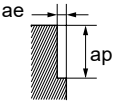
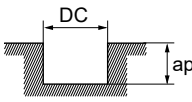
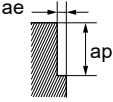
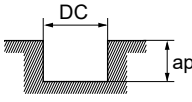


PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

CONDIZIONI AD ALTA EFFICIENZA

		N					
Materiale da lavorare		Lega di alluminio					
DC	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap	Profondità di taglio ae	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap
12	33000	15000	12	6	33000	15000	6
16	33000	20000	16	8	33000	20000	8
20	33000	26000	20	10	33000	26000	10
25	33000	32000	25	12.5	33000	32000	12.5
Profondità di taglio							

CONDIZIONI DI USO GENERICO

		N					
Materiale da lavorare		Lega di alluminio					
DC	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap	Profondità di taglio ae	Giri (min ⁻¹)	Avanzamento (mm/min)	Profondità di taglio ap
12	16000	7200	12	6	33000	7200	6
16	12000	7200	16	8	33000	7200	8
20	9500	7400	20	10	33000	7400	10
25	7600	7300	25	12.5	33000	7300	12.5
Profondità di taglio							

Nota 1) Si raccomanda di utilizzare un fluido da taglio solubile in acqua.

Nota 2) Per il taglio in spallamento si raccomanda la fresatura concorde.

Nota 3) Nelle lavorazioni con elevati sbalzi utensile, regolare velocità, avanzamento e profondità di taglio secondo necessità.

Nota 4) Se la rigidità della macchina o dello staffaggio pezzo è scarsa, o se si verificano vibrazioni o rumori anomali, ridurre proporzionalmente il numero di giri e la velocità di avanzamento entro l'intervallo descritto nella tabella precedente, oppure ridurre la profondità e la larghezza di taglio.