
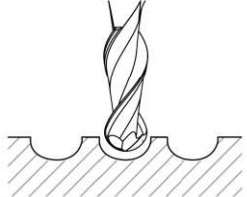
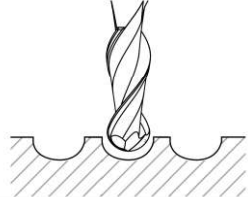


Parametri di taglio/Cutting parameters

Materiali Materials	Cava Slotting $ap = 0,5\phi$ $ae = 1\phi$		Sgrossatura Roughing $ap = 0,4\phi$ $ae = 0,9\phi$		Sgrossatura Roughing $ap = 0,4\phi$ $ae = 0,9\phi$	
						
Gruppo e descrizione Group and description	Vc (mt/min.)		Vc (mt/min.)		Vc (mt/min.)	
	MAGAFOR 510	X-85 Skin	X-85 NON RIVESTITA UNCOATED	X-85 Skin	X-85 NON RIVESTITA UNCOATED	X-85 Skin Alu
Ghisa Cast iron	Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	20 - 25	45 - 50	20 - 25	45 - 50	-
	Basso contenuto di C Low carbon content	30 - 35	60 - 70	30 - 35	60 - 70	-
	Medio contenuto di C Medium carbon content	25 - 30	50 - 60	25 - 30	50 - 60	-
Acciaio Steel	Basso legato Low alloyed	25 - 30	50 - 60	25 - 30	50 - 60	-
	Alto legato High alloyed	20 - 25	40 - 50	20 - 25	40 - 50	-
	Acciaio da stampi e utensili Die/tool steel	15 - 20	30 - 40	15 - 20	30 - 40	-
Materiali non ferrosi Light alloys	Alluminio non legato Unalloyed aluminium	-	-	-	110 - 120	250 - 260
	Alluminio Si < 6% si < 6% aluminium	-	-	-	70 - 80	170 - 180
	Materiali termoplastici Thermoplastic materials	-	-	-	130 - 140	270 - 280
	Rame/Ottone Copper/Brass	30 - 35	75 - 80	30 - 35	75 - 80	30 - 35
	Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth					
D						
3		0,009		0,009		0,006
4		0,013		0,012		0,010
5		0,015		0,016		0,015
6		0,018		0,018		0,020
8		0,025		0,025		0,035
10		0,030		0,035		0,050
12		0,040		0,050		0,070
16		0,065		0,090		0,120
20		0,090		0,110		0,145

BEMÆRK: MAGAFOR TYPE 510 ANBEFALES fz -50%