

Novità nel programma PFERD

Utensili per svasare – lamatori 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 ²	Acciai da costruzione, acciai al carbonio, acciai per utensili, acciai legati e non legati, acciai da cementazione, fusioni d'acciaio, acciai bonificati	Fine (F)	10–20 m/min
			Media (M)	
			Maschiatura (GKL)	
	Acciai oltre 700 N/mm ²		Fine (F)	10–15 m/min
			Media (M)	
		Maschiatura (GKL)		
Acciaio inossidabile (INOX)	Acciai resistenti alla ruggine e agli acidi	Acciai austenitici e ferritici	Fine (F)	10–15 m/min
			Media (M)	
			Maschiatura (GKL)	
Metalli non ferrosi	Metalli non ferrosi teneri	Leghe di alluminio ottone, rame, zinco	Fine (F)	15–20 m/min
			Media (M)	
			Maschiatura (GKL)	
	Metalli non ferrosi duri	Bronzo, titanio/leghe di titanio, leghe di alluminio dure (elevato contenuto in silicio)	Fine (F)	10–20 m/min
			Media (M)	
Maschiatura (GKL)				
Ghisa	Ghisa grigia, ghisa bianca	Ghisa con grafite lamellare EN- GJL (GG), con grafite sferica/ghisa sferoidale EN-GJS (GGG), ghisa bianca temprata EN-GJMW (GTW), ghisa grigia temprata EN-GJMB (GTS)	Fine (F)	10 m/min
			Media (M)	
			Maschiatura (GKL)	
Materie plastiche, altri materiali	Materie plastiche termoplastiche e duroplastiche rinforzate con fibre, gomma dura, legno		Fine (F)	10–15 m/min
			Media (M)	
			Maschiatura (GKL)	

Esempio:

Lamatori
FLS HSS DIN 373 15,0 F,
diam. lamatori 15 mm.
Acciai fino a 700 N/mm².
Velocità di taglio: 10–20 m/min
Intervallo del n. di giri: 220–440 giri/min

❹ Diam. utensile [mm]	❺ Velocità di taglio [m/min]		
	10	15	20
	Numero giri [giri/min]		
6,00	530	795	1.060
8,00	400	600	800
10,00	320	480	640
11,00	290	435	580
15,00	220	330	440
18,00	180	270	360
20,00	160	240	320