

Parametri di taglio

CA230T

MATERIALE	ACCIAI TEMPRATI 43-53 HRC		ACCIAI TEMPRATI 53-63 HRC		
	DIAMETRO FRESA [MM]	GIRI/MIN	AVANZAMENTO [MM/MIN]	GIRI/MIN	AVANZAMENTO [MM/MIN]
	1,0	25.000	500	16.500	300
	1,5	25.000	600	16.500	400
	2,0	25.000	900	16.500	600
	2,5	25.000	1.000	16.500	650
	3,0	24.000	1.200	15.500	800
	3,5	24.000	1.450	15.500	950
	4,0	24.000	1.900	15.500	1.250
	5,0	21.000	1.900	14.000	1.250
	6,0	21.000	2.100	14.000	1.350

CA230S - CA230SL

MATERIALE	ACCIAI NON LEGATI, ACCIAI LEGATI <43 HRC <1.500 N/MM2		ACCIAI TEMPRATI 43-53 HRC >1.500 N/MM2			
	DIAMETRO FRESA [MM]	GIRI/MIN	AVANZAMENTO [MM/MIN]	GIRI/MIN		AVANZAMENTO [MM/MIN]
	1,0	25.000	650	25.000	400	0,20
	1,2	24.000	700	24.000	450	0,20
	1,5	23.000	700	23.000	450	0,20
	2,0	21.000	750	21.000	500	0,20
	3,0	21.000	1.000	17.000	550	0,20
	4,0	21.000	1.500	14.000	600	0,20
	5,0	21.000	1.800	12.000	600	0,20
	6,0	21.000	2.350	10.500	650	0,20
	7,0	20.500	2.600	10.000	700	0,20
	8,0	16.000	2.900	8.000	750	0,30
	9,0	15.000	3.000	7.000	800	0,30
	10,0	14.000	3.100	6.500	850	0,30
	12,0	10.500	2.700	5.500	850	0,30

CA655M

MATERIALE	ACCIAI TEMPRATI 43-53 HRC <1.500 N/MMQ		ACCIAI TEMPRATI 53-58 HRC >1.500 N/MMQ		 AP [MM]
	DIAMETRO FRESA [MM]	GIRI/MIN	AVANZAMENTO [MM/MIN]	GIRI/MIN	
6,0	8.000	2.400	4.000	1.200	0,12
8,0	6.000	3.600	3.000	1.800	0,16
10,0	4.800	3.850	2.400	1.950	0,20
12,0	4.000	4.800	2.000	2.400	0,24
14,0	3.500	5.150	1.800	2.600	0,28
16,0	3.000	4.500	1.500	2.250	0,32
18,0	2.700	4.800	1.400	2.400	0,36
20,0	2.400	4.300	1.200	2.150	0,40
25,0	2.000	4.600	1.000	2.300	0,50

parametri di taglio orientativi

CA430T

MATERIALE	ACCIAI TEMPRATI 43-53 HRC		ACCIAI TEMPRATI 53-63 HRC	
	GIRI/MIN	AVANZAMENTO [MM/MIN]	GIRI/MIN	AVANZAMENTO [MM/MIN]
6,0	15.400	3.100	8.000	1.600
8,0	11.500	2.750	6.000	1.450
10,0	9.200	2.600	4.800	1.350
12,0	7.700	2.450	4.000	1.280

CA200STDC - CA200STD

MATERIALE	ACCIAI LEGATI, ACC.RESISTENTI AL CALORE <43 HRC <1.500 N/MMQ		ACCIAI TEMPRATI 43-63 HRC >1.500 N/MMQ		 AP [MM]	
	DIAMETRO FRESA [MM]	GIRI/MIN	AVANZAMENTO [MM/MIN]	GIRI/MIN		AVANZAMENTO [MM/MIN]
	3,0	44.000	3.500	17.000	1.400	0,15
	4,0	33.000	3.000	13.000	1.200	0,20
	5,0	27.000	2.600	10.000	1.100	0,25
	6,0	22.000	2.400	8.000	950	0,30
	8,0	17.000	2.100	6.000	850	0,40
	10,0	13.000	1.900	5.000	750	0,50
	12,0	11.000	1.800	4.000	700	0,60

