

FORMAPLAST®

		Utensile <i>ISO</i>	Velocità <i>m/min</i>	Avanzamento <i>mm/dente</i>	Profondità <i>mm</i>		
FRESATURA (SGROSATURA)	FormaPlast 105	K20	115-250	0,1-0,4	2,5-5,0		
	FormaPlast 105 LH	K20	150-300	0,1-0,4	2,5-5,0		
	FormaPlast 160	K20	110-150	0,08-0,15	2,5-5,0		
	FormaPlast 200	K20	200-400	0,1-0,25	2,5-5,0		
	FormaPlast 240	K20	250-600	0,13-0,2	2,5-4,0		
FRESATURA (FINITURA)	FormaPlast 105	K20	125-460	0,025-0,075	0,25-2,5		
	FormaPlast 105 LH	K20	150-460	0,025-0,075	0,25-2,5		
	FormaPlast 160	K20	125-460	0,025-0,1	0,25-2,5		
	FormaPlast 200	K20	125-460	0,05-0,1	0,25-0,8		
	FormaPlast 240	K20	250-600	0,025-0,125	0,25-2,5		
TORNITURA		Utensile <i>ISO</i>	Velocità <i>m/min</i>	Avanzamento <i>(mm/giro)</i>			
	FormaPlast 105	K20	275-365	0,25-0,50			
	FormaPlast 105 LH	K20	365-450	0,25-0,50			
	FormaPlast 160	K20	275-425	0,08-0,25			
	FormaPlast 200	K20	275-425	0,15-0,2			
	FormaPlast 240	K20	450-600	0,25-0,65			
FORATURA	FormaPlast 105	acciaio al cobalto	30-90	0,05-0,23			
	FormaPlast 105 LH	acciaio al cobalto	30-125	0,05-0,23			
	FormaPlast 160	acciaio al cobalto	40-60	0,05-0,18			
	FormaPlast 200	acciaio al cobalto	40-60	0,05-0,18			
	FormaPlast 240	acciaio al cobalto	40-150	0,05-0,13			
EDM A TUFFO		Elettrodo	Polarità	Corrente (A)	Voltaggio (V)	Duty Factor (%)	Burn Rate (cm/hr)
	FormaPlast 105	Rame	Negativa	50	220	50	2
	FormaPlast 105 LH	Rame	Negativa	50	220	50	1,8
	FormaPlast 160	Rame	Negativa	60	220	50	1,8
	FormaPlast 200	Rame	Negativa	60	220	50	1,8
FormaPlast 240	Rame	Negativa	50	220	50	1,3	