

**Parametri di taglio consigliati**

MATERIALE	VC V (m/min.)	Passata ap (mm)	Avanzamento* f (mm/giro)	Legia consigliata					
				HS61	HS33	HS62	CI02	CI27	
Taglio continuo e leggermente interrotto Acciaio temprato (HRC 45-68), Acciai da utensili, Acciaio temprato superficialmente	Semi-finitura in tornitura	80-130	0,5-2,0	0,1-0,4		○		○	●
	Finitura in tornitura	80-180	0,1-0,5	0,03-0,2	○	●	●		
	Fresatura*	200-600	0,05-0,3	0,03-0,2				●	
Taglio mediamente interrotto Acciaio temprato (HRC 45-68), Acciai da utensili, Acciaio temprato superficialmente, Taglio fortemente interrotto	Semi-finitura in tornitura	70-120	0,5-2,0	0,1-0,4	●				●
	Finitura in tornitura	70-150	0,1-0,5	0,03-0,2	●	○		○	
	Fresatura*	200-600	0,05-0,3	0,03-0,2				●	
Ghisa grigia	Semi-finitura in tornitura	500-1000	0,5-3,0	0,3-0,5				○	●
	Finitura in tornitura	600-2000	0,05-0,5	0,05-0,5				●	
	Fresatura*	600-2000	0,5-3,0	0,1-0,3				●	○
Ghisa trattata, Ghisa Ni-hard Ghise legate (alte % di Si, Cr, Ni)	Semi-finitura in tornitura	40-100	0,5-3,0	0,1-0,5				○	●
	Finitura in tornitura	40-120	0,1-1,0	0,1-0,3				●	
	Fresatura*	100-200	0,1-2,5	0,1-0,2				●	○
Carburi con oltre il 18% di Cobalto	Semi-finitura in tornitura	20-30	0,2-1,0	0,1-0,4				●	
	Finitura in tornitura	20-35	0,1-0,5	0,1-0,3				●	
Leghe per alte temperature (Inconel, Waspaloy, Hasteloy), Materiali esotici e alte % di Ni e Co	Semi-finitura in tornitura	80-200	0,05-0,5	0,03-0,2				●	
	Finitura in tornitura	100-300	0,1-1,5	0,05-0,3				●	

\* L'avanzamento in fresatura è espresso in mm/dente

● = Consigliato

○ = Poco consigliato

**CBN**