

## Campi di applicazione

Materiale	Vt	Avanzamento per dente (fz)						Refrigerante
		Ø 2-4	5-8	9-12	13-16	17-20	25	
● Acciai da costruzione	60-70	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	Emuls.
● Acciai da utensili	40-50	0,01	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	Emuls.
● Ghisa	60-80	0,02	0,04	0,06	0,08	0,11	0,14	Secco/Emuls.
● Acciaio fuso	80-120	0,01	0,03	0,04	0,05	0,06	0,09	Emuls.
● Rame, Bronzo, Ottone	100-200	0,02	0,04	0,06	0,08	0,10	0,13	Secco/Emuls./Olio
● Alluminio	400-600	0,03	0,06	0,10	0,14	0,18	0,23	Emuls.
● Laminati plastici	100-150	0,02	0,04	0,06	0,08	0,10	0,15	Secco
● Materiali termoplastici	120-180	0,03	0,06	0,10	0,16	0,20	0,25	Secco
● Titanio	20-60	0,01	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	Emuls.

Vt = velocità di taglio (m/min)

N = Numero giri /min (RPM)

f = Avanzamento al giro (mm)

Vf = Velocità di avanzamento (mm/min)

fz = Avanzamento a dente (mm)

$\pi$  = PiGreco = 3,14

Z = Numero di denti

$$Vt = \frac{\pi \times \varnothing \times N}{1000}$$

$$N = \frac{1000 \times Vf}{\pi \times \varnothing}$$

$$f = \frac{Vf}{N} = Z \times fz$$

$$Vf = f \times N = fz \times Z \times N$$

$$fz = \frac{Vf}{Z \times N} = \frac{f}{Z}$$