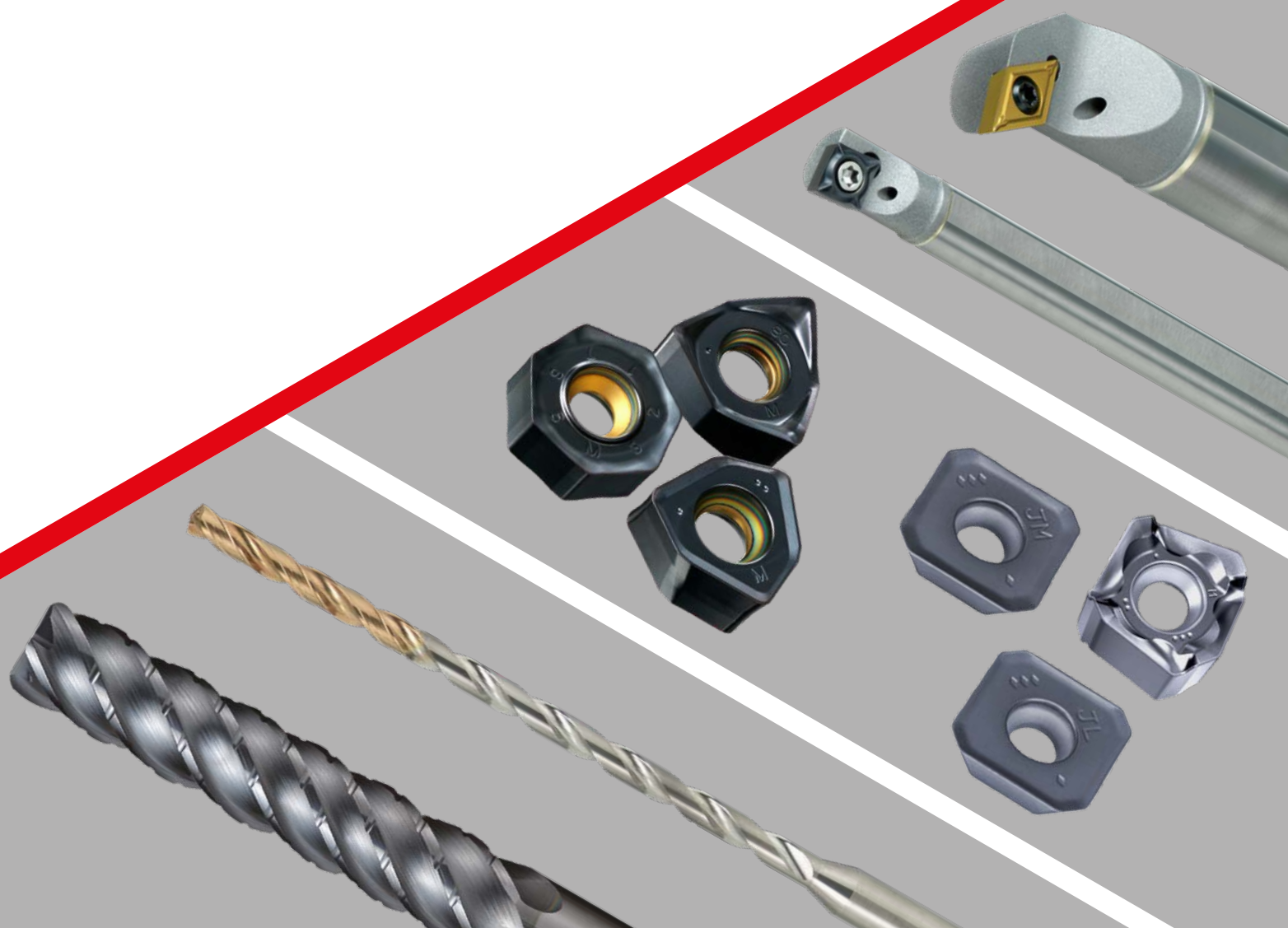


NUOVI PRODOTTI 2025-1

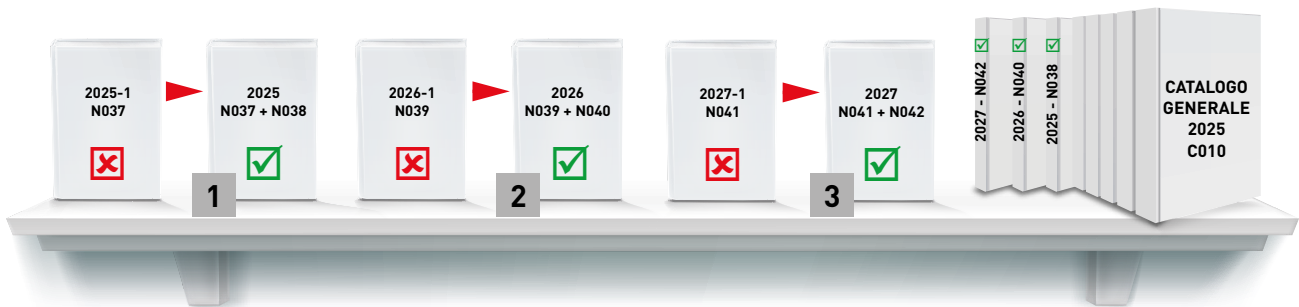


 **MITSUBISHI MATERIALS**



GESTIONE DEL BOX CATALOGHI

COME SOSTITUIRE I CATALOGHI “NUOVI PRODOTTI”



NOTE:

- 1 Il catalogo “Nuovi Prodotti 2025-1 – N037” sarà integrato nel catalogo “Nuovi Prodotti 2025 – N038”.
- 2 Il catalogo “Nuovi Prodotti 2026-1 – N039” sarà integrato nel catalogo “Nuovi Prodotti 2026 – N040”.
- 3 Il catalogo “Nuovi Prodotti 2027-1 – N041” sarà integrato nel catalogo “Nuovi Prodotti 2027 – N042”.

I cataloghi “Nuovi Prodotti” annuali (N038, N040, N042) andranno ad integrare il CATALOGO GENERALE esistente.

Il catalogo “Nuovi Prodotti” che termina con “-1” potrà essere smaltito dopo la pubblicazione del catalogo “Nuovi Prodotti” annuale.

TRANSIZIONE AL PROSSIMO CATALOGO GENERALE



NOTE:

I cataloghi “Nuovi Prodotti” annuali (N038, N040, N042) saranno integrati nel nuovo Catalogo Generale.



NEW

NUOVI PRODOTTI 2025-1

UNA PANORAMICA SU NUOVI PRODOTTI ED ESPANSIONI DI SERIE

Mitsubishi Materials si concentra costantemente sulle esigenze dei clienti per affrontare al meglio le sfide dell'industria metalmeccanica moderna. Questo catalogo presenta tutti i nuovi prodotti e le espansioni di serie per applicazioni di tornitura, fresatura e foratura.

ATTUALI, INNOVATIVI, COMPETITIVI

NOTE: Il catalogo "Nuovi Prodotti 2025-1" (N037) va ad integrare il Catalogo Generale C010. Questo volume contiene tutti i nuovi prodotti e le espansioni di serie lanciati dopo l'uscita del catalogo C010.

Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche alle informazioni e illustrazioni inerenti a qualsiasi articolo del presente catalogo (ad esempio i dati tecnici, la costruzione, l'equipaggiamento fornito, il materiale e l'aspetto esteriore).

È possibile consultare l'ultima versione di questo catalogo sul nostro sito web: www.mmc-carbide.com

INDICE

TORNITURA

NEW	SERIE MC/MP7100	6
2025-1	Nuova tecnologia di rivestimento per la tornitura dell'acciaio inossidabile.	
NEW	SERIE MC6100	35
2025-1	Nuovo rompitruciolo FPH per basse profondità di taglio e finiture ad alto avanzamento. Grado rivestito CVD per la tornitura di acciaio.	
NEW	ROMPITRUCIOLO FSF/FSF-P	42
2025-1	Ideale per piccole profondità di passata e operazioni di finitura.	
NEW	BARRE ALESATRICI	49
2025-1	Nuove barre di alesatura in acciaio ad alta resistenza. Compatibili con torni automatici a fantina mobile.	
NEW	MICRO-MINI TWIN	106
2025-1	Nuovi portautensili con refrigerante interno per barre di alesatura di piccole dimensioni e lavorazioni ad elevata precisione di minuterie. Espansione dei portautensili con refrigerante esterno. Ideali per alesature di diametro ridotto su acciai e acciai inossidabili.	
NEW	SERIE BC8200/MB8200	127
2025-1	La nuova generazione di gradi rivestiti pcbn per la lavorazione di acciai temprati. Ampliamento della gamma di geometrie per i gradi PcBN rivestiti BC8220 e BC8210. Introduzione del nuovo rompitruciolo BL in BC8220, che assicura un efficace controllo dei trucioli durante le operazioni di taglio a medie e leggere profondità. Lancio dei nuovi gradi PcBN non rivestiti MB8220 e MB8210 per applicazioni di tornitura di acciaio temprato.	

FRESATURA INTEGRALE

NEW	SERIE VQ	162
2025-1	VQJCS/VQLCS/VQELCS – Frese in metallo duro integrale con rompitruciolo ed eliche variabili in lunghezze di taglio 3, 4 e 5 x DC. VQJCSRB/VQLCSRB/VQELCSRB – Nuove frese toriche in metallo duro integrale con rompitruciolo ed eliche variabili in lunghezze di taglio 3, 4 e 5 x DC.	

INDICE

FRESATURA AD INSERTI

NEW	SERIE MV1000	179
2025-1	Gamma di geometrie ampliata per un'ampia varietà di applicazioni. Il grado in metallo duro rivestito ideale per la fresatura.	
NEW	SERIE WWX	193
2025-1	MV1030 – Espansione di gradi per WWX200/WWX400. Fresa a 90° ad alte prestazioni con inserti trigonali bilaterali per fresatura in spallamento, frontale e in copiatura.	
NEW	MX3030	218
2025-1	APX3000 – Espansione gamma di geometrie. Grado cermet per una più ampia gamma di applicazioni.	

FORATURA

NEW	DFAS / MFE	223
2025-1	DFAS-E – Punta in metallo duro a testa piatta (tolleranza m7). DFAS – Ora disponibile con rapporto L/D = 5. MFE – Punta in metallo duro a testa piatta (tolleranza h7).	
NEW	MINI DVAS	245
2025-1	Serie di punte in metallo duro TRISTAR – Velocità, affidabilità e precisione. Ora disponibile con rapporto L/D = 50. Ø 1.0 mm – Ø 2.9 mm / L/D = 2 – 50.	

