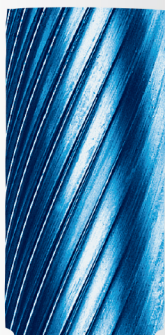


# HP-2



## La denture simple la plus utilisée :

Performance de coupe élevée avec une bonne qualité de surface. Pour tous les types d'acier, comme : la fonte brute, l'acier < 60 HRC, l'acier inoxydable (INOX), les alliages à base de nickel et de titane, le cuivre, le laiton et le bronze.

## The most widely used simple cutting style results :

High cutting action with good surface finish. For use on all ferrous materials such as : cast iron, steel < 60 HRC, stainless steel (INOX), nickel basis and titanium alloy. Also copper, brass, bronze.

## El tipo de corte simple más utilizado resultado :

Alta capacidad de desprendimiento de virutas con buen acabado superficial. Para todos los tipos de acero, como : fundición de hierro, acero < 60 HRC, acero inoxidable (INOX), aleación base níquel y de titanio. También cobre, latón, bronce.

| MATÉRIAUX               |  | UTILISATION  | VITESSE DE COUPE (M/MIN)   |
|-------------------------|--|--|--|
| Acier, acier moulé      | Non trempé, non traité thermiquement jusqu'à 1200 N/mm <sup>2</sup> (< 38 HRC) | Acier de construction, acier au carbone, acier à outil, acier non allié, acier cimenté, acier moulé.                 | 450-600  |
|                         | Trempé, traité thermiquement supérieur à 1200 N/mm <sup>2</sup> (> 38 HRC)     | Acier à outil, acier trempé, acier allié, acier moulé  | 250-350  |
| Acier inoxydable (INOX) | Résistant aux acides et à la corrosion   | Acier inoxydable austénitique et ferritique  | Usinage grossier avec enlèvement important de matière<br>250-350 |
| Métaux non ferreux      | Durs   | Bronze, titane/alliages de titane, alliages d'aluminium durs (teneur élevée en silicium)                             | Usinage grossier avec enlèvement important de matière<br>250-350 |
|                         | Résistant aux hautes températures  | Alliages à base de nickel, alliages à base de cobalt (moteurs et turbines d'avion)                                   | 300-450  |
| Fonte                   | Fonte grise, fonte blanche   | Fonte à graphite lamellaire EN-GJL, à graphite sphéroïdal EN-GJS, fonte blanche recuite EN-GJMW, fonte noire EN-GJMB | Usinage grossier avec enlèvement important de matière<br>450-600 |

| MATERIAL GROUPS        |   | APPLICATION   | CUTTING SPEED (M/MIN)                               |
|------------------------|---|---|---|
| Steel, cast steel      | Non-hardened, non-heat treated steels up to 1200 N/mm <sup>2</sup> (< 38 HRC) | Construction steels, carbon steels, tool steels, non-alloyed steels, case-hardened steels, cast steels                                  | Coarse machining with high stock removal<br>450-600 |
|                        | Hardened, heat-treated steels exceeding 1200 N/mm <sup>2</sup> (> 38 HRC)     | Tool steels, tempering steels, alloyed steel, cast steels   | 250-350   |
| Stainless steel (INOX) | Rust and acid-resistant steels  | Austenitic and ferritic stainless steels  | Coarse machining with high stock removal<br>250-350 |
| Non-ferrous metals     | Hard-non-ferrous metals   | Bronze, titanium/titanium alloys, hard alu-alloys (high Si content)   | Coarse machining with high stock removal<br>250-350 |
|                        | High-temperature resistant materials  | Nickel based alloys, cobalt based alloys (aircraft engine and turbine construction)   | 300-450   |
| Cast iron              | Grey cast iron, white cast iron   | Cast iron with flake graphite EN-GJL, with nodular graphite cast iron EN-GJS, white annealed cast iron EN-GJMW, black cast iron EN-GJMB | Coarse machining with high stock removal<br>450-600 |

| MATERIALES                 |   | TIPO DE TRABAJO   | VELOCIDAD DE CORTE (M/MIN)                                |
|----------------------------|---|---|---|
| Acero y fundición de acero | Aceros sin templar, no mejorados hasta 1200 N/mm <sup>2</sup> (< 38 HRC)  | Aceros construcción al carbono, aceros herramientas, aceros sin alear, aceros cementación y fundición de acero  | Arranque de virutas basto con elevado arranque<br>450-600 |
|                            | Aceros templados, mejorados a partir de 1200 N/mm <sup>2</sup> (> 38 HRC) | Aceros herramientas, aceros mejorados, aceros aleados y fundición de acero  | 250-350   |
| Acero fino (INOX)          | Aceros inoxidables y resistentes a los ácidos                             | Aceros austeníticos y ferríticos  | Arranque de virutas basto con elevado arranque<br>250-350 |
| Metales no ferrosos        | Metales no férricos duros   | Bronce, titanio/aleaciones de titanio, aleaciones de aluminio duro (alto contenido de Si)   | Arranque de virutas basto con elevado arranque<br>250-350 |
|                            | Metales refractarios a altas temperaturas                                 | Aleaciones con base de níquel y cobalto (construcción de transmisiones y turbinas)  | 300-450   |
| Fundición                  | Hierro fundido gris y hierro fundido blanco                               | Hierro fundido con grafito laminar EN-GJL (GG), con grafito esférico/fundición nodular EN-GJS (GGG), fundición maleable blanca EN-GJMW (GTW) y fundición maleable negra EN-GJMB (GTS) | Arranque de virutas basto con elevado arranque<br>450-600 |