

Numero di giri consigliato [giri/min]

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

❶ Per le velocità di taglio vedere la tabella.

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

Consigli per la sicurezza:



Attenersi ai numeri di giri ridotti validi per le frese a gambo lungo. Vedere pagina 6.

Gruppo di materiali			Tipo di lavorazione	Taglio	❶ Velocità di taglio
Acciaio, fusioni d'acciaio	Acciai fino a 1.200 N/mm ² (38 HRC)	Acciai da costruzione, acciai al carbonio, acciai per utensili, acciai non legati, acciai da cementazione, fusioni d'acciaio, acciai bonificati	Asportazione grossolana	STEEL	450–750 m/min
				HICOAT HC-FEP	450–900 m/min
	Acciai temprati, bonificati oltre 1.200 N/mm ² (38 HRC)	Acciai per utensili, acciai bonificati, acciai legati, fusioni d'acciaio		STEEL	450–750 m/min
				HICOAT HC-FEP	450–900 m/min

Esempio:

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

Velocità di taglio: 450–750 m/min

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

❷ Diam. fresa [mm]	❸ Velocità di taglio [m/min]		
	450	750	900
	Numero giri [giri/min]		
6	24.000	40.000	48.000
8	18.000	30.000	36.000
10	14.000	24.000	29.000
12	12.000	20.000	24.000
16	9.000	15.000	18.000

