

# Parametri di taglio per cod. A54010 - A54015

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