TM H.2CR - H.2CRL - H.4TR - H.4TLR - H.2TR - H.2 R - H.2 RS

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

Materiale **Material** **Matière** **Werkstoff**	Resistenza alla trazione Tensile strenght Résistance a la traction Zugfestigkeit **N/mm2/HRC/HB**	Diametro Diameter Diametre Durchmesser **d (mm)**	Avanzamento Feed Avance Vorschub **(mm/↻)**	Velocità di taglio Cutting speed Vitesse de coupe Schnittgeschwindigkeit **V (m/min)**
Acciai per utensili Die steels Aciers pour outils Werkzeugstähle	< 1200 N/mm2	6 8 10 12	0,050 0,060 0,070 0,080	300 ÷ 400
Acciai temprati Hardened steels Aciers trempés Gehärtete Stähle	< 1900 N/mm2 (< 54 HRC)	6 8 10 12	0,050 0,060 0,070 0,080	230 ÷ 330
Acciai temprati Hardened steels Aciers trempés Gehärtete Stähle	< 65 HRC	6 8 10 12	0,050 0,060 0,070 0,080	100 ÷ 150
Leghe di Cr-Ni Cr-Ni alloys Alliages Cr-Ni Cr-Ni Legierungen	< 900 N/mm2 (< 30 HRC)	6 8 10 12	0,050 0,060 0,070 0,080	400 ÷ 550
Leghe di titanio Titan alloys Alliages de titane Titan Legierungen	< 850 N/mm2	6 8 10 12	0,050 0,060 0,070 0,080	350 ÷ 450
Ghisa Cast iron Fonte Guβ	< 240 HB < 900 N/mm2	6 8 10 12	0,050 0,060 0,070 0,080	650 ÷ 850
Grafite Graphit Graphite Graphit	bis 900	6 8 10 12	0,050 0,060 0,070 0,080	750 ÷ 1100