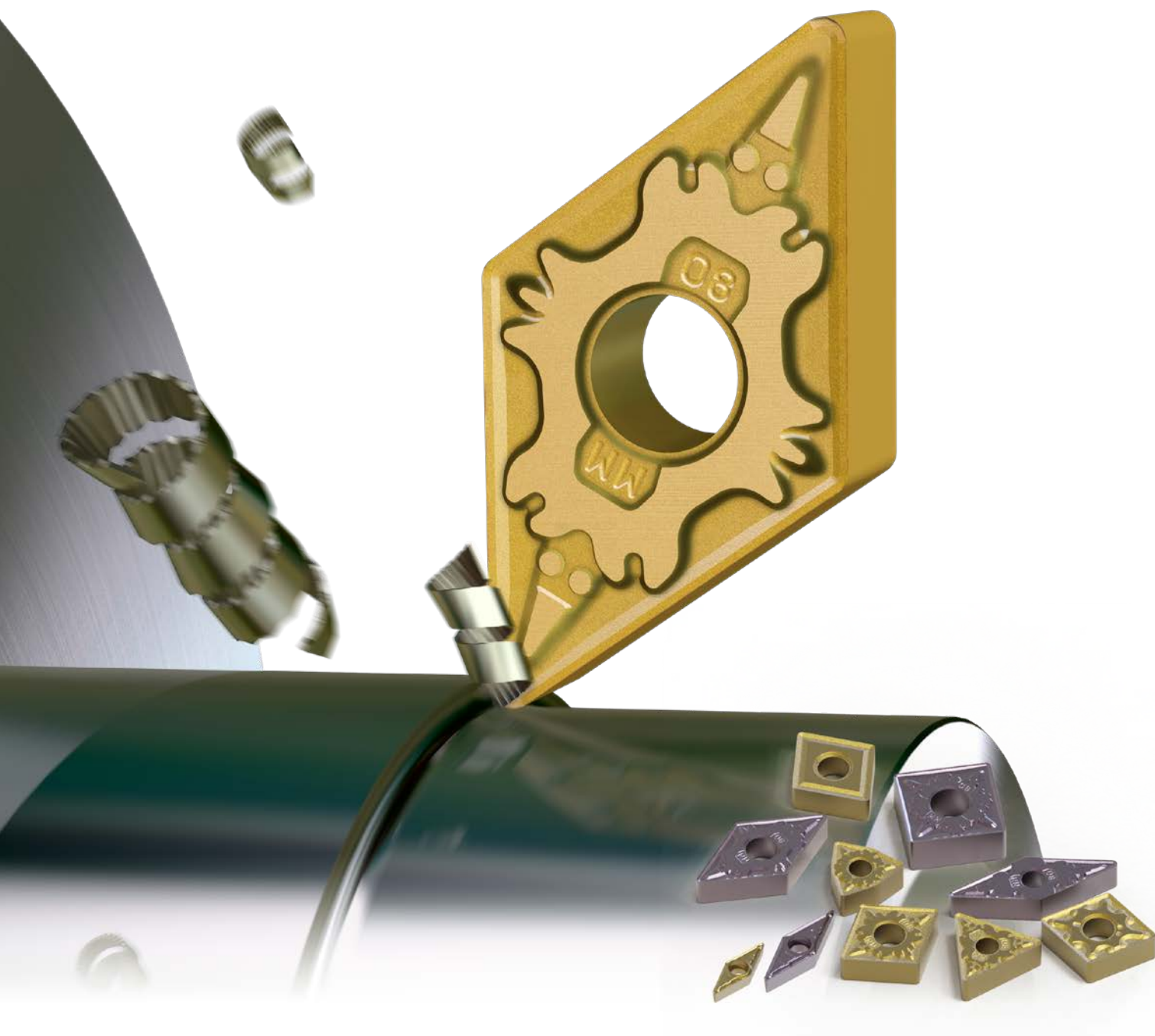
UTENSILI MPLUS

NEW	G80A	256
2025-1	Sistema di troncatura per macchine multi-mandrino TORNOS.	
NEW	415SD	270
2025-1	MV1020/MV1030 – Espansione di gradi. La prima scelta per le lavorazioni ad alto avanzamento.	

NEW

SERIE MC/MP7100

NUOVA TECNOLOGIA DI RIVESTIMENTO
PER LA TORNITURA DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE



Per saperne di più...

B277

www.mhg-mediastore.net

 **MITSUBISHI MATERIALS**

SERIE MC/MP7100

PER APPLICAZIONI SU ACCIAIO INOSSIDABILE

MC7125



LA SCELTA UNIVERSALE PER LA TORNITURA DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE

Compatibile con svariate applicazioni, dalla lavorazione continua a quella interrotta. Applicabile su un'ampia gamma di acciai inossidabili.

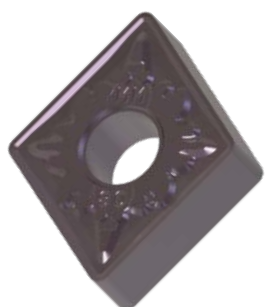
MC7115



PER LA TORNITURA AD ALTA VELOCITÀ

Grado in metallo duro rivestito CVD, specifico per il taglio ad alta velocità. Per particolari in acciaio inossidabile austenitico di medie e grandi dimensioni, velocità di taglio di 250 m/min o superiori riducono i tempi di lavorazione.

MP7135



MAGGIORE RESISTENZA DURANTE IL TAGLIO INTERROTTO

Grado in metallo duro rivestito PVD, resistente alle sollecitazioni tipiche del taglio interrotto. Ideale per lavorazioni con taglio interrotto, nonché per la sgrossatura di prodotti forgiati e stampati.

VIDEO DI LAVORAZIONE DELLA SERIE MC/MP7100

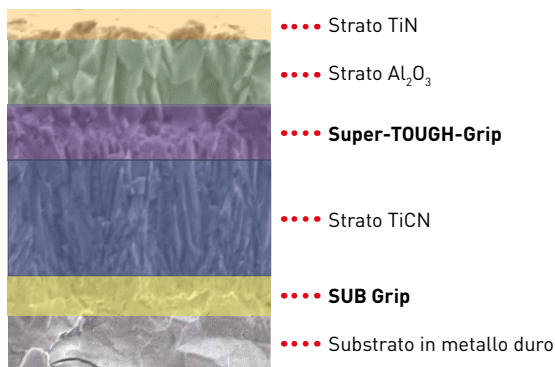


SERIE MC/MP7100

MC7125

LA SCELTA UNIVERSALE PER LA TORNITURA DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE

Incredibilmente stabile con resistenza sia alla deformazione plastica che alla scheggiatura.



STRATO DI RIVESTIMENTO CON ELEVATA FORZA ADESIVA

Tough e Super TOUGH-Grip migliorano drasticamente la forza di adesione e massimizzano l'efficacia del rivestimento.

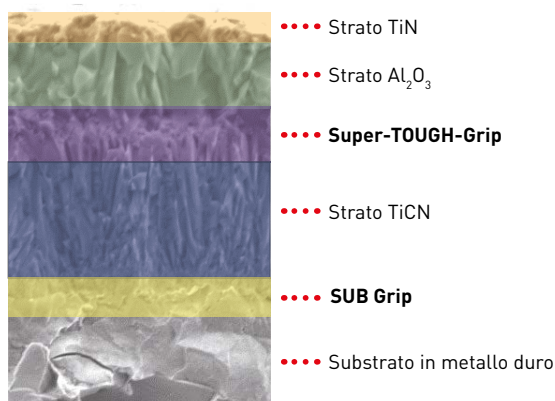
SUBSTRATO RESISTENTE ALLA DEFORMAZIONE PLASTICA E ALLA SCHEGGIATURA

Grazie all'ottimizzazione della distribuzione granulometrica del carburo di tungsteno (WC) e al miglioramento della sua dispersibilità, si riduce il contatto tra le particelle di WC, migliorando significativamente la resistenza alla deformazione plastica e alla frattura.

MC7115

PER LA TORNITURA AD ALTA VELOCITÀ

Aumenta la durezza del materiale di base, fornendo un'eccellente resistenza alla deformazione plastica e alla usura da crateri.



STRATO DI RIVESTIMENTO CON ELEVATA FORZA ADESIVA

Tough e Super Tough Grip migliorano la forza di adesione e massimizzano l'efficacia del rivestimento. La tecnologia "Super" Nano Texture riduce l'usura da crateri durante il taglio ad alta velocità.

SUBSTRATO IN METALLO DURO RESISTENTE AL TAGLIO AD ALTA VELOCITÀ

Il substrato in metallo duro resiste alle alte temperature generate durante il taglio ad alta velocità e offre eccellente resistenza alla deformazione plastica e all'usura da crateri.

MP7135

MAGGIORE RESISTENZA DURANTE IL TAGLIO INTERROTTO

Il rivestimento altamente resistente al calore e il substrato in metallo duro offrono resistenza a usura e scheggiatura.



RIVESTIMENTO A NANO-STRATI A BASE AlTiN
Applicando il rivestimento AlTiN, altamente resistente al calore, a livello nanometrico, è stata ottenuta un'eccellente resistenza all'usura e alla scheggiatura.

TECNOLOGIA PER MIGLIORARE LA FORZA DI ADESIONE
Elimina la delaminazione durante la lavorazione dell'acciaio inossidabile e garantisce un'ottima resistenza alla scheggiatura.

SUBSTRATO IN METALLO DURO
Un substrato in metallo duro specifico per acciaio inossidabile che combina resistenza all'usura e alla frattura.

SERIE MC/MP7100

GRADO RIVESTITO PER LA TORNITURA DI ACCIAIO INOSSIDABILE

LA MAGGIORE RESISTENZA DI ADESIONE DEL RIVESTIMENTO E IL SUBSTRATO IN METALLO DURO RIDUCONO L'INTAGLIO DURANTE LA TORNITURA DI ACCIAIO INOSSIDABILE

Gli acciai inossidabili sono ampiamente utilizzati per componenti che richiedono resistenza alla corrosione. Rispetto ad altri acciai e ghise, l'acciaio inossidabile ha una bassa durezza ma è difficile da lavorare ed è soggetto a incrudimento. A causa di queste caratteristiche, gli inserti per tornitura sono inclini a danneggiamenti del tagliente e scheggiature da incollamento. Inoltre, la deformazione plastica dell'inserto causata dal calore generato rende il taglio più difficile, riducendo la durata dell'utensile.

Le proprietà degli acciai inossidabili, come resistenza alla corrosione e al calore, variano notevolmente a seconda della struttura metallurgica e della composizione, e queste piccole differenze possono far apparire il materiale in lavorazione come se fosse completamente diverso.

Mitsubishi Materials combina tecnologie di rivestimento e substrato per produrre una serie di gradi capaci di lavorare con successo gli acciai inossidabili.



Intaglio

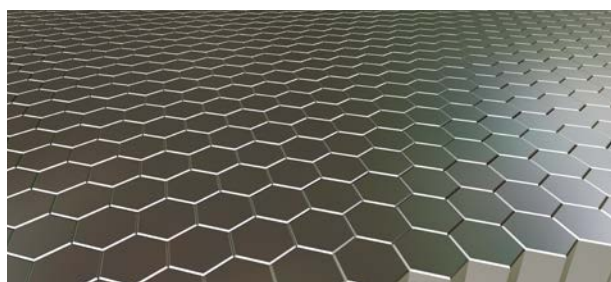
Rottura da incollamento
truciolo

Deformazione plastica

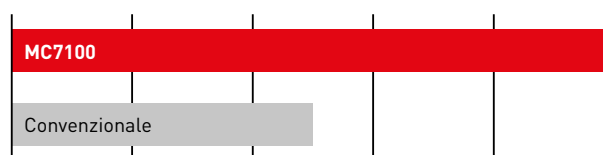
CARATTERISTICHE DEL RIVESTIMENTO DELLA SERIE MC7100

TECNOLOGIA "SUPER" NANO TEXTURE

La tecnologia Nano Texture è stata migliorata e sviluppata per diventare lo standard leader del settore dei rivestimenti Al_2O_3 con crescita dei cristalli orientata. Questa tecnologia Super Nano Texture migliora la durata dell'inserto e la resistenza all'usura, grazie al processo ottimizzato di crescita dei cristalli.



DISPOSIZIONE ORIENTATA DEI CRISTALLI

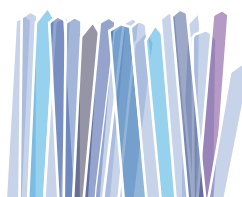


Rapporto dei grani di cristallo di Al_2O_3 con lo stesso orientamento



Inserti con rivestimento CVD convenzionale

La dimensione dei grani e la direzione di crescita non sono uniformi.



Nano Texture

L'uniformità della dimensione dei grani e della direzione di crescita è migliorata.



"Super" Nano Texture

L'uniformità della direzione di crescita è notevolmente migliorata.

SERIE MC/MP7100

STRATI TOUGH E SUB GRIP

LA MAGGIORE FORZA DI ADESIONE TRA GLI STRATI DI RIVESTIMENTO RIDUCE LA DELAMINAZIONE DURANTE LA LAVORAZIONE DEGLI ACCIAI INOSSIDABILI



SUPER-TOUGH-GRIP

La resistenza di adesione dello strato di Al_2O_3 , soggetta a delaminazione a causa dell'incrudimento del materiale durante la lavorazione, è stata significativamente migliorata.

SUB GRIP

Incrementa la forza di adesione tra il substrato in carburo ed il rivestimento, prevenendo la delaminazione dello stesso dovuto all'incollamento del truciolo.

