

## AVANZAMENTO FRESE - END MILLS FEEDS



Ø mm	Avanzamento per dente - Feed per tooth (mm/z)											
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N
2	0,002	0,004	0,007	0,004	0,007	0,010	0,006	0,009	0,014	0,008	0,011	0,016
3	0,004	0,007	0,010	0,008	0,010	0,015	0,011	0,013	0,019	0,013	0,017	0,022
5	0,010	0,014	0,020	0,016	0,020	0,025	0,022	0,026	0,031	0,027	0,032	0,038
6	0,013	0,017	0,024	0,021	0,025	0,031	0,029	0,033	0,039	0,036	0,041	0,047
8	0,019	0,024	0,032	0,031	0,035	0,042	0,042	0,047	0,053	0,052	0,058	0,064
10	0,025	0,030	0,038	0,039	0,044	0,051	0,053	0,059	0,065	0,066	0,073	0,080
12	0,030	0,036	0,046	0,048	0,052	0,059	0,063	0,072	0,079	0,080	0,089	0,100
14	0,034	0,040	0,050	0,053	0,059	0,063	0,072	0,079	0,080	0,089	0,100	0,110
16	0,038	0,045	0,054	0,058	0,063	0,071	0,079	0,088	0,095	0,100	0,110	0,120
20	0,048	0,057	0,066	0,073	0,081	0,089	0,097	0,106	0,114	0,120	0,130	0,139
30	0,063	0,073	0,084	0,094	0,103	0,112	0,123	0,134	0,143	0,152	0,163	0,173
40	0,073	0,084	0,094	0,105	0,114	0,125	0,136	0,147	0,157	0,167	0,178	0,189
50	0,079	0,090	0,101	0,111	0,120	0,130	0,141	0,152	0,162	0,172	0,183	0,193
63	0,085	0,095	0,105	0,115	0,124	0,133	0,145	0,156	0,164	0,174	0,185	0,197
80	0,100	0,110	0,120	0,130	0,140	0,150	0,160	0,170	0,180	0,190	0,200	0,210

I dati possono variare in ragione del materiale da lavorare e delle condizioni in cui avvengono le differenti lavorazioni con valori oscillanti intorno a  $\pm 25\%$

Per maggiori informazioni: [www.centrountensili.it](http://www.centrountensili.it)

WSG Cutting Tools - [supportotecnico@centrountensili.it](mailto:supportotecnico@centrountensili.it)