

PARAMETRI DI FRESATURA

FRESE RAZOR

Ø		VETRO 6 - 8 - 10mm	VETRO 12mm	VETRO 15mm	VETRO 19mm
10	RPM	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000
	Avanzamento mt/min	0,3 ÷ 0,4	0,25 ÷ 0,35	0,2 ÷ 0,3	0,15 / 0,20
16	RPM	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000
	Avanzamento mt/min	0,7 ÷ 0,8	0,8 ÷ 0,9	0,9 ÷ 1,1	1,1 ÷ 1,5
20	RPM	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000
	Avanzamento mt/min	0,9 ÷ 1,00	1,1 ÷ 1,2	1,2 ÷ 1,3	1,2 ÷ 1,5

FRESE STANDARD

Ø		VETRO 6 - 8 - 10mm	VETRO 12mm	VETRO 15mm	VETRO 19mm
8	RPM	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000
	Avanzamento mt/min	0,2 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,2	0,15
10	RPM	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000	8.000 / 9.000
	Avanzamento mt/min	0,2 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,2	0,15
12	RPM	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000
	Avanzamento mt/min	0,3 ÷ 0,5	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,4	0,4
14	RPM	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000
	Avanzamento mt/min	0,5 ÷ 0,7	0,4 ÷ 0,6	0,3 ÷ 0,5	0,4
16	RPM	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000	9.000 / 10.000
	Avanzamento mt/min	0,6 ÷ 0,7	0,6 ÷ 0,7	0,7 ÷ 0,8	0,9
20	RPM	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000
	Avanzamento mt/min	0,8 ÷ 0,9	0,9 ÷ 1,1	1,0 ÷ 1,1	1,1 ÷ 1,2
22	RPM	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000	10.000 / 12.000
	Avanzamento mt/min	0,8 ÷ 0,9	0,9 ÷ 1,0	1,0 ÷ 1,1	1,1 ÷ 1,2

NOTA .

I parametri RPM e VELOCITA' DI FRESATURA indicati nelle tabelle sono da considerarsi solo indicativi per le frese della **Diamond Drills** ma possono variare in funzione di condizioni di utilizzo quali :

- tenuta del vetro sulle ventose ;
- tipo di vetro (monolitico piuttosto che laminato) ;
- lubrificazione (ottimale o scarsa);
- livello di scheggiatura ammesso ;
- distanza della fresatura dal bordo lastra ;
- sagoma della fresatura da eseguire ;
- limitazione degli RPM max del centro di lavoro.

Variazioni delle condizioni di cui sopra (o di altri eventuali non elencati) possono necessitare aggiustamento dei valori RPM e VELOCITA' DI LAVORO consigliate in tabella.