

FRESE IN METALLO DURO INTEGRALE CON RIVESTIMENTO FIRE

Tabella N. 39/c



TF 100 U, TF 100 SF, TF 100 INOX, HP 100 H, TF 100 W


Impiego	v _c fattore	f _z fattore	Larg. taglio (a _e)	Prof. taglio (a _p)
per cave	1	1 (0,7 per a _p = 2xd)	1xd	0,5 fino a 1xd
sgrossatura	1	1 (0,7 per a _p = 2xd)	0,4 fino a 0,9xd	0,5 fino a 1xd
finitura	1	1	0,01 fino a 0,1xd	1 fino a 2xd
sgrossatura HPC	1,3	1,5	0,15 fino a 0,4xd	1 fino a 2xd
sgrossatura HSC	1,5	2	0,05 fino a 0,15xd	1 fino a 2xd

Materiali	Durezza	TF 100 consigliata	Impiego	vel. taglio v _c	f _z (mm/z) con Ø nominale							
					3	6	8	10	12	16	20	25
Acc. da costruzione, automatici, da bonifica e da cementaz. non legati 1.0035 S185, 1.0486 P275N, 1.0345 P235GH, 1.0050, 1.0070, 1.8937 1.0718 11SMnPb30, 1.0736 11SMn37 1.0402 C22, 1.1178 C30E 1.0503 C45, 1.1191 C30E 1.0301 C10, 1.1121 C10E 1.1750 C75W, 1.2076 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9	fino a 850 N/mm ²	INOX	Cave	180	0,018	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1	0,15
		INOX	Sgrossatura	200	0,02	0,04	0,055	0,07	0,085	0,1	0,12	0,17
		SF	Finitura	280	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
Acciai automatici, acc. da cementazione legati, acc. nitrurati 1.0727 46 S20, 1.0728 60 S20, 1.0757 46SPb20 1.0601 C60, 1.1221 C60E 1.7043 38Cr4 1.5752 15NiCr13, 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5 1.8504 34CrAl6 1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	850-1.200 N/mm ²	U	Cave	160	0,018	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1	0,15
		U	Sgrossatura	180	0,02	0,04	0,055	0,07	0,085	0,1	0,12	0,17
		SF	Finitura	220	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
Acciai da bonifica legati, acc. utensili ed acc. super rapidi 1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4 1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4 1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2379 X155CrVMo12-1 1.3243 S 6-5-2-5, 1.3343 S 6-5-2, 1.3344 S 6-5-3 Federstahl = 1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4	850-1.400 N/mm ²	U	Cave	135	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
		U	Sgrossatura	160	0,02	0,04	0,05	0,065	0,08	0,095	0,11	0,16
		SF	Finitura	200	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	0,13
Acciai temprati Acciai per utensili, acciaio bonificato, acciaio per molle, acciaio ad alta velocità, acciai temprati, etc. p.e.: 1.2344 X40CrMoV5-1; 1.2767 X45NiCrMo4; 1.2379 X155CrVMo12-1; 1.2080 X210Cr12 1.3343 S 6-5-2	fino a 54 HRC	U	Cave	70	0,012	0,025	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,1
		U	Sgrossatura	110	0,015	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08	0,12
		SF	Finitura	150	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	0,13
	54-60 HRC		Cave									
		HP 100 H	Sgrossatura									
Acciai inossidabili 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X10CrNiS18-9 USA = 303, 410, 420F, 430, 430F	fino a 750 N/mm ²	INOX	Cave	120	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	0,13
		INOX	Sgrossatura	140	0,018	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1	0,15
		SF	Finitura	180	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
	750-850 N/mm ²	INOX	Cave	80	0,015	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08	0,12
		INOX	Sgrossatura	120	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
Acciai inossidabili 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4303 X5CrNi18-12 1.4310 XCrNi18-8 USA = 304, 304L, 420	oltre 850 N/mm ²	SF	Finitura	140	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	0,13
		INOX	Cave	70	0,012	0,025	0,03	0,04	0,045	0,06	0,07	0,1
		INOX	Sgrossatura	100	0,015	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08	0,12
	oltre 850 N/mm ²	SF	Finitura	120	0,015	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08	0,12
		INOX	Cave	30	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	0,06
Leghe speciali (a base Nikel "Ni") Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	fino a 1.300 N/mm ²	U	Cave	35	0,01	0,02	0,03	0,035	0,04	0,055	0,065	0,08
		SF	Finitura	45	0,015	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08	0,12
		U	Cave	60	0,015	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08	0,12
	fino a 1.300 N/mm ²	U	Sgrossatura	90	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
		SF	Finitura	130	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
Leghe di titanio ("Ti") 3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2 3.7154 TiAl6Zr5, 3.7164 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5	fino a 240 HB 30	INOX	Cave	160	0,02	0,04	0,05	0,065	0,08	0,095	0,11	0,16
		INOX	Sgrossatura	180	0,02	0,04	0,055	0,07	0,085	0,1	0,12	0,17
		SF	Finitura	220	0,018	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1	0,15
	oltre 240 HB 30	U	Cave	140	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
		U	Sgrossatura	160	0,02	0,04	0,05	0,065	0,08	0,095	0,11	0,16
Ghise, ghisa grigia, ghisa temprata e ghisa sferoidale 0.6010 EN-GL100 (GG10), 0.6020 EN-GJL-200 (GG20), 0.7050 EN-GJS-500-7 (GGG50), 0.8535 EN-GJMW-350-4 (GTW35)	oltre 240 HB 30	SF	Finitura	200	0,018	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1	0,15
		W	Cave	500	0,02	0,04	0,05	0,065	0,08	0,095	0,11	0,16
		W	Sgrossatura	600	0,02	0,04	0,055	0,07	0,085	0,1	0,12	0,17
	oltre 3% Si	W	Finitura	1000	0,018	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1	0,15
		W	Cave	230	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
Leghe alu-ghisa 3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9 3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	oltre 3% Si	W	Sgrossatura	280	0,02	0,04	0,05	0,065	0,08	0,095	0,11	0,16
		W	Finitura	350	0,018	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1	0,15
		W	Cave	180	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
	-	W	Sgrossatura	220	0,02	0,04	0,05	0,065	0,08	0,095	0,11	0,16
		W	Finitura	280	0,018	0,035	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1	0,15
Leghe di magnesio MgMn2, G-MgAl8Zn1, G-MgAl6Zn3	-	W	Cave	250	0,015	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08	0,12
		W	Sgrossatura	300	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
		SF	Finitura	400	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
	fino a 850 N/mm ²	W	Cave	250	0,015	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08	0,12
		W	Sgrossatura	300	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
Mettuttei non ferrosi (rame, ottone o bronzo, a truciolo coto e lungo) 2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5Zn3Pb 2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2 2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5 2.1090 CuSn7Zn3Pb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn 2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10	fino a 850 N/mm ²	W	Cave	250	0,015	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08	0,12
		W	Sgrossatura	300	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
		SF	Finitura	400	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14
	-	W	Cave	250	0,015	0,025	0,035	0,045	0,05	0,065	0,08	0,12
		W	Sgrossatura	300	0,016	0,03	0,04	0,055	0,065	0,08	0,095	0,14