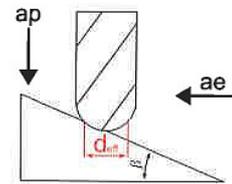


FORMULE

Descrizione	Unità di misura	Formule
Velocità di rotazione	[giri/minuto]	$n = \frac{Vc \times 1000}{D \times \Pi}$
Avanzamento	[mm/minuto]	$Vf = Fz \times z \times n$
Velocità di taglio	[m/minuto]	$Vc = \frac{D \times \Pi \times n}{1000}$
Avanzamento per giro	[mm]	$f = fz \times z$
Avanzamento per dente	[mm]	$fz = \frac{Vf}{z \times n}$
Volume di truciolo	[cm ³ /minuto]	$Q = \frac{ae \times ap \times Vf}{1000}$

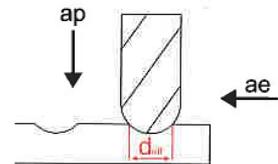
Diametro effettivo per frese semisferiche con angolo di penetrazione $0^\circ < \beta < 90^\circ$

$$D_{eff} = D \times \sin \left[\beta + \cos^{-1} \left(\frac{D - 2 \times ap}{D} \right) \right] \quad [mm]$$



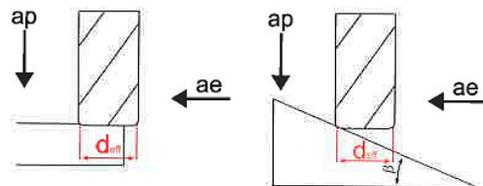
Diametro effettivo per frese semisferiche con angolo di penetrazione $\beta = 0^\circ$

$$D_{eff} = 2 \times \sqrt{(D \times ap - ap^2)} \quad [mm]$$



Diametro effettivo per frese toriche con angolo di penetrazione $0^\circ < \beta < 90^\circ$

$$D_{eff} = D - 2 \times Cr + 2 \times Cr \times \sin \left[\beta + \cos^{-1} \left(1 - \frac{ap}{Cr} \right) \right] \quad [mm]$$



Parametro	Unità di misura	Descrizione
D	[mm]	Diametro della fresa
z	[Nr]	Numero dei denti
Cr	[mm]	Raggio di raccordo
ae	[mm]	Profondità radiale di passata
ap	[mm]	Profondità assiale di passata
D _{eff}	[mm]	Diametro in impegno effettivo
β	[gradi]	Angolo di penetrazione