

**PARAMETRI FRESATURA**
**Tabella N. 55**
**Tipo di inserto: SE..13T3**

ISO	Tipo di acciaio	HB (Brinell)	V <sub>c</sub> (mm/min)		Alimentazione f <sub>z</sub> (mm/t)
		Grado	CH6920	SEHT 13T3 AGSN	
<b>P</b>	Acciai non legati	125-220	150-230	0,10-0,40	
	Acciai bassa tenacità	220-280	140-220	0,10-0,40	
	Acciai alta tenacità	280-380	130-180	0,10-0,35	
<b>M</b>	Ferritico/Martensitico	200-330	120-160	0,10-0,30	
	Austenitico	200-330	100-150	0,10-0,30	
	Austenitico / Ferritico	230-260	70-110	0,10-0,20	
<b>K</b>	Ghisa malleabile	130-230	150-280	0,10-0,40	
	Ghisa grigia	180-245	130-230	0,10-0,40	
	Ghisa nodulare	160-250	80-190	0,10-0,35	
<b>N</b>	Alluminio Materiali non ferrosi	30-130	-	-	
<b>S</b>	Super leghe resistenti al calore	200-320	20-90	0,10-0,25	

**Tipo di inserto: APKT 1640 - APKT 1003**

ISO	Tipo di acciaio	HB (Brinell)	V <sub>c</sub> (mm/min)		Alimentazione f <sub>z</sub> (mm/t)
		Grado	CH6920	APKT 10... PDSR-X APKT 16... PDSR-X	
<b>P</b>	Acciai non legati	125-220	150-230	0,10-0,25	
	Acciai bassa tenacità	220-280	140-220	0,10-0,20	
	Acciai alta tenacità	280-380	130-180	0,10-0,20	
<b>M</b>	Martensitico	200-330	-	-	
	Austenitico	200-330	-	-	
	Austenitico / Ferritico	230-260	-	-	
<b>K</b>	Super leghe resistenti al calore	130-230	150-280	0,10-0,25	
		180-245	130-230	0,10-0,25	
		160-250	80-190	0,10-0,20	

**Tipo di inserto: VCGX 220530 LN**

ISO	Tipo di acciaio	HB (Brinell)	V <sub>c</sub> (mm/min)	Alimentazione f <sub>z</sub> (mm/t)
		Grado	CH6910	VCGX 220530 LN
<b>N</b>	Alluminio Materiali non ferrosi	30-130	350-1000	0,20-0,50