

# Parametri di lavoro seghe circolari

Materiale	N/mm	Vc m/min	Lubrificazione consigliata
Acciaio non legato	500-650	35 - 50	Emulsione - olio
Acciaio non legato	650-800	18 - 35	Emulsione - olio
Acciaio da costruzione	850-1000	8 - 18	Emulsione - olio
Acciaio da bonifica legato	800-1200	7 - 15	Emulsione - olio
Acciaio da cementazione legato	850-1200	7 - 15	Emulsione - olio
Acciaio da utensili	850-1200	6 - 10	Emulsione - olio
Acciaio super rapido	800-1200	5 - 8	Emulsione - olio
  			
Acciaio inossidabile allo zolfo	700-850	15 - 25	Emulsione - olio
Acciaio inossidabile austenitico	700-850	8 - 15	Emulsione - olio
Acciaio inossidabile martensitico	700-850	8 - 12	Emulsione - olio
Titanio		5 - 15	Olio specifico
Ghisa	240-300	25 - 40	Olio - secco - aria compressa
Ghisa sferoidale	240-300	15 - 30	Olio - secco - aria compressa
Alluminio	400	400 - 800	Emulsione
Lega di alluminio < 10% Si	600	350 - 700	Emulsione
Lega di alluminio > 10% Si	600	300 - 500	Emulsione
Rame	450	80 - 400	Emulsione - secco
Ottone truciolo corto	600	150 - 400	Emulsione - secco
Ottone truciolo lungo	600	200 - 400	Emulsione - secco
Bronzo truciolo corto	600-850	70 - 110	Olio - secco - aria compressa
Bronzo truciolo lungo	600-850	50 - 100	Olio - secco - aria compressa
Plastica		80 - 200	Aria compressa
Termoplastica		60 - 150	Aria compressa

**ErreBi**  
COMMERCIALE  
UTENSILERIA MECCANICA