

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

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

35l	25l	20i	15i			15i				20i	15h	20h	15h		25f	12e		100f	80f	65f			280n	280n	65m		100f		
-----	-----	-----	-----	--	--	-----	--	--	--	-----	-----	-----	-----	--	-----	-----	--	------	-----	-----	--	--	------	------	-----	--	------	--	--

# art. EZ 4204

Ø utensile mm	Colonne avanzamenti per dente (mm/z)													
	a	b	c	d	e	f	g	h	i	l	m	n		
2	0,002	0,004	0,007	0,004	0,007	0,010	0,006	0,009	0,014	0,008	0,011	0,016		
3	0,004	0,007	0,010	0,008	0,010	0,015	0,011	0,013	0,019	0,013	0,017	0,022		
5	0,010	0,014	0,016	0,020	0,016	0,025	0,022	0,026	0,031	0,027	0,032	0,038		
6	0,013	0,017	0,024	0,021	0,025	0,031	0,029	0,033	0,039	0,036	0,041	0,047		
8	0,019	0,024	0,032	0,031	0,035	0,042	0,042	0,047	0,053	0,052	0,058	0,064		
10	0,025	0,030	0,038	0,039	0,044	0,051	0,053	0,059	0,065	0,066	0,073	0,080		
12	0,030	0,036	0,046	0,048	0,052	0,059	0,063	0,072	0,079	0,080	0,089	0,100		
14	0,034	0,040	0,050	0,053	0,059	0,063	0,072	0,079	0,080	0,089	0,100	0,110		
16	0,038	0,045	0,054	0,058	0,063	0,071	0,079	0,088	0,095	0,100	0,110	0,120		
20	0,048	0,057	0,066	0,073	0,081	0,089	0,097	0,106	0,114	0,120	0,130	0,139		
30	0,063	0,073	0,084	0,094	0,103	0,112	0,123	0,134	0,143	0,152	0,163	0,173		
40	0,073	0,084	0,094	0,105	0,114	0,125	0,136	0,147	0,157	0,167	0,178	0,189		