



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

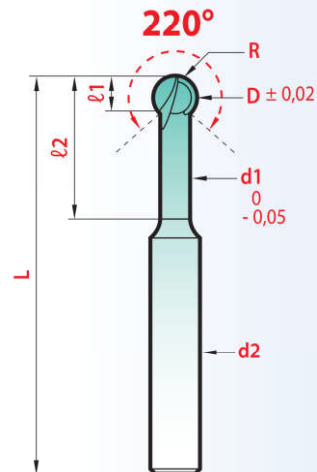
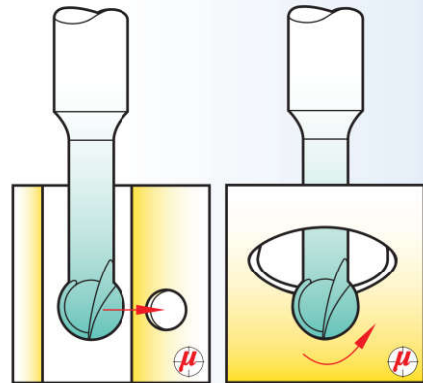
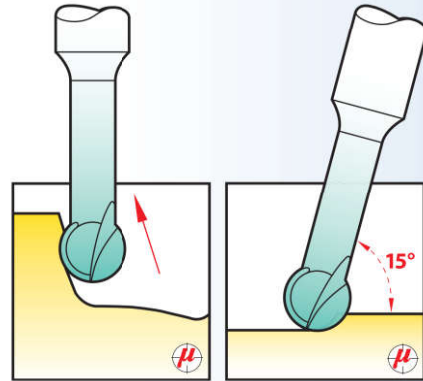
D x $\ell_2$	L	$\ell_1$	d2	R	magaforce 8527-D
0,4 x 2	39	0,4	3	0,2	
0,5 x 2	39	0,55	3	0,25	
0,5 x 4	39	0,55	3	0,25	
0,5 x 6	60	0,55	3	0,25	
0,6 x 4	39	0,7	3	0,3	
0,8 x 4	39	1,0	3	0,4	
0,8 x 6	39	1,0	3	0,4	
0,8 x 9	60	1,0	3	0,4	
1,0 x 4	39	1,3	3	0,5	
1,0 x 5	39	1,3	3	0,5	
1,0 x 6	39	1,3	3	0,5	
1,0 x 9	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	$\ell_1$	$\ell_2$	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 <sup>2</sup>	0,5		25 000	0,0025	125		25 000	0,0025	190	<b>Super Finish</b>	
		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 <sup>2</sup>	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	<b>8528</b> page pagina <b>129</b>		
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	<b>8515</b> page pagina <b>128</b>		
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	<b>8526</b> page pagina <b>131</b> <b>8526-D</b> page pagina <b>132</b>	
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					<b>90 ~ 120</b>	
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					<b>50 ~ 60</b>	
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						