




# Parametri di taglio per cod. A54045 - A54050

## Parametri di taglio

| Tabella materiali ISO |                               | Esempi di materiali                                     |                                | Informazioni riguardanti i materiali |               | Larghezza del taglio ae   |            |  |           |   |  |
|-----------------------|-------------------------------|---|--------------------------------|--------------------------------------|---------------|---|------------|--|-----------|---|--|
|                       |                               |   |                                |                                      |               |  |            |  |           |  |  |
|                       |                               |   |                                |                                      |               | ae = 100% D1<br>ap = 1 x D1   |            | ae = 15% D1<br>ap = L1 max   |           | ae = 5% D1<br>ap = L1 max   |  |
|                       |                               | DIN   | N° del materiale               | Resistenza alla trazione             | Durezza       | Angolo di rampa   | Vc (m/min) |  |           |   |  |
| <b>P1</b>             | Acciai per impieghi generici  | S235JR (RST37-2), E295 (St 50-2), C45                   | 1.0038, 1.0050, 1.0503         | ≤ 800 N/mm <sup>2</sup>              | fino a 25 HRC | 45°   | 255 – 275  | 320 – 340  | 400 – 420 |   |  |
| <b>P2</b>             | Acciai trattati               | X38CrMoV5-3, X153CrMoV12, X100CrMoV5, 42CrMo4           | 1.2367, 1.2379, 1.2363, 1.7225 | > 800 N/mm <sup>2</sup>              | fino a 45 HRC | 30°   | 190 – 210  | 220 – 240  | 290 – 310 |   |  |
| <b>M1</b>             | Acciai inossidabili           | X8CrNiS18-9, X5CrNi18-10, X46Cr13                       | 1.4305, 1.4301, 1.4034         | ≤ 650 N/mm <sup>2</sup>              |               | 10°   | 95 – 110   | 115 – 135  | 150 – 170 |   |  |
| <b>M2</b>             | Acciai inossidabili           | X6CrNiMoTi17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, X4CrNiMo16-5-1      | 1.4571, 1.4404, 1.4418         | > 650 N/mm <sup>2</sup>              |               | 5°  | 75 – 90    | 95 – 105   | 110 – 130 |   |  |
| <b>K1</b>             | Ghisa                         | EN-GJL200 (GG20), EN-GJLZ (GG40), EN-GJS-400-15 (GGG40) | 0.6020, 0.6040, 0.7040         | ≤ 450 N/mm <sup>2</sup>              |               | 45°   | 160 – 180  | 180 – 200  | 210 – 230 |   |  |
| <b>K2</b>             | Ghisa                         | EN-GJS-600-3 (GGG60), EN-GJS-700-2 (GGG70)              | 0.7060, 0.7070                 | > 450 N/mm <sup>2</sup>              |               | 20°   | 130 – 150  | 150 – 170  | 180 – 200 |   |  |
| <b>S1</b>             | Titanio e le sue leghe        | TiAl6V4   | 3.7165                         |                                      |               | 10°   | 50 – 60    | 60 – 80  | 80 – 90   |   |  |
| <b>S2</b>             | Leghe termoresistenti         | Inconel; NIMONIC  |                                | 800 - 1700 N/mm <sup>2</sup>         |               | 5°  | 30 – 40    | 30 – 40  | 30 – 40   |   |  |
| <b>N1</b>             | Leghe di alluminio malleabile | AlMg1   | 3.3315                         |                                      | Si < 9%       | 30°   | 470 – 490  | 600 – 630  | 780 – 820 |   |  |
| <b>N2</b>             | Leghe di alluminio            | G-AlSi12  | 3.2581                         |                                      | Si > 9%       | 30°   | 340 – 360  | 420 – 440  | 540 – 580 |   |  |
| <b>H1</b>             | Acciai temprati               |   | 45-55 HRC                      |                                      |               | 10°   | 40 - 60    | 60 - 80  | 60 - 80   |   |  |

I dati di taglio sono valori indicativi, e devono essere di volta in volta adattati all'ambito delle lavorazioni. In caso di foratura la rimozione trucioli consigliata è di 0,5 - 1 x D, a seconda del materiale.

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

|           | ø 10      | ø 12      | ø 16      | ø 20      | ø 25      | ø 32      |
|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| <b>fz</b> | 0,03-0,09 | 0,03-0,10 | 0,04-0,12 | 0,05-0,13 | 0,06-0,17 | 0,07-0,20 |

Per lunghe sporgenze i parametri di taglio devono essere adattati.