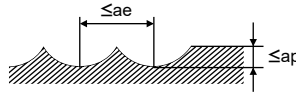


# PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Materiale da lavorare	P				H		H					
	Acciaio pretemprato (35–45HRC) Acciaio al carbonio, acciaio legato (180–280HB) Acciaio legato ( $\leq 350\text{HB}$ ) Acciaio temprato (40–62HRC) X40CrMoV51, X210Cr12, X40CrMoV51						Acciaio temprato (62–70HRC)  070M55, 1.3343 (6Mo5Cr4V2)					
	RE (mm)	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		Profondità di taglio $a_p$ (mm)	Profondità di taglio $a_e$ (mm)	$\alpha \leq 15^\circ$		$\alpha > 15^\circ$		Profondità di taglio $a_p$ (mm)
Giri ( $\text{min}^{-1}$ )		Avanzamento (mm/min)	Giri ( $\text{min}^{-1}$ )	Avanzamento (mm/min)	Giri ( $\text{min}^{-1}$ )			Avanzamento (mm/min)	Giri ( $\text{min}^{-1}$ )	Avanzamento (mm/min)		
<b>R 0.5</b>	40000	800	40000	800	0.007	0.007	40000	560	40000	560	0.005	0.005
<b>R 0.75</b>	40000	800	40000	800	0.009	0.009	40000	560	40000	560	0.007	0.007
<b>R 1.0</b>	35000	1050	35000	1050	0.011	0.011	35000	700	35000	700	0.009	0.009
<b>R 1.25</b>	35000	1050	35000	1050	0.013	0.013	35000	700	35000	700	0.011	0.011
<b>R 1.5</b>	35000	1050	35000	1050	0.015	0.015	35000	700	35000	700	0.013	0.013
<b>R 2.0</b>	25000	1000	25000	1000	0.017	0.017	25000	750	25000	750	0.015	0.015
<b>R 2.5</b>	25000	1000	25000	1000	0.020	0.020	25000	750	25000	750	0.015	0.015
<b>R 3.0</b>	25000	1000	25000	1000	0.020	0.020	25000	750	25000	750	0.015	0.015



Nota 1) Questo utensile è consigliato soltanto per lavorazioni di finitura.

Nota 2) Per un'efficace evacuazione dei trucioli, si consiglia di usare aria compressa o olio nebulizzato (MQL).

Nota 3) Osservare i seguenti punti durante l'utilizzo dell'utensile.

- Evitare un utilizzo approssimativo degli utensili senza un'adeguata attrezzatura. Dopo aver messo l'utensile nelle giuste condizioni, assicurarsi che la profondità di taglio non cambi.
- Se gli utensili vengono utilizzati subito dopo la sgrossatura di una superficie, delle ampie aree irregolari (altezze delle creste) provocheranno la flessione degli stessi e la pessima qualità della superficie lavorata. Si raccomanda pertanto l'aggiunta di un processo di lavorazione intermedio, che utilizza lo stesso valore di  $a_e$  indicato nella tabella sopra riportata.

Nota 4)  $\alpha$  è l'angolo di inclinazione della superficie lavorata.

