

Parametri di taglio per cod. A50057

CAVE	Condizioni di fresatura	Materiali	Lavorabilità	max. ap	max. ae	max. angolo di pressione	Vc	fz (mm/z) con Ø nominale								
								3	4	5	6	8	10	12	16	20
								HPC	Acciaio al carbonio	alta / media	0,80xD	1,00xD	180°	160	0,014	0,018
bassa	0,80xD	1,00xD	180°	125	0,014	0,018	0,023			0,027	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	
Acciai inossidabili	alta / media	0,80xD	1,00xD	180°	85	0,011	0,014		0,018	0,021	0,028	0,035	0,042	0,056	0,070	
	bassa	0,80xD	1,00xD	180°	55	0,011	0,014		0,018	0,021	0,028	0,035	0,042	0,056	0,070	
Leghe di titanio	media / bassa	0,80xD	1,00xD	180°	45	0,011	0,014		0,018	0,021	0,028	0,035	0,042	0,056	0,070	
	molto bassa	0,80xD	1,00xD	180°	30	0,009	0,012		0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	

SGROSSATURA	Condizioni di fresatura	Materiali	Lavorabilità	max. ap	max. ae	max. angolo di pressione	Vc	fz (mm/z) con Ø nominale								
								3	4	5	6	8	10	12	16	20
								HPC	Acciaio al carbonio	alta / media	L2	0,20xD	53°	270	0,022	0,029
bassa	L2	0,20xD	53°	210	0,022	0,029	0,036			0,043	0,064	0,080	0,096	0,128	0,160	
Acciai inossidabili	alta / media	L2	0,15xD	46°	150	0,020	0,027		0,033	0,040	0,053	0,067	0,080	0,106	0,133	
	bassa	L2	0,10xD	37°	100	0,024	0,032		0,040	0,048	0,064	0,081	0,097	0,129	0,161	
Leghe di titanio	media / bassa	L2	0,08xD	31°	90	0,026	0,035		0,044	0,053	0,070	0,088	0,105	0,140	0,175	
	molto bassa	L2	0,08xD	31°	60	0,023	0,030		0,038	0,045	0,060	0,075	0,090	0,120	0,150	

SGROSSATURA	Condizioni di fresatura	Materiali	Lavorabilità	max. ap	max. ae	max. angolo di pressione	Vc	fz (mm/z) con Ø nominale								
								3	4	5	6	8	10	12	16	20
								HSC	Acciaio al carbonio	alta / media	L2	0,15xD	46°	290	0,026	0,034
bassa	L2	0,15xD	46°	230	0,026	0,034	0,043			0,051	0,076	0,095	0,114	0,152	0,190	
Acciai inossidabili	alta / media	L2	0,10xD	37°	170	0,024	0,032		0,040	0,048	0,064	0,081	0,097	0,129	0,161	
	bassa	L2	0,08xD	31°	110	0,026	0,035		0,044	0,053	0,070	0,088	0,105	0,140	0,175	
Leghe di titanio	media / bassa	L2	0,05xD	26°	100	0,026	0,035		0,044	0,053	0,070	0,088	0,105	0,140	0,175	
	molto bassa	L2	0,05xD	26°	70	0,023	0,030		0,038	0,045	0,060	0,075	0,090	0,120	0,150	

FINITURA	Condizioni di fresatura	Materiali	Lavorabilità	max. ap	max. ae	max. angolo di pressione	Vc	fz (mm/z) con Ø nominale								
								3	4	5	6	8	10	12	16	20
								HSC	Acciaio al carbonio	alta / media	L2	0,02xD	18°	320	0,019	0,025
bassa	L2	0,02xD	18°	250	0,019	0,025	0,032			0,038	0,056	0,070	0,084	0,112	0,140	
Acciai inossidabili	alta / media	L2	0,02xD	18°	170	0,015	0,020		0,025	0,029	0,039	0,049	0,059	0,078	0,098	
	bassa	L2	0,01xD	11°	120	0,019	0,025		0,032	0,038	0,050	0,063	0,076	0,101	0,126	
Leghe di titanio	media / bassa	L2	0,01xD	11°	100	0,019	0,025		0,032	0,038	0,050	0,063	0,076	0,101	0,126	
	molto bassa	L2	0,01xD	11°	70	0,016	0,022		0,027	0,032	0,043	0,054	0,065	0,086	0,108	