

INFORMAZIONI TECNICHE



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

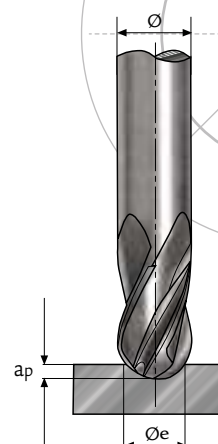
FRESATURA CON TESTA SEMISFERICA BALL-NOSE MILLING, STIRNRADIUSKOPIER, FRAISAGE HÉMISPHERIQUES , FRESADO ESFÉRICA

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

$$Z4 a_p = < 0,15 \times \varnothing$$

$$\varnothing_e = 2 \sqrt{a_p (\varnothing - a_p)}$$



		fz [mm]				
		Ø ≤ 8	Ø ≤ 10	Ø ≤ 12	Ø ≤ 16	Ø ≤ 20
S		0,01 ÷ 0,03	0,03 ÷ 0,04	0,04 ÷ 0,05	0,05 ÷ 0,06	0,06 ÷ 0,07
S		0,01 ÷ 0,02	0,02 ÷ 0,03	0,02 ÷ 0,03	0,03 ÷ 0,04	0,04 ÷ 0,05
S		0,01 ÷ 0,02	0,01 ÷ 0,02	0,02 ÷ 0,03	0,03 ÷ 0,04	0,04 ÷ 0,05
S		0,01 ÷ 0,02	0,01 ÷ 0,02	0,02 ÷ 0,03	0,03 ÷ 0,04	0,04 ÷ 0,05
S		0,03 ÷ 0,05	0,05 ÷ 0,057	0,07 ÷ 0,08	0,08 ÷ 0,10	0,11 ÷ 0,12
S		0,02 ÷ 0,04	0,04 ÷ 0,06	0,06 ÷ 0,07	0,07 ÷ 0,09	0,09 ÷ 0,11
S		0,03 ÷ 0,05	0,05 ÷ 0,07	0,07 ÷ 0,09	0,09 ÷ 0,12	0,12 ÷ 0,15
E/M		0,01 - 0,03	0,02 - 0,05	0,03 - 0,08	0,04 - 0,12	0,05 - 0,18
E/M		0,01 - 0,03	0,02 - 0,05	0,03 - 0,08	0,04 - 0,12	0,05 - 0,18
E/M		0,01 - 0,03	0,02 - 0,05	0,03 - 0,08	0,04 - 0,12	0,05 - 0,18
E/M		0,01 - 0,03	0,02 - 0,05	0,03 - 0,08	0,04 - 0,12	0,05 - 0,18
E/M		0,01 - 0,03	0,02 - 0,04	0,03 - 0,07	0,04 - 0,12	0,05 - 0,18
A		0,01 - 0,03	0,02 - 0,04	0,03 - 0,07	0,04 - 0,12	0,05 - 0,18