

## Dati Tecnici e Regolazioni

### Parametri di Taglio DL2

Materiale	Stato	Resistenza a trazione (N/mm <sup>2</sup> )	Durezza HB	Velocità di taglio (m/min)	Velocità avanzam. (mm/giro)
Acciai non legati		<500	<150	30-50	0.005-0.015
Acciai da fusione		500 - 850	150 - 250	30-50	0.005-0.015
Ghisa grigia		<500	<150	40-60	0.005-0.015
Ghisa sferoidale		300 - 800	90 - 240	30-50	0.005-0.015
Acciai poco legati	non legati	<850	<250	30-50	0.005-0.015
	temperato	850 - 1000	250 - 300	25-45	0.005-0.015
	temperato	>1000 - 1200	>300 - 350	20-40	0.005-0.015
Acciai molto legati	non legati	<850	<250	20-40	0.005-0.015
	temperato	850 - 1100	250 - 320	15-25	0.005-0.015
Acciaio inossidabile	ferritico	450 - 650	130 - 190	20-40	0.005-0.015
	austenitico	650 - 900	190 - 270	15-30	0.005-0.015
	martensitico	500 - 700	150 - 200	15-25	0.005-0.015
Leghe speciali (Inconel, titanio)		<1200	<350	10-15	0.005-0.015
Leghe di alluminio estruso				60-80	0.005-0.015
Leghe di rame	Ottone			50-60	0.005-0.015
	Bronzo a truciolo corto			40-50	0.005-0.015
	Bronzo a truciolo lungo			30-40	0.005-0.015

#### 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 fori irregolari.