



$\ell_1 = 1 \sim 1,4 \times D$

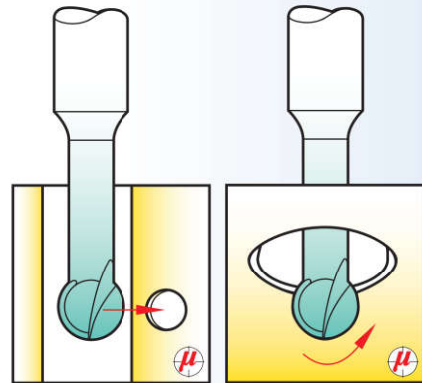
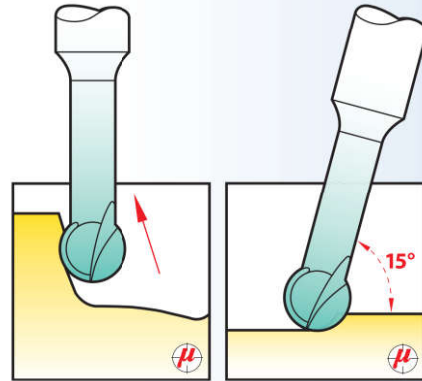
D x ℓ_2	L	ℓ_1	d2	R	magaforce 8527-D
0,4 x 2	39	0,4	3	0,2	
0,5 x 2	39	0,55	3	0,25	
0,5 x 4	39	0,55	3	0,25	
0,5 x 6	60	0,55	3	0,25	
0,6 x 4	39	0,7	3	0,3	
0,8 x 4	39	1,0	3	0,4	
0,8 x 6	39	1,0	3	0,4	
0,8 x 9	60	1,0	3	0,4	
1,0 x 4	39	1,3	3	0,5	
1,0 x 5	39	1,3	3	0,5	
1,0 x 6	39	1,3	3	0,5	
1,0 x 9	39	1,3	3	0,5	
1,0 x 12	60	1,3	3	0,5	
1,2 x 6	39	1,6	3	0,6	
1,4 x 7	44	1,9	4	0,7	
1,5 x 6	39	2,05	3	0,75	
1,5 x 7,5	44	2,05	4	0,75	
1,5 x 9	39	2,05	3	0,75	
1,5 x 12	60	2,05	3	0,75	
1,6 x 8	44	2,2	4	0,8	
1,8 x 9	44	2,5	4	0,9	
2,0 x 9	39	2,8	3	1,0	
2,0 x 10	44	2,8	4	1,0	
2,0 x 12	39	2,8	3	1,0	
2,0 x 15	60	2,8	3	1,0	
2,5 x 12	44	3,55	4	1,25	
2,5 x 15	60	3,55	3	1,25	
3,0 x 15	44	4,3	4	1,5	

SPHÉRIQUES BALL ESFÉRICA SFERICHE

220°

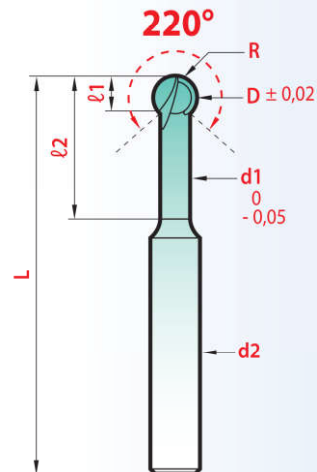


D $\pm 0,02$	d1	d2 h5	L	ℓ_1	ℓ_2	R	magaforce 8522
0,5	0,44	3	60	0,33	2,5	0,25	
0,8	0,70	3	60	0,55	4,0	0,4	
1,0	0,85	3	60	0,70	5,0	0,5	
1,2	1,00	3	60	0,80	6,0	0,6	
1,5	1,30	3	60	1,00	7,5	0,75	
2,0	1,70	3	60	1,35	10	1,0	
3,0	2,60	6	75	2,00	15	1,5	
4,0	3,45	6	75	2,70	20	2,0	
5,0	4,30	6	75	3,40	25	2,5	
6,0	5,20	8	100	4,00	30	3,0	
8,0	6,90	10	100	5,40	40	4,0	
10,0	8,63	12	100	6,70	50	5,0	



performances

Page Pagina 120



performances

CONDITIONS D'UTILISATION CONDICIONES DE UTILIZACIÓN

RECOMMENDATIONS FOR USE PARAMETRI DI LAVORAZIONE

Vitesse de coupe Cutting speed
Velocidad de corte Velocità di taglio
 $Vc = \frac{\pi \times \varnothing \times n}{1000}$ m/min.

Nombre de tours Número de revoluciones
Revolution number Numero di giri
 $n = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing}$ t/min.

Avance par dent Avance por diente
Feed per tooth Avanzamento per dente
 $fz = \frac{Vf}{Z \times n}$ mm

Avance Feed
Avanzamento
 $Vf = fz \times z \times n$ mm/min.

TYPE TIPO		magaforce					Gammes spécifiques Gammas specifiche		Specific ranges Gamme specifiche		
MATIÈRES WERKSTOFF	MATERIALI	Ø	Vc	n	fz*	vf	Vc	n	fz*	vf	
Aciers Steels Aceros Acciai	500 ~ 800 N/mm ²	0,5		25 000	0,0025	125		25 000	0,0025	190	Super Finish
		1	40 ~ 50	13 000	0,005	130	40 ~ 50	13 000	0,005	200	
		2		7 000	0,01	140		7 000	0,01	210	
		4		4 000	0,02	160		4 000	0,02	240	
	800 ~ 1000 N/mm ²	0,5		28 000	0,0025	140		28 000	0,0025	210	
		1	45 ~ 55	14 000	0,005	140	45 ~ 55	14 000	0,005	210	
		2		8 000	0,01	160		8 000	0,01	240	
		4		4 300	0,02	172		4 300	0,02	260	
Alu-Titane		0,5					95 000	0,01	1900	8528 page pagina 129	
Alu-Titan		1				150 ~ 200	50 000	0,015	1500		
Alu-Titanio		2					28 000	0,03	1680		
Alluminio-titanio		4					16 000	0,06	1920		
Plastique		0,5					95 000	0,015	1425	8515 page pagina 128	
Plastics		1				150 ~ 200	50 000	0,02	1000		
Plásticos		2					28 000	0,04	1120		
Plastiche		4					16 000	0,07	1120		
Dentaire, PMMA, Waw (cire)		0,5					50 000	0,01	1000	8526 page pagina 131 8526-D page pagina 132	
Dental, PMMA, Wax		1				80 ~ 120	25 000	0,015	750		
Dental, PMMA, Wax		2					16 000	0,03	960		
Odontoiatria, PMMA (polimetilmetacrilato), cera		4					9 500	0,06	1140		
Or, argent, platine		0,5		60 000	0,005	600				90 ~ 120	
Gold, silver, platinum		1		30 000	0,01	600					
Oro, plata, platino		2		18 000	0,02	720					
Oro, argento, platino		4		9 500	0,05	950					
Cuivre, Laiton, Bronze		0,5		30 000	0,005	300				50 ~ 60	
Copper, Brass, Bronze		1		16 000	0,01	320					
Cobre, Latón, Bronce		2		9 000	0,02	360					
Rame, Ottone, Bronzo		4		4 800	0,05	480					