

Parametri di taglio per cod. A54095

Parametri di taglio

| Tabella materiali ISO | | Esempi di materiali | | Informazioni riguardanti i materiali | | Vc (m/min) | |
|-----------------------|-------------------------------|---|--------------------------------|--------------------------------------|---------------|-------------|-----------|
| | | DIN | N° del materiale | Resistenza alla trazione | Durezza | Sgrossatura | Finitura |
| P1 | Acciai per impieghi generici | S235JR (RST37-2), E295 (St 50-2), C45 | 1.0038, 1.0050, 1.0503 | ≤ 800 N/mm² | fino a 25 HRC | 160 - 220 | 220 - 280 |
| P2 | Acciai trattati | X38CrMoV5-3, X153CrMoV12, X100CrMoV5, 42CrMo4 | 1.2367, 1.2379, 1.2363, 1.7225 | > 800 N/mm² | fino a 45 HRC | 120 - 160 | 160 - 200 |
| M1 | Acciai inossidabili | X8CrNiS18-9, X5CrNi18-10, X46Cr13 | 1.4305, 1.4301, 1.4034 | ≤ 650 N/mm² | | 80 - 120 | 120 - 160 |
| M2 | Acciai inossidabili | X6CrNiMoTi17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, X4CrNiMo16-5-1 | 1.4571, 1.4404, 1.4418 | > 650 N/mm² | | 60 - 90 | 90 - 120 |
| K1 | Ghisa | EN-GJL200 (GG20), EN-GJLZ (GG40), EN-GJS-400-15 (GGG40) | 0.6020, 0.6040, 0.7040 | ≤ 450 N/mm² | | 120 - 180 | 180 - 240 |
| K2 | Ghisa | EN-GJS-600-3 (GGG60), EN-GJS-700-2 (GGG70) | 0.7060, 0.7070 | > 450 N/mm² | | 80 - 160 | 160 - 220 |
| S1 | Titanio e le sue leghe | TiAl6V4 | 3.7165 | | | 40 - 80 | 40 - 80 |
| S2 | Leghe termoresistenti | Inconel; NIMONIC | | 800 - 1700 N/mm² | | 30 - 40 | 30 - 40 |
| N1 | Leghe di alluminio malleabile | AlMg1 | 3.3315 | | Si < 9% | 500 - 900 | 500 - 900 |
| N2 | Leghe di alluminio | G-Alsi12 | 3.2581 | | Si > 9% | 120 - 350 | 120 - 350 |
| H1 | Acciai temprati | | 45-55 HRC | | | 40 - 60 | 60 - 80 |

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

| | ø 10 | ø 12 | ø 16 | ø 20 |
|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| fz | 0,03-0,09 | 0,03-0,10 | 0,04-0,12 | 0,05-0,13 |

Per lunghe sporgenze i parametri di taglio devono essere adattati.