

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

■ Fresatura in spallamento

Materiale da lavorare	P		M	S	S	
	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)
Acciaio legato, Acciaio per utensili, Acciaio pre-temprato X40CrMoV51			Acciaio inossidabile austenitico, Lega di titanio X5CrNi1810, X5CrNiMo17-12-2, Ti6Al4V		Lega resistente al calore Inconel718	
16	4000	2400	3000	2100	800	240
20	3200	1900	2400	1900	640	200
Profondità di taglio						

DC : Diametro.

■ Fresatura trocoidale

Materiale da lavorare	P		M	S
	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)
Acciaio legato, Acciaio per utensili, Acciaio pre-temprato X40CrMoV51			Acciaio inossidabile austenitico, Lega di titanio X5CrNi1810, X5CrNiMo17-12-2, Ti6Al4V	
16	4000	1900	3000	1400
20	3200	1500	2400	1200
Profondità di taglio				

DC : Diametro.

Nota 1) Se la profondità di taglio è ridotta, è possibile aumentare il numero di giri e la velocità di avanzamento.

Nota 2) La fresa integrale con elica variabile consente un maggiore controllo delle vibrazioni rispetto alle frese integrali standard. Tuttavia, se la rigidità della macchina o il bloccaggio del pezzo è ridotta, possono verificarsi vibrazioni. In tal caso, ridurre il numero di giri e la velocità di avanzamento in proporzione o impostare una minore profondità di taglio.