

INFORMAZIONI PER LA DETERMINAZIONE DELLA VELOCITA' DI AVANZAMENTO


INFORMATION FOR THE DETERMINATION OF THE FEED SPEED

INFORMATION POUR DETERMINER LA VITESSE D'AVANCE DU BOIS.

BERECHNUNG DER VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT

INFORMACION PARA DETERMINAR LA VELOCIDAD DE AVANCE

$$SZ = \frac{U}{n \times Z}$$

 La tabella indica le velocità d'avanzamento in base al numero di tagli al minuto e alla finitura desiderata. Sono valori medi per ragione della grande diversità dei materiali lavorati.

Il numero di tagli al minuto è pari al numero di giri x il numero di taglienti:


es. 6000 giri x 3 taglienti = 18000 tagli al minuto

SZ = grado di finitura (mm)

U = velocità di avanzamento (m/min)

n = numero di giri al min

Z = numero di taglienti

 The table indicates the feed speed on the basis of the cutting number pro minute and of the wishing finish. These are average values owing to the big variety of the working pieces


Number of cuts/Min: = RpM x number of teeth
(6000 Rpm x 3 Teeth = 18000 Cuts/Min.)

SZ = surfacequality (mm)

U = infeed speed (m/min)

n = RpM

Z = number of teeth

 Le tableau indique les vitesses d'amenage selon le nombre de coupes/minute et l'état de surface désiré. Il s'agit de valeurs moyennes, vu la très grande diversité des matériaux usinés.


Nombre de coupe/minute: vitesse de rotation x nombre de dents (ex. 6000 x 3 dts = 18000 cpes/mn)

SZ = pas d'amenage (en mm)

U = vitesse d'avance (en m/mn)

n = vitesse de rotation (en tr/mn)

Z = nombre de dents

 Die Tabelle zeigt die Vorschubgeschwindigkeit auf Basis Anzahl Schnitte/Min und Oberflächengüte. Anzahl Schnitte/Min: = Umdrehung x Anzahl Schneiden (6000 Upm x 3 Zähne = 18000 Schnitte/Min.)


SZ = Oberflächengüte (mm)

U = Vorschubgeschwindigkeit (m/min)

n = Umdrehung/Min.

Z = Anzahl Zähne

n° di tagli al minuto	SZ							
	0,2	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6
6.000	1,2	1,4	3,6	4,8	6,0	7,2	8,4	9,6
8.000	1,6	3,2	4,8	6,4	8,0	9,6	11,2	12,8
10.000	2,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0
12.000	2,4	4,8	7,2	9,6	12,0	14,4	16,8	19,2
14.000	2,8	5,6	8,4	11,2	14,0	16,8	19,6	22,4
16.000	3,2	6,4	9,6	12,8	16,0	19,2	22,4	25,6
18.000	3,6	7,2	10,8	14,4	18,0	21,6	25,2	28,8
20.000	4,0	8,0	12,0	16,0	20,0	24,0	28,0	32,0
24.000	4,8	9,6	14,4	19,2	24,0	28,8	33,6	38,4
30.000	6,0	12,0	18,0	24,0	30,0	36,0	42,0	48,0
36.000	7,2	14,4	21,6	28,8	36,0	43,2	50,4	57,6
42.000	8,4	16,8	25,2	33,6	42,0	50,4	58,8	67,2
48.000	9,6	19,2	28,8	38,4	48,0	57,6	67,2	76,8
	super finitura	finitura fine	finitura media	finitura grossa				
	super finish	fine finish	medium finish	rough finish				
	super finition	finition	finition moyenne	ebauche				
	Super-Oberflächegüte	gute Oberflächegüte	mittlere Oberflächegüte	grobe Oberflächegüte				
	super acabado	acabado fino	acabado medio	acabado grueso				

 La tabla indica la velocidad de avance en base al número de cortes al minuto y al acabado deseado. Son valores medios en razón de la gran variedad de materiales que se trabajan.

El número de cortes al minuto es igual al número de r.p.m. x el número de cortes.

ej.: 6000 r.p.m. x 3 cortes = 18.000 cortes al minuto.

SZ = grado de acabado

U = velocidad de avance

n = r.p.m.

Z = numero de cortes