

Conditions de coupe

Parametri di taglio



Valeurs indicative des vitesses de coupe et des épaisseurs moyennes du copeau hm pour le calcul avancées à la dent avec le logiciel "HCT".
 Valori standard delle velocità di taglio vc degli spessorimedi hm utili ai fini del calcolo dell'avanzamento del centro fresa con il nostro programma "HCT".

Matière à usiner Materiale da lavorare	Dureté Durezza Brinell (HB)	Vitesse de coupe v _c Velocità di taglio v _c				Epaisseur moy. du copeau h _m Spessore medio del truciolo h _m				
		MG12	TN35 TI25 TH35	AS45 TA45	*H35	Plaquettes / Inserti 108,111,116, 306 - 336, 606 - 636				
						très stable molto stabile	stable stabile	peu stable poco stabile		
P Acier au carbone Acciai al carbonio	0,2% C	140	-	240	240	200-350	0,05	0,03	0,01	
	0,4% C	180	-	210	210	200-300				
	0,6% C	200	-	160	160	150-250				
	Acier allié Acciai legati	recuit ricotti	180	-	150	150				180
		traités bonificati	280	-	120	120				160
		traités bonificati	350	-	70	70				-
	Acier hautement allié Acciai alto legati (>5%)	recuit ricotti	200	-	70	70				-
		trempe temprati	-	-	-	-				-
	Acier coulé Acciai fusi	non allié non legati	180	80	180	180				-
		allié legate	220	70	120	120				-
M Acier inoxydable Acciai inossidabili	martensitique ferritique martensitici, ferritici	200	80	130	130	-				
	austenitique austenitici	180	70	120	120	-				
K Fonte grise Ghise	basse ténacité alta tenacità	180	70	100	100	-				
	haute ténacité bassa tenacità	250	60	90	90	-				
	Fonte graph. sphéroïdale Ghise sferoidali	ferritique ferritici	160	70	100	120	-			
		perlitique perlitici	250	-	60	60	-			
	Fonte malléable Ghise malleabili	ferritique ferritici	125	60	100	100	-			
		perlitique perlitici	225	70	120	120	-			
N Alliage d'aluminium Leghe d'alluminio	traitem. impossible non temprabili	30-80	550	800	-	-				
	traitement possible temprabili	80-120	220	300	-	-				
	Alliage de fonte d'aluminium Leghe d'alluminio fuso	traitem. impossible non temprabili	80	220	300	-	-			
		traitement possible temprabili	100	100	200	-	-			
	Alliage de cuivre Leghe di rame	traitem. impossible non temprabili	90	120	-	-	-			
		traitement possible temprabili	100	100	-	-	-			
S Alliage réfractaire Leghe resistenti al calore (Fe)	recuit ricotti	200	40	80	80	-				
	trempe temprati	275	30	-	-	-				
	Alliage réfractaire Leghe resistenti al calore (Ni, Co)	recuit ricotti	250	20	40	40	-			
		trempe temprati	350	15	-	-	-			

J

Conditions de coupe

Parametri di taglio



Valeurs indicative des vitesses de coupe et des épaisseurs moyennes du copeau hm pour le calcul avancées à la dent avec le logiciel "HCT".
 Valori standard delle velocità di taglio vc degli spessorimedi hm utili ai fini del calcolo dell'avanzamento del centro fresa con il nostro programma "HCT".

Matière à usiner Materiale da lavorare	Dureté Durezza Brinell (HB)	Vitesse de coupe v _c Velocità di taglio v _c				Epaisseur moy. du copeau h _m Spessore medio del truciolo h _m				
		MG12	TN35 TI25 TH35	AS45 TA45	*H35	Plaquette type / Insetto tipo S310 / 314 / S275				
				très stable molto stabile	stable stabile	peu stable poco stabile				
P	Acier au carbone Acciai al carbonio	0,2% C	140	-	240	240	200-350	0,1	0,05	0,03
		0,4% C	180	-	210	210	200-300			
		0,6% C	200	-	160	160	150-250			
	Acier allié Acciai legati	recuit ricotti	180	-	150	150	180			
		traités bonificati	280	-	120	120	160			
		traités bonificati	350	-	70	70	-			
	Acier hautement allié Acciai alto legati (>5%)	recuit ricotti	200	-	70	70	-			
		trempe temprati	-	-	-	-	-			
	Acier coulé Acciai fusi	non allié non legati	180	80	180	180	-			
		allié legate	220	70	120	120	-			
M	Acier inoxydable Acciai inossidabili	martensitique ferritique martensitici, ferritici	200	80	130	130	-			
		austenitique austenitici	180	70	120	120	-			
K	Fonte grise Ghise	basse ténacité alta tenacità	180	70	100	100	-			
		haute ténacité bassa tenacità	250	60	90	90	-			
	Fonte graph. sphéroïdale Ghise sferoidali	ferritique ferritici	160	70	100	120	-			
		perlitique perlitici	250	-	60	60	-			
	Fonte malléable Ghise malleabili	ferritique ferritici	125	60	100	100	-			
		perlitique perlitici	225	70	120	120	-			
N	Alliage d'aluminium Leghe d'alluminio	traitem. impossible non temprabili	30-80	550	800	-	-			
		traitement possible temprabili	80-120	220	300	-	-			
	Alliage de fonte d'aluminium Leghe d'alluminio fuso	traitem. impossible non temprabili	80	220	300	-	-			
		traitement possible temprabili	100	100	200	-	-			
	Alliage de cuivre Leghe di rame	traitem. impossible non temprabili	90	120	-	-	-			
		traitement possible temprabili	100	100	-	-	-			
S	Alliage réfractaire Leghe resistenti al calore (Fe)	recuit ricotti	200	40	80	80	-			
		trempe temprati	275	30	-	-	-			
	Alliage réfractaire Leghe resistenti al calore (Ni, Co)	recuit ricotti	250	20	40	40	-			
		trempe temprati	350	15	-	-	-			

*Seulement avec plaquette type 314
 *Fornibile solo su inserto tipo 314

