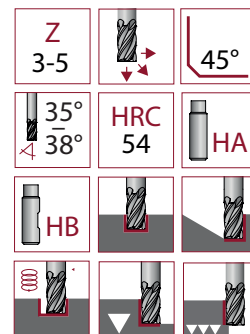
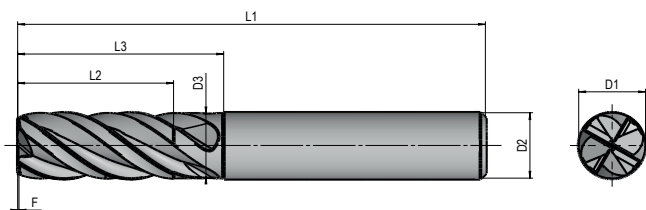


FRESE A CANDELA

SC CW90



SC CW90

articolo	D1	D2	D3	L1	L2	L3	F	Z _{eff}	taglio al centro	RI	forma gambo	Kg
22T.0613.001	6	6	5,7	58	13	22	0,20x45°	4	si	no	HA	0,02
22T.0613.002	6	6	5,7	58	13	22	0,20x45°	4	si	no	HB	0,02
22T.0819.001	8	8	7,7	64	19	28	0,20x45°	4	si	no	HA	0,04
22T.0819.002	8	8	7,7	64	19	28	0,20x45°	4	si	no	HB	0,04
22T.1024.001	10	10	9,7	73	24	33	0,20x45°	4	si	no	HA	0,07
22T.1024.002	10	10	9,7	73	24	33	0,20x45°	4	si	no	HB	0,07
22T.1228.001	12	12	11,6	84	28	38	0,25x45°	4	si	no	HA	0,12
22T.1228.002	12	12	11,6	84	28	38	0,25x45°	4	si	no	HB	0,12
22T.1429.001	14	14	13,6	84	29	38	0,25x45°	4	si	no	HA	0,17
22T.1429.002	14	14	13,6	84	29	38	0,25x45°	4	si	no	HB	0,17
22T.1635.001	16	16	15,5	93	35	44	0,30x45°	4	si	no	HA	0,24
22T.1635.002	16	16	15,5	93	35	44	0,30x45°	4	si	no	HB	0,24

fresatura di spalla

$$a_p \times a_e = 1d \times 0,3d$$



parametri di taglio			spalla	
materiale		N/mm ²	d1	v _c m/min
M	acciai inossidabili 1.4301 1.4305 1.4034	< 750	6	100
	acciai inossidabili 1.4435 1.4571	< 850	8	75
S	leghe di titanio 3.7164 3.7165	-	10	50
	leghe di nichel	-	12	50
H	acciaio temprato HRC 45-50	-	14	60-80
	acciaio temprato HRC 51-58	-	16	50-70

spalla	
d1	fz mm
6	0,035
8	0,040
10	0,050
12	0,060
14	0,070
16	0,100