

Parametri di impiego consigliati per l'utilizzo delle punte ad inserti 5x D cod. A58212

ISO	Gruppi di materiale	Durezza HB	Rompitruccio e Grado		Velocità di taglio	Avanzamento (mm/giro) (min ÷ ottimale ÷ max)			
					Vc (m/min)	Ø 13 ÷ 18	Ø 18,5 ÷ 29	Ø 29,5 ÷ 36	Ø 37 ÷ 55
P	Acciaio al carbonio	125	L	ACP300	150 ÷ 220 ÷ 250	0,04 ÷ 0,06 ÷ 0,09	0,04 ÷ 0,06 ÷ 0,08	0,04 ÷ 0,06 ÷ 0,08	0,05 ÷ 0,07 ÷ 0,09
		190	G	ACP300	150 ÷ 220 ÷ 250	0,07 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,10 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,11 ÷ 0,17	0,09 ÷ 0,12 ÷ 0,19
		250	G	ACP300	125 ÷ 170 ÷ 230	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14
		270	G	ACP300	125 ÷ 170 ÷ 230	0,07 ÷ 0,1 ÷ 0,14	0,07 ÷ 0,10 ÷ 0,14	0,08 ÷ 0,11 ÷ 0,15	0,09 ÷ 0,12 ÷ 0,17
		300	G	ACP300	100 ÷ 130 ÷ 170	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,13
	Acciaio basso legato	180	L	ACP300	150 ÷ 180 ÷ 220	0,05 ÷ 0,06 ÷ 0,09	0,05 ÷ 0,06 ÷ 0,09	0,05 ÷ 0,06 ÷ 0,10	0,05 ÷ 0,07 ÷ 0,11
		275	G	ACP300	125 ÷ 150 ÷ 200	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,13
		300	G	ACP300	100 ÷ 140 ÷ 170	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,13
		350	G	ACP300	80 ÷ 120 ÷ 150	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,13
	Acciaio alto legato	200	G	ACP300	100 ÷ 150 ÷ 200	0,07 ÷ 0,10 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,11 ÷ 0,17	0,09 ÷ 0,12 ÷ 0,19
325		G	ACP300	80 ÷ 120 ÷ 160	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14	
M	Acciaio inox martensitico/ferritico	200	L/G	ACP300	100 ÷ 150 ÷ 200	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14
	Acciaio inox martensitico/temprato	240	L/G	ACP300	90 ÷ 120 ÷ 150	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14
	Acciaio inox martensitico/bonificato	180	L/G	ACP300	100 ÷ 150 ÷ 200	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14
	Acciaio inox austenitico/ferritico (Duplex)	230	L/G	ACP300	80 ÷ 120 ÷ 150	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,07 ÷ 0,12 ÷ 0,18
K	Ghisa	180	H	ACK300	120 ÷ 160 ÷ 200	0,08 ÷ 0,15 ÷ 0,21	0,09 ÷ 0,17 ÷ 0,23	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,25	0,11 ÷ 0,2 ÷ 0,28
		260	H	ACK300	120 ÷ 160 ÷ 200	0,08 ÷ 0,15 ÷ 0,21	0,09 ÷ 0,17 ÷ 0,23	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,25	0,11 ÷ 0,2 ÷ 0,28
	Ghisa nodulare	160	H	ACK300	90 ÷ 120 ÷ 250	0,08 ÷ 0,15 ÷ 0,21	0,09 ÷ 0,17 ÷ 0,23	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,25	0,11 ÷ 0,2 ÷ 0,28
		250	H	ACK300	90 ÷ 120 ÷ 150	0,08 ÷ 0,15 ÷ 0,21	0,09 ÷ 0,17 ÷ 0,23	0,09 ÷ 0,18 ÷ 0,25	0,11 ÷ 0,2 ÷ 0,28
S	Leghe termoresistenti	200	L/G	ACP300	25 ÷ 50 ÷ 70	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,09 ÷ 0,11	0,06 ÷ 0,09 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,1 ÷ 0,14
N	Alluminio e sue leghe		G	DL1500	200 ÷ 260 ÷ 320	0,05 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,16	0,06 ÷ 0,12 ÷ 0,18
	Leghe di rame		G	DL1500	180 ÷ 230 ÷ 280	0,05 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,1 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,11 ÷ 0,16	0,06 ÷ 0,12 ÷ 0,18