

Numero di giri consigliato

Per definire la velocità di taglio consigliata [m/min] procedere come segue:

- ❶ Scegliere il gruppo di materiali da lavorare.
- ❷ Abbinare con il tipo di lavorazione.
- ❸ Scegliere il tipo di taglio.
- ❹ Rilevare la velocità di taglio consigliata.

Per definire il numero di giri consigliato [giri/min] procedere come segue:

- ❺ Scegliere il diametro desiderato della fresa.
- ❻ Abbinando velocità di taglio e diametro della fresa si ottiene il numero di giri consigliato.

❶ Gruppo di materiali			❷ Tipo di lavorazione	❸ Taglio	❹ Velocità di taglio
Metalli non ferrosi	Metalli non ferrosi teneri	Leghe di alluminio	Asportazione grossolana	ALU HICOAT HC-NFE	600–1.100 m/min
			Asportazione leggera	ALU HICOAT HC-NFE	900–1.100 m/min
		Ottone, rame, zinco	Asportazione grossolana	ALU HICOAT HC-NFE	600–1.100 m/min
				NON-FERROUS	450–600 m/min
			Asportazione leggera	ALU HICOAT HC-NFE	900–1.100 m/min
	Metalli non ferrosi duri	Leghe di alluminio dure (elevato contenuto in silicio)	Asportazione grossolana	ALU HICOAT HC-NFE	600–1.100 m/min
			Asportazione leggera	ALU HICOAT HC-NFE	900–1.100 m/min
		Bronzo	Asportazione grossolana	ALU HICOAT HC-NFE NON-FERROUS	600–900 m/min
			Asportazione leggera	ALU HICOAT HC-NFE	600–1.100 m/min
Materie plastiche, altri materiali	Materiali termoplastici, materiali sintetici rinforzati con fibre (GFK/CFK)	Asportazione grossolana		NON-FERROUS ALU HICOAT HC-NFE	600–1.100 m/min
		Asportazione leggera		ALU HICOAT HC-NFE	

Esempio:

Fresa HM, taglio ALU, diam. fresa 12 mm.

Asportazione grossolana di metalli duri non ferrosi ad es. il bronzo.

Velocità di taglio: 600–900 m/min

Intervallo del n. di giri:

16.000–24.000 giri/min

❺ Diametro fresa [mm]	❻ Velocità di taglio [m/min]			
	450	600	900	1.100
	Numero giri [giri/min]			
3	48.000	64.000	95.000	117.000
6	24.000	32.000	48.000	59.000
8	18.000	24.000	36.000	44.000
10	14.000	19.000	29.000	35.000
12	12.000	16.000	24.000	30.000
16	9.000	12.000	18.000	22.000

