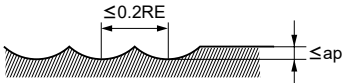


## PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare		N		
		Rame, Lega di rame		
RE (mm)	Lunghezza dello scarico LU (mm)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)
<b>R0.1</b>	<b>0.5</b>	40000	800	0.003
	<b>1.0</b>	40000	600	0.002
	<b>1.5</b>	40000	400	0.001
<b>R0.15</b>	<b>1</b>	40000	1200	0.007
	<b>2</b>	40000	800	0.003
<b>R0.2</b>	<b>1</b>	40000	2000	0.015
	<b>2</b>	40000	1300	0.01
	<b>3</b>	40000	800	0.005
<b>R0.25</b>	<b>2</b>	40000	2000	0.02
	<b>4</b>	40000	1200	0.01
	<b>6</b>	36000	600	0.006
	<b>10</b>	26000	200	0.002
<b>R0.3</b>	<b>2</b>	40000	3200	0.03
	<b>6</b>	40000	1200	0.008
	<b>10</b>	30000	500	0.003
<b>R0.4</b>	<b>4</b>	40000	4000	0.02
	<b>6</b>	40000	2500	0.02
	<b>10</b>	30000	700	0.008
<b>R0.5</b>	<b>4</b>	40000	6400	0.05
	<b>6</b>	40000	4800	0.03
	<b>8</b>	40000	3000	0.02
	<b>10</b>	33000	2000	0.01
	<b>16</b>	18000	500	0.008
	<b>20</b>	13000	250	0.005

Materiale da lavorare		N		
		Rame, Lega di rame		
RE (mm)	Lunghezza dello scarico LU (mm)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)
<b>R0.75</b>	<b>8</b>	40000	8000	0.07
	<b>12</b>	35000	4500	0.04
	<b>16</b>	20000	2000	0.03
	<b>20</b>	12000	900	0.02
<b>R1</b>	<b>8</b>	40000	9600	0.10
	<b>10</b>	40000	6400	0.08
	<b>12</b>	40000	6000	0.08
	<b>16</b>	30000	3000	0.05
	<b>20</b>	20000	2000	0.04
<b>R1.5</b>	<b>30</b>	10000	800	0.02
	<b>16</b>	40000	12000	0.10
	<b>25</b>	25000	6000	0.08
<b>R2</b>	<b>35</b>	6000	700	0.06
	<b>16</b>	32000	11000	0.15
	<b>20</b>	32000	9000	0.15
	<b>30</b>	20000	4500	0.10
<b>R2.5</b>	<b>40</b>	15000	3000	0.08
	<b>50</b>	8000	1000	0.05
	<b>20</b>	25000	9500	0.20
	<b>30</b>	20000	3300	0.15
<b>R3</b>	<b>30</b>	21000	8400	0.20
	<b>50</b>	20000	3000	0.15

Profondità di taglio		RE : Raggio
----------------------	--	-------------

Nota 1) Se la profondità di taglio è ridotta, è possibile aumentare il numero di giri e la velocità di avanzamento.

Nota 2) Si raccomanda l'utilizzo di fluido da taglio solubile in acqua.

Nota 3) I parametri di taglio possono variare notevolmente in base a sbalzo dell'utensile, profondità di taglio e condizioni della macchina utensile. Utilizzare la suddetta tabella come punto di riferimento iniziale.