CARATTERISTICHE DEL SUBSTRATO IN METALLO DURO

MC7115

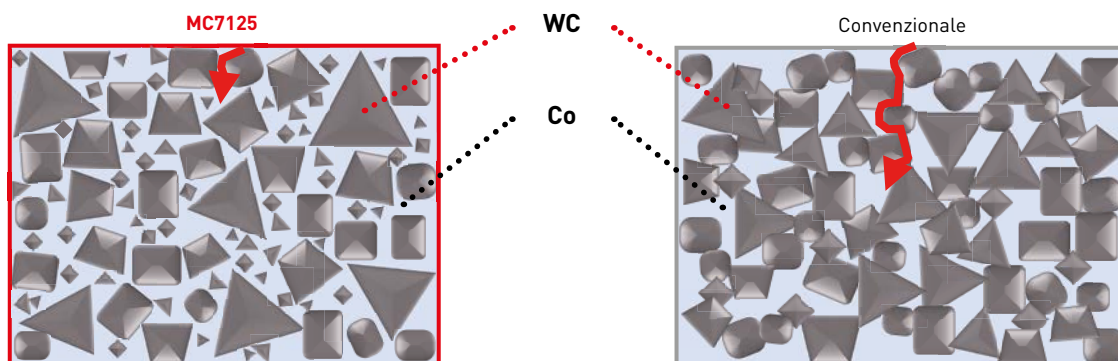
Resistenza all'usura da crateri e alla deformazione plastica, ideale per lavorazioni ad alta velocità di acciaio inossidabile.

MP7135

Il substrato in metallo duro offre eccellente resistenza all'usura e un notevole miglioramento della resistenza alla scheggiatura.

MC7125

Ottimizzando la distribuzione delle dimensioni delle particelle, è stato ridotto il contatto tra le particelle di WC a bassa tenacità, favorendo un aumento della durezza e migliorando in modo significativo la resistenza alla deformazione plastica e alla frattura.



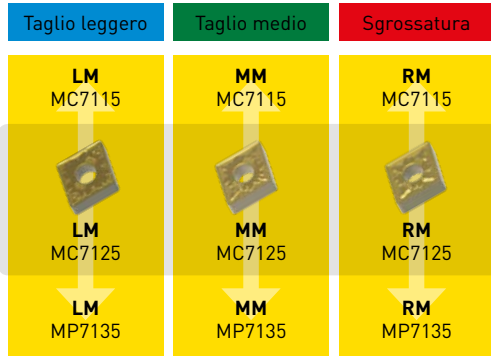
Riduce le distanze dei grani di carburo ed elimina la propagazione delle crepe.

Le crepe si propagano tra i grani di carburo che presentano una minore tenacità.

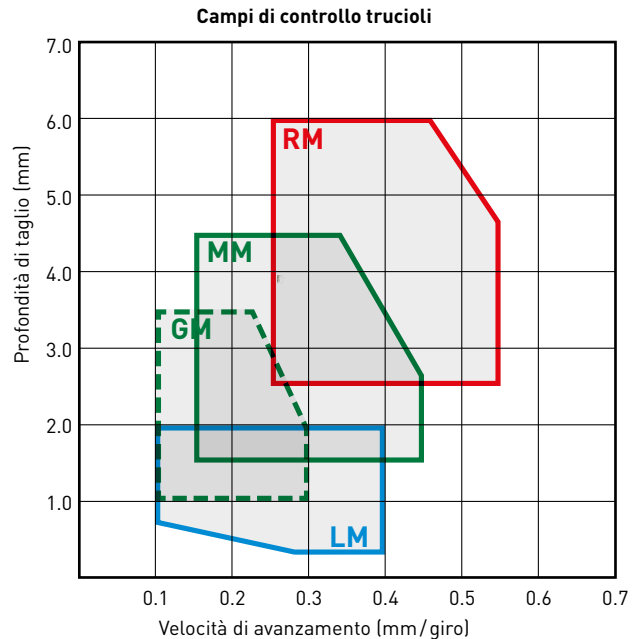
SISTEMA ROMPITRUCIOLO

INSERTI NEGATIVI PER TORNITURA ESTERNA

M



- Taglio stabile**
 - Taglio continuo
 - Profondità di taglio costante
 - Superfici pre-rifinite
 - Taglio di componenti bloccati in modo sicuro
- Taglio generico**
- Taglio instabile**
 - Taglio pesante interrotto
 - Profondità di taglio irregolare
 - Taglio con ridotta rigidità di bloccaggio

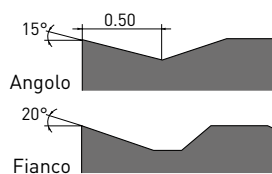


ROMPITRUCIOLO PRINCIPALE

ROMPITRUCIOLO LM PER IL TAGLIO LEGGERO

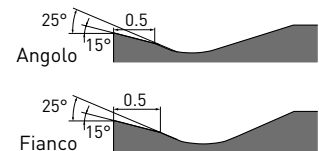
Eccellente controllo della formazione di bave

Riduce drasticamente l'insorgere di bave grazie all'ottimizzazione dell'affilatura e della resistenza del tagliente mediante angoli di spoglia diversi.



ROMPITRUCIOLO GM

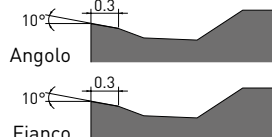
Alternativa al rompitruciole principale LM e MM. Eccellente resistenza all'usura da intaglio nel taglio da leggero a medio.



ROMPITRUCIOLO MM PER IL TAGLIO MEDIO

Eccellente resistenza all'incollamento

Il design affilato del raggio di raccordo e del tagliente principale migliora la resistenza all'incollamento e previene i problemi.



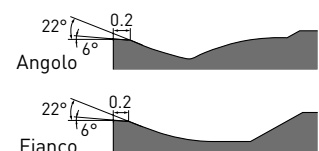
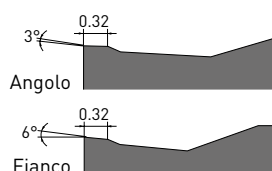
ROMPITRUCIOLO MA

Rompitruciole multifunzionale. Alternativa al rompitruciole principale LM e MM.

ROMPITRUCIOLO RM PER SGROSSATURA

Eccellente resistenza alla frattura

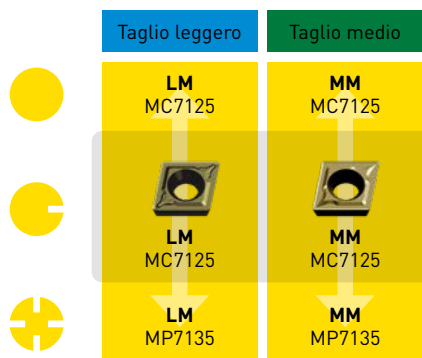
Ottimizzando la spoglia e la geometria del tagliente, si ottiene un'elevata stabilità del tagliente stesso durante la lavorazione con taglio interrotto.



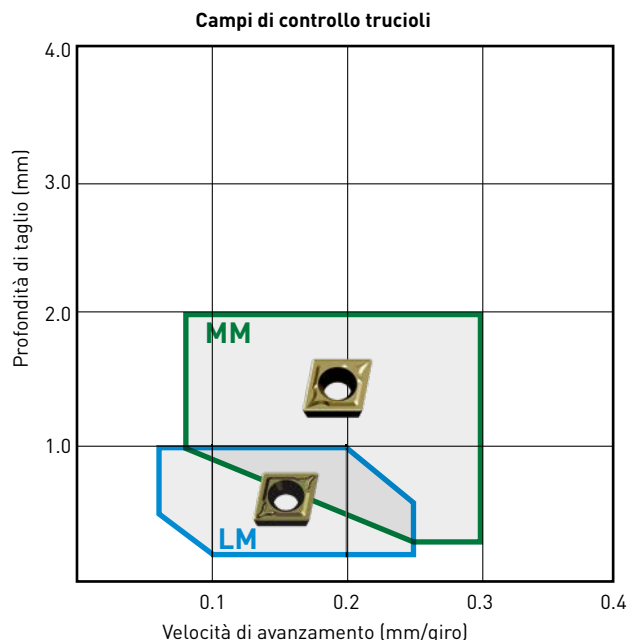
SISTEMA ROMPITRUCIOLO

INSERTI POSITIVI 5°, 7°, 11°

M



- **Taglio stabile**
 - Taglio continuo
 - Profondità di taglio costante
 - Superfici pre-rifinite
 - Taglio di componenti bloccati in modo sicuro
- ◐ **Taglio generico**
- ⊕ **Taglio instabile**
 - Taglio pesante interrotto
 - Profondità di taglio irregolare
 - Taglio con ridotta rigidità di bloccaggio



ROMPITRUCIOLO PRINCIPALE

ROMPITRUCIOLO LM PER TAGLIO LEGGERO

Prima scelta per il taglio leggero di acciaio inossidabile

Il grande angolo di spoglia conferisce un tagliente affilato che previene l'incollamento del truciolo, contribuendo così a controllare la finitura superficiale. Il rompitruciolo stampato garantisce un controllo ottimale del truciolo.

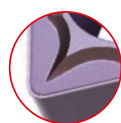
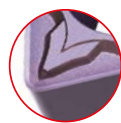
Inserti positivi 5°, 7°, 11°

ROMPITRUCIOLO MM PER IL TAGLIO MEDIO

Prima scelta per il taglio medio di acciaio inossidabile

La superficie piana garantisce un buon equilibrio tra resistenza all'usura e alla scheggiatura. L'ampio vano di scarico riduce le vibrazioni e l'intasamento dei trucioli ed evita anche l'aumento nella resistenza al taglio a grandi profondità di taglio.

Inserti positivi 5°, 7°

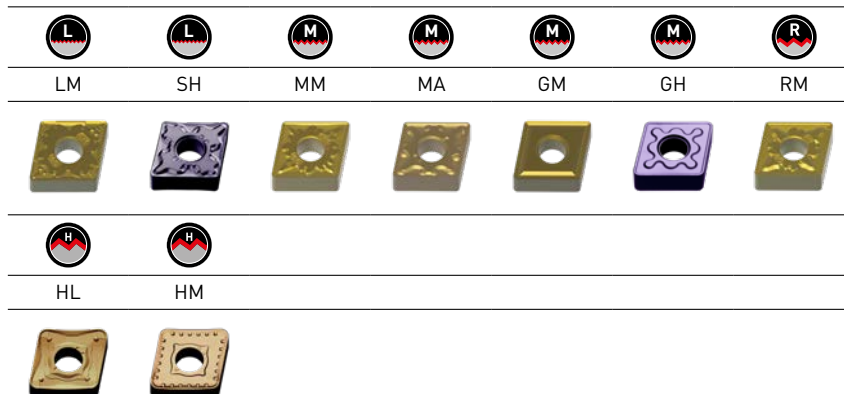
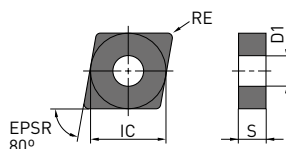


CNMG, CNMM

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

CNMG, CNMM




Codice di ordinazione			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	F	L							
CNMG120404-LM	L		●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-LM	L		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-LM	L		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-SH	L			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-SH	L			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MM	M		●	●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MM	M		●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MM	M		●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190608-MM	M		●	●	●	19.05	6.35	0.8	7.93
CNMG190612-MM	M		●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MM	M		●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120404-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA	M			●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MA	M			●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MA	M			●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MA	M			●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MA	M			●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-MA	M			●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MA	M			●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120404-GM	M			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-GM	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GM	M			●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120408-GH	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GH	M			●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG160612-GH	M			●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG190612-GH	M			●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-GH	M			●	●	19.05	6.35	1.6	7.93

1/2

[10 inserti per confezione]

26

CNMG, CNMM – INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice di ordinazione			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
CNMG120408-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-RM	R		●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-RM	R		●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-RM	R		●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-RM	R		●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190612-HL	H			●		19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HL	H			●		19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190612-HM	H			●		19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HM	H			●		19.05	6.35	1.6	7.93

2/2

[10 inserti per confezione]

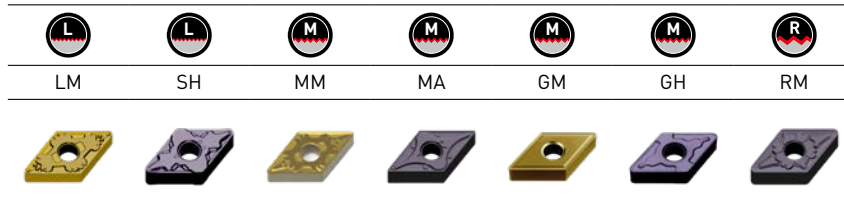
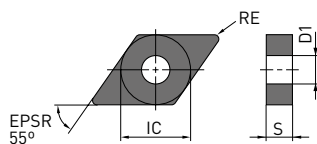


DNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

DNMG



Codice di ordinazione			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
DNMG110404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG110408-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-LM	L		●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-LM	L		●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-LM	L		★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-LM	L		●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-LM	L		●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG110404-SH	L				●	9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG110408-SH	L				●	9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-SH	L				●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-SH	L				★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MM	M			★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150608-MM	M		●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MM	M		★	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MA	M			★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MA	M			●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MA	M			●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MA	M			★	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-GM	M			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-GM	M			★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150604-GM	M			●	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-GM	M			●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150408-GH	M				●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-GH	M				★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150608-GH	M				●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-GH	M				●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150408-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-RM	R			●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-RM	R			★	★	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150608-RM	R			●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-RM	R			●	★	12.7	6.35	1.2	5.16

1/1

(10 inserti per confezione)



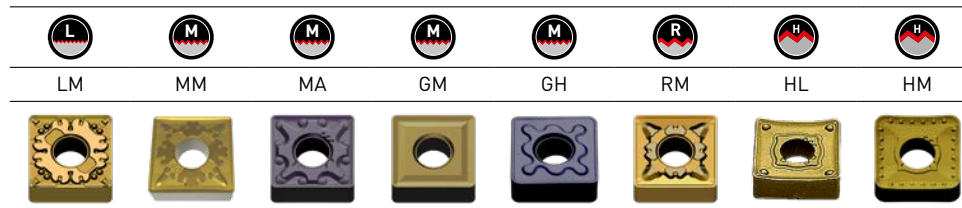
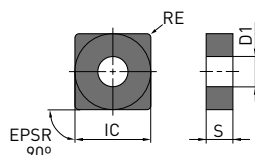
● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

SNMG, SNMM

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

SNMG, SNMM



Codice di ordinazione	F L M R H		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
SNMG120404-LM	L		●	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-LM	L		●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-MM	M		★	★	★	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150608-MM	M			●	★	15.875	6.35	0.8	6.35
SNMG150612-MM	M		●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-MM	M			★		15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-MM	M			●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-MM	M			●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120404-MA	M			●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MA	M			★	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG150608-MA	M			●	●	15.875	6.35	0.8	6.35
SNMG150612-MA	M			●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG190616-MA	M			●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120404-GM	M			●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-GM	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-GM	M			★	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120408-GH	M				●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-GH	M				★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-GH	M				●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG190612-GH	M				●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-GH	M				●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMG120408-RM	R		★	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-RM	R		★	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-RM	R		★	★	●	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-RM	R		●	★	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-RM	R		●			15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-RM	R		★	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-RM	R		●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190612-HL	H			★		19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HL	H			★		19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190612-HM	H			●		19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HM	H			●		19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM250732-HM	H			●		25.4	7.94	3.2	9.12

1/1

(10 inserti per confezione)

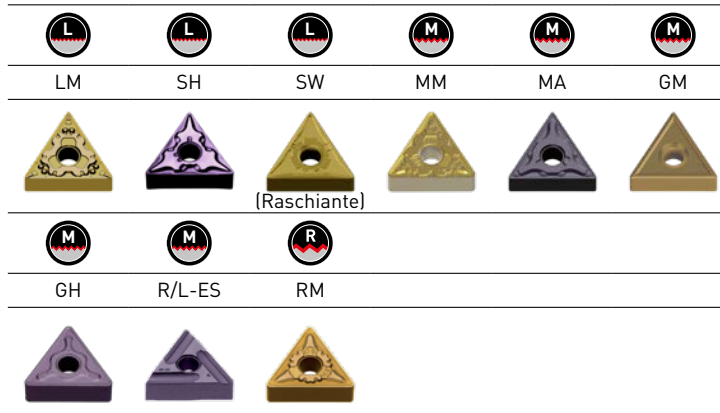
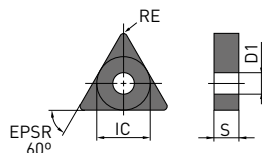


TNMG, TNMX

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

TNMG, TNMX



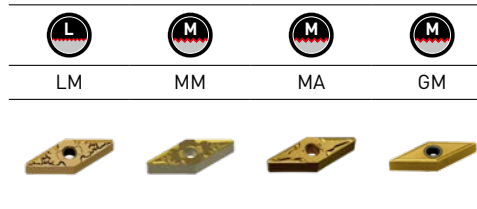
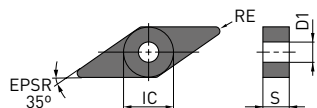
Codice di ordinazione			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
TNMG160404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-LM	L		★	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-LM	L		★	★	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160404-SH	L			●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-SH	L			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMX160408-SW	L			★		9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MM	M		★	★	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MM	M		★	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MM	M			★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-MM	M			●		12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG160404-MA	M			●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MA	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MA	M			★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MA	M			★	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-GM	M			●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-GM	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-GM	M			●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-GM	M			★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG160408-GH	M				●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG220408-GH	M				●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-GH	M				●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404R-ES	M			●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160404L-ES	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408R-ES	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408L-ES	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG220408R-ES	M				●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220408L-ES	M				●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG160408-RM	R		★	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-RM	R		★	★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-RM	R			●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-RM	R			★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-RM	R			●	★	12.7	4.76	1.6	5.16

VNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

VNMG



Codice di ordinazione	F L M		MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	R	H							
VNMG160404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-LM	L		★	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160408-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MA	M			●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MA	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-GM	M			●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-GM	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81

1/1

[10 inserti per confezione]

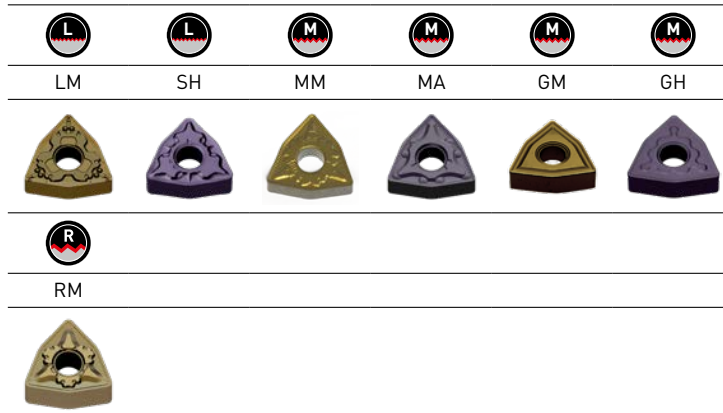
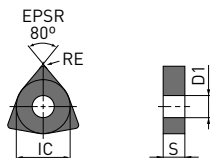
26

WNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

WNMG



Codice di ordinazione			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	F	L							
WNMG060404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-LM	L		●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-LM	L		●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-LM	L		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG06T304-SH	L				●	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-SH	L				●	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG060404-SH	L				●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-SH	L				●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-SH	L				●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SH	L				●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG060408-MM	M		★	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MM	M			●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG06T304-MA	M			●	●	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-MA	M			●	●	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG06T312-MA	M			★	★	9.525	3.97	1.2	3.81
WNMG060408-MA	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MA	M			★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080404-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MA	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MA	M			●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060404-GM	M			●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-GM	M			●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-GM	M			●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-GM	M			●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GM	M			●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-GH	M				●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GH	M				●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060408-RM	R		●	★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-RM	R			★	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080408-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-RM	R		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16

1/1

(10 inserti per confezione)

26

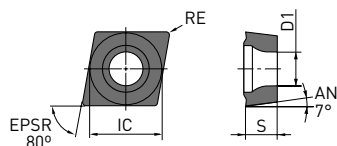
● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

CCMT, CCMH, CPMH

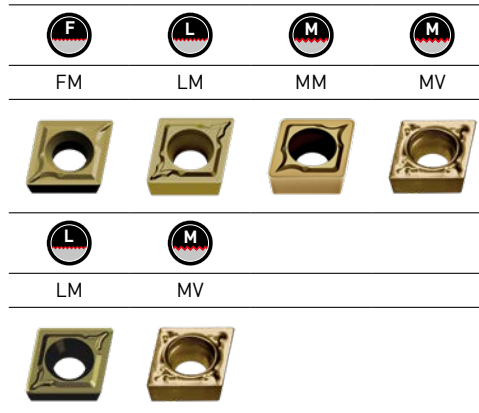
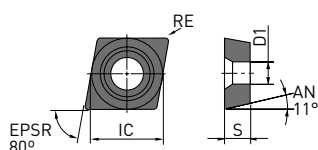
INSERTI POSITIVI 7°, 11° (CON FORO)

Classe M

CCMT, CCMH



CPMH



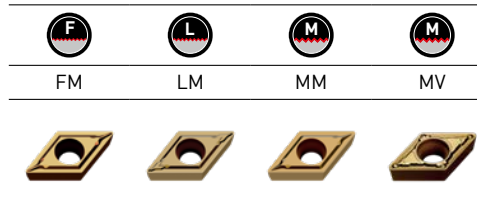
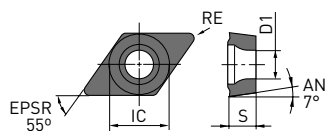
Codice di ordinazione			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	F	L							
CCMT060202-FM	F			★		6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-FM	F	★	★	★		6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT09T302-FM	F		★			9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-FM	F	★	★	★		9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-FM	F	★	★	★		9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060204-LM	L	●	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-LM	L	●	●	★		6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T304-LM	L	●	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-LM	L	●	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060202-MM	M		●	●		6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-MM	M	●	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-MM	M	●	●	●		6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T302-MM	M		●	●		9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-MM	M	●	●	●		9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-MM	M	●	●	●		9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT120404-MM	M	●	●	●		12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT120408-MM	M	●	●	●		12.7	4.76	0.8	5.5
CCMT120412-MM	M	●	●	★		12.7	4.76	1.2	5.5
CCMH060202-MV	M		●	●		6.35	2.38	0.2	2.8
CCMH060204-MV	M		●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
CPMH080204-LM	L	●	●	●		7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208-LM	L	●	●	●		7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090304-LM	L	●	●	●		9.525	3.18	0.4	4.4
CPMH090308-LM	L	●	●	●		9.525	3.18	0.8	4.4
CPMH080204-MV	M		●	●		7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208-MV	M		●	●		7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090304-MV	M		●	●		9.525	3.18	0.4	4.4
CPMH090308-MV	M		●	●		9.525	3.18	0.8	4.4




DCMT

INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Classe M

DCMT



Codice di ordinazione			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
									
DCMT070202-FM	F			★		6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-FM	F		★	★		6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT11T302-FM	F			★		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-FM	F		★	★	★	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-FM	F		★	★	★	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT070202-LM	L			★		6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-LM	L		●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-LM	L		●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-LM	L			★		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-LM	L		★	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-LM	L		●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT070202-MM	M			●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-MM	M		●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MM	M		●	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-MM	M			●		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT150404-MM	M		●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.5
DCMT150408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
DCMT070202-MV	M			●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-MV	M			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MV	M			●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-MV	M			●		9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-MV	M			●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MV	M			●	●	9.525	3.97	0.8	4.4

1/1

[10 inserti per confezione]

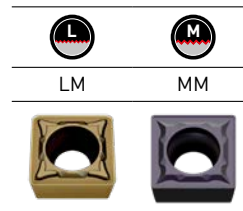
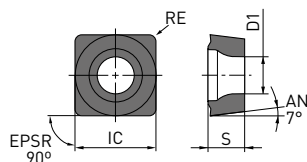
26 

SCMT

INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Classe M

SCMT



Codice di ordinazione			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	L	M							
SCMT09T304-LM	L		●	★	★	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-LM	L		●	★	★	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT09T304-MM	M		●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-MM	M		●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT120404-MM	M		●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.5
SCMT120408-MM	M		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5

1/1

[10 inserti per confezione]

