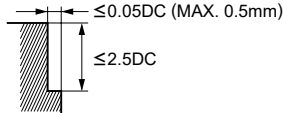


## PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

N		
Materiale da lavorare	Rame, Lega di rame	
Diametro DC (mm)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)
<b>3</b>	10600	280
<b>4</b>	8000	330
<b>5</b>	6400	380
<b>6</b>	5300	420
<b>8</b>	4000	460
<b>10</b>	3200	460
<b>12</b>	2700	460

Profondità di taglio	 <p style="text-align: right;">DC : Diametro.</p>
----------------------	--

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) In foratura, si prega di impostare la velocità di avanzamento a 1/3 o al di sotto del valore della tabella.

Nota 4) Se la rigidità della macchina o il bloccaggio del pezzo da lavorare sono molto ridotti oppure se si producono vibrazioni o rumori, ridurre proporzionalmente il numero di giri e la velocità di avanzamento.