

### Dati di lavorazione per la TRONCATURA

#### Dati di Lavorazione per Troncatura

ISO	Materiale		Condizione	Resistenza alla Trazione Rm(N/mm²)	Durezza HB	Rivestito		Non rivestito		
						TT9080/TT9030/ TT7220	TT8020	K10		
P	Acciaio non legato, acciaio da fusione, acciaio a lavorabilità facilitata	<0.25 %C	Ricotto	420	125	140-250	80-120	<div>ErreBi</div> <div>UTENSILERIA MECCANICA</div>		
		>=0.25 %C	Ricotto	650	190	130-220	80-110			
		<0.55 %C	Bonificato	850	250	90-200	70-90			
		>=0.55%C	Ricotto	750	220	100-220	70-100			
			Bonificato	1000	300	70-170	40-70			
	Acciaio basso legato e acciaio da fusione (% di elementi leganti inferiore al 5%)		Ricotto	600	200	90-120	70-100			
			Bonificato	930	275	80-170	50-70			
				1000	300	70-130	40-60			
				1200	350	50-120	30-50			
	Acciaio alto legato, acciaio da fusione e acciaio inox		Ricotto	680	200	60-140	50-80			
			Bonificato	1100	325	50-70	30-60			
M	Acciaio inox e acciaio da fusione		Ferritico/martensitico	680	200	70-170	80-120			
			Martensitico	820	240	60-150	60-90			
			Austenitico	600	180	90-180	60-90			
K	Ghisa Grigia (GG)		Ferritico	<div>ErreBi</div> <div>UTENSILERIA MECCANICA</div>	160	100-230	<div>ErreBi</div> <div>UTENSILERIA MECCANICA</div>	60-80		
			Perlitico		250	90-180		50-70		
	Ghisa Nodulare (GGG)		Ferritico		130	190-300		70-100		
			Perlitico		230	120-220		70-90		
	Ghisa Malleabile		Ferritico		180	120-250		60-85		
			Perlitico		260	100-210		45-75		
S	Leghe resistenti al calore	Base Fe	Ricotto	<div>ErreBi</div> <div>UTENSILERIA MECCANICA</div>	200	40-70	<div>ErreBi</div> <div>UTENSILERIA MECCANICA</div>	35-50		
			Trattato		280	30-50		25-40		
		Base Ni o Co	Ricotto		250	30-40		20-30		
			Trattato		350	15-25		15-20		
			Fusione		320	15-30		15-20		
	Titanio,				Rm 400			90-190		150-200
	Leghe di Titanio		Leghe trattate Alpha+beta		Rm 1050			30-60		50-80

\* Per ulteriori informazioni sui gruppi di materiale,  
consultare la tabella in fondo al catalogo TaeguTec "Tavole di Conversione dei Materiali".