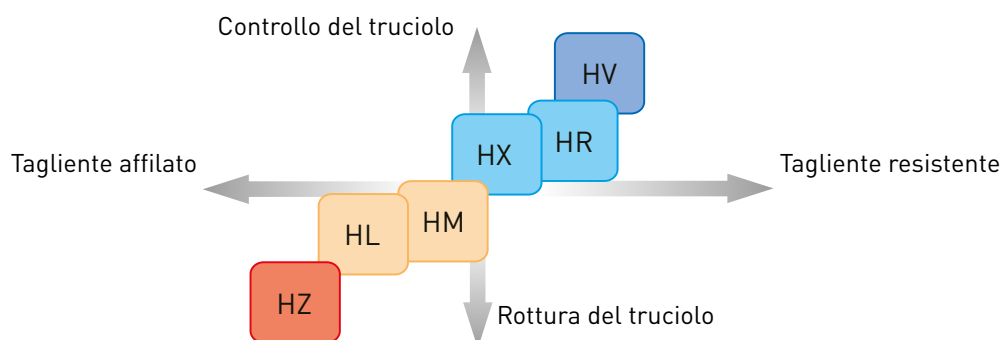

NUOVA FAMIGLIA DI ROMPITRUCIOLI PER LAVORAZIONI PESANTI

SPECIFICAMENTE CONCEPITA PER LA LAVORAZIONE
PESANTE DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE E
DELL'ACCIAIO LEGATO


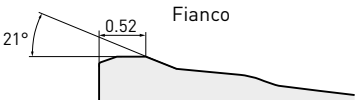

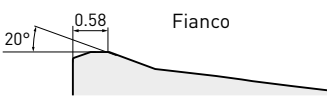

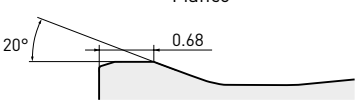

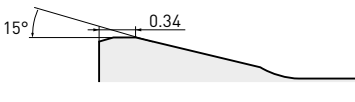
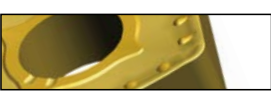
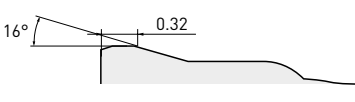

