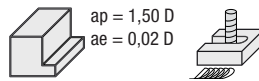
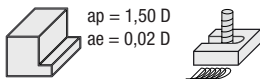
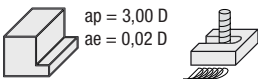


Parametri d'impiego consigliati per frese in metallo duro per stampi

Materiale	Diametro	A45130 / A45140			
					
HRC 40 ÷ 50	m/min	Vc=243			
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	
	3	0,007	1083	25783	
	4	0,014	1599	19337	
	6	0,03	2320	12892	
	8	0,042	2408	9669	
	10	0,05	2341	7735	
	12	0,058	2233	6446	
	16	0,069	2008	4834	
HRC 50 ÷ 60	m/min	Vc=180			
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	
	3	0,003	344	19100	
	4	0,006	546	14324	
	6	0,02	1146	9549	
	8	0,032	1354	7162	
	10	0,04	1390	5730	
	12	0,048	1367	4775	
	16	0,059	1273	3581	
HRC >60	m/min	Vc=120			
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	
	3	0,002	153	12730	
	4	0,004	221	9549	
	6	0,015	573	6366	
	8	0,027	759	4775	
	10	0,035	812	3820	
	12	0,043	816	3183	
	16	0,054	777	2387	

Materiale	Diametro	A45150						
								
HRC 40 ÷ 50	m/min	Vc=220			Vc=110			
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	
	3	-	-	-	-	-	-	
	4	-	-	-	-	-	-	
	6	0,03	2088	11602	0,03	1050	5836	
	8	0,042	2167	8702	0,042	1090	4377	
	10	0,05	2107	6961	0,05	1060	3501	
	12	0,058	2009	5801	0,058	1010	2918	
	16	0,069	1807	4351	0,069	909	2188	
HRC 50 ÷ 60	m/min	Vc=162			Vc=81			
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	
	3	-	-	-	-	-	-	
	4	-	-	-	-	-	-	
	6	0,02	1031	8594	0,02	516	4297	
	8	0,032	1219	6446	0,032	609	3223	
	10	0,04	1251	5157	0,04	626	2578	
	12	0,048	1231	4297	0,048	615	2149	
	16	0,059	1145	3223	0,059	572	1611	
HRC >60	m/min	Vc=108			Vc=54			
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	
	3	-	-	-	-	-	-	
	4	-	-	-	-	-	-	
	6	0,015	516	5730	0,015	258	2865	
	8	0,027	683	4297	0,027	342	2149	
	10	0,035	731	3438	0,035	365	1719	
	12	0,043	734	2865	0,043	367	1432	
	16	0,054	699	2149	0,054	350	1074	