





## Parametri di taglio

Gruppi di materiali HAIMER	Esempi di materiali		Informazioni riguardanti i materiali		Larghezza del taglio ae		
							
	DIN	N° del materiale	Resistenza alla trazione	Durezza	Vc (m/min)		
<b>N1</b> Leghe di alluminio malleabile	AlMg1	3.3315		Si < 9%	<b>300 - 400</b>	<b>400 - 500</b>	<b>500 - 600</b>
<b>N2</b> Leghe di alluminio	G-Alsi12	3.2581		Si > 9%	<b>300 - 400</b>	<b>400 - 500</b>	<b>500 - 600</b>

I dati di taglio sono valori indicativi e devono essere di volta in volta adattati all'ambito delle lavorazioni.

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

ae	ø 2	ø 3	ø 4	ø 5	ø 6	ø 8	ø 10	ø 12	ø 14	ø 16	ø 18	ø 20
<b>fino a 50% ø</b>	0,022	0,033	0,044	0,055	0,066	0,088	0,11	0,132	0,154	0,176	0,198	0,22
<b>100% ø</b>	0,012	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,072	0,084	0,096	0,108	0,12
Lavorazione asse Z 	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020