

Parametri di taglio per cod. A50059

SGROSSATURA	Condizioni di fresatura	Materiali	Lavorabilità	max. ap	max. ae	max. angolo di pressione	Vc	fz (mm/z) con θ nominale								
								3	4	5	6	8	10	12	16	20
								HPC	Acciaio al carbonio	alta / media	L2	0,15xD	46°	280	0,026	0,034
bassa	L2	0,15xD	46°	220	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°	160	0,024	0,032		0,040	0,048	0,064	0,081	0,097	0,129	0,161	
	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 θ nominale								
								3	4	5	6	8	10	12	16	20
								HSC	Acciaio al carbonio	alta / media	L2	0,10xD	37°	310	0,031	0,041
bassa	L2	0,10xD	37°	240	0,031	0,041	0,052			0,062	0,092	0,115	0,138	0,184	0,230	
Acciai inossidabili	alta / media	L2	0,08xD	31°	170	0,026	0,035		0,044	0,053	0,070	0,088	0,105	0,140	0,175	
	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 θ nominale								
								3	4	5	6	8	10	12	16	20
								HSC	Acciaio al carbonio	alta / media	L2	0,01xD	11°	340	0,024	0,032
bassa	L2	0,01xD	11°	270	0,024	0,032	0,041			0,049	0,072	0,090	0,108	0,144	0,180	
Acciai inossidabili	alta / media	L2	0,01xD	11°	180	0,019	0,025		0,032	0,038	0,050	0,063	0,076	0,101	0,126	
	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	