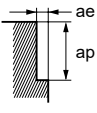


PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

■ Fresatura in spallamento

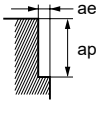
Materiale da lavorare	P								M		S	
	Acciaio al carbonio, Ghisa, Acciaio legato (-30HRC) AISI 1050, AISI No 35 B, AISI P20				Acciaio legato, Acciaio per utensili, Acciaio pre-temprato AISI H13, AISI W1-10, AISI P21				Acciaio inossidabile austenitico, Lega di titanio AISI 304, AISI 306, Ti-6Al-4V			
Diametro DC (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Ampiezza di taglio ae (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Ampiezza di taglio ae (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Ampiezza di taglio ae (mm)
3	10000	600	3	0.6	7000	400	3	0.6	6000	300	3	0.6
4	7500	600	4	0.6	5200	400	4	0.6	4500	300	4	0.6
5	6000	600	5	0.6	4200	400	5	0.6	3600	300	5	0.6
6	5000	600	6	0.6	3500	400	6	0.6	3000	300	6	0.6
7	4500	560	7	0.6	3200	360	7	0.6	2700	280	7	0.6
8	4000	520	8	0.6	2800	350	8	0.6	2400	260	8	0.6
10	3200	450	10	0.6	2200	300	10	0.6	1900	230	10	0.6

Profondità di taglio



Materiale da lavorare	H				N			
	Acciaio temprato (45-55HRC) AISI H13				Rame, Lega di rame			
Diametro DC (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Ampiezza di taglio ae (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Ampiezza di taglio ae (mm)
3	5000	120	3	0.2	13000	780	3	0.6
4	4000	120	4	0.2	9500	760	4	0.6
5	3200	120	5	0.2	7600	760	5	0.6
6	2700	120	6	0.2	6400	770	6	0.6
7	2300	110	7	0.2	5500	680	7	0.6
8	2000	110	8	0.2	4800	620	8	0.6
10	1600	100	10	0.2	3800	530	10	0.6

Profondità di taglio



Nota 1) Durante il taglio di acciai inossidabili austenitici e leghe resistenti all'usura, è particolarmente efficace l'utilizzo di fluido da taglio solubile in acqua.

Nota 2) Se la profondità di taglio è ridotta, è possibile aumentare il numero di giri e la velocità di avanzamento.

Nota 3) In foratura, si prega di impostare la velocità di avanzamento a 1/3 o al di sotto dei valori indicati.

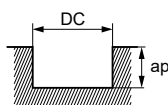
Nota 4) Se la rigidità della macchina o il bloccaggio del pezzo da lavorare sono molto ridotti oppure se si producono vibrazioni o rumori, ridurre proporzionalmente il numero di giri e la velocità di avanzamento.

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

■ Fresatura di cave

Materiale da lavorare	P						M	S	
	Acciaio al carbonio, Ghisa, Acciaio legato (-30HRC) AISI 1050, AISI No 35 B, AISI P20			Acciaio legato, Acciaio per utensili, Acciaio pre-temprato AISI H13, AISI W1-10, AISI P21			Acciaio inossidabile austenitico, Lega di titanio AISI 304, AISI 306, Ti-6Al-4V		
Diametro DC (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)
3	10000	600	0.6	7000	400	0.6	6000	300	0.6
4	7500	600	0.6	5200	400	0.6	4500	300	0.6
5	6000	600	0.6	4200	400	0.6	3600	300	0.6
6	5000	600	0.6	3500	400	0.6	3000	300	0.6
7	4500	560	0.6	3200	360	0.6	2700	280	0.6
8	4000	520	0.6	2800	350	0.6	2400	260	0.6
10	3200	450	0.6	2200	300	0.6	1900	230	0.6

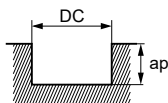
Profondità di taglio



DC : Diametro.

Materiale da lavorare	H			N		
	Acciaio temprato (45-55HRC) AISI H13			Rame, Lega di rame		
Diametro DC (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)
3	5000	120	0.2	13000	780	0.6
4	4000	120	0.2	9500	760	0.6
5	3200	120	0.2	7600	760	0.6
6	2700	120	0.2	6400	770	0.6
7	2300	110	0.2	5500	680	0.6
8	2000	110	0.2	4800	620	0.6
10	1600	100	0.2	3800	530	0.6

Profondità di taglio



DC : Diametro.

Nota 1) Durante il taglio di acciai inossidabili austenitici e leghe resistenti all'usura, è particolarmente efficace l'utilizzo di fluido da taglio solubile in acqua.

Nota 2) Se la profondità di taglio è ridotta, è possibile aumentare il numero di giri e la velocità di avanzamento.

Nota 3) In foratura, si prega di impostare la velocità di avanzamento a 1/3 o al di sotto dei valori indicati.

Nota 4) Se la rigidità della macchina o il bloccaggio del pezzo da lavorare sono molto ridotti oppure se si producono vibrazioni o rumori, ridurre proporzionalmente il numero di giri e la velocità di avanzamento.