

HP-6



Les dentures hélicoïdales alternées très grossières offrent :

Un enlèvement de matière extrêmement élevé (ébauche). Pour tous les matériaux ferreux, tels que : Fonte, acier <60 HRC, aussi pour le cuivre, le laiton, le bronze. Développé pour une utilisation dans des conditions difficiles d'ébauche, comme, par exemple, sur les chantiers navals, fonderies.



Extremely rough cross cutting style results :

High cutting action through cross cutting style – smooth operation – short chip. For use on all ferrous materials such as : Extremely fast metal removal (roughing). For all ferrous materials, such as : Cast iron, steel < 60 HRC, also for copper, brass, bronze. Developed for use in tough roughing conditions, such as, e.g., on shipyards, foundries.



El corte cruzado extremadamente grueso da como resultado :

Remoción de material extremadamente alta (desbastado). Para todos los tipos de acero, como : Fundición de hierro, acero < 60 HRC También para cobre, latón, bronce. Desarrollado para el desbastado intenso, como p. ej. en astilleros y fundiciones.

MATÉRIAUX			UTILISATION	VITESSE DE COUPE (M/MIN)
Acier, Acier moulé	Non-trempé, non-traité thermiquement, jusqu'à 1200 N/mm ² (< 38HRC)	Acier de construction, acier au carbone, acier à outils, acier non allié, acier cémenté, acier moulé	Usinage grossier avec enlèvement important de la matière avec charge d'impact	250 - 600
	Trempé, traité thermiquement supérieur à 1200 N/mm ² (> 38 HRC)	Acier à outils, acier trempé, acier allié, acier moulé		250 - 350
Métaux non ferreux	Résistant aux hautes températures	Alliages à base de nickel, alliages à base de cobalt (moteurs et turbines d'avion)	Usinage grossier avec enlèvement important de la matière avec charge d'impact	250 - 450
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL, fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS, font blanche recuite EN-GJMW, fonte noir EN-GJMB	Usinage grossier avec enlèvement important de la matière avec charge d'impact	250 - 600

MATERIAL GROUPS			APPLICATION	CUTTING SPEED (M/MIN)
Steel cast steel	Non-hardened, non-heat treated steels up to 1200 N/mm ² (< 38HRC)	Construction steels, carbon steels, tool steels, non-alloyed steels, case-hardened steels, cast steels	Coarse machining = high stock removal with impact load	250 - 600
	Hardened, heat treated steels exceeding 1200 N/mm ² (> 38HRC)	tool steels, tempering steels, alloyed steels, cast steels		250 - 350
Non-Ferrous metals	High-temperature resistant materials	Nickel based alloys, cobalt based alloys (aircraft engine and turbine construction)	Coarse machining = high stock removal with impact load	250 - 450
Cast iron	Grey cast iron, white cast iron	Cast-iron with flake graphite EN-GJL (GG), with nodular graphite cast iron EN-GJS (GGG), white annealed cast iron EN-GJMW (GTW), black cast iron EN-GJMB (GTS)	Coarse machining = high stock removal with impact load	250 - 600

MATERIALES			TIPO DE TRABAJO	VELOCIDAD DE CORTE (M/MIN)
Acero y fundición de acero	Aceros sin templar, no mejorados hasta 1200 N/mm ² (< 38HRC)	Aceros construcción, aceros al carbono, aceros herramientas, aceros sin alea, aceros cementación fundición de acero	Arranque de virutas basto = elevado arranque de material con carga por choque	250 - 600
	Aceros templados mejorados a partir 1200 N/mm ² (> 38HRC)	Aceros herramientas, aceros mejorados, aceros sin alea y fundición de acero		250 - 350
Metales no férricos	Materiales refractarios a altas temperaturas	Aleaciones de níquel y cobalto (construcción de transmisiones y turbinas)	Arranque de virutas basto = elevado arranque de material con carga por choque	250 - 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), fundición maleable negra EN-GJMB (GTS)	Arranque de virutas basto = elevado arranque de material con carga por choque	250 - 600