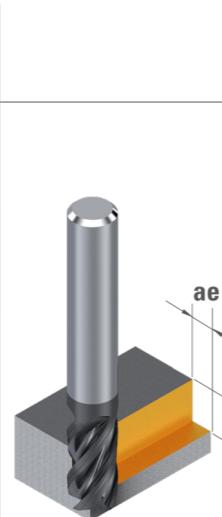
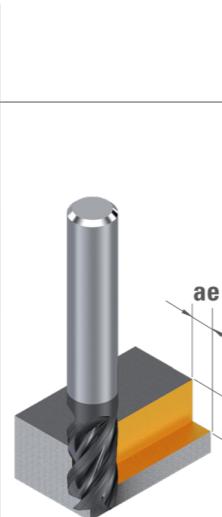


DIXI 7572

CONTORNATURA

| | | VDI 3323 |  | MD nudo Vc [m/min] | TiAIN Vc [m/min] | DICUT Vc [m/min] | DIAMANT Vc [m/min] | ae (mm) | ap (mm) |
|---|---|-------------|---|-----------------------|---------------------|---------------------|-----------------------|------------|------------|
| P | Acciaio non legato | 1 - 5 |  | | 150 | | | <0.3×ØD1 | <1×L1 |
| | Acciaio leggermente legato < 800 N/mm² | 6 - 9 | | | 125 | | | <0.25×ØD1 | <1×L1 |
| K | Ghisa grigia < 250 HB | 15 - 16 | | 170 | 180 | | | <0.4×ØD1 | <1×L1 |
| | Ghisa nodulare, ghisa malleabile > 250 HB | 17 - 20 | | 105 | 130 | | | <0.3×ØD1 | <1×L1 |
| N | Leghe d'alluminio < 12% Si | 21 - 22 | | 175 | | | 245 | <0.4×ØD1 | <1×L1 |
| | Fusioni d'alluminio > 12% Si | 23 - 25 | | 150 | | | 200 | <0.4×ØD1 | <1×L1 |
| | Leghe Cu bronzo ottone con Pb | 26 | | 110 | | 130 | 150 | <0.4×ØD1 | <1×L1 |
| | Lega di rame difficile da lavorare | 27 - 28 | | 95 | 115 | 115 | 130 | <0.3×ØD1 | <1×L1 |
| | Grafite | - | | | | | 200 | <0.3×ØD1 | <1×L1 |
| | Oro, argento | - | | 165 | | | 230 | <0.3×ØD1 | <1×L1 |
| | Titanio e relative leghe | 36 - 37 | | 60 | 70 | | | <0.3×ØD1 | <1×L1 |

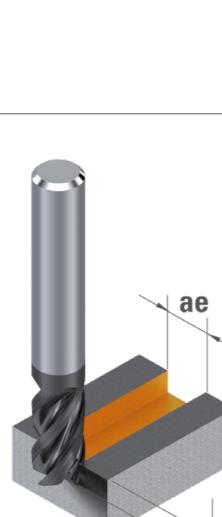
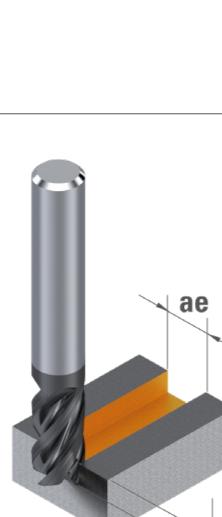
$$n \text{ [g/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [g/min]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avanzamento al dente $f_z \text{ [mm]}$

| $\emptyset D_1$ 1.00 - 3.00 | $\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00 | $\emptyset D_1$ 8.00 - 12.00 | $\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00 |
|--------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|
| 0.012 - 0.036 | 0.048 - 0.070 | 0.090 - 0.120 | 0.130 - 0.140 |
| 0.011 - 0.033 | 0.044 - 0.065 | 0.080 - 0.110 | 0.120 - 0.130 |
| 0.014 - 0.042 | 0.056 - 0.085 | 0.100 - 0.130 | 0.160 - 0.170 |
| 0.012 - 0.036 | 0.048 - 0.070 | 0.090 - 0.120 | 0.130 - 0.140 |
| 0.019 - 0.057 | 0.076 - 0.115 | 0.140 - 0.180 | 0.210 - 0.230 |
| 0.017 - 0.051 | 0.068 - 0.100 | 0.120 - 0.160 | 0.190 - 0.200 |
| 0.017 - 0.051 | 0.068 - 0.100 | 0.120 - 0.160 | 0.190 - 0.200 |
| 0.014 - 0.042 | 0.056 - 0.085 | 0.100 - 0.130 | 0.160 - 0.170 |
| 0.013 - 0.038 | 0.050 - 0.075 | 0.090 - 0.120 | 0.140 - 0.150 |
| 0.012 - 0.036 | 0.048 - 0.070 | 0.090 - 0.120 | 0.130 - 0.140 |
| 0.014 - 0.042 | 0.056 - 0.085 | 0.100 - 0.130 | 0.160 - 0.170 |

