

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

	Materiale da lavorare	Durezza	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)
P	Acciaio al carbonio Acciaio legato	180–350HB	VP20MF	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)
			NX2525	130 (100–160)	0.12 (0.03–0.2)
M	Acciaio inossidabile	≤200HB	VP20MF	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)
K	Ghisa	Resistenza alla trazione ≤350MPa	VP20MF	120 (100–140)	0.10 (0.03–0.18)