



Suggerimenti per l'utilizzo delle frese a filettare Bi-face M845.M
 Recommendations of using threading Bi-face 845-M

Matières Material		Vitesse de coupe Cutting speed	mètre/min meter /min	Avance par dent / mm Fz - Feed mm per tooth								
				0.8 to 1	Metric 1.2 - 1.4	1.6 to 2.5	3	4	5	6	8	10
Acciaio Steel	< 500 N/mm2	80 - 100	0,01	0,012	0,015	0,017	0,025	0,027	0,03	0,035	0,04	
Acciaio Steel	500 ~ 800 N/mm2	70 - 90	0,01	0,012	0,015	0,017	0,025	0,027	0,03	0,035	0,04	
Acciaio Steel	800 ~ 1000 N/mm2	60 - 80	0,008	0,01	0,0125	0,015	0,02	0,025	0,027	0,032	0,04	
Acciaio Steel	1000 ~ 1300 N/mm2	50 - 70	0,008	0,01	0,012	0,015	0,02	0,025	0,027	0,032	0,037	
Inox Leghe di titanio		50 - 70	0,005	0,008	0,01	0,012	0,017	0,022	0,025	0,03	0,035	
Inconel Nimonic		30 - 40	0,005	0,008	0,01	0,012	0,017	0,022	0,025	0,03	0,035	
Ghisa grigia Cast Iron	< 180 HB	60 - 80	0,01	0,012	0,015	0,017	0,02	0,027	0,03	0,035	0,04	
Ghisa grigia Cast Iron	> 180 HB	50 - 70	0,01	0,012	0,015	0,017	0,02	0,027	0,03	0,035	0,04	
Rame Ottone Bronzo Copper Bronze Brass		80 - 100	0,01	0,012	0,015	0,017	0,02	0,027	0,03	0,035	0,04	
Alluminio	≤ 6% Si	90 - 120	0,012	0,015	0,017	0,02	0,02	0,03	0,032	0,037	0,045	
Alluminio	> 6% Si	100 - 150	0,012	0,015	0,017	0,02	0,02	0,03	0,032	0,037	0,045	