CAPS - CASS



MATERIALE	ACCIAI LEGATI, ACC.RESISTENTI AL CALORE <43 HRC <1.500 N/MMQ		ACCIAI TEMPRATI 43-53 HRC >1.500 N/MMQ		AP [MM]	
	DIAMETRO FRESA [MM]	GIRI/MIN	AVANZAMENTO [MM/MIN]	GIRI/MIN		AVANZAMENTO [MM/MIN]
	0,6	30.000	300	16.500	70	0,010
	0,8	24.500	250	14.800	100	0,015
	1,0	20.000	300	12.500	100	0,018
	1,2	16.500	300	10.500	100	0,022
	1,5	13.500	300	8.200	100	0,028
	1,6	12.800	300	8.000	100	0,030
	1,8	11.500	300	7.200	100	0,032
	2,0	10.500	300	6.600	100	0,035
	3,0	7.000	300	4.400	100	0,055
	4,0	6.000	300	3.800	100	0,070

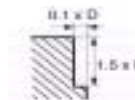
CA330-CA345-CA430-CA445L



MATERIALE	ASSIALE	RADIALE	VT	AVANZAMENTO MM PER DENTE						
				6	8	10	12	14	16	20
ACCIAI DEBOLMENTE LEGATI	1xD	1xD	107	0,040	0,054	0,068	0,081	0,091	0,100	0,129
ACCIAI MEDIAMENTE LEGATI	1XD	1XD	99	0,033	0,045	0,057	0,069	0,078	0,086	0,107
ACCIAI DA STAMPI	0,75xD	1xD	99	0,033	0,045	0,057	0,069	0,078	0,086	0,107
ACCIAI PER UTENSILI	0,75xD	1xD	69	0,026	0,034	0,042	0,051	0,058	0,064	0,080
ACCIAI INOSSIDABILI DI FACILE LAVORABILITÀ	1XD	1XD	91	0,031	0,041	0,052	0,064	0,072	0,079	0,099
ACCIAI INOSSIDABILI DI MEDIA LAVORABILITÀ	0,75XD	1XD	84	0,028	0,037	0,046	0,056	0,063	0,069	0,089
ACCIAI INOSSIDABILI DI DIFFICILE LAVORABILITÀ	0,5XD	1XD	76	0,023	0,028	0,036	0,046	0,051	0,056	0,073
GHISE GRIGIE	1xD	1xD	122	0,030	0,042	0,053	0,063	0,071	0,079	0,102
GHISE DUTTILI	1xD	1xD	91	0,030	0,042	0,053	0,063	0,071	0,079	0,102
GHISE MALLEABILI	0,75xD	1xD	76	0,020	0,027	0,033	0,038	0,043	0,048	0,061
LEGHE DI TITANIO	0,5xD	1xD	76	0,025	0,034	0,042	0,051	0,057	0,063	0,080
LEGHE RESISTENTI AL CALORE: INCONEL, STELLITE, HASTALLOY	0,25XD	1XD	21	0,020	0,027	0,033	0,038	0,043	0,048	0,065

