


## 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					M					S					M																												
	Acciaio al carbonio, Acciaio legato, Acciaio dolce															Acciaio inossidabile austenitico, Ferritico, acciaio inossidabile indurito per precipitazione, Lega di titanio															Acciaio inossidabile indurito per precipitazione													
Dia. DC (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Velocità mandrino (min <sup>-1</sup> )	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 <sup>-1</sup> )	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 <sup>-1</sup> )	Avanzamento della tavola al minuto. (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Larghezza di taglio ae (mm)																													
10	150	4800	860	8	4	70	2000	320	8	4	60	1900	230	8	4																													
12	150	4000	800	9.6	4.8	70	1900	340	9.6	4.8	60	1600	230	9.6	4.8																													
16	150	3000	600	12.8	6.4	70	1400	280	12.8	6.4	60	1200	200	12.8	6.4																													
20	150	2400	530	16	8	70	1100	220	16	8	60	950	180	16	8																													

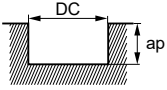
Profondità di taglio



### ■ Fresatura di cave

Lavorazione Materiale	P				M				S				M																						
	Acciaio al carbonio, Acciaio legato, Acciaio dolce												Acciaio inossidabile austenitico, Ferritico, acciaio inossidabile indurito per precipitazione, Lega di titanio												Acciaio inossidabile indurito per precipitazione										
Dia. DC (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Velocità mandrino (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento della tavola al minuto. (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Velocità mandrino (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento della tavola al minuto. (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Velocità mandrino (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento della tavola al minuto. (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)	Velocità di taglio (m/min)	Velocità mandrino (min <sup>-1</sup> )	Avanzamento della tavola al minuto. (mm/min)	Profondità di taglio ap (mm)																			
10	100	3200	510	5	60	1900	230	5	40	1300	100	5	40	1300	100	5																			
12	100	2700	490	6	60	1600	260	6	40	1100	110	6	40	1100	110	6																			
16	100	2000	400	8	60	1200	220	8	40	800	96	8	40	800	96	8																			
20	100	1600	350	10	60	950	170	10	40	640	90	10	40	640	90	10																			

Profondità di taglio



DC : Diametro.

Nota 1) Possono insorgere vibrazioni se la rigidità della macchina o del pezzo da lavorare è bassa. In questo caso ridurre proporzionalmente il numero di giri e la velocità di avanzamento oppure impostare una profondità di taglio minore.

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

Nota 3) Per acciaio inossidabile e lega di titanio è efficace l'utilizzo di un refrigerante solubile in acqua.