

PARAMETRI DI TAGLIO

Frese semisferiche e toriche - MATERIALI DURI

CUTTING PARAMETERS - Ball-nose and end mills with corner radius - Hard materials
 SCHNITTDATEN - Radiuskopierfräser und Schafffräser mit Eckenradius - Starkstoffen
 PARAMÈTRES DE COUPE - Fraise hémisphérique et fraise torique - Matières dures
 PARAMETROS DE CORTE - Fresas hemisféricas y tóricas - Materiales duros



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	≥ 40 HRC	60 - 85
ACCIAI per UTENSILI LOW ALLOYED STEEL, NIEDRIG LEGIERTE STÄHLE, ACIER BAISSEMENT LIÉ, ACERO BAJO ALEADO	≥ 55 HRC	50 - 73
ACCIAIO TEMPRATO TEMPERED STEEL, GEHÄRTETE STAHL, ACIER TREMPÉ, ACERO TEMPLADO	≥ 65 HRC	40 - 60
GHISA DURA HARD CASTINGS, HARTGUSS, FONTES TREMPÉES, FUNDICIÓN DURA	≥ 350 HB	60 - 90
GHISA TEMPRATA MALLEABLE CAST IRON, TEMPERGUSS, FONTE GRISE, FUNDICIÓN ENDURECIDA	≤ 65 HRC	55 - 80

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

TF = Vc x 0,9

XT = Vc x 1,4

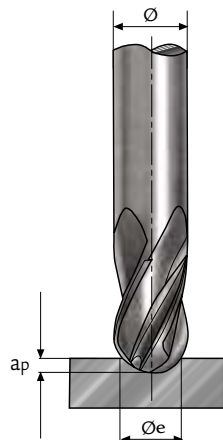
CONDIZIONI DI UTILIZZO WORKING CONDITIONS, BENUTZUNG UMSTÄNDE, CONDITIONS D'EMPLOI, CONDICIONES DE UTILIZO

FRESATURA CON TESTA SEMISFERICA FRONT MILLING WITH BALL-NOSE END MILL, STIRNFRÄSEN FÜR RADIUSKOPIERFRÄSER, FRAISAGE EN BOUT FRAISE HÉMISPHERIQUE, FRESADO FRONTAL FRESA HEMISFÉRICA

Valori per frese ragiate per operazioni standard
 Initial value for radius millers with standard applications, Anfangswert für Radiusfräser bei Standard Anwendungen,
 Valeurs pour fraises avec rayon pour opérations standard, Valores para fresas con radio para empleos estandard



Z2 $a_p < 0,03 \times \varnothing$
 Z3 $a_p < 0,02 \times \varnothing$
 Z4 $a_p < 0,015 \times \varnothing$



**CALCOLO DEL DIAMETRO EFFETTIVO (Øe)
 FRESA SEMISFERICA**

$$\varnothing_e = 2 \sqrt{a_p (\varnothing - a_p)}$$

Calculation of the effective cutting diameter (Øe) for ball-nose end mill
 Berechnung des effektiven Schneidendurchmessers (Øe) für Radiuskopierfräser
 Estimation du diamètre effectif (Øe) fraise hémisphérique
 Cálculo de diámetro efectivo (Øe) fresa hemisférica