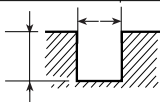
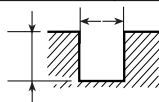


Velocità di taglio e avanzamenti

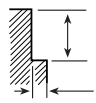
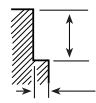
Application data and speed's

354 RIV Z 4 SERIE CORTA (SCANALATURA)*

Materiali		Acciai al Carbonio Ghisa			Acciai legati Acciai al carbonio Acciai da costruzione Acciai inox Ghisa			Acciai legati Acciai al carbonio Acciai da costruzione Acciai inox Ghisa			Acciai legati Acciai da utensili			Acciai legati Acciai da utensili Acciai temperati			Metalli non ferrosi		
Durezza		150 ÷ 200 HB			180 ÷ 200 HB			200 ÷ 250 HB			25÷35 HRC			35÷50 HRC					
Ap Ae		Ae= D Ap= D						Ae= D Ap= 0,05 D											
D	Z	Vt=45÷65 m/min			Vt=80÷130 m/min			Vt=80÷100 m/min			Vt=60÷80 m/min			Vt=45÷65 m/min			Vt=120÷140 m/min		
		n° giri	F mm/min.	Fz mm.	n° giri	F mm/min.	Fz mm.	n° giri	F mm/min.	Fz mm.	n° giri	F mm/min.	Fz mm.	n° giri	F mm/min.	Fz mm.	n° giri	F mm/min.	Fz mm.
4	4	4000	400	0,025	8000	640	0,020	7200		0,020			0,021	4000				1290	0,031
6	4	2700	480	0,044	5300	640	0,030	4800		0,030			0,031	2700				1550	0,056
8	4	2000	410	0,052	4000	720	0,045	3600		0,035			0,065	2000				1410	0,068
10	4	1600	370	0,060	3200	640	0,050	2900		0,040			0,079	1600				1300	0,079
12	4	1300	360	0,070	2700	650	0,060	2400		0,060			0,080	1300				1200	0,086
16	4	1000	600	0,150	2000	560	0,070	1800		0,080			0,081	1000				1060	0,102
20	4	800	520	0,160	1600	510	0,080	1400		0,085			0,084	800				960	0,114

*Per le frese non rivestite dimezzare la Velocità di taglio e conseguentemente anche l'avanzamento F.

354 RIV Z 4 SERIE CORTA (SPALLAMENTO)*

Materiali		Acciai al Carbonio Ghisa			Acciai legati Acciai al carbonio Acciai da costruzione Acciai inox Ghisa			Acciai legati Acciai al carbonio Acciai da costruzione Acciai inox Ghisa			Acciai legati Acciai da utensili			Acciai legati Acciai da utensili Acciai temperati			Metalli non ferrosi		
Durezza		150 ÷ 200 HB			180 ÷ 200 HB			200 ÷ 250 HB			25÷35 HRC			35÷50 HRC					
Ap Ae		Ae= 0,1 D Ap=1,5 D						Ae= 0,1 D Ap=1,5 D											
D	Z	Vt=120÷150 m/min			Vt=100÷130 m/min			Vt=80÷100 m/min			Vt=65÷75 m/min			Vt=45÷65 m/min			Vt=150÷180 m/min		
		n° giri	F mm/min.	Fz mm.	n° giri	F mm/min.	Fz mm.	n° giri	F mm/min.	Fz mm.	n° giri	F mm/min.	Fz mm.	n° giri	F mm/min.	Fz mm.	n° giri	F mm/min.	Fz mm.
4	4	10400	1080	0,026	8800	700	0,020	7200	580	0,020	5600	470	0,021	4000	340	0,021	13100	1620	0,031
6	4	6900	1210	0,044	5800	700	0,030	4800	580	0,030	3700	460	0,031	2700	330	0,031	8800	1970	0,056
8	4	5200	1060	0,051	4400	620	0,035	3600	500	0,035	2800	730	0,065	2000	520	0,065	6600	1800	0,068
10	4	4100	980	0,060	3500	560	0,040	2900	460	0,040	2200	700	0,079	1600	510	0,079	5300	1670	0,079
12	4	3500	980	0,070	2900	520	0,045	2400	430	0,045	1900	610	0,080	1300	420	0,080	4400	1510	0,086
16	4	2600	830	0,080	2200	530	0,060	1800	430	0,060	1400	450	0,081	1000	320	0,081	3300	1350	0,102
20	4	2100	670	0,080	1800	500	0,070	1400	390	0,070	1100	370	0,084	800	270	0,084	2600	1190	0,114

*Per le frese non rivestite dimezzare la Velocità di taglio e conseguentemente anche l'avanzamento F.