

## Parametri di taglio consigliati

Acciaio					Inox				Ghisa		Titanio			Nichel			Rame, ottone, bronzo			Alluminio, magnesio			Mat. plastiche					
1.a Acciai da tornitura	1.b Acciai da costruzione e cementazione	1.c Acciai al carbonio	1.d Acciai legati <850 N/mm <sup>2</sup>	1.e Acciai legati/trattati <1150 N/mm <sup>2</sup>	1.f Acciai ad alta resistenza	2.a Acciai inox allo zolfo	2.b Acciai inox austenitici	2.c A.i. ferritici-aust., martens. <850 mm <sup>2</sup>	2.d A.i. ferritici-aust., martens. >850 mm <sup>2</sup>	3.c Ghisa grafite sferoidale <700 N/mm <sup>2</sup>	3.d Ghisa grafite sferoidale >700 N/mm <sup>2</sup>	4.a Titanio non legato	4.b Leghe di titanio <900 N/mm <sup>2</sup>	4.c Leghe di titanio >900 N/mm <sup>2</sup>	5.a Nichel non legato	5.b. Leghe al Nichel <850 N/mm <sup>2</sup>	5.c. Leghe di Nichel >850 N/mm <sup>2</sup>	6.a Rame non legato elettrolitico (Cu)	6.b Ottone, bronzo trucioli corti	6.c Ottone, bronzo trucioli lunghi	6.d Leghe Cu-Al-Fe	7.a Alluminio, magnesio (Mg) non legati	7.b Leghe di alluminio Si <1,5%	7.c Leghe di alluminio Si >1,5% ~<10%	7.d Leghe di alluminio Si >10%, leghe Mg	8.a Materie termoplastiche	8.b Materie termoindurenti	8.c Materie plastiche rinforzate con fibre

**Refrigeranti consigliati: E = Emulsione - O = Olio di taglio - S = Secco**

E	E	E	E/O	E/O	E/O	E/O	E/O	E/O	E/O	S/E	S/E	O	O	O	O	O	O	E	E/O	E/O	E	E	E	E	E	S/E	S	S
---	---	---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	-----	---	---	---	---	---	-----	---	---

### Velocità (m/min.) e colonna avanzamenti

70h	60g	55f	50f	40e	25d	60g	50f	40e	35e	65g	55f	50f	40e	35e	40e	35e	25d	60g	70h	50f	30e	150i	120i	100i	90i	70h	60g	50f
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------	-----	-----	-----	-----

Ø utensile mm	Colonne avanzamenti (mm/giro)								
	a	b	c	d	e	f	g	h	i
0,5	0,004	0,006	0,007	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,019
1	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025
2	0,020	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125
2,5	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160
3	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160
4	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200
5	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250
6	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315
8	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315
10	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400
12,5	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
16	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
20	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
25	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	0,800
32	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000
40	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250
50	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250	1,250
63	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250	1,600	1,600
80	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250	1,600	1,600	2,000

art.  
EZ 9916