

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)	0.05 (0.02–0.09)
	Acciaio automatico	–	MS6015	110 (30–180)	0.05 (0.01–0.09)
M	Acciaio inossidabile	≤200HB	VP15TF	80 (50–120)	0.03 (0.02–0.05)
N	Metallo non ferroso	–	MS6015	150 (70–230)	0.07 (0.03–0.11)