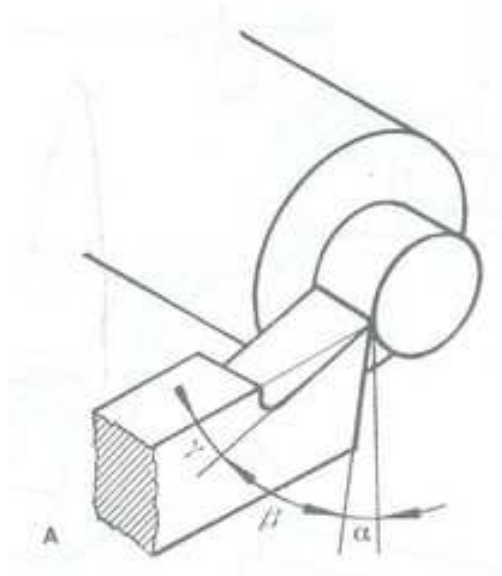


Angoli di spoglia



Angoli di spoglia

α alfa -angolo di spoglia inferiore:

piu' e' grande e meglio e', visto che si riducono gli attriti e migliora la rugosita' supeficiale del pezzo lavorato.

β beta - angolo di taglio:

e' il risultato di $90^\circ - \alpha - \gamma$. Piu' e' grande e maggiore e' la robustezza del tagliente.

γ gamma - angolo di spoglia superiore:

decide il tipo di truciolo;

piccolo, zero o negativo -> truciolo a scaglie (materiali duri)

grande -> truciolo fluente, minor sforzo di taglio (materiali teneri)

Tabella angoli di spoglia (valori indicativi)

Materiale da lavorare	α	β	γ
<i>Ghisa, ottone e bronzo duri</i>	6°	84° o di piu'	0° o valori negativi
<i>Acciai dai piu' duri ai piu' dolci</i>	8°	76° (duri) a 54° (teneri)	8° (duri) 28° (teneri)
<i>Leghe leggere e materie plastiche</i>	10°	40°	40°