



Novità nel programma PFERD

Frese in metallo duro – taglio INOX per acciaio inossidabile (INOX)

Numero di giri consigliato [giri/min]

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

- ① Scegliere il gruppo di materiale da lavorare.
- ② Per le velocità di taglio vedere la tabella.

③ Scegliere il diametro desiderato della fresa.

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

① Gruppo di materiali			Tipo di lavorazione	Taglio	② Velocità di taglio
Acciaio inossidabile (INOX)	Acciai resistenti alla ruggine e agli acidi	Acciai austenitici e ferritici		INOX	450–600 m/min
Metalli non ferrosi	Metalli non ferrosi	Titanio/leghe di titanio	Asportazione grossolana	HICOAT HC-FEP	450–750 m/min
				INOX	250–450 m/min
				HICOAT HC-FEP	250–600 m/min

Esempio:

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

Lavorazione dell'acciaio inossidabile (INOX).
Velocità di taglio: 450–600 m/min

**Intervallo del n. di giri:
12.000–16.000 giri/min**

③ Diam. fresa [mm]	④ Velocità di taglio [m/min]			
	250	450	600	750
	Numero giri [giri/min]			
3	27.000	48.000	64.000	80.000
4	20.000	36.000	48.000	72.000
5	16.000	29.000	40.000	48.000
6	13.000	24.000	32.000	40.000
8	10.000	18.000	24.000	30.000
10	8.000	14.000	19.000	24.000
12	7.000	12.000	16.000	20.000

