



N

METALLI PREZIOSI


Durezza	Gruppo
Oro - Argento	12a
Platino- Palladio	12b


1	2	3	4
Lavoro da realizzare	Gruppo materia p.III	Utensile consigliato	Parametri di taglio


Fresatura per sgrossare / affioramento		Gruppo Index p. III	Riferimento consigliato	Rivestimento consigliato	V _c non rivestito [m/min]	V _c rivestito [m/min]	F _z Ø 0.25 [mm]	F _z Ø 0.5 [mm]	F _z Ø 1 [mm]	F _z Ø 2 [mm]	F _z Ø 4 [mm]	F _z Ø 6 [mm]	F _z Ø 8 [mm]	F _z Ø 10 [mm]	F _z Ø 12 [mm]	F _z Ø 16 [mm]	F _z Ø 20 [mm]
		12a	115-1	Solo / Neo	100	150	0.001	0.003	0.005	0.010	0.020	0.03	0.04	0.050	0.070	0.090	0.120
		12b	1515 → 1540/102/...	Solo / Neo	-	35	0.001	0.003	0.005	0.010	0.020	0.03	0.04	0.050	0.070	0.090	0.120
		12b	4010 / 4015 / 4020	-	120	120	-	-	0.003	0.006	0.010	0.02	0.03	0.035	0.040	0.050	0.065

Fresatura per finitura / affioramento		Gruppo Index p. III	Riferimento consigliato	Rivestimento consigliato	V _c non rivestito [m/min]	V _c rivestito [m/min]	F _z Ø 0.25 [mm]	F _z Ø 0.5 [mm]	F _z Ø 1 [mm]	F _z Ø 2 [mm]	F _z Ø 4 [mm]	F _z Ø 6 [mm]	F _z Ø 8 [mm]	F _z Ø 10 [mm]	F _z Ø 12 [mm]	F _z Ø 16 [mm]	F _z Ø 20 [mm]
		12a	115-1	Solo / Neo	140	180	0.002	0.003	0.006	0.012	0.024	0.031	0.047	0.063	0.079	0.101	0.126
		12b	1515 → 1540/102/...	Solo / Neo	15	35	0.002	0.003	0.006	0.012	0.024	0.031	0.047	0.063	0.079	0.101	0.126
		12b	4010 / 4015 / 4020	-	120	120	-	-	0.003	0.006	0.010	0.020	0.030	0.035	0.040	0.050	0.065

Punteggiatura		Gruppo Index p. III	Riferimento consigliato	Rivestimento consigliato	V _c non rivestito [m/min]	V _c rivestito [m/min]	F [mm]	Sblocco
		12a	337	Solo / Neo	60	90	Ø/100	-
		12b	337	Solo / Neo	-	18	Ø/100	-
		12b	4119-3 / 4119-3R	-	70	-	Ø/100	-

Perforazione		Gruppo Index p. III	Riferimento consigliato	Rivestimento consigliato	V _c non rivestito [m/min]	V _c rivestito [m/min]	F [mm]	Sblocco
		12a	339/340/348/364	Solo / Neo	50	70	Ø/100	1.5xØ
		12b	339/340/348	Solo / Neo	-	18	Ø/100	0.5xØ
		12b	4500	-	70	-	Ø/100	0.5xØ

Taglio		Gruppo Index p. III	Riferimento consigliato	Rivestimento consigliato	V _c non rivestito [m/min]	V _c rivestito [m/min]	F _z [mm]
		12a	223-1	Solo / Neo	-	180	Ø/10000
		12b	223-1	Solo / Neo	-	25	Ø/10000
		12b	PCD	-	120	-	Ø/10000

Incisione		Gruppo Index p. III	Riferimento consigliato	Rivestimento consigliato	n [rpm]	F _{z↓} [mm]	F _{z→} [mm]
		12a	119/119-2/119-3	Solo / Neo	28'000	0.0035	0.0100
		12b	119/119-2/119-3	Solo / Neo	28'000	0.0010	0.0040
		12b	4119-3 / 4119-3R	-	28'000	0.0020	0.0065

Formule

$$F = F_z \cdot Z$$

$$V_c = \frac{\pi \cdot d_1 \cdot n}{1000}$$

$$V_f = F_z \cdot Z \cdot n$$

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

$$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n}$$

Leggenda

F [mm]: Avanzamento per giro F_z [mm]: Avanzamento per dente
 Z : Numero di denti n : Numero di giri al minuto
 V_f [mm/min]: Velocità d'avanzamento