Parametri di lavoro / Working Parameters

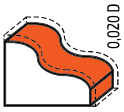
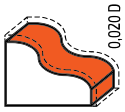
Materiale / Material	Diametro / Diameter	1,00 D 0,50 D			0,20 D 1,50 D			1,00 D 0,50 D			0,20 D 1,50 D			0,20 D 1,50 D			0,20 D 1,50 D		
Acciaio <800 N/mm² Steel <800 N/mm²	m/min	HMG Z = 2						HMG Z = 3						HMG Z = 4			HMG Z = 6		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	2,0	0,002	76	19108	0,004	168	21019	0,003	161	17834	0,004	235	19618	0,004	448	28025	-	-	-
	4,0	0,006	106	9554	0,011	221	10510	0,006	161	8917	0,008	235	9809	0,014	777	14013	-	-	-
	6,0	0,010	122	6369	0,016	219	7006	0,016	278	5945	0,016	306	6539	0,024	897	9342	0,024	1345	9342
	8,0	0,015	147	4777	0,023	240	5255	0,023	305	4459	0,023	335	4904	0,031	874	7006	0,031	1311	7006
	10,0	0,020	151	3822	0,028	239	4204	0,028	304	3567	0,028	334	3924	0,037	824	5605	0,037	1237	5605
	12,0	0,023	149	3185	0,033	231	3503	0,033	294	2972	0,033	323	3270	0,041	772	4671	0,041	1158	4671
	16,0	0,029	140	2389	0,040	211	2627	0,040	268	2229	0,040	295	2452	0,049	680	3503	0,049	1020	3503
	20,0	0,034	129	1911	0,046	192	2102	0,046	245	1783	0,046	269	1962	0,054	606	2803	0,054	1213	2803
Acciaio <1000 N/mm² - Ghisa Steel <1000 N/mm² - Cast iron	m/min	HMG Z = 2						HMG Z = 3						HMG Z = 4			HMG Z = 6		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	2,0	0,002	62	15525	0,004	137	17078	0,002	87	14490	0,004	191	15939	0,004	364	22771	-	-	-
	4,0	0,004	58	7763	0,009	158	8539	0,005	109	7245	0,008	191	7970	0,012	540	11385	-	-	-
	6,0	0,009	91	5175	0,014	163	5693	0,014	207	4830	0,014	228	5313	0,022	668	7590	0,022	1002	7590
	8,0	0,016	124	3881	0,021	184	4270	0,021	234	3623	0,021	257	3985	0,029	665	5693	0,029	997	5693
	10,0	0,022	134	3105	0,027	185	3416	0,027	235	2898	0,027	259	3188	0,035	633	4554	0,035	950	4554
	12,0	0,026	135	2588	0,032	180	2846	0,032	229	2415	0,032	252	2657	0,039	597	3795	0,039	896	3795
	16,0	0,033	129	1941	0,039	166	2135	0,039	211	1811	0,039	232	1992	0,047	530	2846	0,047	794	2846
	20,0	0,039	121	1553	0,044	152	1708	0,044	193	1449	0,044	212	1594	0,052	475	2277	0,052	949	2277
Acciaio <1300 N/mm² Steel <1300 N/mm²	m/min	HMG Z = 2						HMG Z = 3						HMG Z = 4			HMG Z = 6		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	2,0	0,002	48	11943	0,004	105	13137	0,002	67	11146	0,004	147	12261	0,003	210	17516	-	-	-
	4,0	0,004	48	5971	0,008	104	6568	0,005	84	5573	0,008	147	6131	0,010	346	8758	-	-	-
	6,0	0,008	64	3981	0,013	114	4379	0,013	145	3715	0,013	159	4087	0,020	467	5839	0,020	701	5839
	8,0	0,015	91	2986	0,020	133	3284	0,020	169	2787	0,020	186	3065	0,027	476	4379	0,027	714	4379
	10,0	0,021	99	2389	0,026	135	2627	0,026	172	2229	0,026	190	2452	0,033	459	3503	0,033	689	3503
	12,0	0,025	101	1990	0,030	133	2189	0,030	169	1858	0,030	186	2044	0,037	436	2919	0,037	654	2919
	16,0	0,033	97	1493	0,038	123	1642	0,038	157	1393	0,038	173	1533	0,045	390	2189	0,045	585	2189
	20,0	0,038	91	1194	0,043	113	1314	0,043	144	1115	0,043	159	1226	0,050	351	1752	0,050	702	1752
Acciaio da stampi Mold Steel	m/min	HMG Z = 2						HMG Z = 3						HMG Z = 4			HMG Z = 6		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	2,0	0,001	18	5971	0,004	53	6568	0,002	33	5573	0,003	55	6131	0,003	105	8758	-	-	-
	4,0	0,003	18	2986	0,005	42	2787	0,005	42	2787	0,007	64	3065	0,010	173	4379	-	-	-
	6,0	0,008	32	1990	0,013	57	2189	0,013	72	1858	0,013	80	2044	0,020	234	2919	0,020	350	2919
	8,0	0,015	45	1493	0,020	66	1642	0,020	84	1393	0,020	93	1533	0,027	238	2189	0,027	357	2189
	10,0	0,021	50	1194	0,026	68	1314	0,026	86	1115	0,026	95	1226	0,033	230	1752	0,033	344	1752
	12,0	0,025	50	995	0,030	66	1095	0,030	85	929	0,030	93	1022	0,037	218	1460	0,037	327	1460
	16,0	0,033	49	746	0,038	62	821	0,038	78	697	0,038	86	766	0,045	195	1095	0,045	292	1095
	20,0	0,038	46	597	0,043	57	657	0,043	72	557	0,043	79	613	0,050	176	876	0,050	351	876

