



# Parametri di taglio per cod. A50205 – A50210

Materiali	Resistenza alla trazione
-----------	--------------------------

Vc	fz (mm/z) / Ø						
	3	6	8	10	12	16	20
	ap = 1,0 x D				ae = 1,0 x D		





Vc	fz (mm/z) / Ø						
	3	6	8	10	12	16	20
	ap = l2				ae max = 0,33 x D		

Alluminio	≤ 5% Si
	≥ 5% Si
Leghe di alluminio	≤ 850 N/mm <sup>2</sup>

<b>500</b>	0,020	0,039	0,052	0,080	0,10	0,13	0,16
<b>230</b>	0,017	0,033	0,044	0,060	0,07	0,10	0,12
<b>250</b>	0,017	0,033	0,044	0,060	0,07	0,10	0,12

<b>750</b>	0,025	0,051	0,068	0,104	0,12	0,17	0,21
<b>345</b>	0,021	0,043	0,057	0,078	0,09	0,12	0,16
<b>375</b>	0,021	0,043	0,057	0,078	0,09	0,12	0,16

**Parametri di taglio per cod. A50205 – A50210**

Materiali	Durezza	Impiego	Velocità di taglio Vc	fz (mm/z) con ø nominale							
				3	4	6	8	10	12	16	20
<b>Alluminio, leghe alu per lav. plastiche, leghe di alu</b> 3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1 3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	≤ 5 % Si	cava (ap=1,0xD / ae=1,0xD) 	500	0,02	0,026	0,039	0,052	0,08	0,1	0,13	0,16
		finitura (ap=l2 / ae max=0,33xD) 	750	0,025	0,029	0,051	0,068	0,104	0,12	0,17	0,21
<b>Leghe alu-ghisa</b> 3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9 3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≥ 5 % Si	cava (ap=1,0xD / ae=1,0xD) 	230	0,017	0,022	0,033	0,044	0,06	0,07	0,1	0,12
		finitura (ap=l2 / ae max=0,33xD) 	345	0,021	0,026	0,043	0,057	0,078	0,09	0,12	0,16