

# Parametri di lavoro

## Frese raggiate HSS + 8%Co 2 Tagli rivestite

Gruppo materiale		Acciai automatici	Acciai da costruzione	Acciai NON bonificati	INOX allo zolfo	Acciai da costruzione	INOX Austen.
Hardness/Rm		≤700 N/mm <sup>2</sup>	600÷800 N/mm <sup>2</sup>	800÷1000 N/mm <sup>2</sup>		900÷1200 N/mm <sup>2</sup>	
ap x ae		<b>0.1D x 0.2D</b>	<b>0.1D x 0.2D</b>	<b>0.1D x 0.2D</b>		<b>0.1D x 0.2D</b>	
Vc (m/min)		<b>40+60</b>	<b>30+50</b>	<b>25+35</b>		<b>15+25</b>	
D (mm)	D(eff.) (mm)	fz (mm/z)	fz (mm/z)	fz (mm/z)		fz (mm/z)	
2	1.20	0.020	0.018	0.016		0.015	
3	1.80	0.040	0.036	0.032		0.030	
4	2.40	0.060	0.054	0.048		0.045	
5	3.00	0.070	0.063	0.056		0.053	
6	3.60	0.082	0.074	0.066		0.062	
8	4.80	0.094	0.085	0.075		0.071	
10	6.00	0.110	0.099	0.088		0.083	
12	7.20	0.130	0.117	0.104		0.098	
14	8.40	0.150	0.135	0.120		0.113	
16	9.60	0.170	0.153	0.136		0.128	
18	10.80	0.190	0.171	0.152		0.143	
20	12.00	0.210	0.189	0.168		0.158	
22	13.20	0.232	0.209	0.186		0.174	
25	15.00	0.262	0.236	0.210		0.197	
28	16.80	0.285	0.257	0.228		0.214	
30	18.00	0.292	0.263	0.233		0.219	

