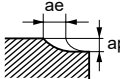


CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

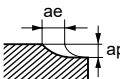
■ Fresatura in spallamento (L/D=3)

Per L/D diverso da 3, utilizzare le seguenti condizioni di taglio consigliate moltiplicando il fattore di correzione a pagina J003 in relazione allo sbalzo utensile.

Lavorazione Materiale	P			N			P						H		M			
	Acciaio al carbonio, Acciaio legato, Acciaio dolce, Rame, Leghe di rame						Acciaio pretemprato, Acciaio al carbonio, Acciaio legato, Acciaio legato per utensili						Acciaio temprato (45–55HRC), Acciaio inossidabile indurito per precipitazione, Acciai inossidabili, ferritici e martensitici					
Dia. 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)	Larghezza 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)	Larghezza 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)	Larghezza di taglio ae (mm)
10	150	4800	0.4	7700	0.5	6	135	4300	0.4	6900	0.5	6	120	3800	0.3	4600	0.5	6
12	150	4000	0.45	7200	0.6	7.2	135	3600	0.45	6500	0.6	7.2	120	3200	0.3	3800	0.6	7.2
16	150	3000	0.5	6000	0.8	9.6	135	2700	0.5	5400	0.8	9.6	120	2400	0.4	3800	0.8	9.6
20	150	2400	0.5	4800	1	12	135	2100	0.5	4200	1	12	120	1900	0.4	3000	1	12
25	150	1900	0.5	3800	1.25	15	135	1700	0.5	3400	1.25	15	120	1500	0.4	2400	1.25	15

Profondità di taglio 

Lavorazione Materiale	M			S			S					
	Acciaio inossidabile austenitico, Lega di titanio, Lega di cromo cobalto						Leghe resistenti al calore					
Dia. 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)	Larghezza 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)	Larghezza di taglio ae (mm)
10	40	1300	0.2	1000	0.5	6	25	800	0.1	320	0.5	6
12	40	1100	0.2	880	0.6	7.2	25	660	0.1	260	0.6	7.2
16	40	800	0.3	960	0.8	9.6	25	500	0.15	300	0.8	9.6
20	40	640	0.3	770	1	12	25	400	0.15	240	1	12
25	40	510	0.3	610	1.25	15	25	320	0.15	190	1.25	15

Profondità di taglio 

Nota 1) Per la lavorazione di acciai inossidabili, titanio e leghe resistenti al calore è efficace l'utilizzo di un refrigerante idrosolubile.

Nota 2) Se la profondità di taglio è ridotta, è possibile aumentare il numero di giri e la velocità di avanzamento.

Nota 3) Le frese con eliche variabili consentono un maggiore controllo delle vibrazioni rispetto alle frese con elica regolare.

Tuttavia, se la rigidità della macchina o del bloccaggio del pezzo da lavorare è ridotta, si possono verificare vibrazioni e rumori anomali.

In questo caso ridurre proporzionalmente il numero di giri e la velocità di avanzamento oppure impostare una profondità di taglio minore.

Nota 4) Per la lavorazione in rampa, si consiglia di ridurre l'avanzamento del 50%.