

**SEGHE CIRCOLARI PER METALLI IN ACCIAIO SUPER RAPIDO HSS**
**Tabella N. 46**
**Valori indicativi delle velocità di taglio e avanzamento.**
**Velocità di taglio = V = m/min.**
**Avanzamento = A = mm/min.**

MATERIALE DA TAGLIARE	DENTATURA GROSSA				DENTATURA FINE			
	Taglio pesante		Taglio medio		Taglio medio		Taglio leggero	
	V	A	V	A	V	A	V	A
Acciai fino R. 45 kg. mm <sup>2</sup>	35	40	40	45	45	50	50	100
Acciai fino R. 75 kg. mm <sup>2</sup>	30	35	30	40	40	50	45	80
Acciai fino R. 105 kg. mm <sup>2</sup>	20	25	20	30	30	40	40	50
Ghisa normale e malleabile	20-30	30-40	40	100	35	50	40	100
Acciaio inossidabile	7	20	12	25	10	20	20	40
Ottone duro - Bronzo - Rame	100	250	100	250	200	400	250	400
Ottone dolce - Duralluminio	200	500	200	500	400	800	500	800
Metalli leggeri	400	1000	800	1500	—	—	—	—
Materie plastiche e sintetiche	600-1500	1000	1000-2000	1500	—	—	—	—

NOTE: Si raccomanda di aumentare o diminuire la velocità di taglio secondo la natura del materiale, lo spessore da tagliare, lo spessore della lama e l'efficienza della macchina.