
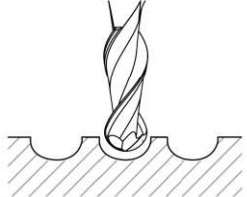
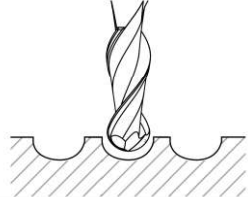


Parametri di taglio/Cutting parameters

| 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 523 | 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 |
| | D | Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth | | | | |
| | 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 |