

Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Cava Slotting ap = 0,5ø ae = 1ø		Cava Slotting ap = 0,5ø ae = 1ø	
Serie Series				Magafor 8515	
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)		Vc (m/min.)	
		NON RIVESTITA UNCOATED	<i>Skin^{up}</i>	NON RIVESTITA UNCOATED	
Ghisa Cast Iron	Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	80 - 90	110 - 120	-	
	Basso contenuto di C Low Carbon content	90 - 100	120 - 130	-	
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	90 - 100	120 - 130	-	
Acciaio Steel	Basso legato Low alloy	80 - 90	110 - 120	-	
	Alto legato High alloy	70 - 80	90 - 100	-	
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	50 - 60	70 - 80	-	
Materiali non ferrosi - Leghe leggere Non ferrous materials - Light alloys	Alluminio non legato Unalloyed aluminium	-	-	90 - 100	
	Alluminio Si < 6% si < 6% aluminium	-	-	90 - 100	
	Materiali termoplastici Thermoplastic materials	-	-	120 - 130	
Acciaio Temperato Hardened Steel	Rame/Ottone Copper/Brass	90 - 100	120 - 130	-	
	≤ 54 HRC	-	-	-	

DC	Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth
2	0,006
3	0,008
4	0,010
5	0,014
6	0,016
8	0,022
10	0,028
12	0,032
16	0,048
20	0,065

*series 41110 fz consigliato | recommended -50%,

**series 41120 fz consigliato | recommended -70%

8515	40110	40130	40135	41105	41107	41110*	41120**	42105
○	○	○	○	●	●	●	●	●
○	○	○	○	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●
○	○	○	○	●	●	●	●	●

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended