

TM TI 4 - TM TI 4CR

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	Ap / Ae
	N/mm2	d (mm)	(mm/Z)	V (m/min)	
Titanio, 6 Al - 4 AV, leghe Titanium, 6 Al - 4V, Alloys Titane, 6 Al - 4 AV, alliages Titan, 6 Al - 4V, Legierungen SCONTORNATURA - PROFILING CONTOURNAGE - PROFILFRAESEN		6 8 10 12 16 20	0,05 0,07 0,09 0,011 0,015 0,018	90 ÷ 150	2xd / 0.2xd 2xd / 0.05xd
Titanio, 6 Al - 4 AV, leghe Titanium, 6 Al - 4V, Alloys Titane, 6 Al - 4 AV, alliages Titan, 6 Al - 4V, Legierungen FRESATURA CAVE - SLOTTING FRAISAGE DE RAINURES - TASCHENFRAESEN		6 8 10 12 16 20	0,025 0,035 0,045 0,055 0,075 0,095	50 ÷ 65	1xd / 1xd 1xd / 0.5xd
Inconel 625-718, Incoloy 800-802 Leghe Co-Ni-Ghisa - Alloys Co-Ni-Iron Alliages Co-Ni-fonte Legierungen Co-Ni-Gusseisen SCONTORNATURA - PROFILING CONTOURNAGE - PROFILFRAESEN		6 8 10 12 16 20	0,03 0,035 0,04 0,06 0,07 0,08	35 ÷ 50	0.05xd / 0.05xd 0.2xd / 0.2xd
Inconel 625-718, Incoloy 800-802 Leghe Co-Ni-Ghisa - Alloys Co-Ni-Iron Alliages Co-Ni-fonte Legierungen Co-Ni-Gusseisen FRESATURA CAVE - SLOTTING FRAISAGE DE RAINURES - TASCHENFRAESEN		6 8 10 12 16 20	0,014 0,016 0,02 0,03 0,035 0,040	25 ÷ 30	0.5xd / 1xd 1xd / 0.5xd