



# 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:

- ① Scegliere il gruppo di materiale da lavorare.
- ② Scegliere la versione.
- ③ Rilevare la velocità di taglio consigliata.

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

- ④ Scegliere il diametro desiderato.
- ⑤ Incrociando velocità di taglio e diametro si ottiene il numero di giri consigliato.

1 Gruppo di materiali		2 Versione	3 Velocità di taglio
Acciaio, fusioni d'acciaio	Acciai fino a 700 N/mm <sup>2</sup>	Fine (F)	10–20 m/min
	Acciai oltre 700 N/mm <sup>2</sup>	Media (M)	
		Maschiatura (GKL)	
	Acciai resistenti alla ruggine e agli acidi	Fine (F)	10–15 m/min
		Media (M)	
		Maschiatura (GKL)	
Acciaio inossidabile (INOX)	Acciai austenitici e ferritici	Fine (F)	10–15 m/min
Metalli non ferrosi	Metalli non ferrosi teneri	Media (M)	
		Maschiatura (GKL)	
	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	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/mm<sup>2</sup>.

Velocità di taglio: 10–20 m/min

**Intervallo del n. di giri: 220–440 giri/min**

4 Diam. utensile [mm]	5 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