





Parametri di taglio per cod. A54090

Parametri di taglio

Tabella materiali ISO		Esempi di materiali		Informazioni riguardanti i materiali		Larghezza del taglio ae							
													
						ae = 100% D1 ap = 1 x D1		ae = 15% D1 ap = L1 max		ae = 5% D1 ap = L1 max			
		DIN	N° del materiale	Resistenza alla trazione	Durezza	Angolo di rampa	Vc (m/min)						
P1	Acciai per impieghi generici	S235JR (RST37-2), E295 (St50-2), C45	1.0038, 1.0050, 1.0503	≤ 800 N/mm ²	fino a 25 HRC	45°	255 - 275	320 - 340	400 - 420				
P2	Acciai trattati	X38CrMoV5-3, X153CrMoV12, X100CrMoV5, 42CrMo4	1.2367, 1.2379, 1.2363, 1.7225	> 800 N/mm ²	fino a 45 HRC	30°	190 - 210	220 - 240	290 - 310				
M1	Acciai inossidabili	X8CrNiS18-9, X5CrNi18-10, X46Cr13	1.4305, 1.4301, 1.4034	≤ 650 N/mm ²		10°	95 - 110	115 - 135	150 - 170				
M2	Acciai inossidabili	X6CrNiMoTi17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, X4CrNiMo16-5-1	1.4571, 1.4404, 1.4418	> 650 N/mm ²		5°	75 - 90	95 - 105	110 - 130				
K1	Ghisa	EN-GJL200 (GG20), ENGJLZ (GG40), ENGJS-400-15 (GGG40)	0.6020, 0.6040, 0.7040	≤ 450 N/mm ²		45°	160 - 180	180 - 200	210 - 230				
K2	Ghisa	EN-GJS-600-3 (GGG60) EN-GJS-700-2 (GGG70)	0.7060, 0.7070	> 450 N/mm ²		20°	130 - 150	150 - 170	180 - 200				
S1	Titanio e le sue leghe	TiAl6V4	3.7165			10°	50 - 60	60 - 80	80 - 90				
S2	Leghe termoresistenti	Inconel; NIMONIC		800 - 1700 N/mm ²		5°	30 - 40	30 - 40	30 - 40				
N1	Leghe di alluminio malleabile	AlMg1	3.3315		Si < 9%	30°	470 - 490	600 - 630	780 - 820				
N2	Leghe di alluminio	G-Alsi12	3.2581		Si > 9%	30°	340 - 360	420 - 440	540 - 580				
H1	Acciai temprati		45-55 HRC			10°	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. In caso di foratura la rimozione trucioli consigliata è di 0,5 - 1 x D, a seconda del materiale.

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.