



# Parametri di taglio per cod. A50215

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

<b>Alluminio</b>	≤ 5% Si
	≥ 5% Si
<b>Leghe di alluminio</b>	≤ 8 50 N/mm <sup>2</sup>





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

<b>400</b>	0,016	0,031	0,042	0,064	0,08	0,10	0,13
<b>200</b>	0,013	0,027	0,035	0,048	0,06	0,08	0,10
<b>190</b>	0,013	0,027	0,035	0,048	0,06	0,08	0,10

Vc	fz (mm/z) / Ø						
	3	6	8	10	12	16	20
	ap = l2				ae max. = 0,02 x D		

<b>450</b>	0,010	0,020	0,026	0,040	0,048	0,064	0,080
<b>210</b>	0,008	0,017	0,022	0,030	0,036	0,048	0,060
<b>220</b>	0,008	0,017	0,022	0,030	0,036	0,048	0,060

**Parametri di taglio per cod. A50215**

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	sgrossatura (ap=l2 / ae max=0,10 xD) 	400	0,02	0,026	0,031	0,042	0,064	0,08	0,1	0,13
		finitura ( ap=l2 / ae max=0,02 x ø) 	450	0,014	0,018	0,02	0,026	0,04	0,048	0,064	0,08
<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	sgrossatura (ap=l2 / ae max=0,10 xD) 	200	0,017	0,022	0,027	0,035	0,048	0,06	0,08	0,1
		finitura ( ap=l2 / ae max=0,02 x ø) 	210	0,012	0,015	0,017	0,022	0,03	0,036	0,048	0,06