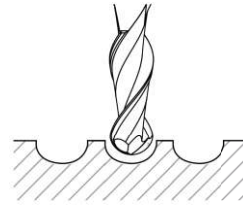


Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Sgrossatura Roughing ap = 0,4φ ae = 0,9φ	
Serie Series		MAGAFOR 8529	
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	
		NON RIVESTITA UNCOATED	Skin^{up}
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
	Alluminio non legato Unalloyed aluminium	-	-
Materiali non ferrosi - Leghe leggere Non ferrous materials - Light alloys	Alluminio Si < 6% si < 6% aluminium	-	-
	Materiali termoplastici Thermoplastic materials	-	-
	Rame/Ottone Copper/Brass	90 - 100	120 - 130
Acciaio temprato Tempered Steel	≤ 54 HRC	-	-

DC	Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth
2	0,006
3	0,009
4	0,012
5	0,015
6	0,018
8	0,023
10	0,033
12	0,042
16	0,055
20	0,075

*series 41140 fz consigliato | recommended -50%

**series 41150 fz consigliato | recommended -70%

41135	41140*	41150**
●	●	●
●	●	●
○	○	○
○	○	○

● consigliata/recommended

○ accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended