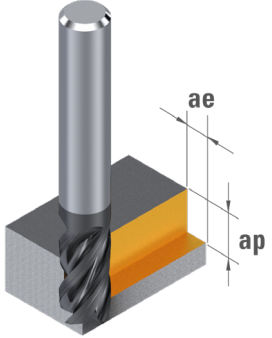
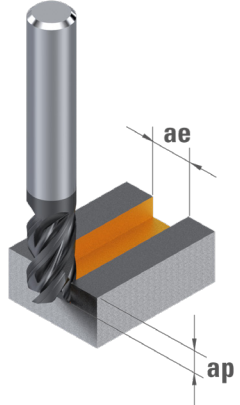


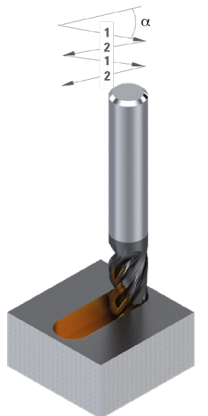
CONTORNATURA

		VDI 3323		DIXI 7215 Vc [m/min]	DIXI 715 - FC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		475	620	<0.4×ØD1	<1×L1
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23 - 25		200	260	<1×ØD1	<1.3×ØD1
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		200	260	<0.4×ØD1	<1×L1
	Lega di rame difficile da lavorare	27 - 28		140	180	<0.4×ØD1	<1×L1
	Oro, argento	-		200	325	<0.4×ØD1	<1×L1

SCALANATURA

		VDI 3323		DIXI 7215 Vc [m/min]	DIXI 715 - FC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		380	490	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23 - 25		160	210	1×ØD1	<1.3×ØD1
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		160	210	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Lega di rame difficile da lavorare	27 - 28		110	150	1×ØD1	<1×ØD1
	Oro, argento	-		200	260	1×ØD1	<1×ØD1

DISCESA IN RAMPA

		VDI 3323		DIXI 7215 Vc [m/min]	DIXI 715 - FC Vc [m/min]	Profondità massima (mm)	Angolo di rampa α
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		380	490	<1×ØD1	<1.5×ØD1
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23 - 25		160	210	<1×ØD1	<1.3×ØD1
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		160	210	<1×ØD1	<1.5×ØD1
	Lega di rame difficile da lavorare	27 - 28		110	150	<1×ØD1	<1×ØD1
	Oro, argento	-		200	260	<1×ØD1	<1×ØD1

$$n \text{ [g/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [g/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avanzamento al dente **fz [mm]**

Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 12.00 - 16.00
0.058 - 0.086	0.115 - 0.140	0.170 - 0.230
0.048 - 0.072	0.095 - 0.120	0.140 - 0.190
0.048 - 0.072	0.095 - 0.120	0.140 - 0.190
0.038 - 0.058	0.075 - 0.100	0.120 - 0.150
0.038 - 0.058	0.075 - 0.100	0.120 - 0.150

Avanzamento al dente **fz [mm]**

Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 12.00 - 16.00
0.044 - 0.064	0.085 - 0.110	0.130 - 0.170
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110

Avanzamento al dente **fz [mm]**

Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 12.00 - 16.00
0.044 - 0.064	0.085 - 0.110	0.130 - 0.170
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110

Parametri indicati per la lavorazione con olio intero. Le condizioni di lavorazione sono fortemente influenzate da fattori esterni, come la stabilità dell'utensile e del pezzo. Adattare i parametri in funzioni delle condizioni generali di utilizzo.