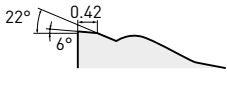


FAMIGLIA DI ROMPITRUCIOLI PER LAVORAZIONI PESANTI

CAMPO DI APPLICAZIONE

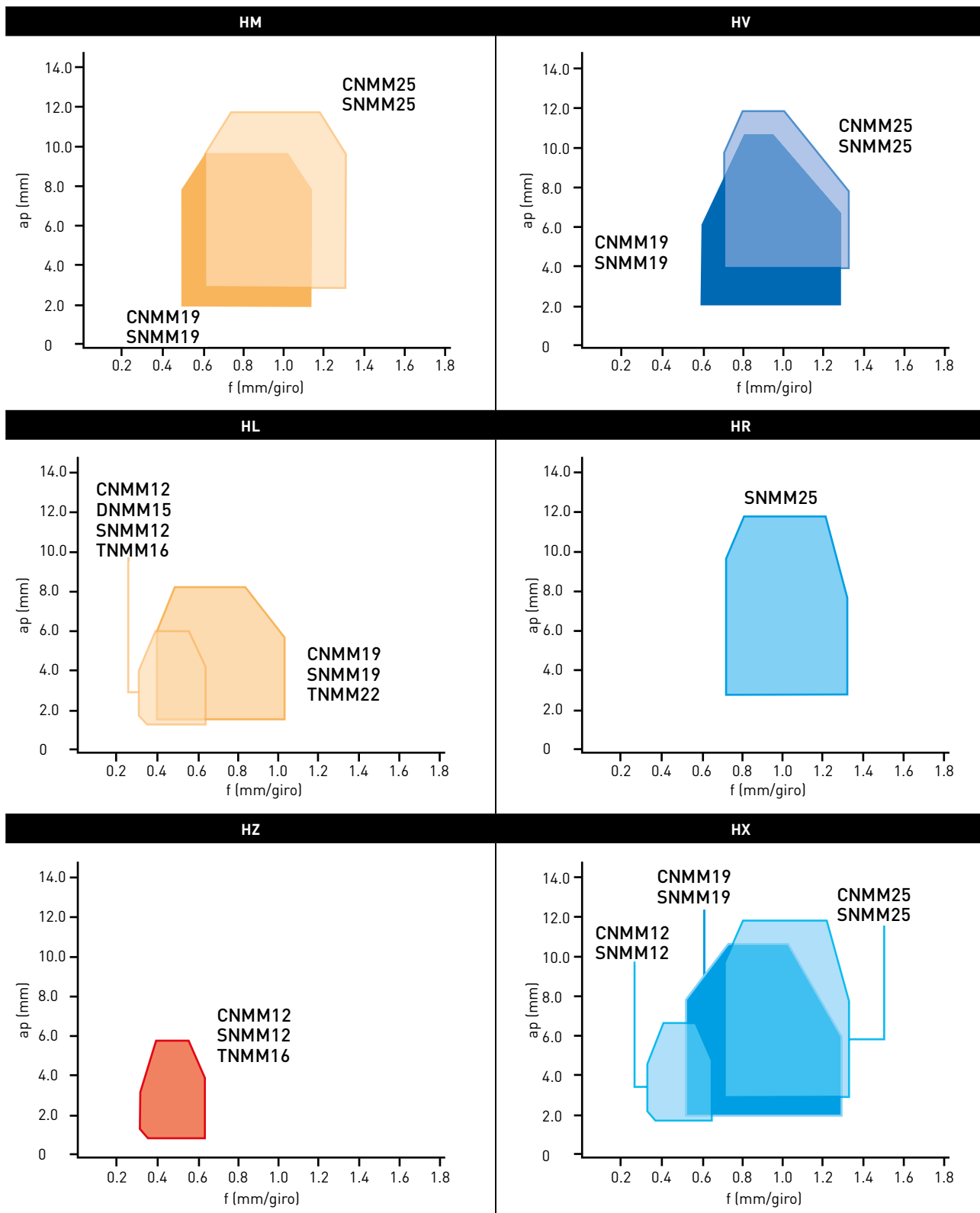


FAMIGLIA DI ROMPITRUCIOLI A MONOLATERALI

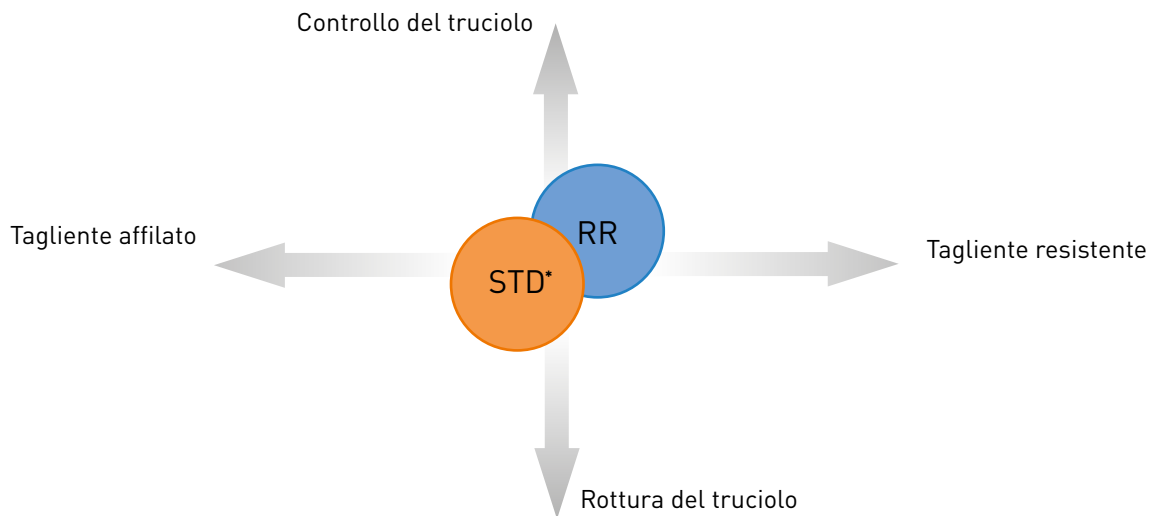
<p>HX</p> <p>Prima scelta per la lavorazione pesante dell'acciaio generico e dell'acciaio legato.</p> 	<p>Copre il campo medio della lavorazione pesante. Lo smusso e la fascia di protezione consentono un rapporto equilibrato tra affilatura e stabilità del tagliante. Spessore variabile ed un rompitruciolo ondulato per un buon controllo del truciolo.</p>	 <p>Fianco</p>
<p>HR</p> <p>Rompitruciolo alternativo per la lavorazione pesante dell'acciaio generico e dell'acciaio legato.</p> 	<p>Copre il campo della lavorazione pesante usando una fascia piana del tagliante con una elevata robustezza. Offre un controllo scorrevole del truciolo durante la lavorazione a grandi profondità di passata ed a alti avanzamenti.</p>	 <p>Fianco</p>
<p>HV</p> <p>Rompitruciolo alternativo per la lavorazione pesante dell'acciaio generico e dell'acciaio legato.</p> 	<p>Copre il campo superiore della lavorazione pesante. L'abbondante fase neutra e l'ampia onatura rendono il tagliante particolarmente robusto. L'ampio vano del rompitruciolo evita l'intasamento del truciolo.</p>	 <p>Fianco</p>
