

TaeguTec Grade Chart

In base all'Applicazione (Gradi Rivestiti)

Applicazione	Grado	Gamma ISO	
Tornitura	TT7005	K01-K15	Duro ↑ Tenace ↓
	TT7015	K10-K25	
	TT8105	P01-P15	
	TT8115	P05-P20	
	TT9215	M05-M20 S05-S20	
	TT5080	M05-M25 S05-S25	
	TT8125	P15-P30	
	TT5100	P20-P35	
	TT9225	M15-M30 S15-S30	
	TT9020	P20-M40 M20-M40	
	TT9080	M20-M40 S20-S40	
	TT8135	P25-P40	
	TT7100	P30-P45	
	TT8080	P30-P50 M30-M50	
	TT9235	M25-M40 S25-S40	
TT8020	P30-P50 M30-M50		
		S30-S50	

Applicazione	Grado	Gamma ISO		
Fresatura	TT2510	P05-P25 H05-H25	Duro ↑ Tenace ↓	
	TT7515	P05-P25 K05-K25		
	TT6080	K05-K25 H05-H25		
	TT7080	P05-P25 K05-K25		
	TT9080	P20-P40 M20-M40		
				S20-S40
	TT9030	P20-P40 M20-M40		
				S20-S40
	TT7800	P30-P45 M30-M45		
	TT8080	P30-P50 M30-M50		
		S30-S50		
TT8020	P30-P50 M30-M50			
		S30-S50		

Applicazione	Grado	Gamma ISO		
Troncatura e Scanalatura	TT7505	K01-K15	Duro ↑ Tenace ↓	
	TT6080	K05-K25 H05-H25		
	TT5100	P20-P35 M20-M35		
	TT9080	P20-P40 M20-M40		
				S20-S40
	TT7220	P25-P45 M25-M45		
	TT8020	P30-P50 M30-M50		
		S30-S50		

Applicazione	Grado	Gamma ISO		
Foratura	TT6080	K05-K25 H05-H25	Duro ↑ Tenace ↓	
	TT9300	P10-P25		
	TT7400	P10-P25		
	TT9080	P20-P40 M20-M40		
				S20-S40
	TT9030	P20-P40 M20-M40		
		S20-S40		
TT8020	P30-P50 M30-M50			
		S30-S50		

Applicazione	Grado	Gamma ISO	
Filettatura	TT7010	P05-P25 K05-K25	Duro ↑ Tenace ↓
	TT9030	P20-P40 M20-M40	
TT8010	P30-P50 M30-M50		
		S30-S50	

Applicazione	Grado	Gamma ISO		
Frese Cilindriche in Carburo e FINEBALL	TT5505	P05-P25 H05-H25	Duro ↑ Tenace ↓	
	TT2510	P05-P25 H05-H25		
	TT5515	P10-P30 M10-M30		
		K10-K30 S10-S30		
				H10-H30
	TT5525	P20-P40 M20-M40		
		S20-S40		
TT9020	M20-M40			

