

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Stelo in acciaio			l/d ≤ 3			l/d = 3-4 (Diametro dello stelo ≥ 25mm)			
Stelo in metallo duro			l/d ≤ 5			l/d = 6-7			
Materiale da lavorare	Durezza	Modalità di taglio	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)	
P	Acciaio al carbonio Acciaio legato	180-350HB	Asportazione leggera	130 (90-160)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	120 (80-150)	0.1 (0.05-0.15)	0.2
			Media asportazione	90 (60-120)	0.25 (0.15-0.35)	-3.0	80 (50-110)	0.15 (0.1-0.2)	-1.5
M	Acciaio inossidabile	≤200HB	Asportazione leggera	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.2
			Media asportazione	70 (50-90)	0.2 (0.15-0.25)	-2.0	60 (40-80)	0.15 (0.1-0.2)	-1.0
N	Lega di alluminio	-	Asportazione leggera	300 (200-400)	0.1 (0.05-0.15)	0.2	300 (200-400)	0.1 (0.05-0.15)	0.2
			Media asportazione	200 (150-250)	0.1 (0.05-0.15)	-2.0	200 (150-250)	0.1 (0.05-0.15)	-1.5