

## Dati Tecnici e Regolazioni

### Paramenti di taglio VEX<sup>1</sup>

Parametri di taglio consigliati per punte elicoidali per fori di profondità massima < 2xd

Materiale	Stato	Resistenza a trazione (N/mm <sup>2</sup> )	Durezza HB	Velocità (m/min)	Avanzamento (mm/giro)
Acciai non legati		<500	<150	100-130	0.15-0.25
Acciai da fusione		500 - 850	150 - 250	90-110	0.15-0.25
Ghisa grigia		<500	<150	90-180	0.20-0.35
Ghisa sferoidale		300 - 800	90 - 240	90-160	0.15-0.30
Acciai poco legati	non legati	<850	<250	80-130	0.15-0.25
	temperato	850 - 1000	250 - 300	70-110	0.15-0.25
	temperato	>1000 - 1200	>300 - 350	40-70	0.12-0.20
Acciai molto legati	non legati	<850	<250	40-70	0.12-0.20
	temperato	850 - 1100	250 - 320	35-50	0.12-0.15
Acciaio inossidabile	ferritico	450 - 650	130 - 190	30-50	0.08-0.12
	austenitico	650 - 900	190 - 270	30-40	0.08-0.12
	martensitico	500 - 700	150 - 200	20-30	0.08-0.12
Leghe speciali (Inconel, titanio,...)		<1200	<350	20-25	0.06-0.10
Leghe di alluminio estruso				120-250	0.25-0.35
Leghe di rame	Ottone			140-200	0.25-0.35
	Bronzo a truciolo corto			60-100	0.20-0.30
	Bronzo a truciolo lungo			40-60	0.15-0.25

<sup>1</sup>Vedere pag. 267 per i parametri di taglio per sbavatura/smussatura (sistema SNAP).

#### 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.