

# AHX440S

## CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

### TAGLIO A SECCO

| Materiale  | Durezza                               | Grado     | Vc            | fz               | ap               | ae     |        |
|--|---------------------------------------|-----------|---------------|------------------|------------------|--------|--------|
| P<br>Acciaio dolce                               | <180HB                                | MV1020    | 300 (200-400) | 0.30 (0.20-0.40) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MP6120    | 250 (200-300) | 0.30 (0.20-0.40) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | VP15TF    | 250 (200-300) | 0.30 (0.20-0.40) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MV1030    | 245 (190-300) | 0.30 (0.20-0.40) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MP6130    | 240 (190-290) | 0.30 (0.20-0.40) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  | Acciaio al carbonio<br>Acciaio legato | 180-280HB | MV1020        | 260 (170-350)    | 0.30 (0.20-0.40) | ≤3     | ≤0.8DC |
|  |                                       |           | MP6120        | 220 (170-270)    | 0.30 (0.20-0.40) | ≤3     | ≤0.8DC |
|  |                                       |           | VP15TF        | 220 (170-270)    | 0.30 (0.20-0.40) | ≤3     | ≤0.8DC |
|  |                                       | 280-350HB | MV1030        | 210 (150-270)    | 0.30 (0.20-0.40) | ≤3     | ≤0.8DC |
|  |                                       |           | MP6130        | 200 (150-250)    | 0.30 (0.20-0.40) | ≤3     | ≤0.8DC |
| MV1020   |                                       |           | 180 (100-250) | 0.30 (0.20-0.40) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
| Acciaio legato per utensili                      | ≤350HB                                | MP6120    | 140 (100-180) | 0.15 (0.20-0.20) | ≤1               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | VP15TF    | 140 (100-180) | 0.15 (0.20-0.20) | ≤1               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MP6130    | 120 ( 90-150) | 0.15 (0.20-0.20) | ≤1               | ≤0.8DC |        |
| Acciaio pretemprato                              | 35-45HRC                              | MP6120    | 140 (100-180) | 0.15 (0.20-0.20) | ≤1               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MP6130    | 120 ( 90-150) | 0.15 (0.20-0.20) | ≤1               | ≤0.8DC |        |
| M<br>Acciaio inossidabile<br>austenitico         | ≤200HB                                | MP7130    | 200 (150-250) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | VP15TF    | 200 (150-250) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MV1030    | 185 (120-250) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MP7140    | 180 (120-230) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MP7130    | 150 (100-200) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  | ≥200HB                                | VP15TF    | 150 (100-200) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MV1030    | 140 ( 80-200) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MP7140    | 130 ( 80-180) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MP7130    | 200 (150-250) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | VP15TF    | 200 (150-250) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
| Acciaio inossidabile ferritico e<br>martensitico | ≤200HB                                | MV1030    | 185 (120-250) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MP7140    | 180 (120-230) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MP7130    | 150 (100-200) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  | ≥200HB                                | VP15TF    | 150 (100-200) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MV1030    | 140 ( 80-200) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MP7140    | 130 ( 80-180) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
| Acciaio inossidabile duplex                      | ≤280HB                                | MP7130    | 140 (100-180) | 0.15 (0.20-0.20) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | VP15TF    | 140 (100-180) | 0.15 (0.20-0.20) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MP7140    | 120 ( 80-160) | 0.15 (0.20-0.20) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
| Acciaio inossidabile<br>temprato                 | ≤450HB                                | MP7130    | 130 (100-160) | 0.15 (0.20-0.20) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | VP15TF    | 130 (100-160) | 0.15 (0.20-0.20) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
|  |                                       | MP7140    | 110 ( 80-140) | 0.15 (0.20-0.20) | ≤3               | ≤0.8DC |        |

