



Parametri di lavoro punte in metallo duro 3xD e 5Xd specifiche per INOX

Materiale	N/mm	Colonna	
		Vc m/min	avanzamento
Acciaio inossidabile allo zolfo	<900	90	4
Acciaio inossidabile austenitico	<1100	60	1-2
Acciaio inossidabile martensitico	<1500	80	4
			
Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	<2000	30	3
			
Titanio e leghe di Titanio	<850	45	2
Titanio e leghe di Titanio	<1400	40	2

diámetro Colonna avanzamento mm/giro

	1	2	3	4
0,5	0,006	0,007	0,008	0,012
1	0,008	0,010	0,014	0,018
2	0,025	0,032	0,040	0,050
2,5	0,032	0,040	0,050	0,063
3	0,040	0,050	0,063	0,800
4	0,050	0,063	0,080	0,100
5	0,063	0,063	0,080	0,100
6	0,080	0,080	0,100	0,125
8	0,100	0,100	0,125	0,160
10	0,100	0,125	0,160	0,200
12	0,125	0,125	0,160	0,200
16	0,160	0,160	0,200	0,250
20	0,200	0,200	0,250	0,315

ErreBi
COMMERCIALE
UTENSILERIA MECCANICA