

FRESE CONICHE - NUMERO DI GIRI / MIN. (VALORI ORIENTATIVI)
Tabella N. 42

Materiale da lavorare	Art. 8884 G 8885 G Gr. 0	Art. 8884 G 8885 G Gr. 1	Art. 8884 G 8885 G Gr. 2	Art. 8884 G 8885 G Gr. 3	Art. 8884 G 8885 G Gr. 4	Art. 8884 G 8885 G Gr. 5	Art. 8886 G 8887 G
Spessore lamiera acciaio da mm 0,1 a 2	1000 - 500	800 - 400	400 - 200	250 - 150	200 - 100	100 - 50	800 - 200
Spessore lamiera INOX da mm 0,1 a 1	700 - 300	400 - 200	200 - 100	150 - 80	80 - 50	60 - 40	700 - 100
Spessore materiali non ferrosi da mm 0,1 a 5	2000 - 1500	1500 - 800	1000 - 500	500 - 300	300 - 200	200 - 100	1500 - 500
Spessore plastica fino a mm 10	3000 - 2000	2000 - 1500	1500 - 1000	1000 - 500	500 - 200	400 - 200	2000 - 1000

FRESE A GRADINI ART. 8910 GPA - GPC – GPE – NUMERO GIRI / MIN.
Tabella N. 42a

Materiale	Utilizzo	Fase di lavoro	Fresatrice manuale	Fresatrice a colonna	Fresatrice CNC a colonna
				Avanzamento manuale	Avanzamento automatico
Acciaio strutturale (ad. es. S235JR) / metalli non ferrosi / plexigas / plastiche / legno		Foratura (1° stadio di perforazione)	fino a 1.000 n°giri/min raffreddamento consigliato	fino a 1.000 n°giri/min raffreddamento consigliato	ca. 750 n°giri/min, f = 0,1 mm/n°giri raffreddamento necessario
		Trapanatura (dal 2° stadio)	100-250 n°giri/min raffreddamento consigliato	250-350 n°giri/min raffreddamento consigliato	
Acciaio inox fino a V2A		Foratura (1° stadio di perforazione)	fino a 600 n°giri/min raffreddamento necessario	fino a 600 n°giri/min raffreddamento necessario	ca. 600 n°giri/min, f = 0,05 mm/n°giri raffreddamento necessario
		Trapanatura (dal 2° stadio)	100-200 n°giri/min raffreddamento necessario	200-300 n°giri/min raffreddamento necessario	