

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

■ Fresatura in spallamento

| Materiale da lavorare | P | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|---|----------------------------------|--|------------------------------|------------------------------|---------------------------------|---|----------------------------------|--|------------------------------|------------------------------|
| | Acciaio al carbonio, Acciaio legato (180–280HB), Acciaio legato per utensili ($\leq 350\text{HB}$), Acciaio dolce ($\leq 180\text{HB}$) | | | | | | Acciaio pre-temprato (35–45HRC) | | | | | |
| Diametro DC (mm) | Velocità di taglio (m/min) | Velocità mandrino (min^{-1}) | Avanzamento per dente (mm/dente) | Avanzamento della tavola al minuto. (mm/min) | Profondità di taglio ap (mm) | Profondità di taglio ae (mm) | Velocità di taglio (m/min) | Velocità mandrino (min^{-1}) | Avanzamento per dente (mm/dente) | Avanzamento della tavola al minuto. (mm/min) | Profondità di taglio ap (mm) | Profondità di taglio ae (mm) |
| 3 | 150 | 16000 | 0.15 | 9600 | 0.12 | 1.5 | 135 | 14000 | 0.15 | 8400 | 0.12 | 1.5 |
| 4 | 150 | 12000 | 0.20 | 9600 | 0.16 | 2.0 | 135 | 11000 | 0.20 | 8800 | 0.16 | 2.0 |
| 6 | 150 | 8000 | 0.35 | 11000 | 0.24 | 3.0 | 135 | 7200 | 0.35 | 10000 | 0.24 | 3.0 |
| 8 | 150 | 6000 | 0.35 | 13000 | 0.32 | 4.8 | 135 | 5400 | 0.35 | 11000 | 0.32 | 4.8 |
| 10 | 150 | 4800 | 0.40 | 12000 | 0.40 | 6.0 | 135 | 4300 | 0.40 | 10000 | 0.40 | 6.0 |
| 12 | 150 | 4000 | 0.45 | 11000 | 0.48 | 7.2 | 135 | 3600 | 0.45 | 9700 | 0.48 | 7.2 |

Profondità di taglio

| Materiale da lavorare | H | | | M | | | H | | | | | |
|-----------------------|---|---|----------------------------------|--|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|---|----------------------------------|--|------------------------------|------------------------------|
| | Acciaio temprato (40–55HRC), Acciai inossidabili, ferritici e martensitici ($>200\text{HB}$), Precipitazione che indurisce acciaio inox ($<450\text{HB}$) | | | | | | Acciaio temprato (55–62HRC) | | | | | |
| Diametro DC (mm) | Velocità di taglio (m/min) | Velocità mandrino (min^{-1}) | Avanzamento per dente (mm/dente) | Avanzamento della tavola al minuto. (mm/min) | Profondità di taglio ap (mm) | Profondità di taglio ae (mm) | Velocità di taglio (m/min) | Velocità mandrino (min^{-1}) | Avanzamento per dente (mm/dente) | Avanzamento della tavola al minuto. (mm/min) | Profondità di taglio ap (mm) | Profondità di taglio ae (mm) |
| 3 | 120 | 13000 | 0.15 | 7800 | 0.12 | 1.5 | 80 | 8500 | 0.10 | 3400 | 0.12 | 1.5 |
| 4 | 120 | 9500 | 0.21 | 8000 | 0.16 | 2.0 | 80 | 6400 | 0.15 | 3800 | 0.16 | 2.0 |
| 6 | 120 | 6400 | 0.35 | 9000 | 0.24 | 3.0 | 80 | 4200 | 0.30 | 5000 | 0.24 | 3.0 |
| 8 | 120 | 4800 | 0.35 | 10000 | 0.32 | 4.8 | 80 | 3200 | 0.30 | 5800 | 0.32 | 4.8 |
| 10 | 120 | 3800 | 0.40 | 9100 | 0.40 | 6.0 | 80 | 2500 | 0.35 | 5300 | 0.40 | 6.0 |
| 12 | 120 | 3200 | 0.45 | 8600 | 0.48 | 7.2 | 80 | 2100 | 0.40 | 5000 | 0.48 | 7.2 |

Profondità di taglio

Nota 1) Per la lavorazione in rampa, si raccomanda di ridurre la velocità di avanzamento del 50%. L'angolo di rampa raccomandato è di 1 grado.
 Nota 2) Se lo sbalzo è maggiore di $5xD$, ridurre la velocità di taglio del 30% e la velocità di avanzamento del 50%.