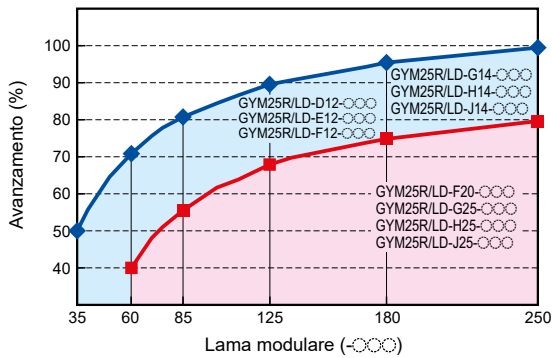


CORRELAZIONE FRA VELOCITÀ DI AVANZAMENTO E LAME MODULARI [Per scanalatura frontale]



Nota 1) Regolare l'avanzamento per ogni giro in base alla percentuale indicata nella tabella sopra riportata.

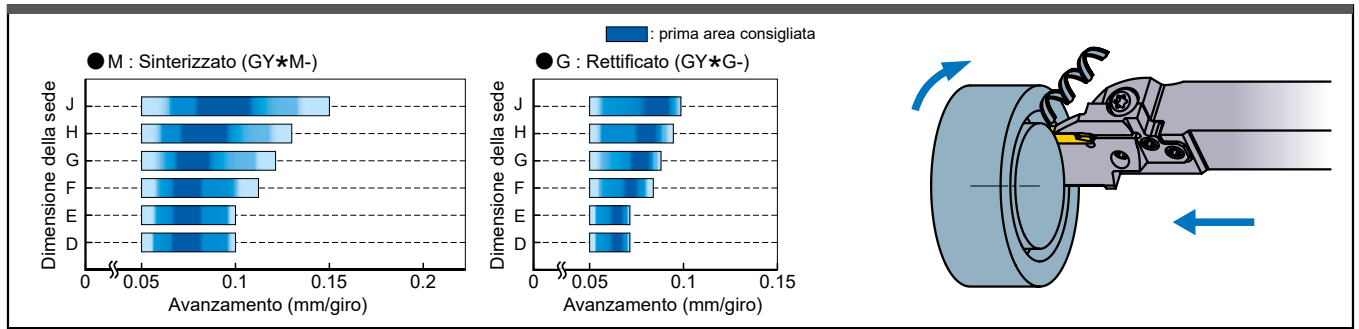
VELOCITÀ DI TAGLIO CONSIGLIATA [Per scanalatura frontale]

Materiale lavorato	Durezza	Grado	Velocità di taglio (m/min)					
			50	100	150	200	250	300
P Acciaio dolce	≤160HB	VP20RT	80		180			
		VP10RT	90		190			
		NX2525	70		170			
	160–280HB Acciaio al carbonio Acciaio legato	VP20RT	60		140			
		VP10RT	70		150			
		MY5015	90		210			
		NX2525	55		135			
		280HB≤	VP20RT	50		110		
VP10RT	60		120					
MY5015	80		160					
M Acciaio inossidabile	≤270HB	VP20RT	50		110			
		VP10RT	60		120			
K Ghisa grigia	Resistenza alla trazione ≤300MPa	VP20RT	60		140			
		VP10RT	70		150			
		MY5015	90		210			
	Resistenza alla trazione ≤800MPa	VP20RT	50		110			
		VP10RT	60		120			
		MY5015	80		160			
S Leghe resistenti al calore Leghe di titanio	-	MP9015	40		100			
		MP9025	30		90			
		VP20RT	30		60			
		VP10RT	40		70			
		RT9010	40		70			
H Acciaio temprato	50HRC≤	BC8110	60		120			

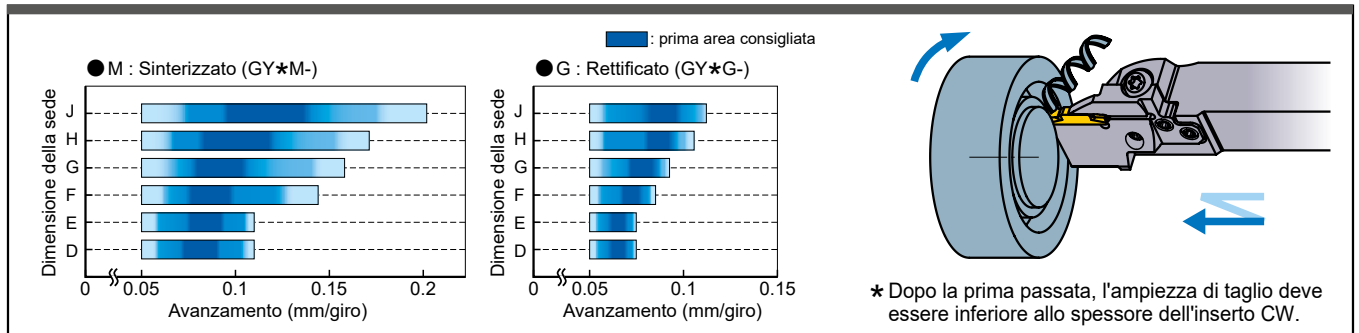
Nota 1) Per VP10RT, VP20RT e MY5015, si consiglia il taglio a umido.

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI [Per scanalatura frontale]

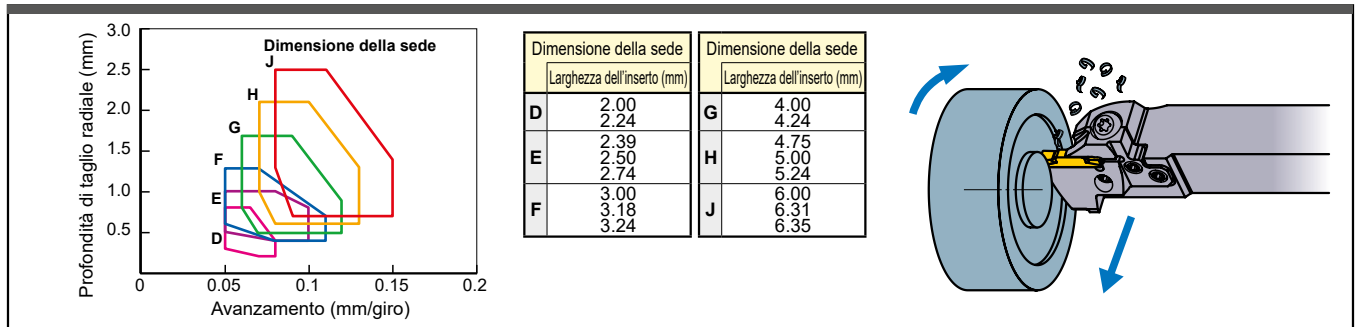
SCANALATURA



FRESATURA A TUFFO



LAVORAZIONE TRASVERSALE (ROMPITRUCIOLO MF)



LAVORAZIONE TRASVERSALE (ROMPITRUCIOLO MM/MS)



LAVORAZIONE TRASVERSALE (ROMPITRUCIOLO BM)