# AHX440S

## CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

### TAGLIO A SECCO

| Materiale | Durezza          | Grado    | Vc            | fz               | ap               | ae     |        |
|-----------|------------------|----------|---------------|------------------|------------------|--------|--------|
| K         | Ghisa grigia     | <350MPa  | MC5020        | 220 (150-300)    | 0.30 (0.20-0.40) | ≤3     | ≤0.8DC |
|           |                  |          | VP15TF        | 180 (130-230)    | 0.30 (0.20-0.40) | ≤3     | ≤0.8DC |
|           |                  |          | MV1020        | 240 (130-350)    | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3     | ≤0.8DC |
|           | Ghisa sferoidale | <450MPa  | MC5020        | 220 (150-300)    | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3     | ≤0.8DC |
|           |                  |          | MV1030        | 185 (120-250)    | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3     | ≤0.8DC |
|           |                  |          | VP15TF        | 170 (120-220)    | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3     | ≤0.8DC |
|           | Ghisa sferoidale | <800MPa  | MV1020        | 220 ( 80-350)    | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3     | ≤0.8DC |
|           |                  |          | MC5020        | 170 (150-200)    | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3     | ≤0.8DC |
|           |                  |          | MV1030        | 150 (100-200)    | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3     | ≤0.8DC |
| VP15TF    |                  |          | 140 (100-180) | 0.20 (0.10-0.30) | ≤3               | ≤0.8DC |        |
| H         | Acciaio temprato | 40-55HRC | VP15TF        | 80 ( 60-100)     | 0.15 (0.10-0.20) | ≤1     | ≤0.8DC |

2/2

1. In caso di utilizzo di refrigerante, ridurre la velocità di taglio.

# AHX440S

## CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

### TAGLIO A UMIDO

| Materiale                                       | Durezza | Grado  | Vc            | fz               | ap | ae     |
|---|---------|--------|---------------|------------------|----|--------|
| Acciaio inossidabile austenitico                | ≤200HB  | MP7130 | 125 (100-150) | 0.15 (0.10-0.20) | ≤3 | ≤0.8DC |
|   |         | VP15TF | 125 (100-150) | 0.15 (0.10-0.20) | ≤3 | ≤0.8DC |
|   |         | MP7140 | 100 ( 80-140) | 0.15 (0.10-0.20) | ≤3 | ≤0.8DC |
|   | ≥200HB  | MP7130 | 100 ( 75-125) | 0.15 (0.10-0.20) | ≤3 | ≤0.8DC |
|   |         | VP15TF | 100 ( 75-125) | 0.15 (0.10-0.20) | ≤3 | ≤0.8DC |
|   |         | MP7140 | 80 ( 55-105)  | 0.15 (0.10-0.20) | ≤3 | ≤0.8DC |
| M Acciaio inossidabile ferritico e martensitico | ≤200HB  | MP7130 | 125 (100-150) | 0.15 (0.10-0.20) | ≤3 | ≤0.8DC |
|   |         | VP15TF | 125 (100-150) | 0.15 (0.10-0.20) | ≤3 | ≤0.8DC |
|   |         | MP7140 | 100 ( 80-140) | 0.15 (0.10-0.20) | ≤3 | ≤0.8DC |
|   | ≥200HB  | MP7130 | 100 ( 75-125) | 0.15 (0.10-0.20) | ≤3 | ≤0.8DC |
|   |         | VP15TF | 100 ( 75-125) | 0.15 (0.10-0.20) | ≤3 | ≤0.8DC |
|   |         | MP7140 | 80 ( 55-105)  | 0.15 (0.10-0.20) | ≤3 | ≤0.8DC |
| Acciaio inossidabile duplex                     | ≤280HB  | MP7130 | 80 ( 60-100)  | 0.10 (0.05-0.15) | ≤3 | ≤0.8DC |
|   |         | VP15TF | 80 ( 60-100)  | 0.10 (0.05-0.15) | ≤3 | ≤0.8DC |
|   |         | MP7140 | 60 ( 40- 80)  | 0.10 (0.05-0.15) | ≤3 | ≤0.8DC |
| Acciaio inossidabile temprato                   | ≤450HB  | MP7130 | 70 ( 50- 90)  | 0.10 (0.05-0.15) | ≤3 | ≤0.8DC |
|   |         | VP15TF | 70 ( 50- 90)  | 0.10 (0.05-0.15) | ≤3 | ≤0.8DC |
|   |         | MP7140 | 50 ( 30- 70)  | 0.10 (0.05-0.15) | ≤3 | ≤0.8DC |

