

# THP 2.920GG

Parametri di lavoro - Machining parameters - Parametres d'usinage - Einsatzdaten

<b>Materiale</b> <b>Material</b> <b>Matière</b> <b>Werkstoff</b>	Resistenza alla trazione Tensile strenght Résistance a la traction Zugfestigkeit  <b>N/mm2</b>	Diametro Diameter Diametre Durchmesser  <b>d (mm)</b>	Avanzamento Feed Avance Vorschub  <b>(mm/↻)</b>	Velocità di taglio Cutting speed Vitesse de coupe Schnittgeschwindigkeit  <b>V (m/min)</b>	Lubrificante Coolant Lubrifiant Kühlung
Ghisa sferoidale Nodular cast iron Fonte sferoidale Sphäroguss	150 - 250 HB	3 ÷ 5 5 ÷ 8 8 ÷ 12 12 ÷ 16 16 ÷ 20	0,15 ÷ 0,30 0,20 ÷ 0,35 0,25 ÷ 0,45 0,30 ÷ 0,50 0,35 ÷ 0,55	70 ÷ 120	Emulsione Emulsion Emulsion Emulsion
Ghisa grigia Grey iron Fonte grise Grauguss	250 - 320 HB	3 ÷ 5 5 ÷ 8 8 ÷ 12 12 ÷ 16 16 ÷ 20	0,10 ÷ 0,20 0,15 ÷ 0,25 0,20 ÷ 0,30 0,20 ÷ 0,35 0,25 ÷ 0,45	50 ÷ 90	Emulsione Emulsion Emulsion Emulsion