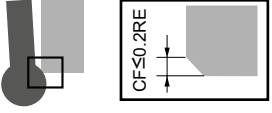


PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI


■ Smussatura (sbavatura)

Materiale da lavorare		P		N		M		S	
		Acciaio dolce, Acciaio al carbonio, Lega di rame, Acciaio pre-temprato Ck45, 41CrMo4, 36CrNiMo4, X5CrNi189, X5CrNiMo1810, X2CrNiN1810, X2CrNiMoN1813							
Diametro DC (mm)	RE (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio Max.CF (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio Max.CF (mm)	Acciaio austenico, ferritico e Acciaio inossidabile martensitico, Precipitazione che indurisce acciaio inox, Lega di cromo cobalto, Lega di titanio Inconel 718, NAK, X36CrMo17, X40CrMoV51, 55NiCrMoV6, X46Cr13	
1.0	0.5	19000	300	0.10	14000	220	0.10		
1.3	0.65	15000	420	0.13	11000	310	0.13		
1.8	0.9	11000	570	0.18	8000	420	0.18		
2.0	1.0	9500	610	0.20	7200	460	0.20		
2.8	1.4	6800	760	0.28	5100	570	0.28		
3.0	1.5	6400	770	0.30	4800	580	0.30		
3.8	1.9	5000	840	0.38	3800	640	0.38		
4.0	2.0	4800	880	0.40	3600	660	0.40		
4.8	2.4	4000	960	0.48	3000	720	0.48		
5.0	2.5	3800	970	0.50	2900	740	0.50		
6.0	3.0	3200	1000	0.60	2400	770	0.60		

Profondità di taglio		RE : Raggio
----------------------	--	-------------

■ Fresatura di profili interni / Sottosquadra

Materiale da lavorare		P		N		M		S	
		Acciaio dolce, Acciaio al carbonio, Lega di rame, Acciaio pre-temprato Ck45, 41CrMo4, 36CrNiMo4, X5CrNi189, X5CrNiMo1810, X2CrNiN1810, X2CrNiMoN1813							
Diametro DC (mm)	RE (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ae (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ae (mm)	Acciaio austenico, ferritico e Acciaio inossidabile martensitico, Precipitazione che indurisce acciaio inox, Lega di cromo cobalto, Lega di titanio Inconel 718, NAK, X36CrMo17, X40CrMoV51, 55NiCrMoV6, X46Cr13	
2.0	1.0	9500	460	0.03	7200	290	0.03		
3.0	1.5	6400	560	0.10	4800	350	0.10		
4.0	2.0	4800	650	0.14	3600	390	0.14		
5.0	2.5	3800	730	0.18	2900	440	0.18		
6.0	3.0	3200	770	0.22	2400	460	0.22		

Profondità di taglio		RE : Raggio
----------------------	--	-------------

Nota 1) Il rivestimento VQ ha una bassa conduttività elettrica; pertanto un azzerratore di tipo meccanico (trasmissione elettrica) potrebbe non funzionare.

Quando si misura la lunghezza dell'utensile, usare un azzerratore di tipo a contatto interno (tipo non elettrico) o un azzerratore di tipo laser.

Nota 2) Se la profondità di taglio è inferiore a quella indicata in questa tabella, è possibile aumentare la velocità di avanzamento.

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

Nota 4) Per le misure RE 0,5, 0,65, 0,9, 1,4, 1,9 e RE 2,4 che hanno lunghezze di rastremazione elevate, si sconsiglia la fresatura di profili interni e la fresatura di cave ragiate.

■ Fresatura di cave raggiate

Materiale da lavorare		P		N		M		S	
		Acciaio dolce, Acciaio al carbonio, Lega di rame, Acciaio pre-temprato		Acciaio austenico, ferritico e Acciaio inossidabile martensitico, Precipitazione che indurisce acciaio inox, Lega di cromo cobalto, Lega di titanio		Inconel 718, NAK, X36CrMo17, X40CrMoV51, 55NiCrMoV6, X46Cr13			
Diametro DC (mm)	RE (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ae (mm)	Profondità di taglio Max. ae (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ae (mm)	Profondità di taglio Max. ae (mm)
2.0	1.0	9500	300	0.03	0.06	7200	140	0.03	0.06
3.0	1.5	6400	380	0.10	0.20	4800	190	0.10	0.20
4.0	2.0	4800	440	0.14	0.28	3600	230	0.14	0.28
5.0	2.5	3800	490	0.18	0.54	2900	260	0.18	0.54
6.0	3.0	3200	510	0.22	0.88	2400	270	0.22	0.88
Profondità di taglio									

- Nota 1) Il rivestimento VQ ha una bassa conduttività elettrica; pertanto un azzeratore di tipo meccanico (trasmissione elettrica) potrebbe non funzionare. Quando si misura la lunghezza dell'utensile, usare un azzeratore di tipo a contatto interno (tipo non elettrico) o un azzeratore di tipo laser.
- Nota 2) Se la profondità di taglio è inferiore a quella indicata in questa tabella, è possibile aumentare la velocità di avanzamento.
- Nota 3) Se la rigidità della macchina o il bloccaggio del pezzo da lavorare sono molto ridotti, o se si verificano vibrazioni, ridurre proporzionalmente il numero di giri e la velocità di avanzamento.
- Nota 4) Per le misure RE 0,5, 0,65, 0,9, 1,4, 1,9 e RE 2,4 che hanno lunghezze di rastremazione elevate, si sconsiglia la fresatura di profili interni e la fresatura di cave raggiate.
- Nota 5) La massima profondità di taglio radiale consentita (max ae) evita qualsiasi interferenza tra il pezzo da lavorare e la rastremazione dell'utensile. Asportare fino alla max ae in 2-4 passate.