

Frese serie Wind Mill 5303

Parametri indicativi per apertura tasche su Alluminio e leghe



ARTICOLO	S	F	Ap	Rd	S	F	Ap	Rd	S	F	Ap	Rd
5303-030-L6	12000	1750	2	2.4	15000	2000	2.5	2.4	20000	2400	3	2.4
5303-030-L9	12000	1450	1.6	2.1	15000	1700	2.1	2.1	20000	1900	2.5	2.1
5303-040-L8	12000	2300	2.6	3.2	15000	2650	3.4	3.2	20000	3200	4	3.2
5303-040-L12	12000	1900	2.3	2.8	15000	2200	3	2.8	20000	2550	3.5	2.8
5303-050-L12	12000	2900	3.2	4	15000	3300	4.2	4	20000	4000	5	4
5303-060-L12	12000	3500	4	4.8	15000	4000	5.1	4.8	20000	4800	6	4.8
5303-060-L18	12000	2950	3.3	4.2	15000	3300	4.3	4.2	20000	3850	5	4.2
5303-080-L16	12000	4300	5.2	6.4	15000	5000	6.8	6.4	20000	6000	8	6.4
5303-080-L24	12000	3650	4.2	5.6	15000	4200	5.5	5.6	20000	4800	6.5	5.6
5303-100-L20	12000	5800	6.5	8	15000	6700	8.5	8	20000	8100	10	8
5303-100-L30	12000	5000	5.2	7	15000	5650	6.8	7	20000	6500	8	7
5303-120-L24	12000	7000	7.8	9.6	15000	7900	10	9.6	20000	9600	12	9.6
5303-120-L36	12000	5900	6.5	8.4	15000	6700	8.5	8.4	20000	7700	10	8.4
5303-140-L30	12000	8000	9.1	11.2	15000	9100	12	11.2	20000	11000	14	11.2
5303-160-L32	12000	9000	10.4	12.8	15000	10500	13.5	12.8	20000	12600	16	12.8
5303-160-L48	12000	7750	8.5	11.2	15000	8800	11	11.2	20000	10000	13	11.2
5303-180-L40	12000	10400	11.7	14.4	15000	11900	15	14.4	19000	13700	18	14.4
5303-200-L40	12000	11500	13	16	15000	13200	17	16	18000	14300	20	16
5303-200-L60	12000	9700	11	14	15000	11000	14.5	14	17000	10800	17	14

La tabella è puramente indicativa : i dati di taglio variano a seconda:

- Tipo di materiale
- Sporgenza utensile
- Assenza o presenza del rivestimento
- Altri fattori di correzione da applicare in lavorazione
- Limitazioni varie della geometria macchina/CNC e pezzo