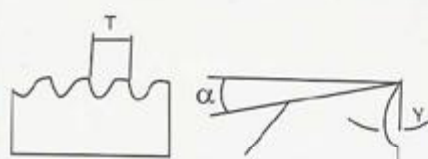


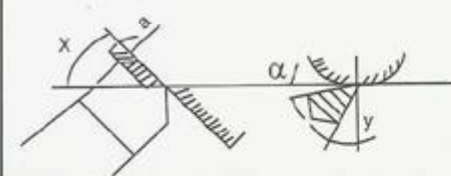


TAGLIO CON SEGA DI ZEDEX 100							FORATURA ZEDEX 100					
 <p> α = ANGOLO DI SPOGLIA INF γ = ANGOLO DI SPOGLIA SUP V = VELOCITA' DI TAGLIO T = PASSO DENTI Index K = SEGA CIRCOLARE Index B = SEGA A NASTRO </p>							 <p> α = ANGOLO DI SPOGLIA INF γ_1 = ANGOLO DI SPOGLIA SUP Φ = ANGOLO TRA TAGLIENTI V = VELOCITA' DI TAGLIO S = AVANZAMENTO </p>					
UTENSILE	α	γ_K	γ_R	T	V_K	V_R	UTENSILE	α	γ_1	Φ	V	S
SS	30 bis 40	5 bis 8	0 bis 8	2 bis 8	bis 3000	bis 3000	SS	0 fino 12	3 bis 5	60 bis 90	50 bis 100	0.2 bis 0.5
MM	10 bis 15	0 bis 5	0 bis 8	2 bis 8	bis 3000	bis 3000						
FRESATURA ZEDEX 100							TORNITURA ZEDEX 100					
 <p> α = ANGOLO DI SPOGLIA INF γ = ANGOLO DI SPOGLIA SUP V = VELOCITA' DI TAGLIO S = AVANZAMENTO a = PROFONDITA' DI PASSATA </p>							 <p> α = ANGOLO DI SPOGLIA INF γ = ANGOLO DI SPOGLIA SUP X = ANGOLO REGISTA V = VELOCITA' DI TAGLIO S = AVANZAMENTO a = PROFONDITA' DI PASSATA </p>					
MATERIALE UTENSILE	α	γ	V	UTENSILE	α	γ	X	V	S	a		
SS	5 bis 15	bis 15	bis 1000	SS	5 bis 15	0 bis 10	45 bis 60	200 ... 500	0.1 bis 0.5	bis 6		
				MM	5 bis 10	0 bis 4	ca. 15	200 ... 300	0.1 bis 0.2	bis 6		

LAVORAZIONE DI ZEDEX 100 K