

# Parametri di taglio per utensili di filettatura con inserti

ISO	Materiale		Condizione	Resistenza alla Trazione [N/mm²]	Durezza HB	Velocità di taglio (m/min)
						MT 7
P	Acciaio non legato e Acciaio da fusione, Acciaio a lavorabilità facilitata	< 0.25 %C	Ricotto	420	125	170-220
		>= 0.25 %C	Ricotto	650	190	160-190
		< 0.55 %C	Bonificato	850	250	100-120
		>= 0.55 %C	Ricotto	750	220	90-110
			Bonificato	1000	300	70-100
	Acciaio basso legato e Acciaio da fusione (% di elementi leganti inferiore a 5%)		Ricotto	600	200	150-200
			Bonificato	930	275	110-170
			Bonificato	1000	300	100-150
			Bonificato	1200	350	90-120
	Acciaio alto legato, Acciaio da fusione, e Acciaio da utensili		Ricotto	680	200	70-100
			Bonificato	1100	325	70-90
M	Acciaio inox e Acciaio da fusione		Ferritico/martensitico	680	200	160-270
			Martensitico	820	240	100-250
			Austenitico	600	180	120-160
K	Ghisa grigia (GG)		Ferritico	.	160	90-170
			Pearlitico	.	250	70-150
	Ghisa nodulare (GGG)		Ferritico	.	180	160-300
			Pearlitico	.	260	140-250
	Ghisa malleabile		Ferritico	.	130	220-410
			Pearlitico	.	230	200-360
N	Alluminio-alluminio trafilato		Non trattato	.	60	180-340
			Trattato	.	100	180-340
	Alluminio-fuso, legato	<= 12% Si	Non trattato	.	75	180-340
			Trattato	.	90	180-340
		> 12% Si	Alte Temperature	.	130	180-340
	Leghe di rame	> 1% Pb	Lavorabilità facilitata	.	110	180-340
			Ottone	.	90	180-340
			Rame elettrolitico	.	100	180-340
	Non metallici		Duroplastics, fibre plastiche	.	.	180-340
			Gomma dura	.	.	180-340
S	Leghe resistenti al calore	Base Fe	Ricotto	.	200	40-50
			Trattato	.	280	30-40
		Base Ni o Co	Ricotto	.	250	30-40
			Trattato	.	350	30-40
			Fuso	.	320	50-100
	Titanio e leghe di titanio			RM 400	.	50-100
			Leghe trattate Alpha+beta	RM 1050	.	50-100
H	Acciaio temprato		Temprato	.	55 HRc	.
			Temprato	.	60 HRc	.
	Ghisa in conchiglia		Fuso	.	400	.
	Ghisa nodulare(GGG)		Temprato	.	55 HRc	.

**Avanzamento: 0.05-0.15 mm/t**