

N

MATERIALI SINTETICI


Durezza	Gruppo
Thermoplast	11a
Duroplast	11b
Kevlar, Peek, compositi, etc...	11c

I

II


III


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

Fresatura/aggiramento	 ap: secondo uso ae: secondo uso	Gruppo Index p. III	Riferimento consigliato	Rivestimento consigliato	V _c non rivestito [m/min]	V _c rivestito [m/min]	F _f Ø 0.25 [mm]	F _f Ø 0.5 [mm]	F _f Ø 1 [mm]	F _f Ø 2 [mm]	F _f Ø 4 [mm]	F _f Ø 6 [mm]	F _f Ø 8 [mm]	F _f Ø 10 [mm]	F _f Ø 12 [mm]	F _f Ø 16 [mm]	F _f Ø 20 [mm]
		11a	3200	Solo	250	300	0.002	0.005	0.01	0.03	0.05	0.08	0.09	0.10	0.11	0.13	0.15
11b	3200	Solo	220	210	0.002	0.005	0.01	0.03	0.05	0.08	0.09	0.10	0.11	0.13	0.15		
11c	4010 / 4015 / 4020	-	500	-	-	0.01	0.02	0.03	0.05	0.08	0.10	0.13	0.16	0.2	0.21		
11c	9020/9120/9530/9620	Neo	-	150	-	0.01	0.02	0.03	0.05	0.08	0.10	0.13	0.16	0.2	0.21		

Punteggiatura		Gruppo Index p. III	Riferimento consigliato	Rivestimento consigliato	V _c non rivestito [m/min]	V _c rivestito [m/min]	F [mm]	Sblocco
		11a	337	Solo	400	500	Ø/40	-
11b	337	Solo	390	420	Ø/40	-		
11c	4119-3 / 4119-3R	-	800	-	Ø/100	-		
11c	337	Neo						

Perforazione		Gruppo Index p. III	Riferimento consigliato	Rivestimento consigliato	V _c non rivestito [m/min]	V _c rivestito [m/min]	F [mm]	Sblocco
		11a	339/340/348	Solo	400	500	Ø/40	Øx1.7
11b	339/340/348	Solo	370	390	Ø/40	Øx1.8		
11c	4500	-	800	-	Ø/40	Øx1.9		
11c	300	Neo						

Taglio		Gruppo Index p. III	Riferimento consigliato	Rivestimento consigliato	V _c non rivestito [m/min]	V _c rivestito [m/min]	F _z [mm]
		11a	223	Solo	330	360	Ø/10000
11b	223	Solo	310	330	Ø/10000		
11c	PCD	-	300	320	Ø/10000		

Incisione		Gruppo Index p. III	Riferimento consigliato	Rivestimento consigliato	n [rpm]	F _z ↓ [mm]	F _z → [mm]
		11a	119-2	Solo	30'000	0.004	0.008
11b	119-2	Solo	30000	0.004	0.008		
11c	4119-3 / 4119-3R	-	30'000	0.005	0.008		
11c	119-2	Neo					

N

Index - Materiali sintetici

N° Wsn	DIN	AFNOR	Gr.
PP			11a
PE			11a
PVC			11a
PS			11a
PMMA			11a
PTFE			11a
PA			11a
PC			11a
PI			11a
PF			11b
MF			11b
PUR			11b
SI			11b
UP			11b
EP			11b
AFK			11c
BFK			11c
CFK			11c
GFK			11c
SFK			11c

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_c [mm/min]: Velocità d'avanzamento