

INFORMAZIONI TECNICHE



		fz [mm]					
		Ø < 2 - 3	Ø 4	Ø 6 - 8	Ø 10 - 12	Ø 14 - 16	Ø 18 - 25
	E/S	0,01 - 0,02	0,02 - 0,04	0,02 - 0,05	0,03 - 0,05	0,03 - 0,06	0,03 - 0,07
	S	0,01 - 0,02	0,01 - 0,03	0,02 - 0,05	0,02 - 0,05	0,03 - 0,06	0,03 - 0,06
	S	0,01	0,01 - 0,03	0,02 - 0,04	0,02 - 0,05	0,03 - 0,05	0,03 - 0,16
	E/S	0,01 - 0,03	0,02 - 0,04	0,03 - 0,06	0,04 - 0,07	0,04 - 0,08	0,04 - 0,12
	E/S	0,01 - 0,02	0,01 - 0,03	0,02 - 0,04	0,03 - 0,06	0,03 - 0,007	0,03 - 0,09

LUBRIFICAZIONE COOLING, SCHMIERUNG, LUBRIFICATION, LUBRIFICACIÒN

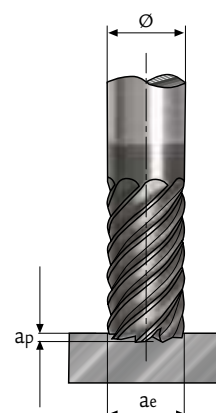
E = Emulsione · Emulsion Emulsion · Emulsion · Emulsión	S = A secco · Dry Trocken · A sec · En seco
M = Minimale · Mist coolant supply Minimalmengenschmierung · Microlubrication · Lubrificación mínima	A = Aria compressa · Compressed Druckluft · Air comprimé · Aire comprimido

CONDIZIONI DI UTILIZZO WORKING CONDITIONS, BENUTZUNG UMSTÄNDE, CONDITIONS D'EMPLOI, CONDICIONES DE UTILIZO

FRESATURA FRONTALE
 FRONT MILLING, STIRNFRÄSEN, FRAISAGE EN BOUT, FRESADO FRONTAL

Impegno utensile per fresatura frontale

Operating conditions of the tools with front milling
 Einsatzbedingungen der Werkzeuge beim Stirnfräsen
 Engagement outil pour fraisage en bout
 Empeño herramienta para fresadura frontal



45 ~ 65HRc

$a_e = 1,0 \times \varnothing$

$a_p = 0,05 \times \varnothing$