

# Novità nel programma PFERD

## Utensili per foratura – punte a gradini HSS

### Numero di giri consigliato [giri/min]

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

- ❶ Scegliere il gruppo di materiale da lavorare.
- ❷ Scegliere la versione.
- ❸ Rilevare la velocità di taglio consigliata.

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

- ❹ Scegliere il diametro desiderato.
- ❺ Incrociando velocità di taglio e diametro si ottiene il numero di giri consigliato.

❶ Gruppo di materiali			❷ Versione	❸ Velocità di taglio
Acciaio, fusioni d'acciaio	Acciai fino a 700 N/mm <sup>2</sup>	Acciai da costruzione, acciai al carbonio, acciai per utensili, acciai legati e non legati, acciai da cementazione, fusioni d'acciaio, acciai bonificati	HSS	20–30 m/min
	Acciai oltre 700 N/mm <sup>2</sup>		HICOAT HC-FEP	
	Acciai resistenti alla ruggine e agli acidi		HICOAT HC-FEP	10–20 m/min
Acciaio inossidabile (INOX)	Acciai resistenti alla ruggine e agli acidi	Acciai austenitici e ferritici	HICOAT HC-FEP	10–20 m/min
Metalli non ferrosi	Metalli non ferrosi teneri	Leghe di alluminio ottone, rame, zinco	HSS	20–30 m/min
	Metalli non ferrosi duri	Bronzo, titanio/leghe di titanio, leghe di alluminio dure (elevato contenuto in silicio)	HICOAT HC-FEP	
			HICOAT HC-FEP	
Materie plastiche, altri materiali	Materie plastiche termoplastiche e duroplastiche rinforzate con fibre, gomma dura, legno		HSS	10–20 m/min
			HICOAT HC-FEP	

#### Esempio:

Punte a gradini HSS  
STB HSS 04-30/10,  
diam. gradi 4–30 mm.  
Acciai fino a 700 N/mm<sup>2</sup>.  
Velocità di taglio: 20–30 m/min  
**Intervallo del n. di giri:**  
**2.400–200 giri/min**

❹ Diam. gradini [mm]	❺ Velocità di taglio [m/min]		
	10	20	30
	Numero giri [giri/min]		
4,00	800	1.600	2.400
5,00	640	1.280	1.920
6,00	530	1.060	1.600
7,00	460	920	1.400
8,00	400	800	1.200
9,00	350	700	1.060
10,00	320	640	960
11,00	290	580	880
12,00	270	540	820
14,00	230	460	700
15,00	210	420	640
16,00	200	400	600
18,00	180	360	540
20,00	160	320	480
21,00	150	300	460
22,00	140	280	420
24,00	130	260	400
26,00	120	240	360
27,00	120	240	360
28,00	110	220	340
30,00	100	200	300
33,00	90	180	280
34,00	90	180	280
36,00	90	180	280
37,00	90	180	280
39,00	80	160	240