

| ISO                  | Materiale                                  | Resistenza (N/mm <sup>2</sup> )       | Velocità di taglio V <sub>c</sub> (m/min) |         |               |         |
|----------------------|--|---------------------------------------|---|---------|---------------|---------|
|                      |  |                                       | rivestito                                 |         | non rivestito |         |
|                      |  |                                       | AP2240                                    | AP5820+ | AN1015        |         |
| P                    | Acciai non legati                          | < 0,15 % C/bonificato                 | 350                                       | 130-250 | 120-200       | -       |
|                      |  | 0,15 - 0,45 % C/bonificato            | 650                                       | 110-190 | 80-150        | -       |
|                      |  | > 0,45 % C/bonificato                 | 1000                                      | 70-170  | 60-140        | -       |
|                      | Acciai debolmente legati e Ghise acciaiuse | ricotto                               | 600                                       | 120-200 | 80-170        | -       |
|                      |  | bonificato                            | 900                                       | 110-180 | 60-130        | -       |
|                      |  |                                       | 1200                                      | 70-150  | 60-120        | -       |
|                      | Acciai fortemente legati                   | ricotto                               | 700                                       | 90-170  | 80-140        | -       |
|                      | Acciai da utensili e fusioni               | temprato e rinvenuto                  | 1100                                      | 70-160  | 50-120        | -       |
|                      | Acciai inossidabili                        | ferritico, ricotto                    | 700                                       | 120-200 | 60-170        | -       |
|                      | Ghisa acciaiuse                            | martensitico, bonificato              | 1000                                      | 60-100  | 50-100        | -       |
| M                    | Acciai inossidabili                        | ferritico/martensitico, ricotto       | 450-600                                   | 100-170 | 60-170        | -       |
|                      |  | martensitico/austenitico, invecchiato | 600-900                                   | 60-90   | 50-90         | -       |
| K                    | Ghisa grigia                               | perlitica/ferritico                   | 500-700                                   | 100-200 | -             | 120-160 |
|                      |  | perlitica/martensitico                | 700-850                                   | 90-180  | -             | 100-150 |
|                      |  |                                       | 800-1100                                  | 80-150  | -             | 90-140  |
|                      | Ghisa sferoidale                           | ferritico                             | 550                                       | 100-160 | -             | 130-170 |
|                      |  | perlitica                             | 800                                       | 70-140  | -             | 90-130  |
|                      | Ghisa temprata                             | ferritico                             | 450                                       | 100-200 | -             | 140-200 |
| perlitica            |  | 750                                   | 80-150                                    | -       | 120-160       |         |
| N                    | Leghe di Alluminio stampato                | non invecchiato                       | 200                                       | -       | -             | 300-500 |
|                      |  | invecchiato                           | 350                                       | -       | -             | 200-300 |
|                      | Leghe di Alluminio da fusione              | ≤ 12 % Si, invecchiato                | 250                                       | -       | -             | 100-500 |
|                      |  | ≤ 12 % Si, rinvenuto, invecchiato     | 300                                       | -       | -             | 100-300 |
|                      |  | ≤ 12 % Si, non invecchiato            | 450                                       | -       | -             | 100-200 |
|                      | Rame e Leghe di Rame (Bronzo/Ottone)       | Automatici, Pb > 1 %                  | 400                                       | -       | -             | 250-500 |
|                      |  | Ottone, Bronzo                        | 300                                       | -       | -             | 200-500 |
|                      |  | Bronzoalluminio                       | 500                                       | -       | -             | 150-300 |
|                      |  | Rame e Rame Elettrolitico             | 200                                       | -       | -             | 150-300 |
|                      | Materiali non metallici                    | Duroplastiche                         | -   | -       | -             | 80-180  |
| Plastiche rinforzate |  | -                                     | -   | -       | 60-150        |         |
| Gomme dure           |  | -                                     | -   | -       | 100-200       |         |
| S                    | Leghe resistenti al calore                 | Base-Fe, ricotto                      | 700                                       | -       | 30-55         | 30-45   |
|                      |  | Base-Fe, invecchiato                  | 950                                       | -       | 30-50         | 20-35   |
|                      |  | Base Ni o Co, ricotto                 | 800                                       | -       | 25-35         | 15-25   |
|                      |  | Base Ni o Co, da fusione              | 1100                                      | -       | 15-25         | 10-20   |
|                      |  | Base Ni o Co, invecchiato             | 1200                                      | -       | 15-25         | 10-20   |
|                      | Leghe di Titanio                           | Titanio puro                          | 500-700                                   | -       | 50-120        | 60-120  |
| Leghe Alpha+Beta     | invecchiato                                | 700-1000                              | -   | 35-60   | 30-50         |         |
| H                    | Acciaio Temprato                           | temprato e rinvenuto                  | 55 HRC                                    | -       | -             | -       |
|                      |  |                                       | 60 HRC                                    | -       | -             | -       |
|                      | Getti Temprati                             | da fusione                            | 41 HRC                                    | -       | -             | -       |
|                      | Ghisa Temprata                             | temprato e rinvenuto                  | 55 HRC                                    | -       | -             | -       |

I dati indicati in tabella sono valori approssimati.  
Può essere necessario adattarli alle singole applicazioni di lavorazione.