<p>HL</p> <p>Prima scelta per la lavorazione pesante dell'acciaio dolce e dell'acciaio inossidabile</p> 	<p>Copre il campo inferiore della lavorazione pesante. Il tagliante curvo e la piccola fascia di rinforzo consentono un buon controllo del truciolo ed una lavorazione con bassi sforzi di taglio. I formatruciolo sul raggio inserito garantiscono il controllo del truciolo a basse profondità di passata.</p>	 <p>Fianco</p>
<p>HM</p> <p>Rompitruciolo alternativo per la lavorazione pesante dell'acciaio dolce e dell'acciaio inossidabile</p> 	<p>Copre il campo inferiore e medio della lavorazione pesante. Il tagliante curvo e la stretta fascia di onatura consentono un buon controllo del truciolo e una lavorazione con bassi sforzi di taglio. I formatruciolo a goccia presenti lungo il tagliante garantiscono il controllo del truciolo anche con profondità di passata variabili.</p>	 <p>Fianco</p>
<p>HZ</p> <p>Rompitruciolo alternativo per la lavorazione pesante dell'acciaio dolce e dell'acciaio inossidabile</p> 	<p>Copre il campo inferiore della lavorazione pesante. Bassa resistenza al taglio grazie alla fase positiva ed al tagliante curvo. I formatruciolo a forma di goccia migliorano il controllo del truciolo aumentando la resistenza al taglio.</p>	 <p>Fianco</p>

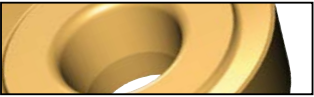
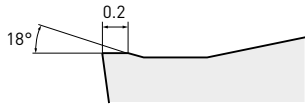


DIAGRAMMI APPLICATIVI DEI ROMPITRUCIOLI

ROMPITRUCIOLI PRINCIPALI



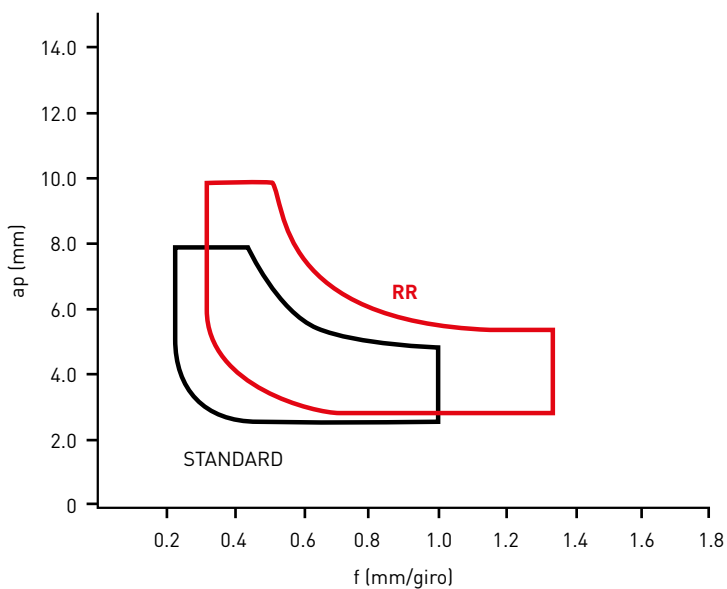
CAMPO DI APPLICAZIONE PER INSERTI ROTONDI



