

## Parametri per frese: A50 205 - A50 210 - A50 215

Impiego	Larghezza taglio (ae)	Profondità taglio (ap)
cava	1 x d	0,5 fino a 1 x d
sgrossatura	0,5 fino a 0,9 x d	0,5 fino a 1 x d
finitura	0,05 fino a 0,1 x d	1,0 fino a 2 x d

Materiali	Durezza	Impiego	vel. taglio Vc	fz (mm/z) con ø nominale						
				3	6	8	10	12	16	20
<b>Alluminio, leghe alu per lav. plastiche, leghe di alu</b> 3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1 3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	fino a 3% Si	cava	300	0,016	0,03	0,04	0,05	0,06	0,071	0,08
		sgrossatura	360	0,016	0,03	0,042	0,052	0,063	0,075	0,09
		finitura	600	0,013	0,026	0,033	0,045	0,052	0,067	0,075
<b>Leghe alu-ghisa</b> 3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9 3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	oltre 3% Si	cava	240	0,012	0,022	0,03	0,042	0,05	0,06	0,07
		sgrossatura	170	0,016	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08
		finitura	210	0,013	0,026	0,033	0,045	0,052	0,067	0,075