

315



Tournage dur pour CBN

- Usinage dur
- Usinage fonderie
- Aciers frittés / super alliages

Les porte-outils correspondants se trouvent dans le catalogue GORGE ET BROCHAGE

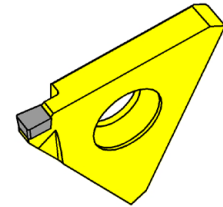
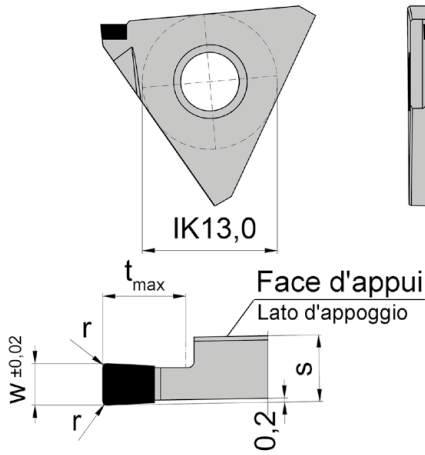
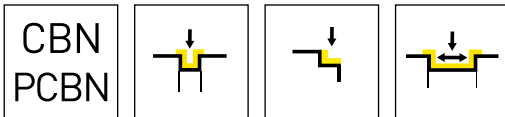
Alesatura di acciai per CBN trattati

- Alesatura di acciai trattati
- Tornitura di ghise
- Acciai sinterizzati/superleghe

Per i Portainseriti prego vedere il nostro catalogo GOLE E STOZZATURA

Plaquette

Inserto



ISO Mat. Code



Nuance
Leghe

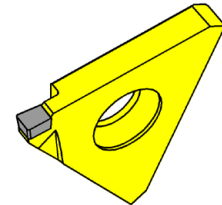
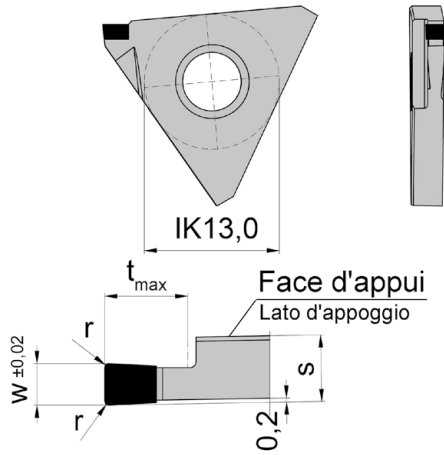
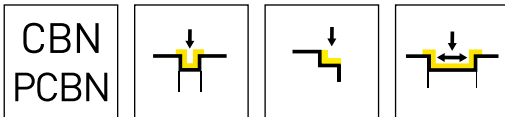
R = version à droite représentée
R = versione destra come in figura

L = version à gauche
L = versione sinistra a specchio

▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

N° de commande Codice prodotto	w	r	t _{max}	s	HIS	CB10	CB35
R315.0532.01.B	0,5	0,1	1,1	3,2	31503R	▲	▲
R315.1032.01.B	1	0,1	2	3,2	31503R	▲	▲
R315.1532.15.B	1,5	0,15	3	3,2	31503R	▲	▲
R315.2032.02.B	2	0,2	4	3,2	31503R	▲	▲
R315.2532.02.B	2,5	0,2	5	3,2	31503R	▲	▲
R315.3032.02.B	3	0,2	5	3,2	31503R	▲	▲
R315.4054.02.B	4	0,2	5	3,2	31503R	▲	▲
L315.0532.01.B	0,5	0,1	1,1	3,2	31503L	▲	▲
L315.1032.01.B	1	0,1	2	3,2	31503L	▲	▲
L315.1532.15.B	1,5	0,15	3	3,2	31503L	▲	▲
L315.2032.02.B	2	0,2	4	3,2	31503L	▲	▲
L315.2532.02.B	2,5	0,2	5	3,2	31503L	▲	▲
L315.3032.02.B	3	0,2	5	3,2	31503L	▲	▲
L315.4054.02.B	4	0,2	5	3,2	31503L	▲	▲



