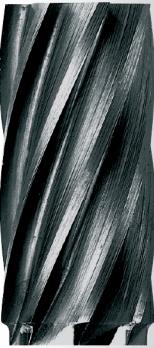


HP-7



🇫🇷 Pour les coupes grossières et les forts enlèvements de matière :

Pour alliages d'aluminium, métaux légers, cuivre et alliages de cuivre, métaux non ferreux, plastiques, plastiques renforcés en fibres (GFK/CFK).

🇬🇧 For coarse cutting and highest material removal :

For aluminium alloy, light metals, soft copper and copper alloys (non-ferrous metals), plastics, fibre-reinforced plastics (GFK/CFK).

🇪🇸 Para desprendimiento de viruta gruesa y remoción de material extremadamente alta:

Por aleación de aluminio, metales ligeros, metales blandos no ferrosos, plásticos, plásticos reforzados con fibra (GFK/CFK).

🇫🇷 MATÉRIAUX		UTILISATION	VITESSE DE COUPE (M/MIN)
Métaux non ferreux	Matériaux non ferreux doux	Alliages d'aluminium, laiton, cuivre, zinc	Usinage grossier avec enlèvement important de matière 600 - 1100
			Usinage fin avec enlèvement faible de matière 900 - 1100
	Matériaux non ferreux durs	Bronze, titane, alliages d'aluminium (teneur élevée en silicium)	Usinage grossier avec enlèvement important de matière 600 - 1100
			Usinage fin avec enlèvement faible de matière 900 - 1100
Plastiques et autres matériaux	Plastiques renforcés en fibres(GFK/CFK), thermoplastiques, caoutchouc dur (ébonite)	Usinage grossier avec enlèvement important de matière 500 - 1100	
		Usinage fin avec enlèvement faible de matière 500 - 1100	

🇬🇧 MATERIAL GROUPS		APPLICATION	CUTTING SPEED (M/MIN)
Non-ferrous metals	Soft non-ferrous metals	Alu alloys, brass copper, zinc	Coarse machining = high stock removal 600 - 1100
			Fine machining = low stock removal 900 - 1100
	Hard non-ferrous metals	Bronze, titanium,hard aluminium alloys, (high Si content)	Coarse machining = high stock removal 600 - 1100
			Fine machining = low stock removal 900 - 1100
Plastics, other materials	Fibre-reinforced plastic (GFK/CFK) thermoplastics, hard rubber	Coarse machining = high stock removal 500 - 1100	
		Fine machining = low stock removal 500 - 1100	

🇪🇸 MATERIALES		TIPO DE TRABAJO	VELOCIDAD DE CORTE (M/MIN)
Metales no férricos	Metales no férricos blandos	Aleaciones de aluminio, latón, cobre y cinc	Arranque de material basto = elevado arranque 600 - 1100
			Arranque de material fino = minimo arranque 900 - 1100
	Metales no férricos bduros	Bronce, titanio y aleaciones de aluminio duro (alto contenido en Si)	Arranque de material basto = elevado arranque 600 - 1100
			Arranque de material fino = minimo arranque 900 - 1100
Plásticos y otros materiales	Plásticos reforzados con fibra (GFK/CFK) termoplásticos y goma dura	Arranque de material basto = elevado arranque 500 - 1100	
		Arranque de material fino = minimo arranque 500 - 1100	