

Conditions de coupe Système DTM

Parametri di taglio Sistema DTM



Matière à usiner Materiale da lavorare	Géométrie Geometria	Matières de coupe materiale di taglio	Vitesse de coupe Velocità di taglio v_c [m/min]		Avances Avanzamento fz		Profondeur de coupe max. Profondità di taglio max. ap		Refrigidissement recomandé Refrigerante consigliato	
			ébauche sgrossatura	finition finitura	ébauche sgrossatura	finition finitura	ébauche sgrossatura	finition finitura		
Alliage d'aluminium Leghe d'alluminio	H5	HD08	250 - 3500	250 - 5000	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	3,50	0,50	Huile, Emulsion, Lubrification minimum Olio, Emulsione, Lubrifica- zione minimale	
		PD70	200 - 3000	200 - 4000	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	5,50	0,50		
	H5	PD75	150 - 2500	150 - 3500	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	5,50	0,50	Huile, Emulsion, Lubrification minimum Olio, Emulsione, Lubrifica- zione minimale	
		PD75	180 - 2500	180 - 3500	0,10 - 0,50	0,02 - 0,10	5,00	0,50		
	H0	HD08	200 - 1200	200 - 2000	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	2,50	0,30	Emulsion, Lubrifica- tion minimum Emulsione, Lubrificazione minimale	
		PD70	180 - 1000	180 - 1500	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	3,50	0,30		
	H5	PD75	120 - 800	120 - 1000	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	3,50	0,30	Emulsion, Lubrifica- tion minimum Emulsione, Lubrificazione minimale	
			200 - 1500	200 - 2000	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	3,50	0,50		
	Alliage de cuivre Leghe di rame	H5	PD70	150 - 1350	150 - 1800	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	5,50	0,50	Huile, Emulsion, Lubrification minimum Olio, Emulsione, Lubrificazione minimale
			PD75	150 - 1200	150 - 1750	0,03 - 0,20	0,02 - 0,10	5,50	0,50	
HF		PD75	150 - 1200	150 - 1750	0,05 - 0,30	0,02 - 0,10	4,50	0,50	Huile, Emulsion, Lubrification minimum Olio, Emulsione, Lubrificazione minimale	
			200 - 1800	200 - 2200	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	2,50	0,30		
H5		PD75	175 - 1500	175 - 2000	0,05 - 0,25	0,02 - 0,10	3,50	0,30	Huile, Emulsion, Lubrification minimum Olio, Emulsione, Lubrificazione minimale	
			150 - 1350	150 - 1850	0,05 - 0,30	0,02 - 0,10	3,50	0,30		
HF		PD75	150 - 1350	150 - 1850	0,03 - 0,16	0,02 - 0,10	4,50	0,30	Huile, Emulsion, Lubrification minimum Olio, Emulsione, Lubrificazione minimale	
			200 - 1800	200 - 2200	0,03 - 0,16	0,01 - 0,08	2,50	0,30		
Cu		H5	PD70	175 - 1500	175 - 1800	0,03 - 0,16	0,01 - 0,08	3,50	0,30	Huile, Emulsion, Lubrification minimum Olio, Emulsione, Lubrificazione minimale
			PD75	150 - 1350	150 - 2000	0,03 - 0,25	0,01 - 0,08	3,50	0,30	
Cuivre Rame	HF	PD75	150 - 1350	150 - 2000	0,07 - 0,30	0,01 - 0,08	4,00	0,30	Huile, Emulsion, Lubrification minimum Olio, Emulsione, Lubrificazione minimale	
			200 - 1800	200 - 2200	0,03 - 0,16	0,01 - 0,08	2,50	0,30		
Fibre de verre Fibre di vetro	H0	HD08	100 - 500	100 - 800	0,07 - 0,30	0,05 - 0,2	6,50	1,00	Air comprimé (sec) Aria compressa (a secco)	
		PD70	100 - 400	100 - 700	0,07 - 0,30	0,05 - 0,2	6,50	1,00		
Fibre de carbone Fibra di carbonio	H0	HD08	100 - 400	100 - 600	0,05 - 0,25	0,03 - 0,12	6,50	1,00	Air comprimé (sec) Aria compressa (a secco)	
		PD70	80 - 300	80 - 500	0,05 - 0,25	0,03 - 0,12	6,50	1,00		