

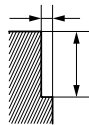
## PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

La rigidità della macchina o del pezzo e l'evacuazione del truciolo devono essere considerate sufficienti per applicare le condizioni di alta efficienza. La rigidità della macchina o del pezzo da lavorare o lo scarico del truciolo sono sufficienti in condizioni di uso generico.

### Condizioni ad alta efficienza

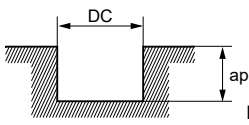
#### ■ Fresatura in spallamento

N					
Materiale da lavorare	Lega di alluminio				
Diametro DC (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Profondità di taglio ae (mm)
12	1240	33000	15000	12	6
16	1660	33000	20000	16	8
20	2070	33000	26000	20	10
25	2590	33000	32000	25	12.5

Profondità di taglio 

#### ■ Fresatura di fessure

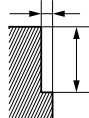
N				
Materiale da lavorare	Lega di alluminio			
Diametro DC (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)
12	1240	33000	15000	6
16	1660	33000	20000	8
20	2070	33000	26000	10
25	2590	33000	32000	12.5

Profondità di taglio  DC: Diametro di taglio

### Condizioni di uso generico

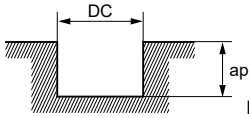
#### ■ Fresatura in spallamento

N					
Materiale da lavorare	Lega di alluminio				
Diametro DC (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Profondità di taglio ae (mm)
12	600	16000	7200	12	6
16	600	12000	7200	16	8
20	600	9500	7400	20	10
25	600	7600	7300	25	12.5

Profondità di taglio 

#### ■ Fresatura di fessure

N				
Materiale da lavorare	Lega di alluminio			
Diametro DC (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)
12	600	16000	7200	6
16	600	12000	7200	8
20	600	9500	7400	10
25	600	7600	7300	12.5

Profondità di taglio  DC: Diametro di taglio

Nota 1) Si raccomanda l'uso di lubrorefrigerante idrosolubile. Per il rivestimento DLC è anche possibile utilizzare un soffio d'aria. (esterno/interno).

Nota 2) Per il taglio di spallamento si raccomanda la fresatura concorde.

Nota 3) Questa tabella mostra i parametri con sporgenze inferiori a 4DC. Se si lavora con sporgenze oltre 4DC, la velocità di rotazione e l'avanzamento devono essere ridotti.

Nota 4) Durante le lavorazioni in rampa, considerare lo scarico del truciolo e utilizzare una velocità di avanzamento del 50% con un angolo di rampa di 5° o inferiore.

Nota 5) Se la rigidità della macchina o del bloccaggio del materiale del pezzo da lavorare è ridotta, o se si verificano vibrazioni o rumori anomali, ridurre proporzionalmente il numero di giri e la velocità di avanzamento entro l'intervallo descritto nella tabella precedente, oppure ridurre la profondità e la larghezza di taglio.