

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

Gruppo di materiali ▼			Abrasivi ►	Corindone A	Corindone allo zirconio Z-COOL	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 inossi- dabile (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 sfe- roidale 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

Numero di giri consigliato

Esempio:

F 6030/6 A 120

Velocità di taglio: 15–20 m/s

Numero di giri: 4.700–6.300 giri/min

Diam. utensile [mm]	Velocità di taglio [m/s]		
	15	20	40
	Numero giri [giri/min]		
10	28.600	38.100	76.300
15	19.000	25.400	50.900
20	14.300	19.000	38.100
25	11.400	15.200	30.500
30	9.500	12.700	25.400
40	7.100	9.500	19.000
50	5.700	7.600	15.200
60	4.700	6.300	12.700
80	3.500	4.700	9.500