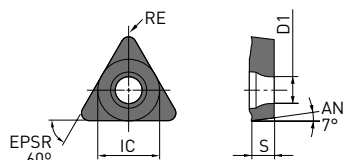
26

TCMT, TPMH

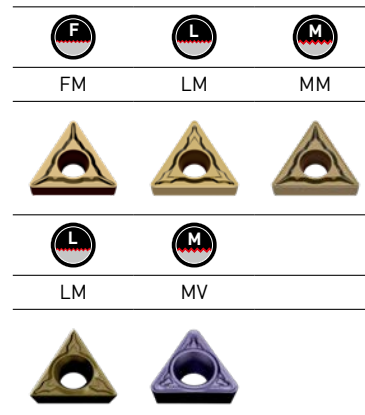
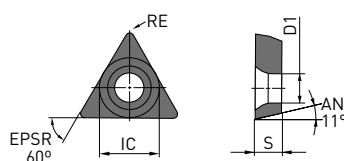
INSERTI POSITIVI 7°, 11° (CON FORO)

Classe M

TCMT



TPMH



Codice di ordinazione			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	F	L							
TCMT090204-FM	F		★	★	★	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090204-LM	L			●	★	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT110204-LM	L			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-LM	L			●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT16T304-LM	L		●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-LM	L		●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
TCMT090204-MM	M			●	★	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090208-MM	M				★	5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT110204-MM	M			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-MM	M		★	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT130304-MM	M				★	7.94	3.18	0.4	3.4
TCMT16T304-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-MM	M		●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
TCMT16T312-MM	M			●	●	9.525	3.97	1.2	4.4
TPMH090204-LM	L			●	●	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH110304-LM	L			●	●	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-LM	L			●	●	6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160304-LM	L			●	●	9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-LM	L			●	●	9.525	3.18	0.8	4.4
TPMH080202-MV	M			●	●	4.76	2.38	0.2	2.4
TPMH080204-MV	M			●	●	4.76	2.38	0.4	2.4
TPMH090204-MV	M			●	●	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH090208-MV	M			★	★	5.56	2.38	0.8	2.9
TPMH110302-MV	M			★	★	6.35	3.18	0.2	3.4
TPMH110304-MV	M			●	●	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-MV	M			★	●	6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160304-MV	M			●	●	9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-MV	M			●	●	9.525	3.18	0.8	4.4

1/1

(10 inserti per confezione)

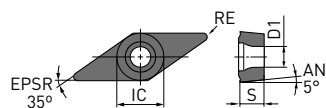


VBMT, VCMT

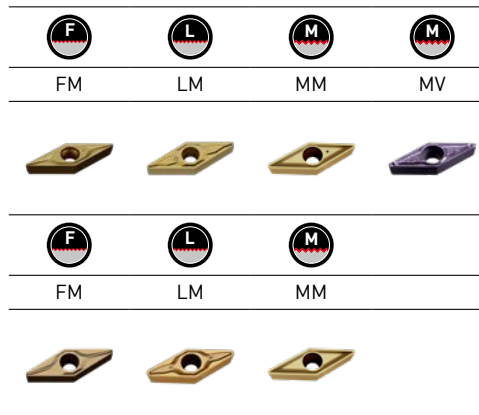
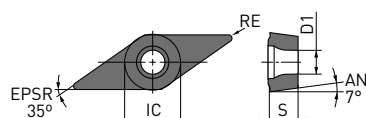
INSERTI POSITIVI 5°, 7° (CON FORO)

Classe M

VBMT



VCMT



Codice di ordinazione			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
	F	L							
VBMT110302-FM	F			★	★	6.35	3.18	0.2	2.9
VBMT110304-FM	F		★	★	★	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-FM	F		★	★		6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-FM	F		★	★	★	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-FM	F		★	★		9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT110304-LM	L		●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-LM	L		●	★	★	6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-LM	L		●	●	★	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160404-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT110304-MV	M			●	●	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-MV	M			★	★	6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-MV	M			●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MV	M			●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT110302-FM	F			★	★	6.35	3.18	0.2	2.8
VCMT110304-FM	F		★	★	★	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT160404-FM	F		★	★	★	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT110304-LM	L		●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT110308-LM	L		●	●	●	6.35	3.18	0.8	2.8
VCMT160404-LM	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-LM	L		●	●	★	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT160404-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-MM	M		●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT160412-MM	M			★	★	9.525	4.76	1.2	4.4
VCMT080202-MV	M			●	●	4.76	2.38	0.2	2.4
VCMT080204-MV	M			●	●	4.76	2.38	0.4	2.4

1/1

(10 inserti per confezione)

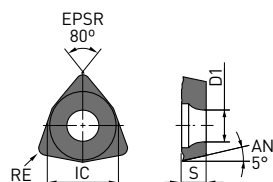


WBMT, WCMT, WPMT

INSERTI POSITIVI 5°, 7°, 11° (CON FORO)

Classe M

WBMT



L-MV



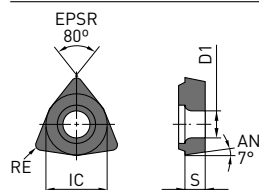
MM



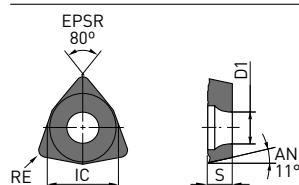
MV



WCMT



WPMT



Codice di ordinazione			MC7115	MC7125	MP7135	IC	S	RE	D1
WBMTL30202L-MV	M			★		4.76	2.38	0.2	2.3
WBMTL30204L-MV	M			★		4.76	2.38	0.4	2.3
WCMT020102-MM	M			●	●	3.97	1.59	0.2	2.3
WCMT020104-MM	M			●	●	3.97	1.59	0.4	2.3
WCMTL30202-MM	M			●	●	4.76	2.38	0.2	2.3
WCMTL30204-MM	M			●	●	4.76	2.38	0.4	2.3
WCMT040202-MM	M			●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
WCMT040204-MM	M			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
WCMT06T304-MM	M			●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
WCMT06T308-MM	M			●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
WPMT040204-MV	M			●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
WPMT060304-MV	M			●	●	9.525	3.18	0.4	4.4
WPMT060308-MV	M			●	●	9.525	3.18	0.8	4.4

1/1

(10 inserti per confezione)



SERIE MC/MP7100

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

INSERTI NEGATIVI (PER TORNITURA ESTERNA)


Materiale	Durezza	Modalità di taglio	Priorità	Grado	Vc	f	ap			
M	<200 HB	● L	1	MC7115	LM	185 – 295	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		● L	2	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		● M	1	MC7115	MM	170 – 270	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		● R	1	MC7115	RM	160 – 255	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		● H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
		● L	1	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		● M	1	MC7125	MM	160 – 220	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		● M	2	MC7125	GM	160 – 220	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		● M	3	MC7125	MA	160 – 220	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		● M	4	MP7135	GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		● M	5	MP7135	MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		● M	6	MP7135	MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		● R	1	MC7125	RM	150 – 205	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		● R	2	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		● R	3	MP7135	GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
		● H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
		● H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
		✱ L	1	MP7135	LM	130 – 170	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
		✱ L	2	MP7135	SH	130 – 170	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0		
		✱ M	1	MP7135	GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
		✱ M	2	MP7135	MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
		✱ M	3	MP7135	MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
		✱ R	1	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
		✱ R	2	MP7135	GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
		✱ H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
		✱ H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
		M	200 HB	● L	1	MC7115	LM	155 – 245	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
				● L	2	MC7125	LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
				● M	1	MC7115	MM	140 – 225	0.15 – 0.45	0.7 – 0.5
				● R	1	MC7115	RM	135 – 215	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
				● H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
				● H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0
● L	1			MC7125	LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
● M	1			MC7125	MM	130 – 180	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
● M	2			MC7125	GM	130 – 180	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
● M	3			MC7125	MA	130 – 180	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
● M	4			MP7135	GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0		
● M	5			MP7135	MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0		
● M	6			MP7135	MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
● R	1			MC7125	RM	125 – 175	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
● R	2			MP7135	RM	95 – 120	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
● R	3			MP7135	GH	95 – 120	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
● H	1			MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
● H	2			MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		
✱ L	1			MP7135	LM	110 – 140	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0		
✱ L	2			MP7135	SH	110 – 140	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0		
✱ M	1	MP7135	GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0				
✱ M	2	MP7135	MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0				
✱ M	3	MP7135	MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0				
✱ R	1	MP7135	RM	95 – 120	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0				
✱ R	2	MP7135	GH	95 – 120	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0				
✱ H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5				
✱ H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0				

1/8

1. Le condizioni di taglio raccomandate per inserti positivi 5° / 7° / 11° vengono fornite soltanto come linea guida.
Verificare le condizioni consigliate per ciascuna barra di alesatura, poiché le condizioni di taglio per la lavorazione interna variano a seconda dello sbalzo utensile.



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

SERIE MC /MP7100 – INSERTI NEGATIVI (PER TORNITURA ESTERNA)

Materiale	Durezza	Modalità di taglio	Priorità	Grado		Vc	f	ap
M Acciaio inossidabile ferritico e martensitico	<200 HB	● L	1	MC7115	LM	185 – 295	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		● L	2	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		● M	1	MC7115	MM	170 – 270	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		● R	1	MC7115	RM	160 – 255	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
		● H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
		● H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0
		● L	1	MC7125	LM	175 – 240	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		● M	1	MC7125	MM	160 – 220	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		● M	2	MC7125	GM	160 – 220	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
		● M	3	MC7125	MA	160 – 220	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
		● M	4	MP7135	GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
		● M	5	MP7135	MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		● M	6	MP7135	MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
		● R	1	MC7125	RM	150 – 205	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
		● R	2	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
		● R	3	MP7135	GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0
		● H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
		● H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0
		⚡ L	1	MP7135	LM	130 – 170	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		⚡ L	2	MP7135	SH	130 – 170	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0
	⚡ M	1	MP7135	GM	120 – 155	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
	⚡ M	2	MP7135	MM	120 – 155	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
	⚡ M	3	MP7135	MA	120 – 155	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0	
	⚡ R	1	MP7135	RM	110 – 145	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
	⚡ R	2	MP7135	GH	110 – 145	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0	
	⚡ H	1	MC7125	HL	135 – 185	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5	
	⚡ H	2	MC7125	HM	135 – 185	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0	
	>200 HB	● L	1	MC7115	LM	155 – 245	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		● L	2	MC7125	LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		● M	1	MC7115	MM	140 – 225	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		● R	1	MC7115	RM	135 – 215	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0
		● H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5
		● H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0
		● L	1	MC7125	LM	145 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0
		● M	1	MC7125	MM	130 – 180	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		● M	2	MC7125	GM	130 – 180	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
		● M	3	MC7125	MA	130 – 180	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
		● M	4	MP7135	GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
		● M	5	MP7135	MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0
		● M	6	MP7135	MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0
● R		1	MC7125	RM	125 – 175	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
● H		1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5	
● H		2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0	
⚡ L		1	MP7135	LM	110 – 140	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
⚡ L		2	MP7135	SH	110 – 140	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0	
⚡ M		1	MP7135	GM	100 – 130	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
⚡ M		2	MP7135	MM	100 – 130	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
⚡ M	3	MP7135	MA	100 – 130	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0		
⚡ R	1	MP7135	RM	95 – 120	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0		
⚡ R	2	MP7135	GH	95 – 120	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0		
⚡ H	1	MC7125	HL	110 – 155	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5		
⚡ H	2	MC7125	HM	110 – 155	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0		

1. Le condizioni di taglio raccomandate per inserti positivi 5° / 7° / 11° vengono fornite soltanto come linea guida. Verificare le condizioni consigliate per ciascuna barra di alesatura, poiché le condizioni di taglio per la lavorazione interna variano a seconda dello sbalzo utensile.



