
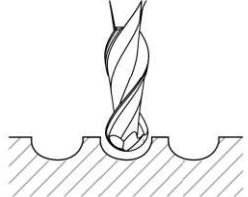
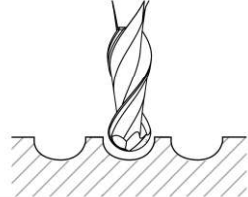


Parametri di taglio/Cutting parameters

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.)	
	X-85 NON RIVESTITA UNCOATED	MAGAFOR 5923	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
	Alluminio Si < 6% si < 6% aluminium	-	-	-	-	70 - 80
	Materiali termoplastici Thermoplastic materials	-	-	-	-	130 - 140
	Rame/Ottone Copper/Brass	30 - 35	75 - 80	30 - 35	75 - 80	30 - 35
	D	Avanzamento fz mm/tagliante 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