

AMPCOLOY® 940 e AMPCOLOY® 944

Raccomandazioni di lavorazione (inglese metrico)

Tornitura

	Carburo inseribile o solido	Sgrossatura	Finitura
AMPCOLOY® 940	Velocità di taglio (m/min)	120 - 250	150 - 300
	Avanzamento (mm ⁻¹)	0,15 - 0,3	0,05 - 0,1
	Profondità di taglio (mm)	- 3,5	0,25 - 0,5
AMPCOLOY® 944	Velocità di taglio (m/min)	150 - 300	150 - 400
	Avanzamento (mm ⁻¹)	0,15 - 0,3	0,05 - 0,1
	Profondità di taglio (mm)	- 4	0,25 - 0,5

Fresatura frontale

	Carburo inseribile o solido	Sgrossatura	Finitura
AMPCOLOY® 940	Velocità di taglio (m/min)	200 - 400	600 - 1100
	Avanzamento(mm/dente)	0,1 - 0,4	0,1 - 0,2
	Profondità di taglio (mm)	- 5	0,1 - 0,5
AMPCOLOY® 944	Velocità di taglio (m/min)	180 - 200	500 - 800
	Avanzamento(mm/dente)	0,1 - 0,4	0,1 - 0,2
	Profondità di taglio (mm)	- 3	0,1 - 0,5

Fresatura piana

	Carburo inseribile o solido	Sgrossatura	Finitura
AMPCOLOY® 940	Velocità di taglio (m/min)	100 - 200	200 - 250
	Avanzamento(mm/dente)	0,1 - 0,3	0,05 - 0,12
	Profondità di taglio (mm)	Fino al ϕ della fresa	0,1 - 0,3
AMPCOLOY® 944	Velocità di taglio (m/min)	80 - 200	180 - 250
	Avanzamento(mm/dente)	0,2 - 0,4	0,05 - 0,15
	Profondità di taglio (mm)	Fino al ϕ della fresa	0,05 - 0,3

Foratura e maschiatura

		Perforazione	Maschiatura
		Carburo solido (con raffreddamento interno)	HSS
AMPCOLOY® 940	Velocità di taglio (m/min)	80 - 120	8 - 12
	Avanzamento (mm)	0,05 - 0,15	
AMPCOLOY® 944	Velocità di taglio (m/min)	80 - 120	8 - 12
	Avanzamento (mm)	0,07 - 0,2	