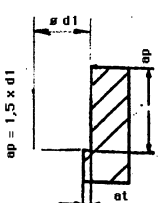
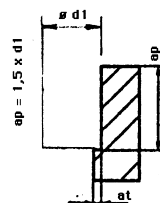
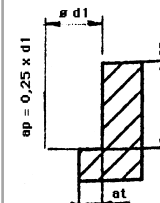
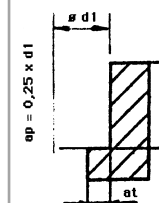
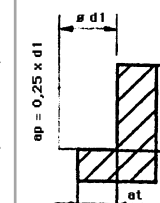
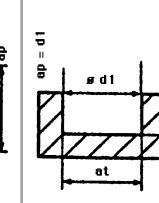
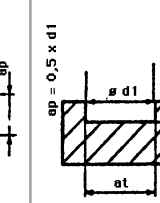


Avanzamento per tagliente f_z per frese frontali, per cave, a manicotto e a disco

Vorschub pro Zahn " f_z " für Schaft-, Nuten-, Walzenstirn-, und Scheibenfräser

Feed per tooth " f_z " for end mills, slot mills, shell end mills and side cutters
 Avance par dent " f_z " pour fraises deux tailles, fraises a' rainurer et 3 tailles

| Ø mm | Tipo • Typ • Type • Type N/HS Finitura • Fertigbearbeitung Finishing • Finition | | | Tipo • Typ • Type • Type NR/HRS Sgrossatura • Schruppen Roughing • Ebauche | | | 2T-3T per cave Fräser mit 2-3 Schneiden Slot mills with 2-3 flutes Fraise à rainurer 2 ou 3 dents |
|------|--|--|---|---|--|---|---|
| |  $ap = 1,5 \times d_1$ |  $ap = 1,5 \times d_1$ |  $ap = 0,25 \times d_1$ |  $ap = 0,25 \times d_1$ |  $ap = 0,25 \times d_1$ |  $ap = d_1$ |  $ap = 0,5 \times d_1$ |
| | $a_t = 0,2 \div 0,3 \text{ mm}$ | $a_t = 0,1 \times d_1$ | $a_t = 0,25 \times d_1$ | $a_t = 0,25 \times d_1$ | $a_t = 0,5 \times d_1$ | $a_t = d_1$ $a_t = 0,3 \text{ mm}$ | $a_t = d_1$ |
| 2 | 0,009 | 0,009 | 0,006 | | | | 0,008 |
| 3 | 0,012 | 0,012 | 0,009 | | | | 0,011 |
| 4 | 0,040 | 0,018 | 0,011 | | | | 0,015 |
| 5 | 0,045 | 0,023 | 0,014 | | | | 0,018 |
| 6 | 0,050 | 0,027 | 0,017 | 0,027 | 0,025 | 0,022 | 0,022 |
| 8 | 0,060 | 0,036 | 0,023 | 0,036 | 0,033 | 0,029 | 0,029 |
| 10 | 0,070 | 0,045 | 0,029 | 0,045 | 0,041 | 0,036 | 0,036 |
| 12 | 0,090 | 0,055 | 0,034 | 0,055 | 0,050 | 0,044 | 0,044 |
| 14 | 0,120 | 0,064 | 0,040 | 0,064 | 0,059 | 0,051 | 0,051 |
| 16 | 0,150 | 0,073 | 0,046 | 0,073 | 0,068 | 0,058 | 0,058 |
| 18 | 0,180 | 0,082 | 0,051 | 0,082 | 0,075 | 0,065 | 0,065 |
| 20 | 0,200 | 0,091 | 0,057 | 0,091 | 0,082 | 0,073 | 0,073 |
| 22 | 0,210 | 0,100 | 0,063 | 0,100 | 0,091 | 0,080 | 0,080 |
| 25 | 0,220 | 0,114 | 0,071 | 0,114 | 0,100 | 0,091 | 0,091 |
| 28 | 0,230 | 0,127 | 0,080 | 0,127 | 0,115 | 0,102 | 0,102 |
| 32 | 0,240 | 0,145 | 0,091 | 0,145 | 0,130 | 0,116 | 0,116 |
| 36 | 0,250 | 0,160 | 0,100 | 0,160 | 0,145 | 0,130 | 0,130 |
| 40 | 0,250 | 0,160 | 0,100 | 0,160 | 0,145 | 0,130 | 0,130 |
| 45 | 0,250 | 0,160 | 0,100 | 0,160 | 0,160 | 0,150 | 0,130 |
| 50 | 0,250 | 0,160 | 0,100 | 0,160 | 0,160 | 0,150 | 0,130 |
| 56 | 0,250 | 0,160 | 0,100 | 0,160 | 0,160 | 0,150 | 0,130 |
| 63 | 0,250 | 0,160 | 0,100 | 0,160 | 0,160 | 0,150 | 0,130 |

Fattore di correzione "F": (da moltiplicare per f_z)

- acciaio R > 1100 M/min², titanio, leghe speciali F=0,7
- alluminio, leghe leggere F=1,3
- foratura F=10,4

Korrekturfaktor "F" (zum Multiplizieren mit f_z)

- Stahl R > 1100 N/mm², Titan, Sonderlegierungen F=0,7
- Aluminium, weiche Legierungen F=1,3
- Bohren F=0,4

"F" correction factor (to be multiplied by f_z)

- Steel R > 1100 N/mm², titanium, special alloys F=0,7
- Aluminium, light alloys F=1,3
- Drilling F=0,4

"F" facteur de correction (à multiplier par f_z)

- Acier R > 1100 N/mm², titane, alliages spécial F=0,7
- Aluminium, alliages léger F=1,3
- Perçage F=0,4