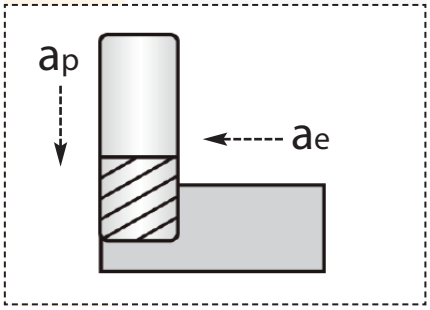
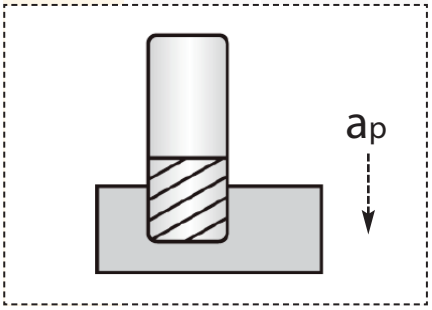
TMM H.210

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

Materiale Material Matière Werkstoff	Diametro Diameter Diametre Durchmesser d (mm)	V (m/min)	fz	Ap / Ae	V (m/min)	fz	Ap / Ae
Acciai non legati fino a 1100 N/mm	0,5		0,010	0,25 / 0,06		0,008	0,04 / 0,5
Non-alloyed steels up 1100 N/mm	0,6		0,012	0,30 / 0,07		0,010	0,05 / 0,6
Aciers non-alliés jusq'à 1100 N/mm	0,8		0,014	0,40 / 0,09		0,012	0,06 / 0,8
Nichtlegierte Stähle bis 1100 N/mm	1,0		0,016	0,50 / 0,11		0,014	0,08 / 1,0
	1,2	160	0,020	0,60 / 0,13	150	0,018	0,10 / 1,2
	1,5		0,030	0,75 / 0,17		0,028	0,12 / 1,5
	2,0		0,036	1,00 / 0,22		0,034	0,16 / 2,0
	2,5		0,044	1,25 / 0,28		0,042	0,20 / 2,5
	3,0		0,058	1,50 / 0,33		0,056	0,24 / 3,0
Acciai non legati fino a 1100 N/mm	0,5		0,008	0,25 / 0,06		0,008	0,04 / 0,5
Non-alloyed steels up 1100 N/mm	0,6		0,010	0,30 / 0,07		0,008	0,05 / 0,6
Aciers non-alliés jusq'à 1100 N/mm	0,8		0,012	0,40 / 0,09		0,010	0,06 / 0,8
Nichtlegierte Stähle bis 1100 N/mm	1,0		0,014	0,50 / 0,11		0,012	0,08 / 1,0
	1,2	150	0,018	0,60 / 0,13	130	0,016	0,10 / 1,2
	1,5		0,028	0,75 / 0,17		0,024	0,12 / 1,5
	2,0		0,034	1,00 / 0,22		0,032	0,16 / 2,0
	2,5		0,042	1,25 / 0,28		0,040	0,20 / 2,5
	3,0		0,056	1,50 / 0,33		0,050	0,24 / 3,0
Acciai inossidabili, Cr-Ni	0,5		0,008	0,25 / 0,06		0,006	0,04 / 0,5
Stainless steels, Cr-Ni	0,6		0,010	0,30 / 0,07		0,006	0,05 / 0,6
Aciers inoxydables, Cr-Ni	0,8		0,011	0,40 / 0,09		0,009	0,06 / 0,8
Rostfreie Stähle, Cr-Ni	1,0		0,013	0,50 / 0,11		0,011	0,08 / 1,0
	1,2	70	0,016	0,60 / 0,13	60	0,014	0,10 / 1,2
	1,5		0,026	0,75 / 0,17		0,022	0,12 / 1,5
	2,0		0,032	1,00 / 0,22		0,030	0,16 / 2,0
	2,5		0,040	1,25 / 0,28		0,038	0,20 / 2,5
	3,0		0,054	1,50 / 0,33		0,046	0,24 / 3,0
Titanio, leghe al titanio	0,5		0,006	0,25 / 0,06		0,006	0,04 / 0,5
Titanium, titanium alloys	0,6		0,008	0,30 / 0,07		0,006	0,05 / 0,6
Titane, alliages de titane	0,8		0,010	0,40 / 0,09		0,009	0,06 / 0,8
Titan, Titanlegierungen	1,0		0,012	0,50 / 0,11		0,011	0,08 / 1,0
	1,2	50	0,015	0,60 / 0,13	40	0,014	0,10 / 1,2
	1,5		0,022	0,75 / 0,17		0,022	0,12 / 1,5
	2,0		0,028	1,00 / 0,22		0,030	0,16 / 2,0
	2,5		0,038	1,25 / 0,28		0,038	0,20 / 2,5
	3,0		0,042	1,50 / 0,33		0,046	0,24 / 3,0