

Parametri di lavoro

Frese finire HSS + 8%Co 4 Tagli

Gruppo materiale		Acciai automatici	Acciai da costruzione	Acciai NON bonificati	INOX allo zolfo	Acciai da costruzione	INOX Austen.
Hardness/Rm		$\leq 700 \text{ N/mm}^2$	$600+800 \text{ N/mm}^2$	$800+1000 \text{ N/mm}^2$		$900+1200 \text{ N/mm}^2$	
ap x ae		2D x 0.1D	2D x 0.1D	2D x 0.1D		2D x 0.1D	
Vc (m/min)		28-50	18-35	16-25		12-20	
D (mm)	z	fz (mm/z)	fz (mm/z)	fz (mm/z)		fz (mm/z)	
3	4	0.004	0.004	0.003		0.003	
4	4	0.006	0.005	0.005		0.004	
5	4	0.009	0.008	0.007		0.006	
6	4	0.012	0.011	0.010		0.009	
8	4	0.015	0.013	0.012		0.011	
10	4	0.021	0.019	0.017		0.016	
12	4	0.027	0.024	0.021		0.020	
14	4	0.032	0.029	0.026		0.024	
16	4	0.038	0.034	0.030		0.028	
18	4	0.045	0.040	0.036		0.033	
20	4	0.050	0.045	0.040		0.038	
22	6	0.056	0.051	0.045		0.042	
25	6	0.068	0.061	0.054		0.051	
30	6	0.074	0.066	0.059		0.053	
32	6	0.077	0.069	0.062		0.054	
36	6	0.085	0.077	0.068		0.060	
40	6	0.095	0.086	0.076		0.067	
$\leq D5$		1.5D x 0.05D	1.5D x 0.05D	1.2D x 0.05D		1.2D x 0.05D	

ErreBi
COMMERCIALE
UTENSILERIA MECCANICA


ShogunTools