+10%	HM107	HM108	HM108	HM109	-	-
=	HM171	HM171	HM111	HM111	HM113	HM106
-15%	-	HM173 / HM176	-	HM123 / HM126	-	-

Correzione dell'avanzamentio (F) / Feed (F) correction

Notes

Parametri di lavoro / Working Parameters

Materiale / Material	Diametro / Diameter	0,25 D 1,50 D			 0,060 D 0,020 D			 0,060 D 0,020 D		
Acciaio <800 N/mm² Steel <800 N/mm²	m/min	HMG 013F			HMG 737			HMG 131		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	2,0	-	-	-	0,032	3721	57325	0,020	4690	57325
	4,0	0,022	987	11220	0,159	9109	28662	0,135	15467	28662
	6,0	0,030	897	7473	0,240	9172	19108	0,216	16510	19108
	8,0	0,042	931	5605	0,298	8528	14331	0,274	15680	14331
	10,0	0,050	905	4484	0,342	7846	11465	0,318	14591	11465
	12,0	0,058	863	3737	0,379	7235	9554	0,355	13553	9554
	16,0	0,069	776	2803	0,436	6251	7166	0,412	11814	7166
	20,0	0,078	701	2242	0,481	5512	5732	0,457	10474	5732
Acciaio <1000 N/mm² - Ghisa Steel <1000 N/mm² - Cast iron	m/min	HMG 013F			HMG 737			HMG 131		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	2,0	-	-	-	0,022	2092	46576	0,015	2765	46576
	4,0	0,018	653	9072	0,139	6470	23288	0,117	10890	23288
	6,0	0,028	668	6072	0,220	6831	15525	0,198	12296	15525
	8,0	0,039	711	4554	0,278	6463	11644	0,256	11902	11644
	10,0	0,048	699	3643	0,322	6002	9315	0,300	11184	9315
	12,0	0,055	671	3036	0,359	5568	7763	0,337	10453	7763
	16,0	0,067	608	2277	0,416	4846	5822	0,394	9179	5822
	20,0	0,076	551	1822	0,461	4292	4658	0,439	8175	4658
Acciaio <1300 N/mm² Steel <1300 N/mm²	m/min	HMG 013F			HMG 737			HMG 131		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	2,0	-	-	-	0,015	1099	35828	0,012	1772	35828
	4,0	0,015	420	7000	0,119	4260	1794	0,099	7087	17914
	6,0	0,025	467	4671	0,200	4777	11943	0,180	8599	11943
	8,0	0,037	512	3503	0,258	4614	8957	0,238	8510	8957
	10,0	0,045	509	2803	0,302	4330	7166	0,282	8088	7166
	12,0	0,053	493	2335	0,339	4044	5971	0,319	7611	5971
	16,0	0,064	450	1752	0,396	3548	4479	0,376	6739	4479
	20,0	0,073	410	1401	0,441	3159	3583	0,421	6030	3583
Acciaio da stampi Mold Steel	m/min	HMG 013F			HMG 737			HMG 131		
	D mm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm	fz mm/z	F mm/min	n rpm
	2,0	-	-	-	0,015	550	17914	0,012	886	17914
	4,0	0,015	210	3500	0,119	2130	8957	0,099	3544	8957
	6,0	0,025	234	2335	0,200	2389	5971	0,180	4299	5971
	8,0	0,037	256	1752	0,258	2307	4479	0,238	4255	4479
	10,0	0,045	255	1401	0,302	2165	3583	0,282	4044	3583
	12,0	0,053	246	1168	0,339	2022	2986	0,319	3805	2986
	16,0	0,064	225	876	0,396	1774	2239	0,376	3369	2239
	20,0	0,073	205	701	0,441	1579	1791	0,421	3015	1791

+10%	-	-	-
=	HM013F	HM737	HM131
-15%	-	HM747	HM130

Correzione dell'avanzamentio (F) / Feed (F) correction

Notes

31 UNV Universali Universal Line
53 HPC Alto Rendimento High Performance
75 HRC Stampi Molds
113 TIS Titainox e Superleghe Titainox & Superalloys
137 ALU Leghe Leggere Light Alloys
155 CMP Materiali Compositi Composite Materials