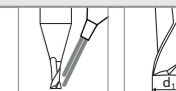


## Interpolazione elicoidale (XYZ / XCZ) - 3.5 x d / 5 x d

$v_c$  [m/min]  
 $f_z$  [mm]  
 $p$  [mm]

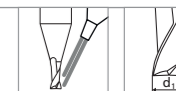


| Gruppo materiali     | Materiale        | Mat. no. | DIN              | AISI/ASTM/UNS    | p (passo)      |                                 | T4<br>Ød1<br>0.20 mm |                  | T5<br>Ød1<br>0.25 mm |                | T6 - T7<br>Ød1<br>0.30 mm |         | T8 - T10<br>Ød1<br>0.40 mm |         | T10 - T15<br>Ød1<br>0.50 mm |         | T20<br>Ød1<br>0.60 mm |         | T25<br>Ød1<br>0.80 mm |         | T30<br>Ød1<br>1.00 mm |          |        |          |
|----------------------|------------------|----------|------------------|------------------|----------------|---------------------------------|----------------------|------------------|----------------------|----------------|---------------------------|---------|----------------------------|---------|-----------------------------|---------|-----------------------|---------|-----------------------|---------|-----------------------|----------|--------|----------|
|                      |                  |          |                  |                  | 3.5 x d1       | 5 x d1                          | $v_c$                | $f_z$            | $v_c$                | $f_z$          | $v_c$                     | $f_z$   | $v_c$                      | $f_z$   | $v_c$                       | $f_z$   | $v_c$                 | $f_z$   | $v_c$                 | $f_z$   | $v_c$                 | $f_z$    | $v_c$  | $f_z$    |
|                      |                  |          |                  |                  | <b>M</b>       | Acciai inossidabili austenitici | 1.4435               | X2CrNiMo 18-14-3 | AISI 316L            | 0.2 - 0.8 x d1 | 0.1 - 0.4 x d1            | 20 - 40 | 0.0010                     | 25 - 50 | 0.0010                      | 30 - 60 | 0.0010                | 40 - 75 | 0.0015                | 50 - 90 | 0.0020                | 60 - 100 | 0.0025 | 70 - 130 |
|                      |                  | 1.4441   | X2CrNiMo 18-15-3 | AISI 316LM       |                |                                 |                      |                  |                      |                |                           |         |                            |         |                             |         |                       |         |                       |         |                       |          |        |          |
| <b>S<sub>2</sub></b> | Leghe di titanio | 3.7165   | TiAl6V4          | ASTM B348 / F136 | 0.2 - 0.8 x d1 | 0.1 - 0.4 x d1                  | 20 - 40              | 0.0010           | 25 - 50              | 0.0010         | 30 - 60                   | 0.0010  | 40 - 75                    | 0.0015  | 50 - 90                     | 0.0020  | 60 - 100              | 0.0025  | 70 - 130              | 0.0030  | 80 - 140              | 0.0040   |        |          |
|                      |                  | 9.9367   | TiAl6Nb7         | ASTM F1295       |                |                                 |                      |                  |                      |                |                           |         |                            |         |                             |         |                       |         |                       |         |                       |          |        |          |
| <b>S<sub>3</sub></b> | Leghe CrCo       | 2.4964   | CoCr20W15Ni      | Haynes 25        | 0.2 - 0.8 x d1 | 0.1 - 0.4 x d1                  | 20 - 40              | 0.0008           | 25 - 50              | 0.0008         | 30 - 60                   | 0.0008  | 40 - 75                    | 0.0012  | 50 - 90                     | 0.0015  | 60 - 100              | 0.0020  | 70 - 130              | 0.0025  | 80 - 140              | 0.0030   |        |          |
|                      |                  |          | CrCoMo28         | ASTM F1537       |                |                                 |                      |                  |                      |                |                           |         |                            |         |                             |         |                       |         |                       |         |                       |          |        |          |

**Nota:** in caso di  $p = 0.8 \times d1$  diminuire l'avanzamento  $f_z$  del 30% per aumentare la vita utile dell'utensile e la precisione del profilo.

