

## 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

15b	10a	8a	6a	2a		6a	4a	6a	2a	15b	8a	8a	4a	2a	4a	2a	1a	12b	15b	8a	2a	18b	15b	10a	6a	15b	8a	6a
-----	-----	----	----	----	--	----	----	----	----	-----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	----	----	-----	-----	-----	----	-----	----	----

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 1172