SERIE MC /MP7100 – INSERTI NEGATIVI (PER TORNITURA ESTERNA)

Materiale	Durezza	Modalità di taglio				Priorità	Grado		f	ap
			F	L	M					
M Acciaio inossidabile duplex	<280 HB	●	L	1	MP7135	LM	85 – 115	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	L	2	MP7135	SH	85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0	
		●	L	3	MC7125	LM	115 – 160	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	L	4	MC7115	LM	125 – 200	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	M	1	MP7135	GM	80 – 105	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
		●	M	2	MP7135	MM	80 – 105	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	M	3	MP7135	MA	80 – 105	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0	
		●	M	4	MC7125	MM	105 – 145	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	M	5	MC7125	GM	105 – 145	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
		●	M	6	MC7125	MA	105 – 145	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0	
		●	M	7	MC7115	MM	115 – 180	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	R	1	MP7135	RM	75 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
		●	R	2	MP7135	GH	75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0	
		●	R	3	MC7125	RM	100 – 140	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
		●	H	1	MC7125	HL	90 – 125	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5	
		●	H	2	MC7125	HM	90 – 125	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0	
		●	L	1	MP7135	LM	85 – 115	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	L	2	MP7135	SH	85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0	
		●	L	3	MC7125	LM	115 – 160	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	M	1	MP7135	GM	80 – 105	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
		●	M	2	MP7135	MM	80 – 105	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	M	3	MP7135	MA	80 – 105	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0	
		●	M	4	MC7125	MM	105 – 145	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	M	5	MC7125	GM	105 – 145	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
		●	M	6	MC7125	MA	105 – 145	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0	
		●	R	1	MP7135	RM	75 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
		●	R	2	MP7135	GH	75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0	
		●	R	3	MC7125	RM	100 – 140	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
		●	H	1	MC7125	HL	90 – 125	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5	
		●	H	2	MC7125	HM	90 – 125	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0	
		⊕	L	1	MP7135	LM	85 – 115	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		⊕	L	2	MP7135	SH	85 – 115	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0	
		⊕	M	1	MP7135	GM	80 – 105	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
⊕	M	2	MP7135	MM	80 – 105	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0			
⊕	M	3	MP7135	MA	80 – 105	0.20 – 0.50	0.3 – 4.0			
⊕	R	1	MP7135	RM	75 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0			
⊕	R	2	MP7135	GH	75 – 100	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0			
⊕	H	1	MC7125	HL	90 – 125	0.30 – 0.70	3.0 – 7.5			
⊕	H	2	MC7125	HM	90 – 125	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0			

3/8

1. Le condizioni di taglio raccomandate per inserti positivi 5° / 7° / 11° vengono fornite soltanto come linea guida. Verificare le condizioni consigliate per ciascuna barra di alesatura, poiché le condizioni di taglio per la lavorazione interna variano a seconda dello sbalzo utensile.


SERIE MC/MP7100 – INSERTI NEGATIVI (PER TORNITURA ESTERNA)

Materiale	Durezza	Modalità di taglio			Priorità	Grado		Vc	f	ap
M Acciaio inossidabile temprato per precipitazione	450 HB	●	L	1	MC7115	LM	110 – 165	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	L	2	MC7125	LM	95 – 120	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	M	1	MC7115	MM	100 – 150	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	R	1	MC7115	RM	95 – 140	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
		●	H	1	MC7125	HL	75 – 90	0.40 – 1.00	1.5 – 8.0	
		●	H	2	MC7125	HM	75 – 90	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0	
		●	L	1	MC7125	LM	95 – 120	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	L	2	MP7135	LM	70 – 95	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	L	3	MP7135	SH	70 – 95	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0	
		●	M	1	MC7125	MM	90 – 110	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	M	2	MC7125	GM	90 – 110	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
		●	M	3	MC7125	MA	90 – 110	0.10 – 0.30	0.5 – 3.0	
		●	M	4	MP7135	GM	65 – 90	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0	
		●	M	5	MP7135	MM	65 – 90	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	M	6	MP7135	MA	65 – 90	0.10 – 0.30	0.5 – 3.0	
		●	R	1	MC7125	RM	85 – 100	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
		●	R	2	MP7135	RM	60 – 85	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
		●	R	3	MP7135	GH	60 – 85	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0	
		●	H	1	MC7125	HL	75 – 90	0.40 – 1.00	1.5 – 8.0	
		●	H	2	MC7125	HM	75 – 90	0.50 – 1.00	2.0 – 10.0	
		●	L	1	MP7135	LM	70 – 95	0.10 – 0.35	0.3 – 2.0	
		●	L	2	MP7135	SH	70 – 95	0.10 – 0.40	0.3 – 2.0	
		●	M	1	MP7135	MM	65 – 90	0.15 – 0.45	0.7 – 5.0	
		●	R	1	MP7135	RM	60 – 85	0.25 – 0.55	1.5 – 6.0	
		●	R	2	MP7135	GH	60 – 85	0.25 – 0.60	1.5 – 6.0	
		●	H	1	MC7125	HL	75 – 90	0.40 – 1.00	1.5 – 8.0	
●	H	2	MC7125	HM	75 – 90	0.50 – 1.10	2.0 – 10.0			

4/8



1. Le condizioni di taglio raccomandate per inserti positivi 5° / 7° / 11° vengono fornite soltanto come linea guida. Verificare le condizioni consigliate per ciascuna barra di alesatura, poiché le condizioni di taglio per la lavorazione interna variano a seconda dello sbalzo utensile.

SERIE MC /MP7100 – INSERTI POSITIVI 7° (PER TORNITURA ESTERNA)

Materiale	Durezza	Modalità di taglio	Priorità	Grado		Vc	f	ap
M Acciaio inossidabile austenitico	<200 HB	● F	1	MC7115	FM	160 – 255	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		● F	2	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		● L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● M	3	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● F	1	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		● L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● L	2	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		⚡ F	1	MP7135	FM	115 – 145	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		⚡ L	1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		⚡ M	1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
	⚡ M	2	MP7135	MV	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
	200 HB	● F	1	MC7115	FM	135 – 215	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		● F	2	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		● L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● F	1	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		● L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● L	2	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		⚡ F	1	MP7135	FM	95 – 120	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		⚡ L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
⚡ M		1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
⚡ M	2	MP7135	MV	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
Acciaio inossidabile ferritico e martensitico	<200 HB	● F	1	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		● L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● M	3	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● F	1	MC7125	FM	150 – 210	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		● L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● L	2	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		● M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		● M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		⚡ F	1	MP7135	FM	115 – 145	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9
		⚡ L	1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
		⚡ M	1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
		⚡ M	2	MP7135	MV	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0

1. Le condizioni di taglio raccomandate per inserti positivi 5° / 7° / 11° vengono fornite soltanto come linea guida. Verificare le condizioni consigliate per ciascuna barra di alesatura, poiché le condizioni di taglio per la lavorazione interna variano a seconda dello sbalzo utensile.

SERIE MC / MP7100 – INSERTI POSITIVI 7° (PER TORNITURA ESTERNA)



Materiale	Durezza	Modalità di taglio				Priorità	Grado		Vc	f	ap
			F	L	M						
Acciaio inossidabile ferritico e martensitico	>200 HB	●	F	1	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	F	2	MC7115	FM	135 – 215	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MC7125	FM	125 – 175	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⚡	F	1	MP7135	FM	95 – 120	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		⚡	L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		⚡	M	1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⚡	M	2	MP7135	MV	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
M Acciaio inossidabile duplex	<280 HB	●	F	1	MP7135	FM	75 – 100	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	3	MC7115	LM	110 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MP7135	MM	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	3	MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	4	MC7115	MM	90 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MC7125	FM	100 – 140	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⚡	F	1	MP7135	FM	75 – 100	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		⚡	L	1	MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		⚡	M	1	MP7135	MM	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⚡	M	2	MP7135	MV	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
Acciaio inossidabile temprato per precipitazione	450 HB	●	F	1	MC7115	FM	95 – 140	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7115	LM	95 – 140	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7115	MM	80 – 120	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		●	F	1	MC7125	FM	85 – 105	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	F	2	MP7135	FM	60 – 85	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		●	L	1	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MP7135	LM	60 – 85	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	3	MP7135	MM	50 – 70	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		⚡	F	1	MP7135	FM	60 – 85	0.04 – 0.20	0.2 – 0.9		
		⚡	L	1	MP7135	LM	60 – 85	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		⚡	M	1	MP7135	MM	50 – 70	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		⚡	M	2	MP7135	MV	50 – 70	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		

6/8

1. Le condizioni di taglio raccomandate per inserti positivi 5° / 7° / 11° vengono fornite soltanto come linea guida.
Verificare le condizioni consigliate per ciascuna barra di alesatura, poiché le condizioni di taglio per la lavorazione interna variano a seconda dello sbalzo utensile.

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



SERIE MC / MP7100 – INSERTI POSITIVI 11° (PER TORNITURA ESTERNA)

Materiale	Durezza	Modalità di taglio				Priorità	Grado		f	ap
			F	L	M					
Acciaio inossidabile austenitico	<200 HB	●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	M	2	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		✚	L	1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		✚	M	1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		✚	M	2	MP7135	MV	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
	200 HB	●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		✚	L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		✚	M	1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
Acciaio inossidabile ferritico e martensitico	<200 HB	●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	L	2	MC7115	LM	160 – 255	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	M	3	MC7115	MM	135 – 215	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	L	1	MC7125	LM	150 – 210	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	M	1	MC7125	MM	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	M	2	MC7125	MV	125 – 175	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		✚	L	1	MP7135	LM	115 – 145	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		✚	M	1	MP7135	MM	95 – 120	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
	>200 HB	●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	L	2	MC7115	LM	135 – 215	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	M	2	MC7125	MV	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	M	3	MC7115	MM	110 – 180	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		●	L	1	MC7125	LM	125 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		●	M	1	MC7125	MM	105 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		✚	L	1	MP7135	LM	95 – 120	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0	
		✚	M	1	MP7135	MM	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	
		✚	M	2	MP7135	MV	80 – 100	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0	

7/8

1. Le condizioni di taglio raccomandate per inserti positivi 5° / 7° / 11° vengono fornite soltanto come linea guida. Verificare le condizioni consigliate per ciascuna barra di alesatura, poiché le condizioni di taglio per la lavorazione interna variano a seconda dello sbalzo utensile.

SERIE MC / MP7100 – INSERTI POSITIVI 11° (PER TORNITURA ESTERNA)

Materiale	Durezza	Modalità di taglio				Priorità	Grado		Vc	f	ap
			F	L	M						
M Acciaio inossidabile duplex	<280 HB	●	L	1	MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7115	LM	110 – 175	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	3	MC7115	MM	90 – 145	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	L	1	MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7125	LM	100 – 140	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	85 – 115	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⚡	L	1	MP7135	LM	75 – 100	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0		
		⚡	M	1	MP7135	MM	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⚡	M	2	MP7135	MV	65 – 80	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
Acciaio inossidabile temprato per precipitazione	450 HB	●	L	1	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	L	2	MC7115	LM	95 – 140	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		●	L	1	MC7125	LM	85 – 105	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		●	M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		●	M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		
		⚡	L	1	MP7135	LM	60 – 85	0.06 – 0.20	0.2 – 1.0		
		⚡	M	1	MC7125	MM	70 – 85	0.08 – 0.25	0.3 – 2.0		
		⚡	M	2	MC7125	MV	70 – 85	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0		


8/8

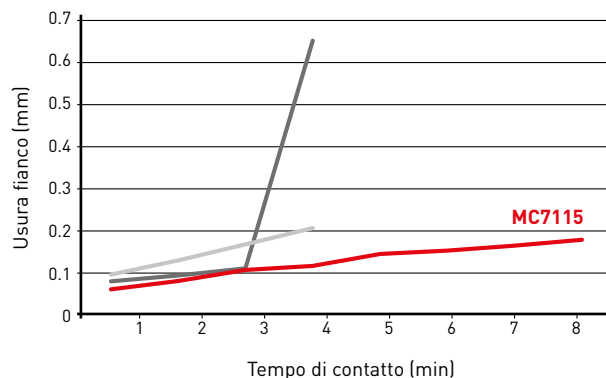
1. Le condizioni di taglio raccomandate per inserti positivi 5° / 7° / 11° vengono fornite soltanto come linea guida. Verificare le condizioni consigliate per ciascuna barra di alesatura, poiché le condizioni di taglio per la lavorazione interna variano a seconda dello sbalzo utensile.