parametri di taglio orientativi

CA330-CA345-CA430-CA445L

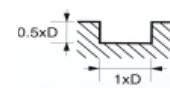


MATERIALE	ASSIALE	RADIALE	VT	AVANZAMENTO MM PER DENTE						
				6	8	10	12	14	16	20
ACCIAI DEBOLMENTE LEGATI	1,5XD	0,5XD	130	0,051	0,068	0,054	0,011	0,069	0,013	0,160
ACCIAI MEDIAMENTE LEGATI	1,5XD	0,5XD	114	0,043	0,058	0,074	0,089	0,101	0,112	0,143
ACCIAI DA STAMPI	1xD	0,5xD	114	0,043	0,058	0,074	0,089	0,101	0,112	0,143
ACCIAI PER UTENSILI	1xD	0,5xD	84	0,029	0,039	0,049	0,058	0,066	0,073	0,093
ACCIAI INOSSIDABILI DI FACILE LAVORABILITÀ	1,5XD	0,5XD	114	0,041	0,054	0,068	0,081	0,091	0,100	0,128
ACCIAI INOSSIDABILI DI MEDIA LAVORABILITÀ	1,5XD	0,5XD	107	0,038	0,051	0,066	0,081	0,088	0,094	0,121
ACCIAI INOSSIDABILI DI DIFFICILE LAVORABILITÀ	1XD	0,5XD	91	0,028	0,037	0,046	0,056	0,064	0,071	0,088
GHISE GRIGIE	1,5xD	0,5xD	152	0,038	0,051	0,064	0,076	0,086	0,095	0,123
GHISE DUTILI	1,5xD	0,5xD	122	0,036	0,047	0,059	0,071	0,080	0,089	0,113
GHISE MALLEABILI	1xD	0,75xD	99	0,028	0,037	0,046	0,056	0,063	0,069	0,089
LEGHE DI TITANIO	1xD	0,5xD	91	0,030	0,039	0,048	0,058	0,066	0,074	0,094
LEGHE RESISTENTI AL CALORE: INCONEL, STELLITE, HASTALLOY	1XD	0,25XD	29	0,023	0,032	0,039	0,046	0,051	0,056	0,076

CA230C - CA230

MATERIALE		ACCIAI DEBOLMENTE LEGATI, ACCIAI LEGATI, ACCIAI PER UTENSILI			
DIAMETRO FRESA	TAGLIENTI (Z)	HRC 30			
		GIRI/MIN	AVANZAMENTO	VT	FZ
2	2	7.850	160	49	0,010
3	2	6.100	180	57	0,015
4	2	5.150	255	65	0,025
5	2	4.300	270	68	0,031
6	2	3.800	300	72	0,039
8	2	2.850	325	72	0,057
10	2	2.200	280	69	0,064
12	2	1.850	240	70	0,065
14	2	1.700	215	75	0,063
16	2	1.500	185	75	0,062
20	2	1.150	145	72	0,063

● Nelle serie lunghe occorre ridurre l'avanzamento del 50%

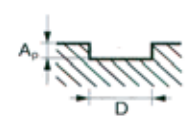


DIAMETRO FRESA	ACCIAI LEGATI, ACCIAI RESISTENTI AL CALORE				ACCIAI INOSSIDABILI			
	HRC 30 - 45							
	GIRI/MIN	AVANZAMENTO	VT	FZ	GIRI/MIN	AVANZAMENTO	VT	FZ
2	5.150	100	32	0,010	4.300	80	27	0,009
3	3.800	120	36	0,016	3.150	100	30	0,016
4	3.150	155	40	0,025	2.650	130	33	0,025
5	2.550	160	40	0,310	2.150	135	34	0,031
6	2.300	190	43	0,041	1.950	155	37	0,040
8	1.700	170	43	0,050	1.450	155	36	0,053
10	1.350	135	42	0,050	1.150	135	36	0,059
12	1.150	110	43	0,048	950	110	36	0,058
14	1.050	100	46	0,048	850	100	37	0,059
16	950	95	48	0,050	700	95	35	0,068
20	700	70	44	0,050	550	70	35	0,064

CA230C - CA230

MATERIALE		GHISE			
DIAMETRO FRESA	TAGLIENTI (Z)	GIRI/MIN	AVANZAMENTO	VT	FZ
3	2	6.050	220	57	0,018
4	2	4.600	220	58	0,024
5	2	3.650	220	57	0,030
6	2	2.950	225	56	0,038
8	2	2.200	275	55	0,063
10	2	1.850	285	58	0,077
12	2	1.450	295	55	0,102
14	2	1.300	310	57	0,119
16	2	1.100	320	55	0,145
20	2	900	340	57	0,189