STD*	<p>Per la lavorazione media dell'acciaio generico, dell'acciaio legato e dell'acciaio inossidabile</p> 	<p>Bilanciamento tra resistenza e affilatura del tagliente grazie alla combinazione di una fascia neutra e di un ampio angolo di spoglia.</p>	
RR	<p>Per la lavorazione pesante dell'acciaio generico e dell'acciaio legato</p> 	<p>Un rompitruciolo con una ampia scanalatura evita l'intasamento dei trucioli a grandi profondità di passata. Le tacchette migliorano il controllo del truciolo a piccole profondità di passata.</p>	

* STANDARD

DIAGRAMMA APPLICATIVO DEL ROMPITRUCIOLO



Materiale	DIN 42CrMo4
Inserto	RCMX2006M0-RR, STANDARD
Vc (m/min)	100
Modalità di taglio	Taglio a secco

INSERTI NEGATIVI

P

M

Codice ordinazione	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735	IC	S	RE	D1	Forma	
CNMM190616-HV	★	●	●	●		19.05	6.35	1.6	7.93	HV	
CNMM190624-HV	★	●	●	★		19.05	6.35	2.4	7.93		
CNMM250924-HV	★	●	●	●		25.4	9.52	2.4	9.12		
CNMM250924-HR		●	●			25.4	9.52	2.4	9.12	HR	
CNMM120408-HX		★	★			12.7	4.76	0.8	5.16	HX	
CNMM120412-HX		★	★			12.7	4.76	1.2	5.16		
CNMM160612-HX		★	★			15.875	6.35	1.2	6.35		
CNMM160616-HX		★	★			15.875	6.35	1.6	6.35		
CNMM190612-HX	★	●	●	●		19.05	6.35	1.2	7.93		
CNMM190616-HX	●	●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93		
CNMM190624-HX	★	●	●	★		19.05	6.35	2.4	7.93		
CNMM250924-HX	●	●	●	●		25.4	9.52	2.4	9.12		
CNMM160612-HM	●	●	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35	HM	
CNMM160616-HM	●	●	●	★	★	15.875	6.35	1.6	6.35		
CNMM190612-HM	●	●	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93		
CNMM190616-HM	★	●	●	★	●	19.05	6.35	1.6	7.93		
CNMM190624-HM	★	●	●	★	●	19.05	6.35	2.4	7.93		
CNMM250924-HM	★	●	●	●	★	25.4	9.52	2.4	9.12		
CNMM120408-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	0.8	5.16		HL
CNMM120412-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	1.2	5.16		
CNMM120416-HL	●		●		★	12.7	4.76	1.6	5.16		
CNMM160612-HL	●	●	●		★	15.875	6.35	1.2	6.35		
CNMM160616-HL	●	●	●		★	15.875	6.35	1.6	6.35		
CNMM190612-HL	●	●	●		★	19.05	6.35	1.2	7.93		
CNMM190616-HL	●		●		★	19.05	6.35	1.6	7.93		
CNMM190624-HL	★	●	●		★	19.05	6.35	2.4	7.93		
CNMM120408-HZ	●	●	●			12.7	4.76	0.8	5.16	HZ	
CNMM120412-HZ	●	●	●			12.7	4.76	1.2	5.16		
CNMM120416-HZ			●			12.7	4.76	1.6	5.16		
CNMM160612-HZ	●					15.875	6.35	1.2	6.35		
CNMM160616-HZ	★					15.875	6.35	1.6	6.35		
CNMM190612-HZ	★			●		19.05	6.35	1.2	7.93		
CNMM190616-HZ	★			★		19.05	6.35	1.6	7.93		
CNMM190624-HZ					★	19.05	6.35	2.4	7.93		
DNMM150408-HL		★	★		★	12.7	4.76	0.8	5.16		HL
DNMM150412-HL		★	★		★	12.7	4.76	1.2	5.16		
DNMM150608-HL	●	●	●		●	12.7	6.35	0.8	5.16		
DNMM150612-HL	●	●	●		●	12.7	6.35	1.2	5.16		

● : Inventario mantenuto. ★ : Inventario mantenuto in Giappone.

