

# Parametri d'impiego consigliati per fresa a T cod. A58070

ISO	Gruppi di materiale	Resistenza (N/mm <sup>2</sup> )	Durezza HB	Vc (m/min)	fz avanzamento al dente (mm)		
					Sgrossatura	Semi finitura	Finitura
<b>P</b>	Acciai da costruzione	≤ 850		180	0,20	0,15	0,10
	Acciai automatici	≤ 1000		180	0,15	0,10	0,06
	Acciai da cementazione non legati	≤ 750		140	0,15	0,10	0,06
	Acciai da bonifica non legati	≤ 850		140	0,15	0,10	0,06
	Acciai da cementazione legati	≥ 850-1000		100	0,15	0,10	0,06
	Acciai da bonifica legati	≥ 850-1000		100	0,15	0,10	0,06
	Acciai da utensili	≤ 1000		100	0,15	0,10	0,06
<b>M</b>	Acciaio inox resistente agli acidi	≥ 650-1000		130	0,12	0,08	0,06
	Acciaio inox sulfureo	≤ 850		180	0,12	0,08	0,06
	Acciaio inox austenitico	≤ 850		180	0,12	0,08	0,06
	Acciaio inox martensitico	≤ 850		180	0,12	0,08	0,06
<b>K</b>	Ghisa grigia	-	≤ 240		0,2	0,15	0,10
	Ghisa sferoidale e ghisa malleabile	-	≤ 240		0,16	0,12	0,08
<b>N</b>	Alluminio e sue leghe	≤ 400			0,20	0,15	0,08
	Materiali non ferrosi	≤ 600			0,18	0,10	0,06
	Materiali non ferrosi e leghe di rame	≤ 600			0,18	0,10	0,06