# AHX440S

## CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

### CONDIZIONI DI TAGLIO CON INSERTO RASCHIANTE

|                     | Materiale                                     | Durezza   | Grado         | Vc               | fz               | ap   |
|---------------------|---|-----------|---------------|------------------|------------------|------|
| P                   | Acciaio dolce                                 | <180HB    | MP6120        | 250 (200-300)    | 0.30 (0.20-0.40) | ≤0.5 |
|                     |   |           | VP15TF        | 250 (200-300)    | 0.30 (0.20-0.40) | ≤0.5 |
|                     | Acciaio al carbonio                           | 180-280HB | MP6120        | 220 (170-270)    | 0.30 (0.20-0.40) | ≤0.5 |
|                     |   |           | VP15TF        | 220 (170-270)    | 0.30 (0.20-0.40) | ≤0.5 |
|                     | Acciaio legato                                | 280-350HB | MP6120        | 140 (100-180)    | 0.30 (0.20-0.40) | ≤0.5 |
|                     |   |           | VP15TF        | 140 (100-180)    | 0.30 (0.20-0.40) | ≤0.5 |
|                     | Acciaio legato per utensili                   | ≤350HB    | MP6120        | 140 (100-180)    | 0.15 (0.10-0.20) | ≤0.5 |
|                     |   |           | VP15TF        | 140 (100-180)    | 0.15 (0.10-0.20) | ≤0.5 |
| Acciaio pretemprato | 35-45HRC                                      | MP6120    | 140 (100-180) | 0.15 (0.10-0.20) | ≤0.5             |      |
|                     |   | VP15TF    | 140 (100-180) | 0.15 (0.10-0.20) | ≤0.5             |      |
| M                   | Acciaio inossidabile austenitico              | ≤200HB    | VP15TF        | 125 (100-150)    | 0.15 (0.10-0.20) | ≤0.5 |
|                     |   | ≥200HB    | VP15TF        | 100 ( 75-125)    | 0.15 (0.10-0.20) | ≤0.5 |
|                     | Acciaio inossidabile ferritico e martensitico | ≤200HB    | VP15TF        | 125 (100-150)    | 0.15 (0.10-0.20) | ≤0.5 |
|                     |   | ≥200HB    | VP15TF        | 100 ( 75-125)    | 0.15 (0.10-0.20) | ≤0.5 |
|                     | Acciaio inossidabile duplex                   | ≤280HB    | VP15TF        | 80 ( 60-100)     | 0.10 (0.05-0.15) | ≤0.5 |
|                     | Acciaio inossidabile temprato                 | ≤450HB    | VP15TF        | 70 ( 50- 90)     | 0.10 (0.05-0.15) | ≤0.5 |
| K                   | Ghisa grigia                                  | <350MPa   | MC5020        | 320 (250-400)    | 0.30 (0.20-0.40) | ≤0.5 |
|                     |   |           | VP15TF        | 220 (150-300)    | 0.30 (0.20-0.40) | ≤0.5 |
|                     | Ghisa sferoidale                              | <450MPa   | MC5020        | 250(200-300)     | 0.20 (0.10-0.30) | ≤0.5 |
|                     |   |           | VP15TF        | 200 (150-250)    | 0.20 (0.10-0.30) | ≤0.5 |
|                     |   |           | MC5020        | 220 (200-250)    | 0.20 (0.10-0.30) | ≤0.5 |
| H                   | Acciaio temprato                              | <800MPa   | VP15TF        | 170 (150-200)    | 0.20 (0.10-0.30) | ≤0.5 |
|                     |   |           | VP15TF        | 80 ( 60-100)     | 0.15 (0.10-0.20) | ≤0.5 |

1/1

1. Fare riferimento alla tabella sopra e impostare le condizioni di taglio in base alle condizioni di taglio.
2. Se la qualità della finitura superficiale è particolarmente importante, si raccomanda l'uso del taglio a umido.  
(La vita utensile è più breve rispetto al taglio a secco).
3. La profondità di taglio raccomandata differisce a seconda della geometria dell'inserto.
4. Quando la rigidità di fissaggio è bassa e la sporgenza utensile è elevata, si consiglia di ridurre la velocità di taglio e di avanzamento del 30 %.
5. Il taglio a umido è consigliato se è necessario ottenere una buona finitura delle superfici di acciaio inox.  
(La vita utensile è più breve rispetto al taglio a secco).