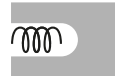


PARAMETRI DI LAVORO / WORKING PARAMETERS

195 / 197

0,02 D

**CONTORNITURA
SIDE MILLING**

ae = 0,05 x D

**TROCOIDALE
TROCHOIDAL**

ae = 0,15 x D

**TROCOIDALE
TROCHOIDAL**

INOX FERRITICO FERRITIC ST. STEEL	Vc = 130 m/min				Vc = 220 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
	4	0,018	745	10345	0,05	3501	17507	0,05	2387	11937
	6	0,026	897	6897	0,08	4669	11671	0,08	3183	7958
	8	0,034	879	5173	0,13	5690	8754	0,13	3879	5968
	10	0,043	890	4138	0,16	5602	7003	0,16	3820	4775
	12	0,055	948	3448	0,19	5544	5836	0,19	3780	3979
	16	0,070	905	2586	0,22	4814	4377	0,22	3283	2984
	20	0,080	1159	2069	0,28	6863	3501	0,28	4679	2387

INOX AUSTENITICO AUSTENITIC ST. STEEL	Vc = 120 m/min				Vc = 190 m/min			Vc = 110 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
	4	0,018	688	9549	0,05	3024	15120	0,05	1751	8754
	6	0,026	828	6366	0,08	4032	10080	0,08	2334	5836
	8	0,034	812	4775	0,13	4914	7560	0,13	2845	4377
	10	0,043	821	3820	0,16	4838	6048	0,16	2801	3501
	12	0,055	875	3183	0,19	4788	5040	0,19	2772	2918
	16	0,070	836	2387	0,22	4158	3780	0,22	2407	2188
	20	0,080	1070	1910	0,28	5927	3024	0,28	3431	1751

TITANIO TITANIUM	Vc = 65 m/min				Vc = 160 m/min			Vc = 90 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
	4	0,018	372	5173	0,05	2546	12732	0,05	1432	7162
	6	0,026	448	3448	0,08	3395	8488	0,08	1910	4775
	8	0,034	440	2586	0,13	4138	6366	0,13	2328	3581
	10	0,043	445	2069	0,16	4074	5093	0,16	2292	2865
	12	0,055	474	1724	0,19	4032	4244	0,19	2268	2387
	16	0,070	453	1293	0,22	3501	3183	0,22	1970	1790
	20	0,080	579	1035	0,28	4991	2546	0,28	2807	1432

ACCIAIO < 800 N/mm ² STEEL < 800 N/mm ²	Vc = 180 m/min				Vc = 250 m/min			Vc = 200 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
	4	0,018	1031	14324	0,05	3979	19894	0,05	3183	15915
	6	0,026	1241	9549	0,08	5305	13263	0,08	4244	10610
	8	0,034	1218	7162	0,13	6466	9947	0,13	5173	7958
	10	0,043	1232	5730	0,16	6366	7958	0,16	5093	6366
	12	0,055	1313	4775	0,19	6300	6631	0,19	5040	5305
	16	0,070	1253	3581	0,22	5471	4974	0,22	4377	3979
	20	0,080	1604	2865	0,28	7799	3979	0,28	6239	3183

ACCIAIO < 1000 N/mm ² STEEL < 1000 N/mm ²	Vc = 140 m/min				Vc = 220 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
	4	0,018	802	11141	0,05	3501	17507	0,05	2387	11937
	6	0,026	966	7427	0,08	4669	11671	0,08	3183	7958
	8	0,034	947	5570	0,13	5690	8754	0,13	3879	5968
	10	0,043	958	4456	0,16	5602	7003	0,16	3820	4775
	12	0,055	1021	3714	0,19	5544	5836	0,19	3780	3979
	16	0,070	975	2785	0,22	4814	4377	0,22	3283	2984
	20	0,080	1248	2228	0,28	6863	3501	0,28	4679	2387