

# PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

## ■ Fresatura in spallamento

Materiale da lavorare		P								M				S				H			
		Acciaio al carbonio, Acciaio legato (180–280HB), Ghisa sferoidale				Acciaio al carbonio, Acciaio legato (280–350HB), Acciaio pre-temprato, Acciaio legato per utensili				Acciaio inossidabile austenitico ( $\leq 200\text{HB}$ ), Lega di titanio				Acciaio temprato (45–55HRC)							
Diametro DC (mm)	Lunghezza di taglio APMX (mm)	Giri ( $\text{min}^{-1}$ )	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Profondità di taglio ae (mm)	Giri ( $\text{min}^{-1}$ )	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Profondità di taglio ae (mm)	Giri ( $\text{min}^{-1}$ )	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Profondità di taglio ae (mm)	Giri ( $\text{min}^{-1}$ )	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Profondità di taglio ae (mm)				
<b>1</b>	<b>4</b>	19000	300	3	0.03	15000	240	3	0.03	13000	210	3	0.03	13000	160	3	0.02				
<b>1.5</b>	<b>6</b>	16000	320	4.5	0.05	13000	260	4.5	0.05	11000	220	4.5	0.05	8500	170	4.5	0.03				
<b>2</b>	<b>6.5</b>	15000	500	5	0.1	12000	380	5	0.1	10000	320	5	0.1	7700	220	5	0.06				
<b>2</b>	<b>8</b>	14000	470	6	0.06	11000	350	6	0.06	9500	300	6	0.06	7300	200	6	0.04				
<b>2.5</b>	<b>10</b>	13000	660	7.5	0.08	11000	520	7.5	0.08	8900	390	7.5	0.08	6300	250	7.5	0.05				
<b>3</b>	<b>10</b>	13000	890	7.4	0.15	10000	620	7.4	0.15	8400	470	7.4	0.15	5900	300	7.4	0.09				
<b>3</b>	<b>12</b>	12000	820	9	0.09	9500	590	9	0.09	8000	450	9	0.09	5600	280	9	0.06				
<b>4</b>	<b>13</b>	9400	940	9.9	0.2	7500	650	9.9	0.2	6300	530	9.9	0.2	4700	320	9.9	0.12				
<b>4</b>	<b>16</b>	9000	900	12	0.12	7200	620	12	0.12	6000	500	12	0.12	4500	310	12	0.08				
<b>5</b>	<b>17</b>	7500	990	12.4	0.25	6000	680	12.4	0.25	5000	560	12.4	0.25	3800	350	12.4	0.15				
<b>5</b>	<b>20</b>	7200	950	15	0.15	5700	650	15	0.15	4800	540	15	0.15	3600	330	15	0.1				
<b>6</b>	<b>20</b>	6300	1100	14.9	0.3	5000	760	14.9	0.3	4200	640	14.9	0.3	3200	350	14.9	0.18				
<b>6</b>	<b>24</b>	6000	1000	18	0.18	4800	730	18	0.18	4000	610	18	0.18	3000	330	18	0.12				
<b>8</b>	<b>26</b>	4700	1100	19.8	0.4	3800	800	19.8	0.4	3100	620	19.8	0.4	2400	360	19.8	0.24				
<b>8</b>	<b>32</b>	4500	1000	24	0.24	3600	760	24	0.24	3000	600	24	0.24	2300	350	24	0.16				
<b>10</b>	<b>33</b>	3800	1000	24.8	0.5	3000	760	24.8	0.5	2500	590	24.8	0.5	1900	330	24.8	0.3				
<b>10</b>	<b>40</b>	3600	970	30	0.3	2900	730	30	0.3	2400	570	30	0.3	1800	310	30	0.2				
<b>12</b>	<b>40</b>	3100	1000	29.7	0.6	2500	720	29.7	0.6	2100	550	29.7	0.6	1600	300	29.7	0.36				
<b>12</b>	<b>48</b>	3000	970	36	0.36	2400	690	36	0.36	2000	520	36	0.36	1500	280	36	0.24				
<b>16</b>	<b>53</b>	2400	780	27.2	0.48	1900	550	39.6	0.8	1600	420	39.6	0.8	1200	240	39.6	0.48				
<b>16</b>	<b>64</b>	2200	710	48	0.48	1800	520	48	0.48	1500	390	48	0.48	1100	220	48	0.32				
<b>20</b>	<b>66</b>	1900	620	34	0.6	1500	430	49.5	1	1300	340	49.5	1	950	190	49.5	0.6				
<b>20</b>	<b>80</b>	1800	580	60	0.6	1400	400	60	0.6	1200	310	60	0.6	900	180	60	0.4				

Profondità di taglio

