

METAL DURO SEM COBERTURA

● As classes UTi estão disponíveis para aço e ferro fundido. As classes HTi estão disponíveis para metais não ferrosos e também são adequadas para ferro fundido.

SELEÇÃO STANDARD

TORNEAMENTO

Material	Classe Recomendada	Velocidade de Corte Recomendada (m/min)	ISO	Campo de Aplicação
P Aço	UTi20T	100 (60 – 130)	10	UTi20T
			20	
			30	
M Aço Inoxidável	UTi20T	100 (60 – 130)	10	UTi20T
			20	
			30	
K Ferro Fundido	HTi05T	120 (80 – 150)	10	HTi05T
	HTi10	100 (50 – 150)	20	HTi10
	UTi20T	100 (50 – 150)	30	UTi20T
N Metais Não Ferrosos	HTi10	300 (100 – 600)	10	HTi10
			20	
			30	
S Ligas Resistentes ao Calor, Ligas de Titânio	MT9005 RT9005	70 (50 – 100)	10	MT9005 RT9005
	MT9015 RT9010	60 (40 – 80)	20	MT9015 RT9010
			30	

PRINCIPAIS COMPOSTOS E APLICAÇÃO

ISO	Principais Compostos	Características	Material Usinado
P M	WC-TiC-TaC-Co	Resistência ao calor e à deformação	Aço carbono, aço liga, aço inoxidável e ferro fundido
K N	WC-Co	Alta rigidez e resistência ao desgaste	Ferro fundido, metais não ferrosos e não metais
S	WC-Co	Elevada resistência ao calor e ao desgaste	Ligas Resistentes ao Calor, Ligas de Titânio

CARACTERÍSTICAS DAS CLASSES

ISO	Classe	Dureza (HRA)
P M	UTi20T	90.5
K N	HTi05T	92.5
	HTi10	92.0
S	MT9005/RT9005	92.2
	MT9015/RT9010	92.0

Nota 1) A dureza indica o valor representativo do substrato.