

# Parametri di taglio per cod. A50955 - A50960

## Parametri di taglio

Gruppi di materiali HAIMER	Esempi di materiali		Informazioni riguardanti i materiali		Larghezza del taglio ae
					
					ae = 5% D1 ap = L1 max.
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>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>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), EN-GJS-400-15 (GGG40)	0.6020, 0.6040, 0.7040	≤ 450 N/mm <sup>2</sup>		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>		160 – 180
<b>S1</b> Titanio e le sue leghe	TiAl6V4	3.7165			60 – 80
<b>S2</b> Leghe termoresistenti	Inconel; NIMONIC		800 – 1700 N/ mm <sup>2</sup>		30 – 40
<b>N1</b> Leghe di alluminio malleabile	AlMg1	3.3315		Si < 9%	120 – 240
<b>N2</b> Leghe di alluminio	G-Alsi12	3.2581		Si > 9%	120 – 240
<b>H1</b> Acciai temprati		45–55 HRC			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 6	ø 8	ø 10	ø 12	ø 14	ø 16	ø 18	ø 20
<b>fino a 50% ø</b>	0,051	0,068	0,085	0,102	0,119	0,136	0,153	0,170