In base ai Gradi

Grado	Gamma ISO	Applicazione					Materiale da lavorare ed Applicazione	
		Tornitura	Fresatura	Troncatura e Scanalatura	Foratura	Filettatura		
Carburo Rivestito CVD	TT5100	P20 - P35 M20 - M35	•	•			Tornitura media di acciaio a basso tenore di carbonio e acciaio legato Lavorazione di acciaio inox a medie e basse velocità	
	TT7005	K01 - K15	•	•			Tornitura continua ad alta velocità di ghisa grigia e ghisa sferoidale	
	TT7015	K10 - K25	•	•			Tornitura generale con taglio continuo e interrotto di ghisa grigia e ghisa sferoidale	
	TT7100	P30 - P45	•				Tornitura in sgrossatura con taglio interrotto di acciaio	
	TT7400	P10 - P25			•		Foratura ad alta velocità di acciaio al carbonio e acciaio legato	
	TT7505	K01-K15		•			Sgrossatura e tornitura ad alta velocità di ghisa	
	TT7515	K05 - K25 P05 - P25		•			Fresatura ad alta velocità di ghisa grigia e ghisa sferoidale	
	TT7800	P30 - P45 M30 - M45		•			Fresatura ad alta velocità di acciaio	
	TT8105	P01 - P15	•				Fresatura in sgrossatura di acciaio al carbonio e acciaio legato	
	TT8115	P05 - P20	•				Fresatura a media velocità di acciaio inox	
	TT8125	P15 - P30	•				Tornitura ad alta velocità con taglio continuo di acciaio	
	TT8135	P25 - P40	•				Tornitura generale di acciaio	
	TT9215	M05 - M20 S05 - S20	•				Tornitura con taglio fortemente interrotto di acciaio. Alta tenacità e alta resistenza alle rotture	
	TT9225	M15 - M30 S15 - S30	•				Tornitura ad alta velocità di acciaio inox	
	TT9235	M25 - M40 S25 - S40	•				Lavorazione a medie ed alte velocità di leghe resistenti al calore	
	TT9300	P10 - P25				•	Tornitura generale di acciaio inox	
	TT2510	P05 - P25 H05 - H25		•			Lavorazione a media velocità di leghe resistenti al calore	
	TT5080	M05 - M25 S05 - S25		•			Tornitura a bassa velocità con taglio interrotto di acciaio inox	
	Carburo Rivestito PVD	TT5505	P05 - P25 H05 - H25				•	Lavorazione a bassa velocità di leghe resistenti al calore
		TT5515	P10 - P30 M10 - M30 K10 - K30 S10 - S30 H10 - H30				•	Fresatura ad alta velocità di acciaio
TT5525		P20 - P40 M20 - M40 S20 - S40				•	Fresatura ad alta velocità di acciaio temprato. Eccellente resistenza all'usura e al calore	
TT6080		K05 - K25 H05 - H25	•	•	•		Fresatura generale di ghisa	
TT7010		P05 - P25 K05 - K25				•	Fresatura generale di leghe resistenti al calore	
TT7080		P05 - P25 K05 - K25				•	Fresatura ad alta velocità di acciaio temprato. Eccellente resistenza all'usura.	
TT7220		P25 - P45 M25 - M45			•		Fresatura ad alta velocità di acciaio	
TT7800		P30 - P45 M30 - M45			•		Fresatura ad alta velocità di acciaio inox	
TT7808		P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Lavorazione generale di ghisa grigia e sferoidale	
TT8010		P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Lavorazioni medie e di finitura di acciaio temprato	
TT8020		P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Filettatura di acciaio	
TT8080		P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Filettatura di ghisa	
TT8080		P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Fresatura generale di acciaio	
TT8080		P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Taglio fortemente interrotto di ghisa	
TT8080		P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Troncatura, scanalatura, tornitura e foratura di acciaio	
TT8080		P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Troncatura, scanalatura, tornitura e foratura di acciaio inox	
TT8080		P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Lavorazione di sgrossatura con taglio interrotto di acciaio	
TT8080		P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Lavorazione di sgrossatura con taglio interrotto di acciaio	
TT8080		P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Lavorazione di sgrossatura con taglio interrotto di acciaio inox	
TT8080		P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Lavorazione a bassa velocità con taglio interrotto di leghe resistenti al calore	
TT8080	P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Tornitura di piccoli componenti in acciaio		
