



# Novità nel programma PFERD

Frese in metallo duro – taglio ALLROUND per molteplici usi

## Numero di giri consigliato [giri/min]

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

- ① Scegliere il gruppo di materiale da lavorare.
- ② Rilevare la velocità di taglio consigliata.

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

- ③ Scegliere il diametro desiderato della fresa.
- ④ Abbinando velocità di taglio e diametro della fresa si ottiene il numero di giri consigliato.

2



① Gruppo di materiali		Tipi di lavorazione	Taglio	② Velocità di taglio
Acciaio, fusioni d'acciaio	Acciai fino a 1.200 N/mm <sup>2</sup> (< 38 HRC)	Asportazione grossolana	ALLROUND	450–750 m/min
	Acciai temprati, bonificati oltre 1.200 N/mm <sup>2</sup> (> 38 HRC)		HICOAT HC-FEP	450–900 m/min
Acciaio inossidabile (INOX)	Acciai resistenti alla ruggine e agli acidi	Asportazione grossolana	ALLROUND	250–450 m/min
	Metalli non ferrosi teneri		HICOAT HC-FEP	250–600 m/min
Metalli non ferrosi	Metalli non ferrosi duri	Asportazione grossolana	ALLROUND	450–750 m/min
	Bronzo, titanio/leghe di titanio, leghe di alluminio dure (elevato contenuto in silicio)		HICOAT HC-FEP	450–900 m/min
Ghisa	Ghisa grigia, ghisa bianca	Asportazione grossolana	ALLROUND	450–900 m/min

### Esempio:

Fresa in metallo duro,  
taglio ALLROUND,  
diam. fresa 12 mm.

Asportazione grossolana di acciaio fino a 1.200 N/mm<sup>2</sup>.

Velocità di taglio: 450–750 m/min

**Intervallo del n. di giri:  
12.000–20.000 giri/min**

③ Diam. fresa [mm]	④ Velocità di taglio [m/min]				
	250	450	600	750	900
Numero giri [giri/min]					
6	13.000	24.000	32.000	40.000	48.000
8	10.000	18.000	24.000	30.000	36.000
10	8.000	14.000	19.000	24.000	29.000
12	7.000	12.000	16.000	20.000	24.000
16	5.000	9.000	12.000	15.000	18.000