

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

	Materiale da lavorare	Durezza	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)
P	Acciaio al carbonio Acciaio legato	180HB–280HB	MS6015/VP15TF	100 (50–150)	0.08 (0.01–0.15)
	Acciaio automatico	–	MS6015	110 (30–180)	0.08 (0.01–0.15)
			NX2525	150 (50–250)	0.08 (0.01–0.15)
M	Acciaio inossidabile	≤200HB	VP15TF/MP9005/MP9015	80 (50–120)	0.06 (0.02–0.1)
		230HB	MS9025	100 (50–180)	0.08 (0.01–0.15)
N	Metallo non ferroso	–	HTi10/MT9005	150 (70–230)	0.09 (0.03–0.15)
S	Lega di titanio	–	MT9005	60 (40–80)	0.08 (0.04–0.12)
	Lega resistente al calore	–	MP9015/MS9025	50 (20–75)	0.08 (0.04–0.12)

Nota 1) Le immagini degli inserti sono puramente a scopo illustrativo. Le lettere si riferiscono al rompitruciolo e la dimensione si riferisce al cerchio inscritto.

Nota 2) Dimensioni indicate per raggio dell'inserto RE 0.2.