

# Parametri di taglio per cod. A01034

Parametri di taglio consigliati	Hardox HiTuf	Hardox 400	Hardox 450	Hardox 500
$v_c$ (m/min)	~ 11	~ 8	~ 6	~ 4
vrc	~ 3	~ 2	~ 1	
$\emptyset$ punta	Velocità di avanzamento (mm/giro) e giri al minuto (rpm)			
2.5	0.035/1400	0.025/1000	0.015/770	0.005/500
3	0.04/1200	0.03/850	0.02/640	0.01/430
4	0.05/900	0.04/650	0.03/480	0.02/320
5	0.06/700	0.05/510	0.04/400	0.03/255
6	0.07/590	0.06/430	0.05/320	0.04/220
7	0.08/500	0.07/370	0.06/280	0.05/190
8	0.09/440	0.08/320	0.07/240	0.06/160
10	0.11/350	0.10/260	0.09/200	0.08/130
13	0.14/270	0.13/200	0.12/150	0.1/100