



Parametri d'impiego consigliati per frese in metallo duro per stampi

Materiale	Diametro	A45115			A45120		
		 0,50 D			 0,50 D		
HRC 35 ÷ 45	m/min	Vc=150			Vc=150		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	3	0,25	15900	15900	0,165	10500	15900
	4	0,305	14500	11900	0,183	8700	11900
	6	0,394	12600	8000	0,236	7560	8000
	8	0,396	9500	6000	0,238	5700	6000
	10	0,401	7700	4800	0,241	4620	4800
	12	0,4	6400	4000	0,24	3840	4000
HRC 45 ÷ 55	m/min	Vc=120			Vc=120		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	3	0,175	8900	12730	0,09	4590	12730
	4	0,2	7600	9500	0,12	4560	9500
	6	0,195	5000	6400	0,117	3000	6400
	8	0,198	3800	4800	0,119	2280	4800
	10	0,204	3100	3800	0,122	1860	3800
	12	0,195	2500	3200	0,117	1500	3200
HRC 55 ÷ 65	m/min	Vc=100			Vc=100		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	3	0,085	3600	10600	0,05	2120	10600
	4	0,097	3100	8000	0,058	1860	8000
	6	0,099	2100	5300	0,059	1260	5300
	8	0,1	1600	4000	0,06	960	4000
	10	0,102	1300	3200	0,061	780	3200
	12	0,106	1100	2600	0,063	660	2600