



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

Materiale	Diametro	A45100			A45110		
		 0,010 D			 0,010 D		
HRC 55 ÷ 45	m/min	Vc=280			Vc=194		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	1	0,05	8913	89127	-	-	-
	2	0,06	5348	44563	-	-	-
	4	0,09	4011	22282	0,028	849	15398
	6	0,11	3268	14854	0,06	1232	10265
	8	0,12	2674	11141	0,083	1278	7699
	10	0,13	2317	8913	0,101	1243	6159
	12	0,14	2080	7427	0,115	1185	5133
	16	0,16	1783	5570	0,138	1066	3850
20	0,18	604	4456	0,144	890	3088	
HRC 45 ÷ 55	m/min	Vc=220			Vc=155		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	1	0,05	7003	70028	-	-	-
	2	0,06	4202	35014	-	-	-
	4	0,09	3151	17507	0,018	436	12319
	6	0,11	2568	11671	0,05	821	8212
	8	0,12	2101	8754	0,073	899	6159
	10	0,13	1821	7003	0,091	895	4927
	12	0,14	1634	5836	0,105	866	4106
	16	0,16	1401	4377	0,128	791	3080
20	0,18	1260	3501	0,138	681	2467	
HRC 55 ÷ 65	m/min	Vc=180			Vc=116		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	350	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	1	0,05	5730	57296	-	-	-
	2	0,06	3438	28648	-	-	-
	4	0,09	2578	14324	0,013	235	9239
	6	0,11	2101	9549	0,04	493	6159
	8	0,12	1719	7162	0,063	582	4619
	10	0,13	1490	5730	0,081	598	3696
	12	0,14	1337	4775	0,095	588	3080
	16	0,16	1146	3581	0,118	547	2310
20	0,180	1031	2865	0,130	480	1846	