





Parametri di taglio

Gruppi di materiali HAIMER		Esempi di materiali		Informazioni riguardanti i materiali		Larghezza del taglio ae		
								
		DIN	N° del materiale	Resistenza alla trazione	Durezza	Vc (m/min)		
<b>P1</b>	Acciai per impieghi generici	S235JR (RST37-2), E295 (St 50-2), C45	1.0038, 1.0050, 1.0503	≤ 800 N/mm <sup>2</sup>	fino a 25 HRC	<b>170 - 200</b>	<b>210 - 240</b>	<b>250 - 270</b>
<b>P2</b>	Acciai trattati	X38CrMoV5-3, X153CrMoV12, X100CrMoV5, 42CrMo4	1.2367, 1.2379, 1.2363, 1.7225	> 800 N/mm <sup>2</sup>	fino a 45 HRC	<b>90 - 110</b>	<b>110 - 130</b>	<b>130 - 150</b>
<b>M1</b>	Acciai inossidabili	X8CrNiS18-9, X5CrNi18-10, X46Cr13	1.4305, 1.4301, 1.4034	≤ 650 N/mm <sup>2</sup>		-	-	55 - 65
<b>M2</b>	Acciai inossidabili	X6CrNiMoTi17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, X4CrNiMo16-5-1	1.4571, 1.4404, 1.4418	> 650 N/mm <sup>2</sup>		-	-	40 - 50
<b>K1</b>	Ghisa	EN-GJL200 (GG20), EN-GJLZ (GG40), ENGJS-400-15 (GGG40)	0.6020, 0.6040, 0.7040	≤ 450 N/mm <sup>2</sup>		110 - 130	130 - 150	200 - 220
<b>K2</b>	Ghisa	EN-GJS-600-3 (GGG60), EN-GJS-700-2 (GGG70)	0.7060, 0.7070	> 450 N/mm <sup>2</sup>		90 - 110	110 - 130	160 - 180
<b>S1</b>	Titanio e le sue leghe	TiAl6V4	3.7165			60 - 80	60 - 80	60 - 80
<b>S2</b>	Leghe termoresistenti	Inconel; NIMONIC		800 - 1700 N/mm <sup>2</sup>		30 - 40	30 - 40	30 - 40
<b>N1</b>	Leghe di alluminio malleabile	AlMg1	3.3315		Si < 9%	120 - 240	120 - 240	120 - 240
<b>N2</b>	Leghe di alluminio	G-Alsi12	3.2581		Si > 9%	120 - 240	120 - 240	120 - 240
<b>H1</b>	Acciai temprati		45-55 HRC			40 - 60	60 - 80	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

ae	ø 2	ø 3	ø 4	ø 5	ø 6	ø 8	ø 10	ø 12	ø 14	ø 16	ø 18	ø 20
<b>fino a 50% ø</b>	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096	0,108	0,120
<b>100% ø</b>	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
Lavorazione asse Z 	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020