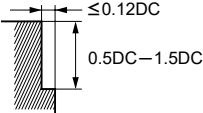
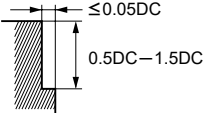



PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

■ Fresatura in spallamento

Materiale da lavorare	P		M	S	N		S	
	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	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 (≤200HB), Lega di titanio X5CrNi189, X5CrNiMo1810, Ti-6Al-4V		Rame, Lega di rame		Lega resistente al calore Inconel 718	
Diametro DC (mm)								
10	—	—	4800	2000	—	—	1300	260
12	—	—	4000	2000	—	—	1100	230
16	4000	2200	3000	1600	2400	1400	800	180
20	3200	1900	2400	1400	1900	1100	640	150
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 (≤200HB), Lega di titanio X5CrNi189, X5CrNiMo1810, Ti-6Al-4V	
Diametro DC (mm)				
10	—	—	4800	1400
12	—	—	4000	1200
16	4000	1600	3000	1100
20	3200	1400	2400	900
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) L' elica variabile consente un maggiore controllo delle vibrazioni rispetto alle frese con elica regolare.

Tuttavia, se la rigidità della macchina o del bloccaggio del pezzo da lavorare sono molto ridotti, possono verificarsi vibrazioni.

In questo caso, ridurre proporzionalmente il numero di giri e la velocità di avanzamento.