ISO Mat. Code



R = version à droite représentée
R = versione destra come in figura

L = version à gauche
L = versione sinistra a specchio

▲ en stock
a stock

Nuance
Leghe
Δ 4 semaines
4 settimane

N° de commande Codice prodotto	w	r	t _{max}	s	HIS	CH1G
R315.0532.01.BA	0,5	0,1	1,1	3,2	31503R	▲
R315.1032.01.BA	1	0,1	2	3,2	31503R	▲
R315.1532.15.BA	1,5	0,15	3	3,2	31503R	▲
R315.2032.02.BA	2	0,2	4	3,2	31503R	▲
R315.2532.02.BA	2,5	0,2	5	3,2	31503R	▲
R315.3032.02.BA	3	0,2	5	3,2	31503R	▲
R315.4054.02.BA	4	0,2	5	3,2	31503R	▲
L315.0532.01.BA	0,5	0,1	1,1	3,2	31503L	▲
L315.1032.01.BA	1	0,1	2	3,2	31503L	▲
L315.1532.15.BA	1,5	0,15	3	3,2	31503L	▲
L315.2032.02.BA	2	0,2	4	3,2	31503L	▲
L315.2532.02.BA	2,5	0,2	5	3,2	31503L	▲
L315.3032.02.BA	3	0,2	5	3,2	31503L	▲
L315.4054.02.BA	4	0,2	5	3,2	31503L	▲



Conditions de coupe Supermini et Mini

Parametri di taglio Supermini e Mini



C

Matière Materiale	Substrat Substrato	Utilisation Applicazione	v_c m/min	f_n (mm/trs) (mm/giro)	a_p (mm)	Réfrigération Refrigerante
H Acier trempé - <u>sans</u> coupe interrompue Acciaio temprato - <u>Taglio continuo</u> 45-65 HRC	CB10	Ø 2,0 - Ø 4,0	80-140	0,01-0,03	0,01-0,05	Air/Émulsion Aria/Emulsione
		> Ø 4,0	90-150	0,02-0,05	0,02-0,15	
	CB35	Ø 2,0 - Ø 4,0	90-150	0,01-0,03	0,01-0,05	Air Aria
		> Ø 4,0	100-160	0,02-0,05	0,02-0,15	
P Acier fritté, doux (z.B. Sint D11) Acciaio sinterizzato, dolce < 220 HB	CH1G	Ø 2,0 - Ø 4,0	80-280	0,02-0,10	0,02-0,12	Émulsion Emulsione
	CB35	> Ø 4,0	100-390	0,02-0,18	0,02-0,40	
K Fonte grise "GG" (GJL) Ghise < 240 HB	CB35	Ø 2,0 - Ø 4,0	300-1000	0,02-0,10	0,02-0,15	Émulsion/Air Emulsione/Aria
		> Ø 4,0	400-1200	0,03-0,18	0,02-0,40	
	CB35	Ø 2,0 - Ø 4,0	150-650	0,02-0,07	0,02-0,12	Émulsion/Air Emulsione/Aria
		> Ø 4,0	200-700	0,02-0,13	0,02-0,35	
	CH1G CB35	Ø 2,0 - Ø 4,0	140-400	0,01-0,05	0,01-0,25	Émulsion/Air Emulsione/Aria
		> Ø 4,0	180-550	0,02-0,11	0,02-0,32	
ADI (trempé et revenu / indurita)	CH1G	Ø 2,0 - Ø 4,0	50-110	0,01-0,025	0,01-0,05	Émulsion Emulsione
		> Ø 4,0	80-130	0,01-0,06	0,015-0,25	
S A base de nickel et superalliages A base di Nickel e Superleghe Finition / Finitura	CH1G	Ø 2,0 - Ø 4,0	140-250	0,01-0,03	0,01-0,06	Émulsion (Haute pression) Emulsione (Alta pressione)
		> Ø 4,0	180-350	0,01-0,045	0,01-0,18	
	CH1G	Ø 2,0 - Ø 4,0	60-200	0,01-0,025	0,01-0,04	Émulsion (Haute pression) Emulsione (Alta pressione)
> Ø 4,0		100-300	0,01-0,05	0,01-0,08		

