

PARAMETRI DI LAVORO / WORKING PARAMETERS

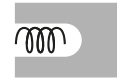
185



1,0 D

CAVA
SLOT

0,4 D

CONTORNITURA
SIDE MILLING

ae = 0,1 x D

TROCOIDALE
TROCHOIDAL

INOX FERRITICO FERRITIC ST. STEEL	Vc = 130 m/min				Vc = 130 m/min			Vc = 170 m/min		
	D	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n
	mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm
	6	0,015	517	6897	0,030	1035	6897	0,13	5862	9019
	8	0,025	647	5173	0,040	1035	5173	0,16	5411	6764
	10	0,035	724	4138	0,050	1035	4138	0,19	5141	5411
	12	0,045	776	3448	0,060	1035	3448	0,22	4960	4509
	16	0,055	711	2586	0,070	905	2586	0,25	4228	3382
	20	0,060	621	2069	0,080	828	2069	0,30	4058	2706

INOX AUSTENITICO AUSTENITIC ST. STEEL	Vc = 110 m/min				Vc = 110 m/min			Vc = 150 m/min		
	D	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n
	mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm
	6	0,015	438	5836	0,030	875	5836	0,13	5173	7958
	8	0,025	547	4377	0,040	875	4377	0,16	4775	5968
	10	0,035	613	3501	0,050	875	3501	0,19	4536	4775
	12	0,045	657	2918	0,060	875	2918	0,22	4277	3979
	16	0,055	602	2188	0,070	766	2188	0,25	3730	2984
	20	0,060	525	1751	0,080	700	1751	0,30	3581	2387

		Vc = 80 m/min			Vc = 80 m/min			Vc = 80 m/min		
TITANIO TITANIUM	D	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n
	mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm
	6	0,006	127	4244	0,023	477	4244	0,13	2759	4244
	8	0,008	127	3183	0,030	477	3183	0,16	2546	3183
	10	0,010	127	2546	0,040	509	2546	0,19	2419	2546
	12	0,012	127	2122	0,050	531	2122	0,22	2334	2122
	16	0,016	127	1592	0,060	477	1592	0,25	1989	1592
	20	0,024	153	1273	0,070	446	1273	0,30	1910	1273

ACCIAIO < 800 N/mm ² STEEL < 800 N/mm ²	Vc = 170 m/min				Vc = 195 m/min			Vc = 220 m/min		
	D	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n
	mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm
	6	0,020	902	9019	0,030	1552	10345	0,13	7586	11671
	8	0,030	1051	6764	0,040	1552	7759	0,16	7003	8754
	10	0,040	1082	5411	0,050	1552	6207	0,19	6653	7003
	12	0,045	1015	4509	0,060	1552	5173	0,22	6419	5836
	16	0,055	930	3382	0,068	1319	3879	0,25	5471	4377
	20	0,065	879	2706	0,075	1164	3104	0,30	5252	3501

ACCIAIO <1000 N/mm ² STEEL <1000 N/mm ²	Vc = 130 m/min				Vc = 150 m/min			Vc = 180 m/min		
	D	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n
	mm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm	mm/z	mm/min	rpm
	6	0,020	690	6897	0,030	1194	7958	0,13	6207	9549
	8	0,030	776	5173	0,040	1194	5968	0,16	5730	7162
	10	0,040	828	4138	0,050	1194	4775	0,19	5443	5730
	12	0,045	776	3448	0,060	1194	3979	0,22	5252	4775
	16	0,055	711	2586	0,068	1015	2984	0,25	4476	3581
	20	0,065	621	2069	0,075	895	2387	0,30	4297	2865