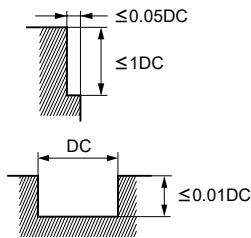


PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare	P				H	M	S
	Acciaio al carbonio, Acciaio legato (-30HRC) Ghisa		Acciaio legato, Acciaio per utensili, Acciaio pre-temprato (30-45HRC)		Acciaio inossidabile, Acciaio temprato (45-55HRC) Acciai resistenti al calore		
Diametro DC (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	
6	20000	8100	14000	5400	12000	4080	
8	16000	7200	11200	4680	9600	3540	
10	12800	6000	8800	4080	7600	3060	
12	10800	5580	7600	3720	6400	2820	
16	8000	3600	5600	2520	4800	2160	
20	6400	2880	4400	1980	3800	1800	

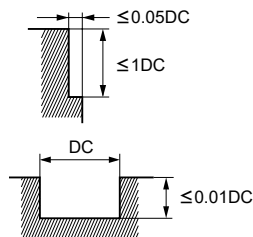
Profondità di taglio



DC : Diametro.

Materiale da lavorare	S			
	Titanio Ti6Al4V		Nickel (Lega resistente al calore) Inconel 718	
Diametro DC (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)
6	8000	2700	2100	710
8	6000	2200	1600	590
10	5000	2000	1200	480
12	4000	1760	1000	440
16	3000	1350	800	360
20	2400	1150	640	300

Profondità di taglio



DC : Diametro.