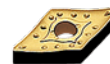


INSERTI NEGATIVI



P

M

Codice ordinazione	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735	IC	S	RE	D1	Forma	
DNMM150408-HZ		★	★			12.7	4.76	0.8	5.16	HZ	
DNMM150412-HZ		★	★			12.7	4.76	1.2	5.16		
DNMM150608-HZ	★	★	★			12.7	6.35	0.8	5.16		
DNMM150612-HZ	★	★	★			12.7	6.35	1.2	5.16		
SNMM190616-HV	●	●	●	●		19.05	6.35	1.6	7.93	HV	
SNMM190624-HV	★	●	●	●		19.05	6.35	2.4	7.93		
SNMM250724-HV	★	●	●	●		25.4	7.94	2.4	9.12		
SNMM250924-HV	★	●	●	★		25.4	9.52	2.4	9.12		
SNMM250724-HR		●	●			25.4	7.94	2.4	9.12	HR	
SNMM250924-HR		●	●			25.4	9.52	2.4	9.12		
SNMM120408-HX		★	★			12.7	4.76	0.8	5.16	HX	
SNMM120412-HX		★	★			12.7	4.76	1.2	5.16		
SNMM150612-HX		★	★			15.875	6.35	1.2	6.35		
SNMM190612-HX	★	●	●	●		19.05	6.35	1.2	7.93		
SNMM190616-HX	●	●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93		
SNMM190624-HX	●	●	●	★		19.05	6.35	2.4	7.93		
SNMM250724-HX	★	●	●	★		25.4	7.94	2.4	9.12		
SNMM250924-HX	★	●	●	●		25.4	9.52	2.4	9.12		
SNMM150612-HM	★	●	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35		
SNMM150616-HM	★			★	★	15.875	6.35	1.6	6.35	HM	
SNMM190612-HM	★	●	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93		
SNMM190616-HM	★	●	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93		
SNMM190624-HM	★	●	●	★	●	19.05	6.35	2.4	7.93		
SNMM250724-HM	★	●	●	★	●	25.4	7.94	2.4	9.12		
SNMM250924-HM	★	●	●	★	★	25.4	9.52	2.4	9.12		
SNMM120408-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	0.8	5.16		HL
SNMM120412-HL	★	●	●		●	12.7	4.76	1.2	5.16		
SNMM150612-HL	★	●	●		★	15.875	6.35	1.2	6.35		
SNMM150616-HL	★					15.875	6.35	1.6	6.35		
SNMM190612-HL	●	●	●		★	19.05	6.35	1.2	7.93		
SNMM190616-HL	●	●	●		★	19.05	6.35	1.6	7.93		
SNMM190624-HL	★	●	●		★	19.05	6.35	2.4	7.93		
SNMM120408-HZ	★	★	★			12.7	4.76	0.8	5.16	HZ	
SNMM120412-HZ	★	★	★			12.7	4.76	1.2	5.16		
SNMM150612-HZ	★					15.875	6.35	1.2	6.35		
SNMM190612-HZ	★			●		19.05	6.35	1.2	7.93		
SNMM190616-HZ	★			★		19.05	6.35	1.6	7.93		
SNMM190624-HZ					●	19.05	6.35	2.4	7.93		






INSERTI NEGATIVI

Codice ordinazione	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735	IC	S	RE	D1	Forma
TNMM160408-HL	●	●	●		★	9.525	4.76	0.8	3.81	HL 
TNMM160412-HL	●	●	●		★	9.525	4.76	1.2	3.81	
TNMM220408-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	0.8	5.16	
TNMM220412-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	1.2	5.16	
TNMM220416-HL	●	●	●		●	12.7	4.76	1.6	5.16	
TNMM160408-HZ	★	★	★			9.525	4.76	0.8	3.81	HZ 
TNMM160412-HZ		★	★			9.525	4.76	1.2	3.81	
TNMM220408-HZ	★					12.7	4.76	0.8	5.16	
TNMM220412-HZ	★					12.7	4.76	1.2	5.16	
TNMM220416-HZ	★					12.7	4.76	1.6	5.16	



