

## 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

20c	15b	12b	10b	6a		10b	6a	8b	4a	20c	12b	12b	8b	6a	8b	4a	2a	18c	20c	12b	6a	25c	20c	15b	10b	20c	25c	10b
-----	-----	-----	-----	----	--	-----	----	----	----	-----	-----	-----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

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 1142