

La via più rapida per la scelta dell'utensile più adatto

Gruppo di materiali ▼			Abrasivi ►	Corindone A	Granulo ceramico CO-COOL	Carburo di silicio SiC-COOL
Acciaio, fusioni d'acciaio	Acciai non temprati, non bonificati	Acciai da costruzione, acciai al carbonio, acciai per utensili, acciai non legati, fusioni d'acciaio		●	○	
	Acciai temprati, bonificati	Acciai per utensili, acciai bonificati, acciai legati, fusioni d'acciaio		○	●	
Acciaio inossidabile (INOX)	Acciai resistenti alla ruggine e agli acidi	Acciai austenitici e ferritici			●	
Metalli non ferrosi	Metalli non ferrosi teneri, metalli non ferrosi	Leghe di alluminio tenere		○	○	●
		Ottone, rame, zinco		●		
	Metalli non ferrosi duri	Leghe in alluminio dure		○		●
		Bronzo, titanio			○	●
	Metalli termoresistenti	Leghe di nichel e di cobalto			●	
Ghisa	Ghisa grigia, ghisa bianca	Ghisa con grafite lamellare EN-GJL (GG), con grafite sferica/ghisa sferoidale EN-GJS (GGG), ghisa bianca temprata EN-GJMW (GTW), ghisa grigia temprata EN-GJMB (GTS)		●	○	
Materie plastiche, altri materiali		Materiali sintetici rinforzati con fibre, elastomeri termoplastici, legno, truciolo, vernice		○		●

● = ideale ○ = adatto

4



Numero di giri consigliato

Esempio:

PC ZYA 1015 A 150

Velocità di taglio: 10–20 m/s

Numero giri: 19.000–38.100 giri/min

Diam. utensile [mm]	Velocità di taglio [m/s]			
	10	15	20	25
	Numero giri [giri/min]			
5	38.100	57.200	76.300	95.400
7	27.200	40.900	54.500	68.200
10	19.000	28.600	38.100	47.700
11	17.300	26.000	34.700	43.400
16	11.900	17.900	23.800	29.800
21	9.000	13.600	18.100	22.700
29	6.500	9.800	13.100	16.400
36	5.300	7.900	10.600	13.200

