

Velocità di taglio e avanzamento cod. A20447

Materiale	Velocità di taglio (Vc) m/min			ø 6 mm			ø 10 mm			ø 16 mm			ø 20 mm			ø 25 mm		
	min	ideale	max	n	f	Vf	n	f	Vf	n	f	Vf	n	f	Vf	n	f	Vf
Acciaio <850 N/mm ²	55	60	65	3183	0,08	258	1910	0,10	195	1194	0,12	143	955	0,14	135	764	0,18	138
Acciaio >850 <1000 N/mm ²	40	50	55	2653	0,06	159	1592	0,08	129	995	0,10	101	796	0,12	95	637	0,14	90
Acciaio >1000 <1400 N/mm ²	13	18	22	955	0,04	40	573	0,05	29	368	0,09	32	286	0,08	23	229	0,10	23
Acciaio <42 HRc	5	8	12	424	0,03	13	255	0,04	11	159	0,05	8	127	0,06	8	102	0,08	8
Acciaio >42 <52 HRc	5	8	12	424	0,03	13	255	0,04	11	159	0,05	8	127	0,06	8	102	0,08	8
Acciaio >52 <56 HRc	5	8	12	424	0,03	13	255	0,04	11	159	0,05	8	127	0,06	8	102	0,08	8
Acciaio >56<60 HRc	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Acciaio >60 HRc	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Acciaio INOX	10	16	22	849	0,05	43	509	0,06	31	318	0,07	23	255	0,08	21	204	0,09	18
Leghe di Titanio	10	16	22	849	0,05	43	509	0,06	31	318	0,07	23	255	0,08	21	204	0,09	18
Ghisa	20	25	35	1326	0,07	95	796	0,08	64	487	0,12	60	398	0,16	64	318	0,20	64
Alluminio e leghe	110	160	200	8488	0,12	1019	5093	0,14	718	3183	0,18	573	2546	0,22	565	2037	0,26	532
Rame Ottone Bronzo	55	75	90	3979	0,10	406	2387	0,12	286	1492	0,14	210	1194	0,18	215	955	0,22	212

(n) N° giri/min

(f) Avanzamento al giro (mm)

(Vf) Velocità avanzamento (mm/min)