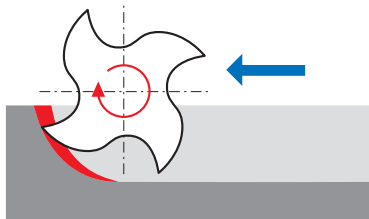


Formule

PARAMETRI DA TROVARE		PARAMETRI CONOSCIUTI		FORMULE
Velocità di taglio (m/min)	V_c	Diametro della fresa	D	$V_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$
		Numero di giri al minuto	n	
Numero di giri al minuto (giri/min)	n	Velocità di taglio	V_c	$n = \frac{1000 \cdot V_c}{\pi \cdot D}$
		Diametro della fresa	D	
Avanzamento al giro (mm)	f_n	Avanzamento tavola	V_f	$f_n = \frac{V_f}{n}$
		Numero di giri al minuto	n	
		<i>oppure</i>		$f_n = z \cdot f_z$
		Avanzamento al dente	f_z	
Numero di denti	z			
Velocità di avanzamento (mm/min)	V_f	Avanzamento al dente	f_z	$V_f = f_z \cdot z \cdot n$
		Avanzamento al giro	f_n	
		Numero di giri al minuto	n	$V_f = f_n \cdot n$
		Numero di denti	z	
Avanzamento al dente (mm)	f_z	Numero di denti	z	$f_z = \frac{V_f}{z \cdot n}$
		Avanzamento tavola	V_f	
		Numero di giri al minuto	n	
		<i>oppure</i>		$f_z = \frac{f_n}{z}$
		Numero di denti	z	
		Avanzamento al giro	f_n	
Volume dei trucioli (cm ³ /min)	Q	Avanzamento tavola	V_f	$Q = \frac{V_f \cdot a_e \cdot a_p}{1000}$
		Larghezza di taglio	a_e	
		Profondità di passata	a_p	

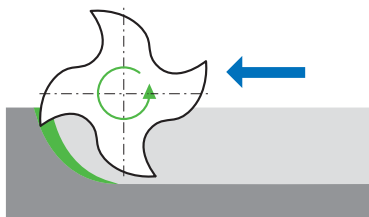


FRESATURA CONVENZIONALE (DISCORDE)

Lo spessore del truciolo comincia da zero e raggiunge il massimo alla fine del taglio.

Svantaggi:

- tendenza a respingere il pezzo
- il tagliente scivola invece di tagliare, provocando un forte attrito tra il fianco del dente dell'utensile e il materiale.



FRESATURA CONCORDE

Lo spessore del truciolo comincia al massimo e scende verso lo zero alla fine del taglio.

Vantaggi:

- taglio efficiente
- lunga e sicura vita dell'utensile
- miglior superficie di finitura.