

# PARAMETRI DI TAGLIO

## Frese cilindriche frontali - MATERIALI DURI

CUTTING PARAMETERS - Straight end mills - Solid carbide  
 SCHNITTDATEN - Zylindrischen Schaftfräsern - Vollhartmetall  
 PARAMÈTRES DE COUPE - Fraises Cylindriques Frontales - Carbure monobloc  
 PARAMETROS DE CORTE - Fresas frontales de mango cilíndrico - Metal duro integral

GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS, MATERIAL-BEISPIELE, GROUPES DE MATÉRIAUX, GRUPOS DE MATERIALES	HRC – HB	Vc [m/min]
ACCIAI ALTO LEGATI HIGH ALLOYED STEEL, HOCHLEGIERTER STAHL, ACIER HAUTEMENT ALLIÉ, ACERO MUY ALEADO	≥ 45 HRC	30 - 60
ACCIAI PER UTENSILI LOW ALLOYED STEEL, NIEDRIG LEGIERTE STÄHLE, ACIER BAISSEMENT LIÉ, ACERO BAJO ALEADO	≥ 55 HRC	80 - 90
ACCIAIO TEMPRATO TEMPERED STEEL, GEHÄRTETE STAHL, ACIER TREMPÉ, ACERO TEMPLADO	≥ 65 HRC	50 - 75
GHISA DURA HARD CASTINGS, HARTGUSS, FONTES TREMPÉES, FUNDICIÓN DURA	≥ 350 HB	50 - 90
GHISA TEMPRATA MALLEABLE CAST IRON, TEMPERGUSS, FONTE GRISE, FUNDICIÓN ENDURECIDA	≤ 55 HRC	40 - 60

**VcF** Fattore di correzione velocità di taglio rivestimenti • Coating correction cutting speed factor • Berichtigungsfaktor der Schnittgeschwindigkeit Beschichtungen  
 Facteur de correction vitesse de coupe revêtements • Factor de corrección de corte recubrimientos

$$XT = Vc$$

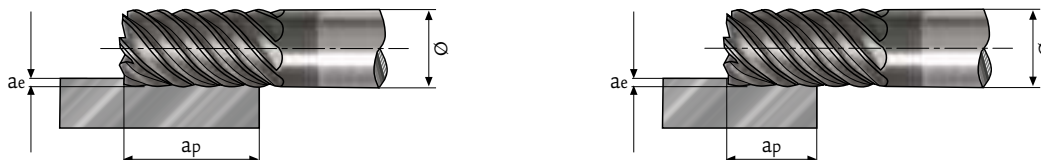
$$TF = Vc \times 0,8$$

### CONDIZIONI DI UTILIZZO WORKING CONDITIONS, BENUTZUNG UMSTÄNDE, CONDITIONS D'EMPLOI, CONDICIONES DE UTILIZO

#### FRESATURA LATERALE EXTENT MILLING, UMFANGSFRÄSEN, FRAISAGE LATÉRAL, FRESADO LATERAL

##### Impegno utensile per fresatura laterale (ae)

Operating conditions of the tools when extent milling (ae)  
 Einsatzbedingungen der Werkzeuge beim Umfangsfräsen (ae)  
 Engagement outil pour fraisage latéral (ae)  
 Empeño herramienta para fresadura lateral (ae)



	~35HRc	~45HRc	~55HRc	~65HRc
ae =	0,08 x Ø	0,05 x Ø	0,02 x Ø	0,01 x Ø
ap =	1,5 x Ø	1,0 x Ø	1,0 x Ø	1,0 x Ø

