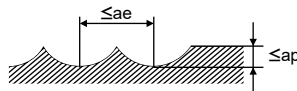


## PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

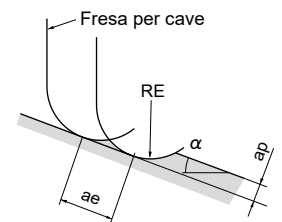
Materiale da lavorare	H																	
	Acciaio temprato (45–55HRC)						Acciaio temprato (55–62HRC)						Acciaio temprato (62–70HRC)					
	X40CrMo951						X210Cr12						070M55, 1.3343 (W6Mo5Cr492)					
RE (mm)	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		Profondità di taglio ap (mm)	Profondità di taglio ae (mm)	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		Profondità di taglio ap (mm)	Profondità di taglio ae (mm)	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		Profondità di taglio ap (mm)	Profondità di taglio ae (mm)
	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)			Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)			Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)		
<b>R 0.1</b>	40000	320	40000	240	0.003	0.02	40000	320	40000	160	0.003	0.02	40000	320	40000	160	0.002	0.02
<b>R 0.15</b>	40000	640	40000	560	0.01	0.03	40000	640	40000	400	0.007	0.03	40000	640	40000	400	0.005	0.03
<b>R 0.2</b>	40000	1600	40000	1200	0.02	0.04	40000	1400	40000	1000	0.015	0.04	40000	1200	40000	1000	0.01	0.04
<b>R 0.3</b>	40000	3200	40000	1600	0.03	0.06	40000	2800	40000	1200	0.025	0.06	40000	2000	40000	1200	0.02	0.06
<b>R 0.4</b>	40000	6400	40000	2400	0.05	0.08	40000	4000	40000	1600	0.04	0.08	40000	2800	40000	1600	0.03	0.08
<b>R 0.5</b>	40000	8000	40000	3200	0.06	0.10	40000	5600	40000	2400	0.05	0.10	40000	3600	32000	1300	0.04	0.10
<b>R 0.75</b>	40000	9600	40000	4000	0.09	0.15	40000	7200	32000	2500	0.075	0.15	32000	4500	21000	1200	0.05	0.15
<b>R 1</b>	40000	9600	39000	4700	0.11	0.20	40000	8000	24000	2400	0.1	0.20	24000	3800	16000	1000	0.07	0.20
<b>R 1.25</b>	40000	10400	32000	4500	0.12	0.25	37000	8100	19000	2300	0.11	0.25	19000	3400	13000	1000	0.08	0.25
<b>R 1.5</b>	40000	12000	27000	4300	0.13	0.30	32000	7700	16000	2200	0.12	0.30	16000	3200	11000	880	0.09	0.30
<b>R 2</b>	32000	10880	20000	3600	0.15	0.40	24000	6200	12000	1900	0.13	0.40	12000	2400	8000	800	0.1	0.40
<b>R 2.5</b>	25000	9000	16000	2900	0.20	0.50	19000	5300	9600	1700	0.15	0.50	9600	2100	6000	600	0.1	0.50
<b>R 3</b>	21000	8400	13000	2600	0.25	0.60	16000	4800	8000	1600	0.2	0.60	8000	1700	5000	600	0.11	0.60
<b>R 4</b>	16000	6400	10000	2000	0.30	0.80	12000	3600	6000	1200	0.2	0.80	6000	1400	4000	480	0.11	0.80
<b>R 5</b>	13000	5200	8000	1700	0.50	1.00	10000	3200	4800	960	0.2	1.00	4800	1100	3000	420	0.12	1.00
<b>R 6</b>	9000	3600	6000	1300	0.50	1.20	7000	2200	3600	720	0.3	1.20	3600	860	2200	310	0.12	1.20
<b>R 8</b>	6000	2400	4000	1000	0.50	1.60	5000	1600	2500	500	0.3	1.60	2500	650	1500	240	0.15	1.60
<b>R10</b>	4500	1800	3000	780	0.50	2.00	4000	1300	1800	360	0.3	2.00	1800	470	1000	160	0.15	2.00



Nota 1)  $\alpha$  è l'angolo di inclinazione della superficie lavorata.

Nota 2) In caso di profondità di taglio inferiori, è possibile aumentare la velocità di avanzamento. Ridurre la velocità di avanzamento quando è necessario ottenere una finitura superficiale di ottima qualità.

Nota 3) Se la rigidità della macchina o il serraggio del pezzo da lavorare sono molto ridotti, o se si producono vibrazioni o rumori, ridurre proporzionalmente il numero di giri e la velocità di avanzamento.



ae: Avanzamento a colpi