

Parametri e settaggi

Parametri di taglio COFA

Materiale	Stato	Resistenza a trazione (N/mm ²)	Durezza HB	COFA C2 / C3		COFA 4M / C12	
				Velocità di taglio (m/min)	Velocità avanzam. (mm/giro)	Velocità di taglio (m/min)	Velocità avanzam. (mm/giro)
Acciai non legati		<500	<150	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
Acciai da fusione		500 - 850	150 - 250	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
Ghisa grigia		<500	<150	30-80	0.05-0.15	30-80	0.1-0.3
Ghisa sferoidale		300 - 800	90 - 240	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
Acciai poco legati	non legati	<850	<250	20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
	temperato	850 - 1000	250 - 300	20-40	0.05-0.15	20-40	0.1-0.3
	temperato	>1000 - 1200	>300 - 350	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
Acciai molto legati	non legati	<850	<250	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
	temperato	850 - 1100	250 - 320	10-20	0.05-0.15	10-20	0.1-0.3
Acciaio inossidabile	ferritico	450 - 650	130 - 190	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
	austenitico	650 - 900	190 - 270	10-20	0.05-0.15	10-20	0.1-0.3
	martensitico	500 - 700	150 - 200	15-30	0.05-0.15	15-30	0.1-0.3
Leghe speciali (Inconel, titanio)		<1200	<350	10-20	0.05-0.15	10-20	0.1-0.3
Leghe di alluminio estruso				30-70	0.05-0.15	30-70	0.1-0.3
Leghe di rame	Ottone			30-70	0.05-0.15	30-70	0.1-0.3
	Bronzo a truciolo corto			20-60	0.05-0.15	20-60	0.1-0.3
	Bronzo a truciolo lungo			20-40	0.05-0.15	20-40	0.1-0.3

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.