Conditions de coupe Systèmes 229 et 315

Parametri di taglio Systeme 229 e 315



Matière Materiale	Substrat Substrato	Utilisation Applicazione	v_c m/min	f_n (mm/trs) (mm/giro)	a_p (mm)	Réfrigération Refrigerante	
H Acier trempé - <u>sans</u> coupe interrompue Acciaio temprato - <u>Taglio continuo</u> 45-65 HRC	CB10	Gorge dans le plein Gole dal pieno	80-140	0,02-0,06	-	Air/Émulsion Aria/Emulsione	
		Coupe partielle, usinage des flancs Taglio parziale, tornitura longitudinale	90-150	0,03-0,08	0,10-0,25		
	Acier trempé - <u>avec</u> coupe interrompue Acciaio temprato - <u>Taglio Interrotto</u> 45-65 HRC	CB35	Gorge dans le plein Gole dal pieno	90-150	0,02-0,06	-	Air Aria
			Coupe partielle, usinage des flancs Taglio parziale, tornitura longitudinale	100-160	0,03-0,08	0,10-0,25	
P Acier fritté, doux (z.B. Sint D11) Acciaio sinterizzato, dolce < 220 HB	CH1G CB35	Gorge dans le plein Gole dal pieno	100-280	0,03-0,15	-	Émulsion Emulsione	
		Coupe partielle, usinage des flancs Taglio parziale, tornitura longitudinale	100-390	0,03-0,20	0,10-0,65		
K	CB35	Gorge dans le plein Gole dal pieno	400-1000	0,05-0,30	-	Émulsion/Air Emulsione/Aria	
		Coupe partielle, usinage des flancs Taglio parziale, tornitura longitudinale	400-1200	0,05-0,45	0,10-1,0		
	CB35	Gorge dans le plein Gole dal pieno	200-650	0,03-0,15	-	Émulsion/Air Emulsione/Aria	
		Coupe partielle, usinage des flancs Taglio parziale, tornitura longitudinale	200-700	0,03-0,20	0,05-0,75		
	CH1G CB35	Gorge dans le plein Gole dal pieno	180-450	0,03-0,15	-	Émulsion/Air Emulsione/Aria	
		Coupe partielle, usinage des flancs Taglio parziale, tornitura longitudinale	180-600	0,03-0,20	0,05-0,70		
CH1G	Gorge dans le plein Gole dal pieno	70-110	0,02-0,04	-	Émulsion Emulsione		
	Coupe partielle, usinage des flancs Taglio parziale, tornitura longitudinale	80-130	0,03-0,10	0,05-0,65			
S	CH1G	Gorge dans le plein Gole dal pieno	-	-	-	Émulsion (Haute pression) Emulsione (Alta pressione)	
		Coupe partielle, usinage des flancs Taglio parziale, tornitura longitudinale	180-350	0,02-0,07	0,02-0,20		
	CH1G	Gorge dans le plein Gole dal pieno	80-250	0,02-0,04	-	Émulsion (Haute pression) Emulsione (Alta pressione)	
		Coupe partielle, usinage des flancs Taglio parziale, tornitura longitudinale	100-300	0,02-0,08	0,03-0,30		



C

Porte outils
Portainsero
DCLN/DDJN/DRGN/
DSSN/DWLN

CBN
PCBN

Page/Pag.
226, 228, 230, 232, 235

Plaquette
Inserto
CNGA/DNGA/RNGX/
SNGA/TNGA/WNGA

CBN
PCBN

Page/Pag.
227, 229, 231,
233-234, 236