7°INSERTI POSITIVI

P M


Codice ordinazione	UE6110	MC6025	MC6035	UH6400	US735	IC	S	RE	D1	Forma
RCMX1606M0-RR		●		●	●	16	6.35	-	5.2	RR 
RCMX2006M0-RR		●		●	●	20	6.35	-	6.5	
RCMX2507M0-RR		●		●	●	25	7.94	-	7.2	
RCMX1003M0		●			●	10	3.18	-	3.6	Standard 
RCMX1204M0	●	●			●	12	4.76	-	4.2	
RCMX1606M0	●	●		●	●	16	6.35	-	5.2	
RCMX2006M0	●	●		★	●	20	6.35	-	6.5	
RCMX2507M0	★	●		★	★	25	7.94	-	7.2	
RCMX3209M0	★			★	★	32	9.52	-	9.5	
RCMX1606M0-RR		●		●	●	16	6.35	-	5.2	
RCMX2006M0-RR		●		●	●	20	6.35	-	6.5	
RCMX2507M0-RR		●		●	●	25	7.94	-	7.2	
RCMX3209M0-RR				★	★	32	9.52	-	9.5	
RCMX1003M0		●			●	10	3.18	-	3.6	Standard 
RCMX1204M0	●	●			●	12	4.76	-	4.2	
RCMX1606M0	●	●		★	●	16	6.35	-	5.2	
RCMX2006M0	●	●		★	●	20	6.35	-	6.5	
RCMX2507M0	★	●		★	★	25	7.94	-	7.2	
RCMX3209M0	★			★	★	32	9.52	-	9.5	




NUOVA FAMIGLIA DI ROMPITRUCIOLI PER LAVORAZIONI PESANTI

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

Condizioni di taglio : ●: Taglio stabile ●: Taglio generico ✖: Taglio instabile

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Grado		Vc	f	ap	
P Acciaio al carbonio e acciaio legato	180-280 HB	●	UE6110	HL	160—275	0.40—1.00	1.50— 8.00	
				HZ	160—275	0.40—1.20	2.00—10.00	
				HM	160—275	0.50—1.10	2.00—10.00	
				HX	160—275	0.50—1.26	3.00—11.00	
				HV	135—225	0.70—1.30	4.00—12.00	
		●	MC6025	HL	160—265	0.40—1.00	1.50— 8.00	
				HZ	160—265	0.40—1.20	2.00—10.00	
				HM	160—265	0.50—1.10	2.00—10.00	
				HX	160—265	0.50—1.26	3.00—11.00	
				HR	135—215	0.70—1.30	3.00—12.00	
		✖	MC6035	HV	135—215	0.70—1.30	4.00—12.00	
				UE6110	HZ	160—275	0.40—1.20	2.00—10.00
				HX	140—200	0.50—1.26	3.00—11.00	
				HV	115—165	0.70—1.30	4.00—12.00	
				✖	UH6400	HZ	140—200	0.40—1.20
		HL	140—200			0.40—1.00	1.50— 8.00	
		HM	140—200			0.50—1.10	2.00—10.00	
		✖	UE6020	HR	115—165	0.70—1.30	3.00—12.00	
				HZ	135—195	0.40—1.20	2.00—10.00	
				HX	135—195	0.50—1.26	3.00—11.00	
✖	UH6400	HV	110—160	0.70—1.30	4.00—12.00			
		HZ	155—250	0.40—1.20	2.00—10.00			

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Grado		Vc	f	ap	
Acciaio inossidabile austenitico	≤ 200 HB	●	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00	
	> 200 HB	●	US735	HM	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	50— 95	0.40—1.00	1.50— 8.00	
	Acciai inossidabili, ferritici e martensitici	≤ 200 HB	●	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00
			●	US735	HM	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00
			●	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00
			●	US735	HM	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00
> 200 HB		●	US735	HL	75—140	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	60—120	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00	
Acciaio inossidabile temprato		< 450 HB	●	US735	HL	40— 80	0.40—1.00	1.50— 8.00
			●	US735	HM	40— 80	0.50—1.10	2.00—10.00
			●	US735	HL	40— 80	0.40—1.00	1.50— 8.00
			●	US735	HM	40— 80	0.50—1.10	2.00—10.00
	> 450 HB	●	US735	HL	40— 80	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	40— 80	0.50—1.10	2.00—10.00	
		●	US735	HL	40— 80	0.40—1.00	1.50— 8.00	
		●	US735	HM	40— 80	0.50—1.10	2.00—10.00	

GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS
Phone +44 1827 312312 . Fax +44 1827 312314
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

RUSSIA

MMC HARDMETAL OOO LTD.
Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023
Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79
Email info@mmc-carbide.ru

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35580 Bayraklı /İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com

DISTRIBUITO DA:

┌

└

┌

└