

Dati Tecnici e di Regolazione

Parametri di taglio SOLO

Materiale	Stato	Resistenza a trazione (N/mm ²)	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)
Acciai non legati		<500	50-90	0.03-0.1
Acciai da fusione		500-850	50-90	0.03-0.08
Ghisa grigia		<500	50-110	0.03-0.1
Ghisa sferoidale		300-800	50-90	0.03-0.08
Acciai poco legati	non legati	<850	50-90	0.03-0.08
	temperato	850-1000	40-80	0.03-0.08
	temperato	>1000-1200	30-50	0.02-0.05
Acciai molto legati	non legati	<850	30-70	0.03-0.08
	temperato	850-1100	30-50	0.02-0.05
Acciaio inossidabile	ferritico	450-650	30-50	0.03-0.08
	austenitico	650-900	15-25	0.02-0.05
	martensitico	500-700	30-50	0.02-0.05
Leghe speciali (Inconel, titanio)		<1200	15-25	0.02-0.05
Leghe di alluminio estruso			100-200	0.03-0.12
Leghe di rame	Ottone		50-90	0.03-0.08
	Bronzo a truciolo corto		30-70	0.03-0.08
	Bronzo a truciolo lungo		20-30	0.02-0.05

ATTENZIONE

Tutti i dati di taglio elencati sono solo valori standard! I valori di taglio dipendono dalla quantità di pendenza del bordo irregolare del foro (vale a dire un'elevata pendenza ► valore di taglio basso). L'avanzamento dipende anche dal rapporto di pendenza. In caso di materiali duri da lavorare o bordi di foratura irregolari, si consiglia di applicare una velocità di taglio che si trova all'estremità inferiore della gamma per bordi di foratura irregolari.