## Contornatura - 3.5 x d / 5 x d

$v_c$  [m/min]  
 $f_z$  [mm]  
 $a_p$  [mm]  
 $a_e$  [mm]



| Gruppo materiali     | Materiale        | Mat. no. | DIN              | AISI/ASTM/UNS    | $a_{p, max}$ | $a_e$     | T4<br>Ød1<br>0.20 mm |                                 | T5<br>Ød1<br>0.25 mm |                  | T6 - T7<br>Ød1<br>0.30 mm |          | T8 - T10<br>Ød1<br>0.40 mm |         | T10 - T15<br>Ød1<br>0.50 mm |         | T20<br>Ød1<br>0.60 mm |         | T25<br>Ød1<br>0.80 mm |         | T30<br>Ød1<br>1.00 mm |         |        |          |
|----------------------|------------------|----------|------------------|------------------|--------------|-----------|----------------------|---------------------------------|----------------------|------------------|---------------------------|----------|----------------------------|---------|-----------------------------|---------|-----------------------|---------|-----------------------|---------|-----------------------|---------|--------|----------|
|                      |                  |          |                  |                  |              |           | $v_c$                | $f_z$                           | $v_c$                | $f_z$            | $v_c$                     | $f_z$    | $v_c$                      | $f_z$   | $v_c$                       | $f_z$   | $v_c$                 | $f_z$   | $v_c$                 | $f_z$   | $v_c$                 | $f_z$   | $v_c$  | $f_z$    |
|                      |                  |          |                  |                  |              |           | <b>M</b>             | Acciai inossidabili austenitici | 1.4435               | X2CrNiMo 18-14-3 | AISI 316L                 | 0.5 x d1 | 0.1 x d1                   | 20 - 40 | 0.0015                      | 25 - 50 | 0.0025                | 30 - 60 | 0.0030                | 40 - 75 | 0.0045                | 50 - 90 | 0.0060 | 60 - 100 |
|                      |                  | 1.4441   | X2CrNiMo 18-15-3 | AISI 316LM       |              |           |                      |                                 |                      |                  |                           |          |                            |         |                             |         |                       |         |                       |         |                       |         |        |          |
| <b>S<sub>2</sub></b> | Leghe di titanio | 3.7165   | TiAl6V4          | ASTM B348 / F136 | 0.5 x d1     | variabile | 20 - 40              | 0.0015                          | 25 - 50              | 0.0025           | 30 - 60                   | 0.0030   | 40 - 75                    | 0.0045  | 50 - 90                     | 0.0060  | 60 - 100              | 0.0065  | 70 - 130              | 0.0080  | 80 - 140              | 0.0100  |        |          |
|                      |                  | 9.9367   | TiAl6Nb7         | ASTM F1295       |              |           |                      |                                 |                      |                  |                           |          |                            |         |                             |         |                       |         |                       |         |                       |         |        |          |
| <b>S<sub>3</sub></b> | Leghe CrCo       | 2.4964   | CoCr20W15Ni      | Haynes 25        | 0.5 x d1     | 0.1 x d1  | 20 - 40              | 0.0012                          | 25 - 50              | 0.0020           | 30 - 60                   | 0.0025   | 40 - 75                    | 0.0035  | 50 - 90                     | 0.0045  | 60 - 100              | 0.0050  | 70 - 130              | 0.0060  | 80 - 140              | 0.0075  |        |          |
|                      |                  |          | CrCoMo28         | ASTM F1537       |              |           |                      |                                 |                      |                  |                           |          |                            |         |                             |         |                       |         |                       |         |                       |         |        |          |

**Informazione generale:** i dati di taglio sono stati testati ed approvati con  $n = 30'000 - 40'000$  rpm, valori differenti di velocità di taglio potrebbero influire sulla durata di vita dell'utensile.