

## PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

### ■ Velocità di taglio

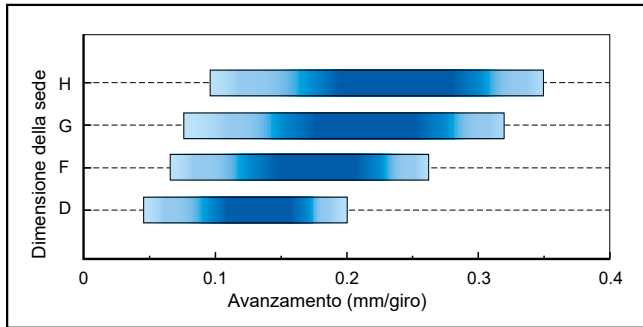
Materiale lavorato	Durezza	Grado	Velocità di taglio (m/min)					
			50	100	150	200	250	300
P Acciaio dolce  Acciaio al carbonio Acciaio legato	≤160HB	VP20RT		100		240		
		VP10RT		110		250		
	160–280HB	VP20RT	80		200			
		VP10RT	90		210			
		VP30RT	60		180			
		MY5015		110		250		
	≥280HB	VP20RT	60		160			
		VP10RT	70		170			
VP30RT		40		140				
MY5015			90		210			
M Acciaio inossidabile	≤270HB	VP20RT	60		180			
		VP10RT	70		190			
		VP30RT	40		160			
K Ghisa grigia  Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione ≤300MPa	VP20RT		80		200		
		VP10RT		90		210		
		MY5015			140		300	
	Resistenza alla trazione ≤800MPa	VP20RT	60		160			
		VP10RT	70		170			
		MY5015		90		210		
S Lega resistente al calore Lega di titanio	—	VP20RT	30	60				
		VP10RT	40	70				

Nota 1) Il grado VP20RT è il primo suggerimento per materiali generici.

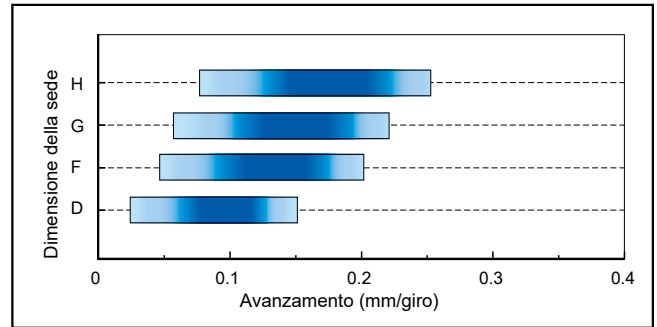
Nota 2) Per VP10RT, VP20RT, VP30RT e MY5015 si consiglia il taglio a umido.

## ■ Avanzamento e profondità di taglio consigliate

### Rompitruciolo GM



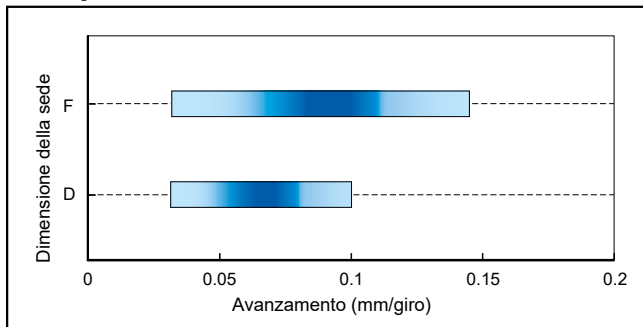
### Rompitruciolo GS



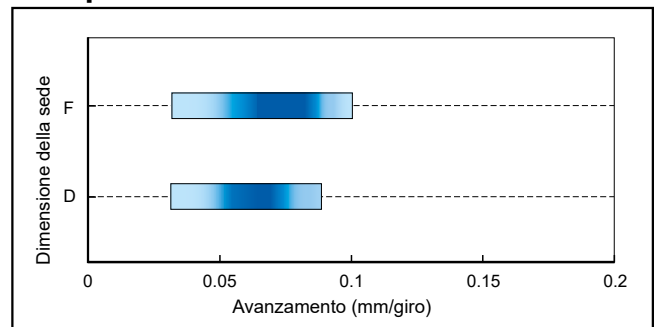
Rompitruciolo	Avanzamento (mm/giro)			
	Dimensione della sede D	Dimensione della sede F	Dimensione della sede G	Dimensione della sede H
<b>Rompitruciolo GM</b>	0.05–0.20	0.07–0.26	0.08–0.32	0.10–0.35
<b>Rompitruciolo GS</b>	0.03–0.15	0.05–0.20	0.06–0.22	0.08–0.25

## ■ Troncatura: avanzamento a giro

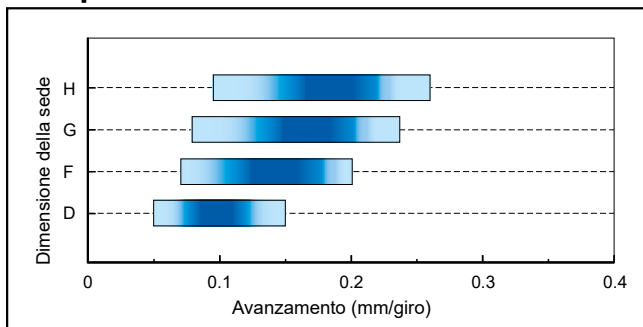
### Rompitruciolo R05-GS



### Rompitruciolo R08-GS



### Rompitruciolo R/L05-GM



Rompitruciolo	PSIPR	Direzione	Avanzamento (mm/giro)			
			Dimensione della sede D	Dimensione della sede F	Dimensione della sede G	Dimensione della sede H
<b>R05-GS</b>	5°	R	0.03–0.10	0.03–0.14	–	–
<b>R08-GS</b>	8°	R	0.03–0.08	0.03–0.14	–	–
<b>R05-GM</b>	5°	R/L	0.05–0.15	0.07–0.20	0.08–0.23	0.10–0.26