

MATERIALI LAVORABILI

- Uso alternativo
- Uso raccomandato
- Uso non raccomandato

GRUPPO		MATERIALE		DUREZZA HRC	DUREZZA HB	Resistenza meccanica a trazione
P	1	1.1 Acciaio da costruzione e al carbonio <850 N/mm2	●	< 24,5	< 250	< 850
P	2	1.2 Acciaio legato < 1000 N/mm2	●	< 31,6	< 300	< 1000
P	3	1.3 Acciaio legato-temprato-bonificato 850-1300 N/mm2	●	31,6 - 42,8	300 - 400	1000 - 1300
P	4	1.4 Acciaio antiusura	●	42,8 - 50,8	400 - 500	1300 - 1800
M		2.1 Acciaio inossidabile Austenitico	●	< 34	< 320	< 1100
P	5	2.2 Acciaio inossidabile Martensitico	●	< 24,5	< 250	< 850
K	1	3.1 Ghisa < 700 N/mm2	●		< 200	< 700
K	2	3.2 Ghisa 700-1000 N/mm2	●	< 31,6	> 200 < 300	> 700 < 1000
S		4 Titanio	●			
N	1	5.1 Rame - Bronzo - Ottone a truciolo corto	●		< 200	< 700
N	2	5.2 Rame - Bronzo - Ottone a truciolo lungo	●		< 200	< 700
N	3	6.1 ALUMINIO - MAGNESIO non legato	●		< 100	< 350
N	4	6.2 ALUMINIO - MAGNESIO < 10% Si	●		< 180	< 600
N	5	6.3 ALUMINIO - MAGNESIO > 10% Si	●		< 180	< 600
N	6	7.1 Termoplastiche	●			
N	7	7.2 Termoplastici rinforzati	●			
F		Fibre composite (Fibra di Carbonio e Fibra di vetro...)	●			
H		Acciai temprati	●	45 < 70		

PARAMETRI DI TAGLIO

Gruppo Materiale	Vc		Avances mm/rev. Feed / Pas									
	HSS	TIN	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40
P.1	25-30	30-35	0,080	0,100	0,120	0,150	0,160	0,180	0,250	0,300	0,310	0,400
P.2	15-20	20-25	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130	0,160	0,200	0,250	0,260	0,300
K.1	30-35	36-42	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250	0,300	0,360	0,430	0,510	0,620
K.2	25-30	30-36	0,100	0,120	0,140	0,170	0,200	0,240	0,280	0,340	0,410	0,490
N.1	30-40	36-48	0,100	0,120	0,140	0,170	0,200	0,240	0,280	0,340	0,410	0,490
N.2	30-40	36-48	0,120	0,150	0,180	0,210	0,250	0,300	0,360	0,430	0,510	0,620

Vc= m/min.

$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$$