

TMS 200 - TMS 200 M1 - TMS 200 M2 - TMS 200 M3

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	Diametro Diameter Diametre Durchmesser d (mm)	Avanzamento Feed Avance Vorschub (mm/🌀)	Velocità di taglio Cutting speed Vitesse de coupe Schnittgeschwindigkeit V (m/min)	Ap / Ae
Duroplastica Duroplastics Duroplastique Duroplastik	80 ÷ 110	3 4 5 6 8 10 12	0,18 0,20 0,25 0,38 0,50 0,65 0,80	150 ÷ 250	Ap = 0,8xd Ae = 1xd
Termoplastica Thermoplastics Thermoplastique Thermoplastik	< 80	3 4 5 6 8 10 12	0,18 0,20 0,25 0,38 0,50 0,65 0,80	200 ÷ 350	Ap = 0,8xd Ae = 1xd
Policarbonato Polycarbonate Polycarbonate Polycarbonate	< 20	3 4 5 6 8 10 12	0,18 0,20 0,25 0,38 0,50 0,65 0,80	180 ÷ 300	Ap = 0,8xd Ae = 1xd
Plexigas Plexigas Plexigas Plexigas	70 ÷ 80	3 4 5 6 8 10 12	0,18 0,20 0,25 0,38 0,50 0,65 0,80	120 ÷ 250	Ap = 0,8xd Ae = 1xd
Materiali non ferrosi Non ferrous materials Métaux non ferreux Nichteisenmetalle	< 255	3 4 5 6 8 10 12	0,18 0,20 0,25 0,38 0,50 0,65 0,80	180 ÷ 300	Ap = 0,8xd Ae = 1xd
AKF - CKF - GKF AKF - CKF - GKF AKF - CKF - GKF AKF - CKF - GKF	800 ÷ 1500	3 4 5 6 8 10 12	0,15 0,20 0,25 0,30 0,45 0,60 0,70	100 ÷ 150	Ap = 1xd Ae = 0,05xd