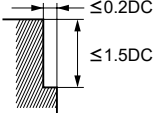


## PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

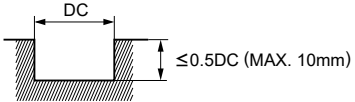
### ■ Fresatura in spallamento

Materiale da lavorare	P						P	M
	Profilati d'acciaio, Ghisa, Acciaio al carbonio Ck45, GG25, Cf53		Acciaio al carbonio, Acciaio legato (20–30HRC) Ck55		Acciaio legato, Acciaio per utensili, Acciaio pre-temprato (30–35HRC) X40CrMoV51, X210Cr12		Acciaio inossidabile austenitico, Acciaio legato, Acciaio per utensili (35–40HRC) X5CrNi1810, X5CrNiMo17-12-2	
Diametro DC (mm)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)
3	5400	170	4000	125	2700	85	2200	65
4	4300	200	3200	150	2100	100	1800	75
5	3600	210	2700	160	1800	105	1500	80
6	3200	220	2400	165	1600	110	1300	85
8	2400	240	1800	180	1200	120	1000	90
10	1900	260	1400	190	950	130	800	100
12	1600	240	1200	180	800	120	660	90
16	1200	210	900	160	600	105	500	80
20	950	180	720	135	480	90	400	70
25	760	150	570	115	380	75	320	60

Profondità di taglio  DC : Diametro.

### ■ Fresature di cave

Materiale da lavorare	P						P	M
	Profilati d'acciaio, Ghisa, Acciaio al carbonio Ck45, GG25, Cf53		Acciaio al carbonio, Acciaio legato (20–30HRC) Ck55		Acciaio legato, Acciaio per utensili, Acciaio pre-temprato (30–35HRC) X40CrMoV51, X210Cr12		Acciaio inossidabile austenitico, Acciaio legato, Acciaio per utensili (35–40HRC) X5CrNi1810, X5CrNiMo17-12-2	
Diametro DC (mm)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)	Giri (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento (mm/min)
3	3700	110	3000	95	2100	65	1600	50
4	3200	140	2800	130	1800	75	1400	60
5	2900	160	2400	145	1500	80	1200	60
6	2600	170	2100	150	1300	85	1000	70
8	2000	190	1600	160	1000	90	800	70
10	1600	210	1300	180	800	100	640	80
12	1300	190	1100	165	660	90	530	70
16	1000	170	800	140	500	80	400	65
20	720	130	640	120	400	70	320	55
25	570	110	450	90	320	60	230	40

Profondità di taglio  DC : Diametro.

Nota 1) Aggiungere sufficiente liquido lubrificante durante la lavorazione delle cave. Per il taglio a secco, ridurre i giri e l'avanzamento in proporzione del 20–30%.

Nota 2) In foratura, si prega di impostare la velocità di avanzamento a 1/3 o al di sotto dei valori indicati.

Nota 3) 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.