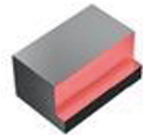


## Parametri di Taglio raccomandati

Frese Febametal FST Classe M  
con adduzione interna K

### Fresatura per forti asportazioni

ISO	MC No	CMC	Materiale	HB
<b>M</b>	P5.0.Z.AN	05.11	Inossidabili Martensitici/ferritici	200
	M1.0.Z.AQ	05.21	Inossidabili Austenitici	200
	M3.2.Z.AQ	05.51	Dublex	260
<b>S</b>	S1.0.U.AG	20.12	Superleghe a base di ferro	280
	S2.0.Z.AG	20.22	Superleghe a base di Nickel	350
	S4.2.Z.AN	23.22	Superleghe a base di Titanio	320

					
$a_e = 1,0 \times DC$		$a_e = 0,5 \times DC$		$a_e = 0,25 \times DC$	
$a_p = 1,0 \times DC$		$a_p = 1,0 \times DC$		$a_p = 1,0 \times DC$	
$f_z$	$v_c$ m/min	$f_z$	$v_c$ m/min	$f_z$	$v_c$ m/min
F30	115	F28	140	F29	195
F30	80	F31	100	F32	140
F30	80	F34	95	F35	135
F30	45	F31	55	F32	75
F33	45	F34	55	F35	75
F33	80	F34	95	F35	135