


Velocità di taglio e avanzamenti

Application data and speed's

366 (Fresatura e spallamento)*

Materiali		Acciai al Carbonio Ghisa			Acciai legati Acciai al carbonio Acciai da costruzione Acciai inox Ghisa			Acciai legati Acciai al carbonio Acciai da utensili Acciai inox Acciai temprati			Acciai legati Acciai da utensili			Acciai legati Acciai da utensili Acciai temprati			Metalli non ferrosi		
Durezza		150 ÷ 200 HB			180 ÷ 250 HB			200 ÷ 300 HB			30÷40 HRC			40÷50 HRC					
Profondità Larghezza		$A_e = 0,1 \times D$ $A_p = 1,5 \times D$ 																	
D	Z	Vt=90÷120 m/min			Vt=50÷90 m/min			Vt=30÷45 m/min			Vt=20÷30 m/min			Vt=45÷75 m/min			Vt=15÷23 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.
3	4	20700	1660	0,020	17500	1050	0,015	14300	860	0,015	11100	800	0,018	8000	580	0,018	26300	1580	0,015
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	6	6900	1820	0,044	5800	1040	0,030	4800	860	0,030	3700	690	0,031	2700	500	0,031	8800	2960	0,056
8	6	5200	1590	0,051	4400	920	0,035	3600	760	0,035	2800	1090	0,065	2000	780	0,065	6600	2690	0,068
10	6	4100	1480	0,060	3500	840	0,040	2900	700	0,040	2200	1040	0,079	1600	760	0,079	5300	2510	0,079
12	6	3500	1470	0,070	2900	780	0,045	2400	650	0,045	1900	910	0,080	1300	620	0,080	4400	2270	0,086
16	6	2600	1250	0,080	2200	790	0,060	1800	650	0,060	1400	680	0,081	1000	490	0,081	3300	2020	0,102
20	6	2100	1010	0,090	1800	760	0,070	1400	590	0,070	1100	550	0,084	800	400	0,084	2600	1780	0,114

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

*Per le frese della serie lunga ridurre i parametri di un ulteriore 15%