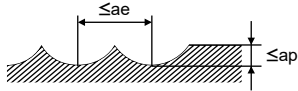
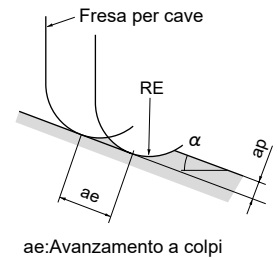


PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

S							
RE (mm)	$\alpha \leq 15^\circ$			$\alpha > 15^\circ$			Profondità di taglio a_p (mm)
	Giri (min^{-1})	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio a_e (mm)	Giri (min^{-1})	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio a_e (mm)	
1.0	6300	180	0.40	6300	310	0.50	0.2
1.5	4200	170	0.60	4200	340	0.75	0.3
2.0	3100	190	0.80	3100	320	1.00	0.4
2.5	2500	150	1.00	2500	250	1.25	0.5
3.0	2100	170	1.20	2100	250	1.50	0.6
4.0	1500	130	1.60	1500	190	2.00	0.8
5.0	1200	100	2.00	1200	200	2.50	1.0
6.0	1000	130	2.40	1000	170	3.00	1.2

Profondità di taglio	
----------------------	---



Nota 1) Per la superlega resistente al calore è efficace l'utilizzo di un refrigerante solubile in acqua.

Nota 2) Se la profondità di taglio è ridotta, è possibile aumentare il numero di giri e la velocità di avanzamento.

Nota 3) Si possono avere vibrazioni se la rigidità della macchina o del pezzo da lavorare è bassa. In questo caso, ridurre proporzionalmente il numero di giri e la velocità di avanzamento.

Nota 4) α è l'angolo di inclinazione della superficie lavorata.