● Nelle serie lunghe
occorre ridurre
l'avanzamento del 50%



DIAMETRO FRESA	LEGHE DI ALLUMINIO HRC 30 - 45				RAME, OTTONI, METALLI NON FERROSI			
	GIRI/MIN	AVANZAMENTO	VT	FZ	GIRI/MIN	AVANZAMENTO	VT	FZ
2	22.000	460	138	0,010	16.500	340	104	0,010
3	15.400	460	145	0,015	11.000	340	104	0,015
4	11.000	460	138	0,021	8.800	340	111	0,019
5	9.150	460	144	0,025	6.800	340	107	0,025
6	7.600	485	143	0,032	5.700	375	107	0,033
8	5.700	485	143	0,043	4.400	375	111	0,043
10	4.600	485	145	0,053	3.400	375	107	0,055
12	3.750	485	141	0,065	2.850	375	107	0,066
14	3.300	485	145	0,073	2.400	375	106	0,078
16	2.850	485	143	0,085	2.200	375	111	0,085
20	2.200	485	138	0,110	1.700	375	107	0,110

CA430S

○ Nelle serie lunghe occorre ridurre l'avanzamento del 50%

MATERIALE		ACCIAI AL CARBONIO, ACCIAI LEGATI, ACCIAI PER UTENSILI				ACCIAI AL CARBONIO, ACCIAI LEGATI, ACCIAI PER UTENSILI			
DIAMETRO FRESA	TAGLIANTI (Z)	HRC 30				HRC 30 - 45			
		GIRI/MIN	AVANZAMENTO	VT	FZ	GIRI/MIN	AVANZAMENTO	VT	FZ
2	4	13.300	680	84	0,013	10.000	405	63	0,010
3	4	11.500	870	108	0,019	8.550	585	81	0,017
4	4	8.950	950	112	0,027	7.150	680	90	0,024
5	4	7.800	1.045	123	0,033	6.200	745	97	0,030
6	4	7.250	1.330	137	0,046	5.900	1.090	111	0,046
8	4	6.100	1.660	153	0,068	4.900	1.185	123	0,060
10	4	5.450	1.950	171	0,089	4.350	1.330	137	0,076
12	4	4.985	2.230	188	0,112	4.000	1.425	151	0,089
14	4	4.500	2.230	198	0,124	3.600	1.425	158	0,099
16	4	4.085	2.230	205	0,136	3.200	1.380	161	0,108
18	4	3.800	2.135	215	0,140	3.000	1.330	170	0,111
20	4	3.550	2.135	223	0,150	2.800	1.330	176	0,119

ACCIAI DURI				GHISE				LEGHE DI ALLUMINIO			
HRC 45 - 50				HRC 30 - 45				HRC 30 - 45			
GIRI/MIN	AVANZAMENTO	VT	FZ	GIRI/MIN	AVANZAMENTO	VT	FZ	GIRI/MIN	AVANZAMENTO	VT	FZ
4.100	135	26	0,008	10.500	330	66	0,008	30.800	605	194	0,005
3.850	190	36	0,012	7.050	340	66	0,012	20.500	605	193	0,007
3.600	230	45	0,016	5.150	430	65	0,021	15.400	605	194	0,010
3.100	230	49	0,019	4.150	495	65	0,030	12.100	715	190	0,015
2.700	235	51	0,022	3.400	540	64	0,040	10.300	715	194	0,017
2.100	285	53	0,034	2.500	680	63	0,068	7.900	820	199	0,026
1.750	290	55	0,041	2.050	680	64	0,083	6.150	820	193	0,033
1.500	320	57	0,053	1.750	680	66	0,097	5.150	945	194	0,046
1.300	320	57	0,062	1.400	700	62	0,125	4.300	945	189	0,055
1.100	320	55	0,073	1.300	700	65	0,135	3.850	820	194	0,053
1.050	320	59	0,076	1.100	700	62	0,159	3.400	820	192	0,060
950	320	60	0,084	1.050	630	66	0,150	2.950	820	185	0,069

