)</b>	90 (70–110)
<b>H</b>	Acciaio temprato	45–60HRC	–	<b>60 (50–100)</b>	60 (40–70)

Nota 1) Le velocità di taglio indicate in grassetto valgono per i gradi raccomandati come prima scelta.

### ■ AVANZAMENTO PER DENTE (mm/dente)

Tipo	Profondità di taglio (mm)							
	1	2	3	4	5	6	7	8
<b>BRP4</b>	0.40	0.30	0.20	0.10	–	–	–	–
<b>BRP5</b>	0.40	0.35	0.30	0.20	0.10	–	–	–
<b>BRP6</b>	0.50	0.40	0.30	0.25	0.23	0.20	–	–
<b>BRP8</b>	0.60	0.50	0.45	0.40	0.33	0.30	0.25	0.20