TT8080	P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Lavorazione generale di acciaio inox		
TT8080	P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Lavorazione generale di acciaio		
TT8080	P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Lavorazione generale di acciaio inox		
TT8080	P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Lavorazione generale di leghe resistenti al calore		
TT8080	P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Lavorazione generale di acciaio		
TT8080	P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Lavorazione generale di acciaio inox		
TT8080	P30 - P50 M30 - M50 S30 - S50			•		Lavorazione generale di leghe resistenti al calore		
Carburo Rivestito Diamante	TTD610					•	Foratura e Fresatura di materiali compositi (CFRP e GFRP)	
Carburo	K10	K05 - K15 N05 - N15 S05 - S15	•	•	•	•	Lavorazione generale di ghisa	
	P30	P25 - P35	•	•			Lavorazione generale di leghe di alluminio e materiali non ferrosi	
	UF10	P25 - P35 M25 - M35 N25 - N35	•	•			Lavorazione generale di leghe resistenti al calore	
	UF10	P25 - P35 M25 - M35 N25 - N35	•	•			Lavorazione generale di acciaio	
Cermet Rivestito PVD	PV3010	P05 - P20 M05 - M20 K05 - K20	•	•	•	•	Lavorazione generale di acciaio	
	PV3030	P05 - P20 M05 - M20 K05 - K20	•	•	•	•	Finitura ad alta velocità di acciaio al carbonio, acciaio legato, acciaio dolce, acciaio da stampi e a lavorabilità facilitata	
Cermet	CT3000	P10 - P20 M10 - M20 K10 - K20	•	•	•	•	Finitura ad alta velocità di ghisa	
	CT7000	P15 - P25 M15 - M25	•	•	•	•	Finitura di acciaio ad alta velocità di acciaio al carbonio, acciaio legato, acciaio dolce, acciaio da stampi e a lavorabilità facilitata	
Ceramica Rivestita	AB2010	PVD H01 - H10	•				Lavorazioni medie e di finitura ad alta velocità di acciaio inox austenitico e martensitico	
	SC10	CVD K20 - K30	•				Lavorazioni medie e di finitura ad alta velocità di ghisa grigia e ghisa sferoidale	
Ceramica	AW120	K01 - K10	•				Finitura di acciaio al carbonio, acciaio legato, acciaio dolce e acciaio da stampi. Ottima rugosità superficiale	
	AB20	H01 - H10	•				Lavorazione di finitura di ghisa	
	AB30	K05 - K15 H05 - H15	•	•			Fresatura in finitura di acciaio	
	AS500	K10 - K20	•	•			Fresatura in finitura di acciaio inox	
	AS10	K20 - K30	•	•			Fresatura in finitura di acciaio inox	
	AS20	S05 - S20	•	•			Tornitura ad alta velocità di acciaio temprato. Colore giallo brillante	
	TC3020	S10 - S25	•	•			Sgrossatura di ghisa con e senza refrigerante	
	TC3030	S15 - S30	•	•			Tornitura ad alta velocità con taglio continuo di ghisa. Eccellente resistenza all'usura	
	TC430	S01 - S15	•	•			Tornitura di acciaio ad alta durezza e ghisa (HRC 50-65)	
	TC430	S01 - S15	•	•			Tornitura con taglio da continuo a leggermente interrotto di ghisa, senza refrigerante	
CBN	TB610	H01 - H10	•	•			Tornitura ad alta velocità di acciaio temprato (HRC 40-50)	
	TB650	H10 - H20	•	•			Sgrossatura di ghisa con e senza refrigerante. Grado SIAION	
	TB670	H15 - H25	•	•			Tornitura e fresatura di ghisa	
	TB730	K15 - K25 S05 - S20	•	•			Tornitura e fresatura ad alta velocità di super leghe	
	KB90	K15 - K25 S05 - S20	•	•			Tornitura e fresatura di super leghe Grado SIAION	
	KB90A	K10 - K25	•	•			Tornitura e fresatura di super leghe Grado SIAION	
PCD	TD810	N01 - N10	•	•			Tornitura e fresatura ad alta velocità di super leghe. Ceramici Whisker	
	TD830	N01 - N10	•	•			Tornitura con taglio continuo di acciaio cementato	
	KP500	N05 - N15	•	•			Tornitura generale di acciaio cementato	
	KP300	N10 - N20	•	•			Tornitura generale di acciaio temprato	
	KP100	N20 - N30	•	•			Tornitura di precisione ad alta velocità di ghisa con taglio continuo ed interrotto	

Note:

La presente tabella è una classificazione standard di riferimento per gli utenti. Le prestazioni nelle lavorazioni reali possono variare in funzione della macchina, del pezzo, delle condizioni di lavoro e da altri fattori ambientali. Si consiglia di contattare il personale tecnico TaeguTec per i dettagli dell'applicazione in questione