

NEW

Pre-foratura

v_c [m/min]
 f [mm/giro]

RACCOMANDAZIONI PER L'USO

● Perfettamente consigliato | ● Consigliato | ○ Parzialmente consigliato | ☒ Non consigliato

P	N	S ₃
M	S ₁	H ₁
K	S ₂	H ₂

FORARE CON RAFFREDDAMENTO ESTERNO | VISTA D'INSIEME DEI DATI DI TAGLIO

Gruppo materiali	Materiale	Mat. no.	DIN	AISI/ASTM/UNS	v_c [m/min]	T4 Ød1 0.9 mm f	T5 Ød1 1.0 mm f	T6 Ød1 1.2 mm f	T7 Ød1 1.4 mm f	T8 Ød1 1.6 mm f	T10 Ød1 1.9 mm f	T15 Ød1 2.3 mm f	T20 Ød1 2.7 mm f	T25 Ød1 3.1 mm f	T30 Ød1 3.8 mm f
M	Acciai inossidabili austenitici	1.4435	X2CrNiMo 18-14-3	AISI 316L	25 - 35	0.02 - 0.03	0.02 - 0.03	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.03 - 0.04	0.05 - 0.06	0.05 - 0.06	0.06 - 0.07	0.07 - 0.08	0.07 - 0.08
		1.4441	X2CrNiMo 18-15-3	AISI 316LM											
S₂	Leghe di titanio	3.7165	TiAl6V4	ASTM B348 / F136	20 - 30	0.010 - 0.015	0.010 - 0.015	0.012 - 0.018	0.014 - 0.020	0.015 - 0.025	0.020 - 0.030	0.025 - 0.035	0.025 - 0.040	0.030 - 0.045	0.045 - 0.070
		9.9367	TiAl6Nb7	ASTM F1295											

