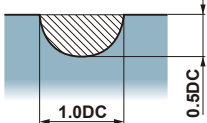
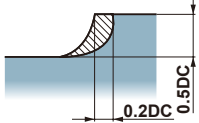


PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Modalità di taglio	A : Fresatura di fessure	B : Fresatura in spallamento (Tipo standard)	C : Fresatura in spallamento (Tipo a tagliente lungo)
			

	Materiale da lavorare	Durezza	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento per dente (mm/dente)	Modalità di taglio
P	Acciaio legato per utensili	$\leq 250\text{HB}$	VP20RT VP30RT	160 (120–200)	0.12 (0.08–0.2)	A
					0.2 (0.1–0.4)	B
					0.15 (0.1–0.3)	C
	Acciaio legato per utensili	$\leq 250\text{HB}$	VP20RT VP30RT	200 (160–250)	0.2 (0.1–0.3)	A
					0.3 (0.1–0.4)	B
					0.2 (0.1–0.4)	C
	Acciaio fuso per utensili	$\leq 235\text{HB}$	VP20RT	200 (160–250)	0.2 (0.1–0.3)	A
					0.3 (0.1–0.4)	B
					0.2 (0.1–0.4)	C
	Acciaio fuso per utensili	$\leq 230\text{HB}$	VP15TF VP20RT	200 (160–300)	0.2 (0.1–0.3)	A
					0.3 (0.1–0.45)	B
					0.2 (0.1–0.4)	C
K	Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione $\leq 540\text{MPa}$	VP15TF VP20RT	200 (160–300)	0.25 (0.1–0.4)	A
					0.35 (0.1–0.45)	B
					0.25 (0.1–0.45)	C
	Ghisa grigia	Resistenza alla trazione $\leq 350\text{MPa}$	VP15TF VP20RT	200 (160–300)	0.25 (0.1–0.4)	A
					0.35 (0.1–0.45)	B
					0.25 (0.1–0.4)	C