

Parametri di impiego consigliati per l'utilizzo delle punte con cuspidi

ISO	Gruppi di materiale	ø cuspidi 8 ÷ 16 (mm)		ø cuspidi 16 ÷ 25 (mm)		ø cuspidi 25 ÷ 32 (mm)		ø cuspidi 32 ÷ 40 (mm)		ø cuspidi 40 ÷ 50 (mm)	
		Vc (m/min)	fn (mm)	Vc (m/min)	fn (mm)	Vc (m/min)	fn (mm)	Vc (m/min)	fn (mm)	Vc (m/min)	fn (mm)
P	Acciaio da costruzione	80 ÷ 140	0,15 ÷ 0,30	80 ÷ 140	0,16 ÷ 0,40	80 ÷ 150	0,20 ÷ 0,40	80 ÷ 150	0,22 ÷ 0,48	80 ÷ 160	0,25 ÷ 0,54
	Acciaio legato	70 ÷ 140	0,15 ÷ 0,30	70 ÷ 140	0,15 ÷ 0,40	70 ÷ 140	0,18 ÷ 0,40	80 ÷ 140	0,25 ÷ 0,47	80 ÷ 140	0,27 ÷ 0,52
	Acciaio per utensili	40 ÷ 50	0,10 ÷ 0,20	40 ÷ 50	0,12 ÷ 0,28	40 ÷ 50	0,16 ÷ 0,35	40 ÷ 60	0,20 ÷ 0,38	40 ÷ 60	0,22 ÷ 0,42
M	Acciaio inox austenitico	30 ÷ 40	0,10 ÷ 0,20	35 ÷ 50	0,10 ÷ 0,22	35 ÷ 50	0,15 ÷ 0,28	40 ÷ 55	0,18 ÷ 0,30	40 ÷ 55	0,22 ÷ 0,32
K	Ghisa grigia	80 ÷ 150	0,20 ÷ 0,30	80 ÷ 150	0,25 ÷ 0,45	80 ÷ 160	0,35 ÷ 0,55	90 ÷ 200	0,34 ÷ 0,58	90 ÷ 200	0,38 ÷ 0,60
	Ghisa sferoidale	80 ÷ 140	0,15 ÷ 0,25	80 ÷ 140	0,22 ÷ 0,45	80 ÷ 150	0,32 ÷ 0,52	90 ÷ 160	0,35 ÷ 0,62	90 ÷ 200	0,38 ÷ 0,60
N	Alluminio e sue leghe	120 ÷ 200	0,20 ÷ 0,30	120 ÷ 200	0,25 ÷ 0,40	120 ÷ 200	0,30 ÷ 0,45	120 ÷ 200	0,30 ÷ 0,45	120 ÷ 200	0,30 ÷ 0,50

Questi parametri sono consigliati per le punte 3x D. Si consiglia di ridurre del 15% - 20% per le punte oltre 5x D.