Parametri di taglio per cod. A50798 / A50803 / A50805

Parametri di taglio

Gruppi di materiali	N° del materiale (Werkstoff)	Resistenza alla trazione	ae < 0,25 xD	ae < 0,40 xD	ae < 1,00 xD
Acciai inossidabili	1.4000, 1.4021, 1.4034, 1.4510	≤ 750 N/mm²	100	80	80
	1.4301, 1.4305, 1.4310, 1.4541	≤ 750 N/mm²	120	100	100
	1.4401, 1.4435, 1.4571, 1.4583	≤ 850 N/mm²	110	90	90
	1.4362, 1.4406, 1.4462	≤ 850 N/mm²	80	65	65
Leghe termoresistenti	2.4602, 2.4510, 2.4631		42	35	35
Leghe di titanio	3.7164, 3.7175, 3.7184		75	50	50

I dati di taglio sono indicativi per lavorazioni con lubrorefrigerante.
I valori sono medi, a seconda delle condizioni della lavorazione.

Tabella dell'avanzamento fz (mm/dente) in funzione di D1 e della larghezza di taglio ae

ø fresa	ap = 1 xD	ap = 1 xD	ap = 0,5 xD	ap = 1 xD
	ae = < 0,25 xD	ae = < 0,40 xD	ae = < 1,00 xD	ae = < 1,00 xD
3	0,015	0,012	0,010	-
4	0,020	0,016	0,014	-
5	0,024	0,020	0,018	-
6	0,028	0,022	0,020	0,020
8	0,038	0,034	0,030	0,030
10	0,050	0,045	0,040	0,040
12	0,055	0,050	0,045	0,045
16	0,080	0,075	0,070	0,070
20	0,090	0,080	0,070	0,070