

topline

Materiali	Durezza	HS 100 consigliata	Impiego	vel. taglio v _c	fz (mm/z) con Ø nominale								
					3	6	8	10	12	16	20	25	
Acc. da costruzione, automatici, da bonifica e da cementaz. non legati 1.0035 S185, 1.0486 P275N, 1.0345 P235GH, 1.0050, 1.0070, 1.8937 1.0718 11SMnPb30, 1.0736 11SMn37 1.0402 C22, 1.1178 C30E 1.0503 C45, 1.1191 C30E 1.0301 C10, 1.1121 C10E 1.1750 C75W, 1.2076 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9	fino a 850 N/mm²	U	Cave	140	0,011	0,023	0,027	0,036	0,041	0,054	0,063	0,090	
U		Sgrossatura	160	0,014	0,023	0,032	0,041	0,045	0,059	0,072	0,108		
		Finitura											
Acciai automatici, acc. da cementazione legati, acc. nitrurati 1.0727 46 S20, 1.0728 60 S20, 1.0757 46SPb20 1.0601 C60, 1.1221 C60E 1.7043 38Cr4 1.5752 15NiCr13, 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5 1.8504 34CrAl6 1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	850- 1.200 N/mm²	U	Cave	130	0,011	0,023	0,027	0,036	0,041	0,054	0,063	0,090	
U		Sgrossatura	150	0,014	0,023	0,032	0,041	0,045	0,059	0,072	0,108		
		Finitura											
Acciai da bonifica legati, acc. utensili ed acc. super rapidi 1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4 1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4 1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2379 X155CrVMo12-1 1.3243 S 6-5-2-5, 1.3343 S 6-5-2, 1.3344 S 6-5-3 Federstahl = 1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4	850- 1.400 N/mm²	U	Cave	110	0,009	0,014	0,023	0,027	0,032	0,041	0,054	0,063	
U		Sgrossatura	130	0,009	0,018	0,027	0,032	0,036	0,050	0,059	0,072		
		Finitura											
Acciai temprati Acciai per utensili, acciaio bonificato, acciaio per molle, acciaio ad alta velocità, acciai temprati, etc. p.e.: 1.2344 X40CrMoV5-1; 1.2767 X45NiCrMo4; 1.2379 X155CrVMo12-1 ; 1.2080 X210Cr12 1.3343 S 6-5-2	fino a 54 HRC	U	Cave	55	0,009	0,014	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	
		U	Sgrossatura	90	0,011	0,014	0,023	0,027	0,032	0,041	0,054	0,063	
		Finitura											
	54-60 HRC		Cave										
			Sgrossatura										
	Finitura												
Acciai inossidabili 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X10CrNiS18-9 USA = 303, 410, 420F, 430, 430F	fino a 750 N/mm²	U	Cave	100	0,011	0,023	0,027	0,036	0,041	0,054	0,063	0,090	
		U	Sgrossatura	115	0,014	0,023	0,032	0,041	0,045	0,059	0,072	0,108	
			Finitura										
Acciai inossidabili 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4303 X5CrNi18-12 1.4310 XCrNi18-8 USA = 304, 304L, 420	750-850 N/mm²	U	Cave	65	0,009	0,014	0,023	0,027	0,032	0,041	0,054	0,063	
		U	Sgrossatura	100	0,011	0,018	0,027	0,032	0,036	0,050	0,059	0,072	
			Finitura										
Acciai inossidabili 1.4438 X2CrNiMo18-15-4, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4571 X6CrNiTi18-10 USA = 310, 316, 316B, 316L, 317	oltre 850 N/mm²	U	Cave	55	0,009	0,014	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	
		U	Sgrossatura	80	0,011	0,014	0,023	0,027	0,032	0,041	0,054	0,063	
			Finitura										
Leghe speciali (a base Nikel "Ni") Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	fino a 1.300 N/mm²	U	Cave	25	0,007	0,009	0,014	0,018	0,023	0,032	0,036	0,045	
		U	Sgrossatura	30	0,009	0,014	0,018	0,023	0,027	0,036	0,045	0,054	
			Finitura										
Leghe di titanio ("Ti") 3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2 3.7154 TiAl6Zr5, 3.7164 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5	fino a 1.300 N/mm²	U	Cave	55	0,009	0,014	0,023	0,027	0,032	0,041	0,054	0,063	
		U	Sgrossatura	80	0,011	0,018	0,027	0,032	0,036	0,050	0,059	0,072	
			Finitura										
Ghise, ghisa grigia, ghisa temprata e ghisa sferoidale 0.6010 EN-GL100 (GG10), 0.6020 EN-GJL-200 (GG20), 0.7050 EN-GJS-500-7 (GGG50), 0.8535 EN-GJMW-350-4 (GTW35)	fino a 240 HB 30	U	Cave	150	0,014	0,023	0,032	0,041	0,045	0,059	0,072	0,108	
		U	Sgrossatura	160	0,014	0,027	0,036	0,045	0,054	0,063	0,081	0,117	
			Finitura										
Ghise, ghisa grigia, ghisa temprata e ghisa sferoidale 0.6025 EN-GL250 (GG25), 0.6035 EN-GJL-350 (GG35), 0.7070 EN-GJS-700-2 (GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2 (GTS70)	oltre 240 HB 30	U	Cave	130	0,011	0,023	0,027	0,036	0,041	0,054	0,063	0,090	
		U	Sgrossatura	150	0,014	0,023	0,032	0,041	0,045	0,059	0,072	0,108	
			Finitura										
Alluminio, leghe alu per lav. plastiche, leghe di alu 3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1 3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	fino a 3% Si	U	Cave	450	0,014	0,027	0,036	0,050	0,059	0,072	0,086	0,126	
		U	Sgrossatura	540	0,016	0,032	0,041	0,054	0,063	0,081	0,090	0,135	
			Finitura										
Leghe alu-ghisa 3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9 3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	oltre 3% Si	U	Cave	200	0,014	0,023	0,032	0,041	0,045	0,059	0,072	0,108	
		U	Sgrossatura	250	0,014	0,027	0,036	0,045	0,054	0,063	0,081	0,117	
			Finitura										
Leghe di magnesio MgMn2, G-MgAl8Zn1, G-MgAl6Zn3	-	U	Cave	160	0,011	0,023	0,027	0,036	0,041	0,054	0,063	0,090	
		U	Sgrossatura	200	0,014	0,027	0,036	0,045	0,054	0,063	0,081	0,117	
			Finitura										
Mettuttei non ferrosi (rame, ottone o bronzo, a truciolo coto e lungo) 2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5ZnPb 2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2 2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5 2.1090 CuSn7ZnPb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn 2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10	fino a 850 N/mm²	U	Cave	225	0,011	0,023	0,027	0,036	0,041	0,054	0,063	0,090	
		U	Sgrossatura	270	0,014	0,027	0,036	0,045	0,054	0,063	0,081	0,117	
			Finitura										