SCALANATURA

| | | VDI 3323 |  | MD nudo Vc [m/min] | TiAIN Vc [m/min] | DICUT Vc [m/min] | DIAMANT Vc [m/min] | ae (mm) | ap (mm) |
|---|---|-------------|---|-----------------------|---------------------|---------------------|-----------------------|------------|------------|
| P | Acciaio non legato | 1 - 5 |  | | 115 | | | <1×ØD1 | <0.25×ØD1 |
| | Acciaio leggermente legato < 800 N/mm² | 6 - 9 | | | 95 | | | <1×ØD1 | <0.2×ØD1 |
| K | Ghisa grigia < 250 HB | 15 - 16 | | 100 | 135 | | | <1×ØD1 | <0.5×ØD1 |
| | Ghisa nodulare, ghisa malleabile > 250 HB | 17 - 20 | | 85 | 95 | | | <1×ØD1 | <0.25×ØD1 |
| N | Leghe d'alluminio < 12% Si | 21 - 22 | | 130 | | | 180 | <1×ØD1 | <1×ØD1 |
| | Fusioni d'alluminio > 12% Si | 23 - 25 | | 115 | | | 160 | <1×ØD1 | <1×ØD1 |
| | Leghe Cu bronzo ottone con Pb | 26 | | 85 | | 100 | 120 | <1×ØD1 | <1×ØD1 |
| | Lega di rame difficile da lavorare | 27 - 28 | | 70 | 85 | 85 | 100 | <1×ØD1 | <0.25×ØD1 |
| | Grafite | - | | | | | 160 | <1×ØD1 | <0.25×ØD1 |
| | Oro, argento | - | | 125 | | | 175 | <1×ØD1 | <0.25×ØD1 |
| | Titanio e relative leghe | 36 - 37 | | 55 | 60 | | | <1×ØD1 | <0.25×ØD1 |

Avanzamento al dente $f_z \text{ [mm]}$

| $\emptyset D_1$ 1.00 - 3.00 | $\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00 | $\emptyset D_1$ 8.00 - 12.00 | $\emptyset D_1$ 16.00 - 20.00 |
|--------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|
| 0.007 - 0.022 | 0.028 - 0.040 | 0.055 - 0.070 | 0.080 - 0.085 |
| 0.007 - 0.020 | 0.026 - 0.040 | 0.050 - 0.065 | 0.070 - 0.080 |
| 0.008 - 0.025 | 0.034 - 0.050 | 0.060 - 0.080 | 0.095 - 0.100 |
| 0.007 - 0.022 | 0.028 - 0.040 | 0.055 - 0.070 | 0.080 - 0.085 |
| 0.011 - 0.034 | 0.046 - 0.070 | 0.085 - 0.110 | 0.125 - 0.140 |
| 0.010 - 0.031 | 0.040 - 0.060 | 0.070 - 0.095 | 0.115 - 0.120 |
| 0.010 - 0.031 | 0.040 - 0.060 | 0.070 - 0.095 | 0.115 - 0.120 |
| 0.008 - 0.025 | 0.034 - 0.050 | 0.060 - 0.080 | 0.095 - 0.100 |
| 0.008 - 0.023 | 0.030 - 0.045 | 0.055 - 0.070 | 0.085 - 0.090 |
| 0.007 - 0.022 | 0.028 - 0.040 | 0.055 - 0.070 | 0.080 - 0.085 |
| 0.008 - 0.025 | 0.034 - 0.050 | 0.060 - 0.080 | 0.095 - 0.100 |

Parametri indicati per la lavorazione con olio intero. Le condizioni di lavorazione sono fortemente influenzate da fattori esterni, come la stabilità dell'utensile e del pezzo. Adattare i parametri in funzione delle condizioni generali di utilizzo.