

TM H.2 MMR

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

Materiale Material Matière Werkstoff	Resistenza alla trazione Tensile strenght Résistance a la traction Zugfestigkeit	Diametro Diameter Diametre Durchmesser	Avanzamento Feed Avance Vorschub	Velocità di taglio Cutting speed Vitesse de coupe Schnittgeschwindigkeit
	N/mm2/HRC/HB	d (mm)	fz	V (m/min)
Acciai non legati Non-alloyed steels Aciers non-alliés Nichtlegierte Stähle	fino a 500 up to 500 jusq'à 500 bis 500	0,40 0,60 0,80 1,00 1,50	0,010 0,012 0,014 0,016 0,025	80 ÷ 100
Acciai non legati Non-alloyed steels Aciers non-alliés Nichtlegierte Stähle	fino a 1000 up to 1000 jusq'à 1000 bis 1000	0,40 0,60 0,80 1,00 1,50	0,010 0,012 0,014 0,016 0,025	60 ÷ 90
Acciai legati Alloyed steels Aciers alliés Legierte Stähle	fino a 1300 up to 1300 jusq'à 1300 bis 1300	0,40 0,60 0,80 1,00 1,50	0,008 0,010 0,012 0,014 0,020	50 ÷ 80
Acciai temprati Hardened steels Aciers trempés Gehärtete Stähle	fino a 50 HRC up to 50 HRC jusq'à 50 HRC bis HRC 50	0,40 0,60 0,80 1,00 1,50	0,008 0,010 0,012 0,014 0,020	40 ÷ 60
Leghe di Cr-Ni Cr-Ni alloys Alliages Cr-Ni Cr-Ni Legierungen		0,40 0,60 0,80 1,00 1,50	0,006 0,008 0,010 0,012 0,016	30 ÷ 50
Ghisa grigia, ghisa malleabile Grey iron, malleable iron Fonte, fonte malléable Grauguss, Temperguss	150 - 300 HB	0,40 0,60 0,80 1,00 1,50	0,008 0,010 0,012 0,014 0,016	30 ÷ 50
Alluminio, leghe (Si 12%) Aluminium, alloys (Si 12%) Aluminium, alliages (Si 12%) Aluminium, Legierungen (Si 12%)		0,40 0,60 0,80 1,00 1,50	0,007 0,008 0,010 0,015 0,015	100 ÷ 130