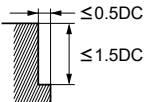


## PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

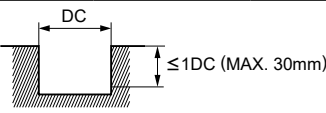
### ■ Fresatura in spallamento

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)
5	2400	120	1800	90	1200	60	1000	50
6	2200	155	1700	120	1100	70	930	65
8	1800	200	1400	140	950	100	780	85
10	1500	250	1100	200	810	125	680	100
12	1250	270	960	220	680	160	560	120
16	930	270	720	220	510	160	430	120
20	750	290	580	220	410	160	340	120
25	600	270	460	210	320	140	270	120
30	490	250	380	200	270	140	230	120

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)
5	1800	85	1350	60	920	40	740	25
6	1700	110	1300	85	830	45	700	35
8	1300	140	1050	100	730	70	600	50
10	1100	170	810	140	620	85	520	60
12	900	190	740	160	520	115	420	75
16	680	190	540	160	390	115	330	75
20	550	195	440	150	320	115	260	75
25	440	170	350	135	240	90	200	70
30	350	160	270	120	180	75	155	65

Profondità di taglio  DC : Diametro.

Nota 1) Erogare sufficiente fluido da taglio durante il taglio. Per il taglio a secco, ridurre in proporzione il numero di giri e la velocità di avanzamento del 20–50%.

Nota 2) Se il diametro è superiore a 30 e la rimozione del metallo è inferiore alla quantità indicata nella tabella, è necessario aumentare in proporzione il numero di giri e la velocità di avanzamento del 10–40%.

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.