



Numero di giri consigliato [giri/min]

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

- ① Scegliere il gruppo di materiali da lavorare.
- ② Scegliere il tipo di taglio.
- ③ Rilevare la velocità di taglio consigliata.

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

- ④ Scegliere il diametro desiderato della fresa.
- ⑤ Abbinando velocità di taglio e diametro della fresa si ottiene il numero di giri consigliato.



2



① Gruppo di materiali		Tipo di lavorazione		② Taglio	③ Velocità di taglio					
Acciaio, fusioni d'acciaio	Acciai fino a 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Lavorazione di spigoli	Lavorazione di spigoli	3	450–600 m/min					
	Acciai temprati, bonificati oltre 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)			3 PLUS						
				SP	600–900 m/min					
				EDGE						
	Acciaio inossidabile (INOX)			3	250–350 m/min					
				3 PLUS						
				SP	350–450 m/min					
				5						
Metalli non ferrosi	Metalli non ferrosi teneri	Leghe di alluminio tenere	Lavorazione di spigoli	EDGE ALU	900–1.100 m/min					
				3	600–900 m/min					
		Ottone, rame, zinco		EDGE						
				3 PLUS						
	Metalli non ferrosi duri	Bronzo, leghe di alluminio dure (elevato contenuto in silicio)	Lavorazione di spigoli	SP	900–1.100 m/min					
				EDGE ALU						
		Titanio/leghe di titanio		3	250–450 m/min					
				3 PLUS						
Ghisa	Ghisa grigia, Ghisa bianca	Leghe a base di nichel e cobalto (costruzione di propulsori e turbine)	Lavorazione di spigoli	EDGE	350–600 m/min					
				5						
			Lavorazione di spigoli	EDGE	250–450 m/min					
				3						
Materie plastiche, altri materiali	Materiali sintetici rinforzati con fibre (GFK/CFK), materiali sintetici termoplastici	Lavorazione di spigoli	Lavorazione di spigoli	3 PLUS	450–600 m/min					
				SP						
				EDGE	600–900 m/min					
Esempio:		⑤ Velocità di taglio [m/min]								
Fresa HM, taglio EDGE, diam. fresa 16 mm.		250	350	450	600	750	900	1.100		
Asportazione di acciaio fino a 1.200 N/mm ² . Velocità di taglio: 600–900 m/min		Numero giri [giri/min]								
Intervallo del n. di giri/min: 12.000–18.000 giri /min		3	27.000	37.000	48.000	64.000	80.000	95.000	117.000	
		6	13.000	19.000	24.000	32.000	40.000	48.000	59.000	
		8	10.000	14.000	18.000	24.000	30.000	36.000	44.000	
		10	8.000	11.000	14.000	19.000	24.000	29.000	35.000	
		12	7.000	9.000	12.000	16.000	20.000	24.000	30.000	
		13	6.000	9.000	11.000	15.000	18.000	22.000	27.000	
		16	5.000	7.000	9.000	12.000	15.000	18.000	22.000	

Esempio:

Fresa HM,
taglio EDGE,
diam. fresa 16 mm.

Asportazione di acciaio fino a 1.200 N/mm².
Velocità di taglio: 600–900 m/min

Intervallo del n. di giri/min:

12.000–18.000 giri /min

④ Diam. fresa [mm]	⑤ Velocità di taglio [m/min]						
	250	350	450	600	750	900	1.100
Numero giri [giri/min]							
3	27.000	37.000	48.000	64.000	80.000	95.000	117.000
6	13.000	19.000	24.000	32.000	40.000	48.000	59.000
8	10.000	14.000	18.000	24.000	30.000	36.000	44.000
10	8.000	11.000	14.000	19.000	24.000	29.000	35.000
12	7.000	9.000	12.000	16.000	20.000	24.000	30.000
13	6.000	9.000	11.000	15.000	18.000	22.000	27.000
16	5.000	7.000	9.000	12.000	15.000	18.000	22.000