

VALORI DI TAGLIO DELLE MINI FRESE

Materiali		Lavorazione	N°	Vc [m/min]
Acciaio e pezzi in acciaio fuso	Acciai non temprati e non bonificati < 1.200 N/mm ² (<35 HRC)	Sgrossatura	V 72223	350 - 500
			V 72224	350 - 500
			V 72243	350 - 500
			V 72244	350 - 500
		Finitura	V 72226	500 - 600
			V 72246	500 - 600
	Acciai temprati, bonificati, resistenti agli acidi e alla corrosione > 1.200 N/mm ² (>35 HRC)	Sgrossatura	V 72223	200 - 300
			V 72224	200 - 300
			V 72243	200 - 300
		Finitura	V 72244	200 - 300
	Acciai per utensili, acciai bonificati, acciai legati, pezzi in acciaio fuso, acciai austenitici e ferritici	Sgrossatura	V 72226	350 - 450
			V 72246	350 - 450
		Finitura	V 72274	350 - 450
			V 72276	350 - 450
Materiali in ghisa	Ghisa grigia, ghisa sferoidale	Sgrossatura	V 72223	400 - 500
			V 72224	400 - 500
			V 72243	400 - 500
			V 72244	400 - 500
		Finitura	V 72226	500 - 600
			V 72246	500 - 600
			V 72274	500 - 600
			V 72276	500 - 600
Metalli non ferrosi	Metalli duri non ferrosi	Finitura	V 72226	350 - 450
			V 72246	350 - 450
			V 72274	350 - 450
			V 72276	350 - 450
Materie plastiche	Materie plastiche rinforzate con fibre e termoplastica, gomma dura	Sgrossatura	V 72223	450 - 650
			V 72224	450 - 650
			V 72243	450 - 650
			V 72244	450 - 650





CONSIGLI PER LA LAVORAZIONE CON LE MINI FRESE

IMPIEGO CONSIGLIATO:

- » Se possibile, utilizzare il numero di giri massimo
- » Utilizzare la fresa con la lunghezza minima possibile

ECCEZIONI:

- » Lavorazione dello svasatore conico su tutto il perimetro possibile:
numero di giri < 3000 min⁻¹
- » Lavorazione fissa: possibile numero di giri < 3000 min⁻¹