MC/MP7100


ESEMPI DI APPLICAZIONE

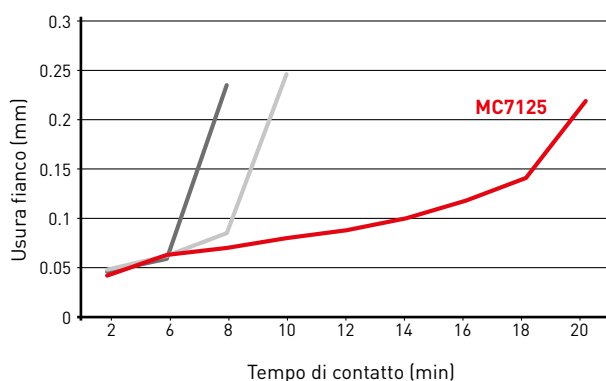
MC7115: CONFRONTO DELLA RESISTENZA ALL'USURA NEL TAGLIO A UMIDO

Utensile	CNMG120408- 
Materiale	DIN X5CrNi189
Vc (m/min)	250
f (mm/giro)	0.30
ap (mm)	1.5
Modalità di taglio	Taglio a umido
Risultati	Durata dell'utensile raddoppiata




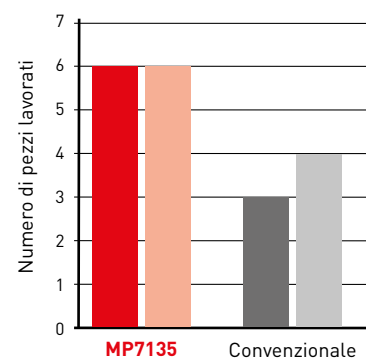
MC7125: CONFRONTO DELLA RESISTENZA ALL'USURA NEL TAGLIO A UMIDO

Utensile	CNMG120408- 
Materiale	DIN X2CrNiMo1812
Vc (m/min)	250
f (mm/giro)	0.30
ap (mm)	1.5
Modalità di taglio	Taglio a umido
Risultati	Durata dell'utensile raddoppiata



MP7135: CONFRONTO TAGLIO INTERMITTENTE

Utensile	CNMG120408- 
Materiale	DIN X5CrNi189
Vc (m/min)	120
f (mm/giro)	0.25
ap (mm)	2,0 x 2 passate
Modalità di taglio	Taglio a umido
Risultati	Vita utensile quasi raddoppiata

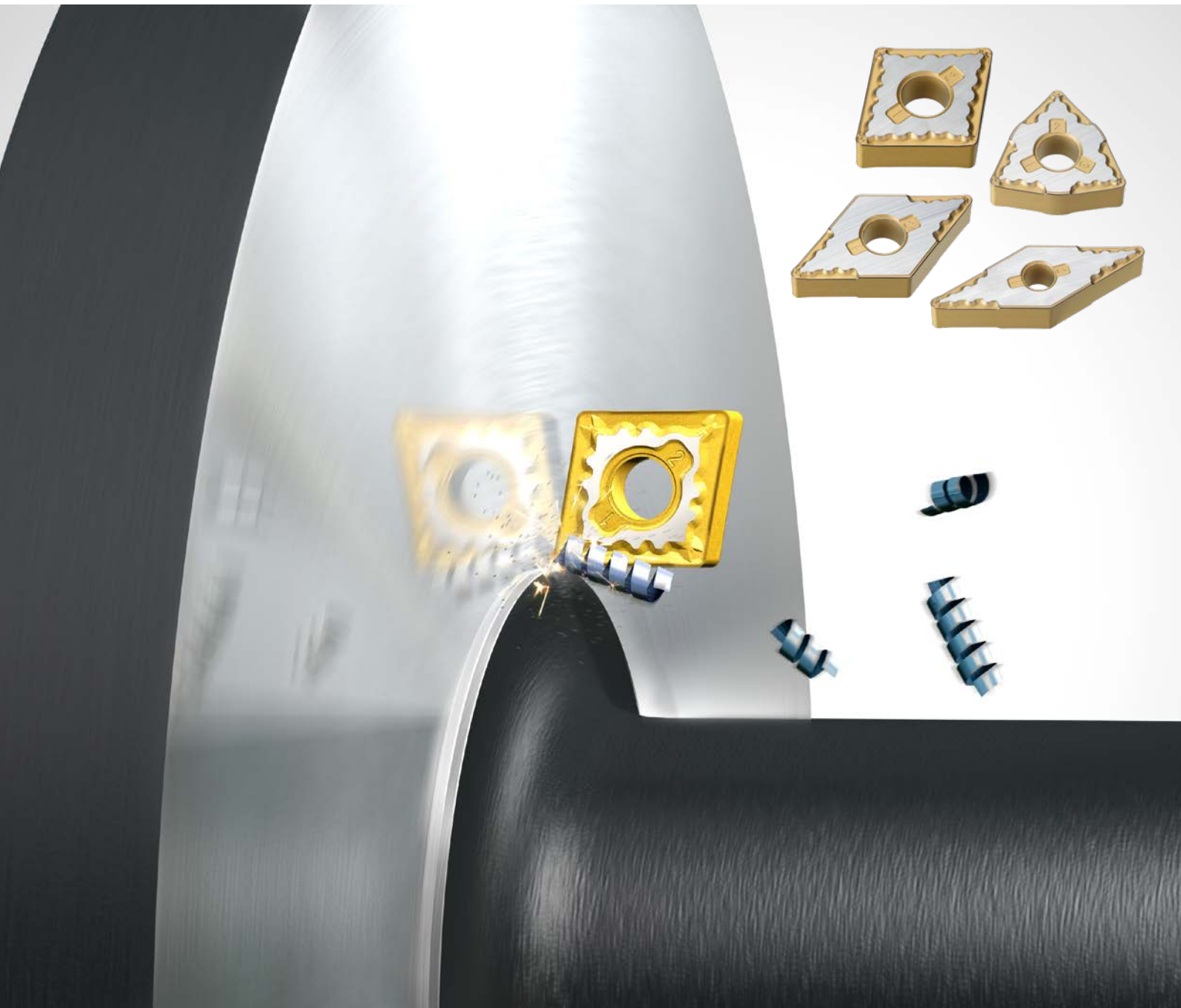


■ : MC/MP7100 ■ A ■ B : Utensile convenzionale

Gli esempi di cui sopra sono applicazioni di clienti reali e dunque possono non rispettare le condizioni raccomandate.

SERIE MC6100

PRESTAZIONI DI TAGLIO ECCEZIONALI AD ALTA VELOCITÀ



Per saperne di più...

B266

www.mhg-mediastore.net

 **MITSUBISHI MATERIALS**

ROMPITRUCIOLO FPH

PER FINITURE A BASSE PROFONDITÀ DI TAGLIO E ALTO AVANZAMENTO

La combinazione di un tagliente con geometria positiva e una protrusione a 2 stadi ottimizza la generazione di trucioli a basse profondità di taglio e in condizioni di avanzamento elevato, riducendo così i tempi di lavorazione.

Convessità principale

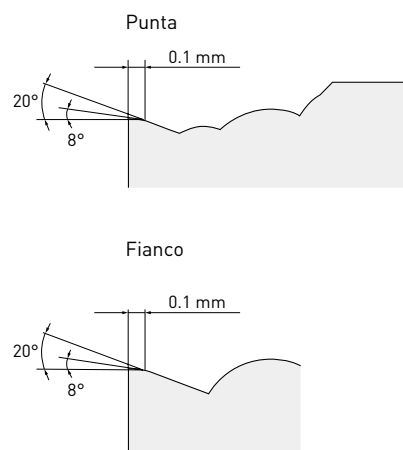
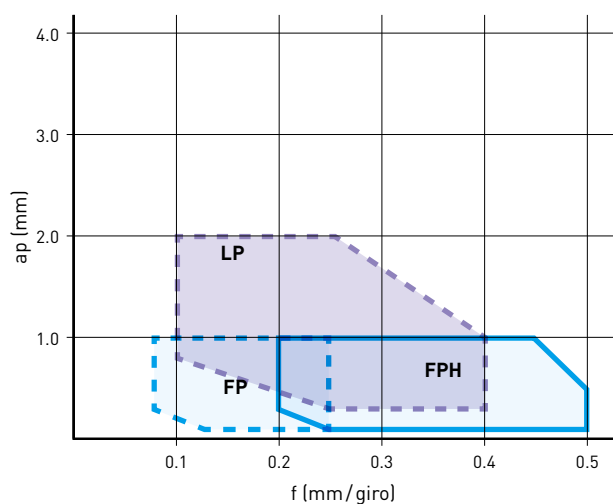
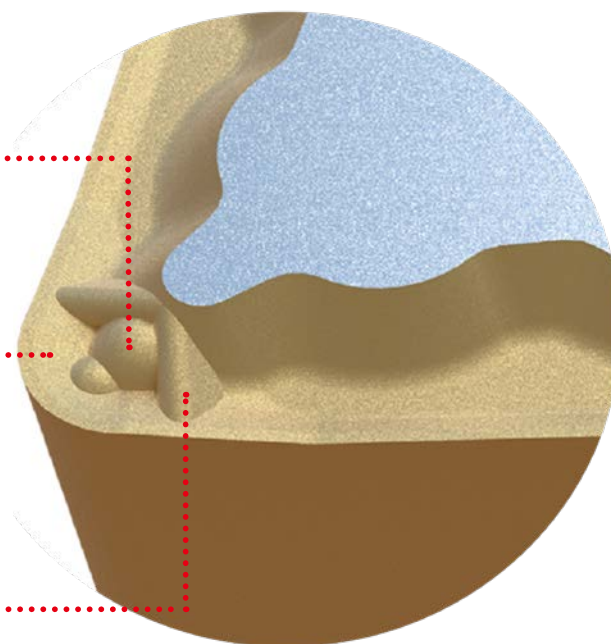
Assicura un effetto costante di arricciatura dei trucioli anche per quelli più spessi, prodotti a velocità di avanzamento elevate.

Geometria positiva

Equilibrio ottimale tra affilatura e resistenza alla frattura.

Convessità secondaria

Consente una buona rottura dei trucioli durante la copiatura con profondità di taglio variabili.



CONDIZIONI DI UTILIZZO

1. Quando si utilizza il rompitruciolo FPH, mantenere la profondità di taglio a 1 mm o meno e l'avanzamento per giro a 0.2 mm/giro o più.
2. Se la profondità di taglio è di 1 mm o più, si consiglia di utilizzare un rompitruciolo LP.
3. Se l'avanzamento per giro è inferiore a 0.2 mm/giro, si consiglia un rompitruciolo FP.

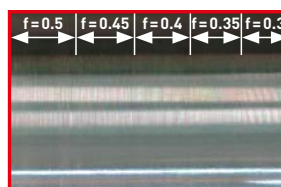
ROMPITRUCIOLO FPH

PRESTAZIONI DI TAGLIO

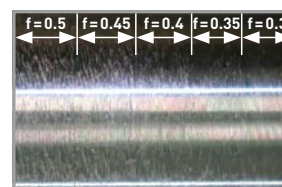
42CRM04: CONFRONTO SUPERFICIE FINITA

Il rompitruciolo FPH ha eccellenti proprietà di rottura dei trucioli, di conseguenza è sempre possibile ottenere una buona finitura superficiale del componente.

Materiale	42CrMo4
Inserto	CNMG120408- MC6125
Vc (m/min)	200
f (mm/giro)	La variazione dei valori di avanzamento è mostrata nell'immagine
ap (mm)	0.2
Modalità di taglio	Taglio ad umido



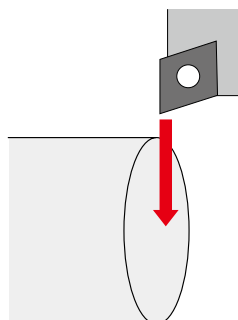
MC6135 + FPH



Convenzionale

CONFRONTO TRUCIOLI

Materiale	42CrMo4
Inserto	DNMG150408-
Vc (m/min)	200
f (mm/giro)	0.3
ap (mm)	0.2
Modalità di taglio	Taglio a secco



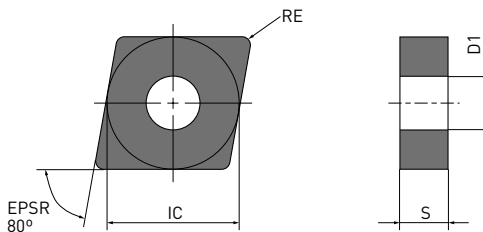
FPH	Rompitruciolo convenzionale per finitura	Rompitruciolo convenzionale per taglio leggero
Spezzato in pezzi di lunghezza ideale.	Divisione eccessiva. In questa condizione la superficie finita è soggetta a graffi.	Vengono generati dei trucioli lunghi. Il rischio di avvolgere il pezzo in lavorazione e di interrompere il lavoro è elevato.

CNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

CNMG



FPH



Codice di ordinazione			MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	F	R							
CNMG120404-FPH	F		●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-FPH	F		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-FPH	F		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16

1/1

[10 inserti per confezione]

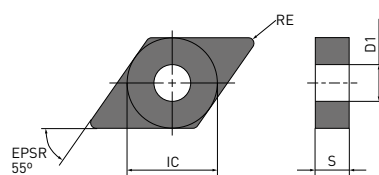


DNMG

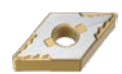
INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

DNMG



FPH



Codice di ordinazione			MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	F	R							
DNMG150404-FPH	F		★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-FPH	F		★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-FPH	F		★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-FPH	F		●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-FPH	F		●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-FPH	F		●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16

1/1

[10 inserti per confezione]



● / ★ = Espansione

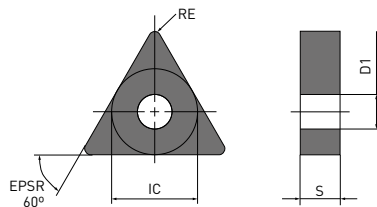
● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

TNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

TNMG



Codice di ordinazione	F L M		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	R	H							
TNMG160404-FPH	F		●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-FPH	F		●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-FPH	F		●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81

1/1

[10 inserti per confezione]

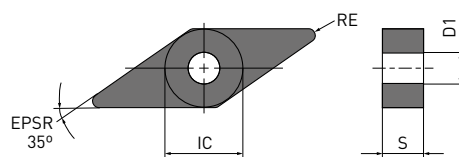


VNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

VNMG



Codice di ordinazione	F L M		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	R	H							
VNMG160404-FPH	F		●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-FPH	F		●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412-FPH	F		●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81

1/1

[10 inserti per confezione]



● / ★ = Espansione

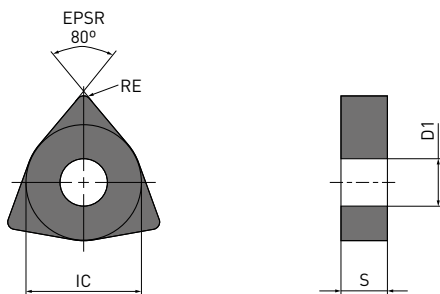
● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

WNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

WNMG



Codice di ordinazione	F L M		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	R	H							
WNMG080404-FPH	F		●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-FPH	F		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-FPH	F		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16

1/1

[10 inserti per confezione]





● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

SERIE MC6100

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

INSERTI NEGATIVI (PER TORNITURA ESTERNA)

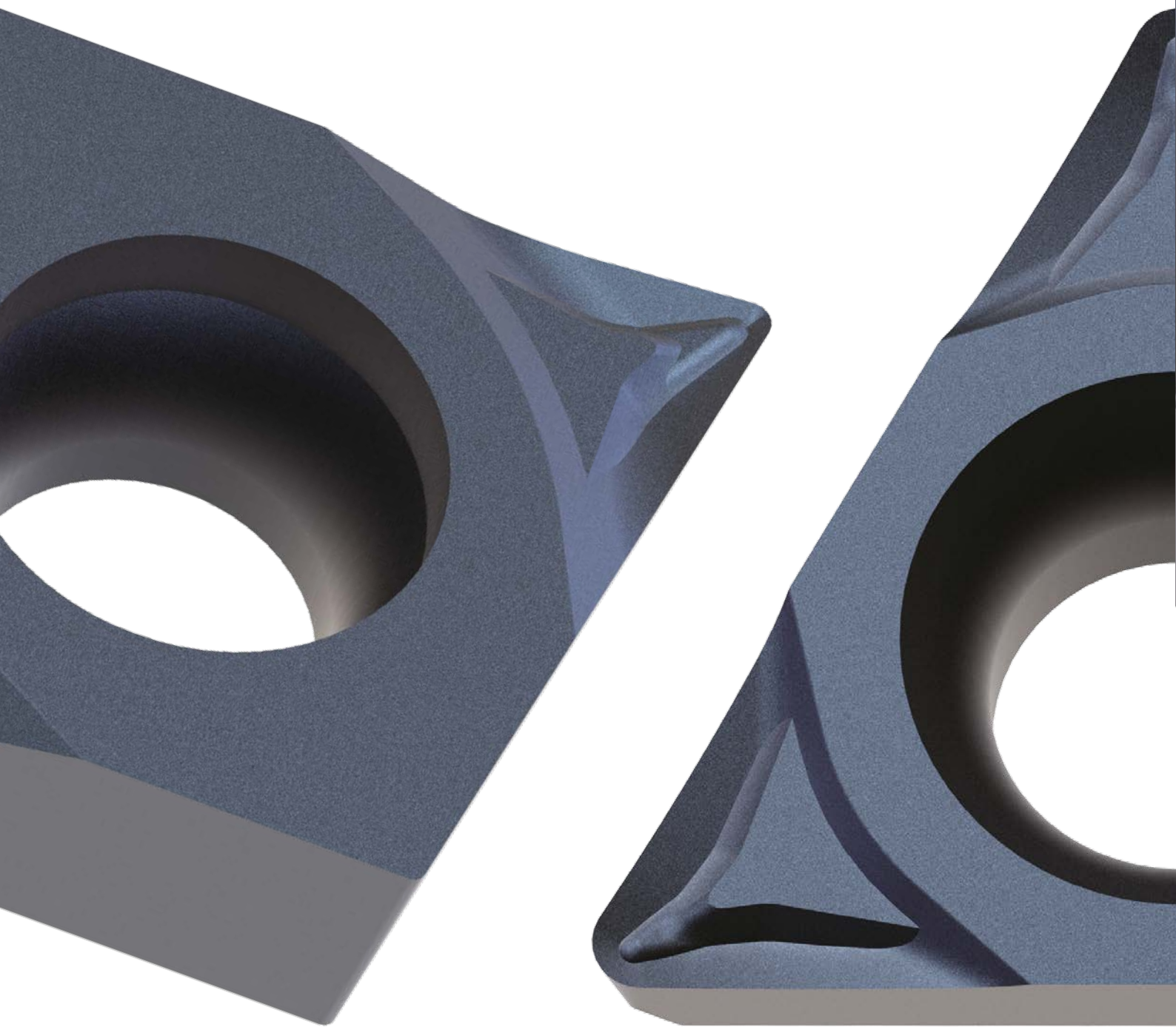
Materiale	Proprietà	Condizioni		Priorità	Grado		Vc	f	ap
P Acciaio al carbonio e acciaio legato	180 – 280 HB	●	F	1	MC6115	FPH	275 – 525	0.20 – 0.50	0.10 – 1.00
		●	F	1	MC6125	FPH	300 – 465	0.20 – 0.50	0.10 – 1.00
		✚	F	3	MC6135	FPH	245 – 370	0.20 – 0.50	0.10 – 1.00

1/1

NEW

ROMPITRUCIOLO FSF/FSF-P

IDEALE PER PICCOLE PROFONDITÀ DI PASSATA E
OPERAZIONI DI FINITURA



Per saperne di più...

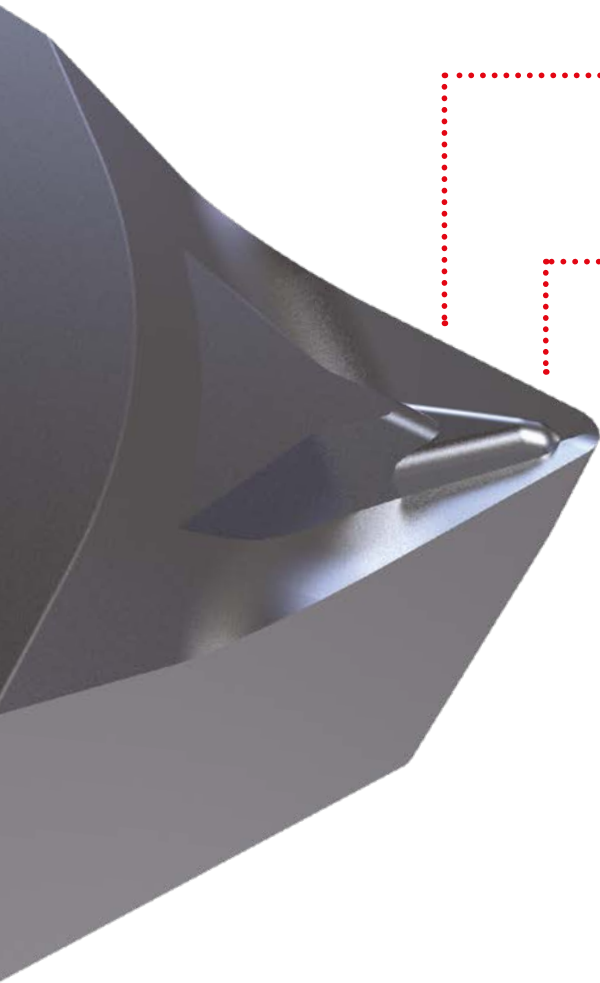
B210-I

www.mhg-mediastore.net

 **MITSUBISHI MATERIALS**

ROMPITRUCIOLO FSF/FSP-P

ROMPITRUCIOLO PER PICCOLE PROFONDITÀ DI TAGLIO



TAGLIENTE AFFILATO

L'angolo di spoglia di 25° garantisce un tagliente affilato ed una finitura estremamente accurata.

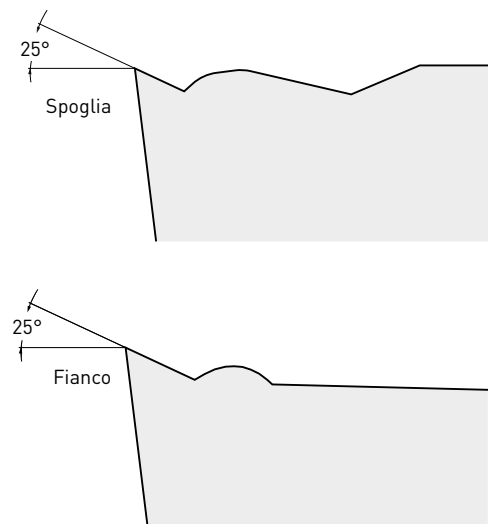
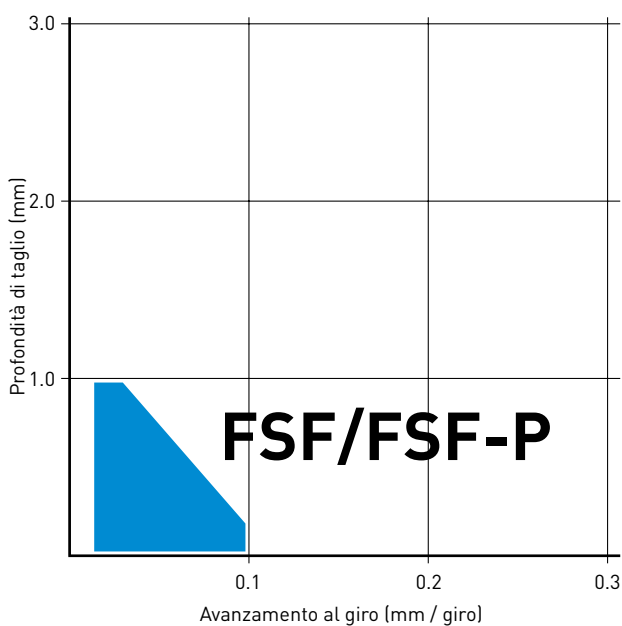
BASSA RESISTENZA AL TAGLIO

Geometria a bassa resistenza di taglio con lieve sporgenza del rompitruciolo.

ROMPITRUCIOLO A PIÙ STADI

Adatto alle variazioni di profondità di taglio.

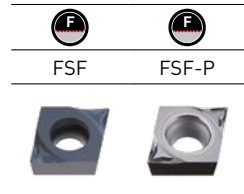
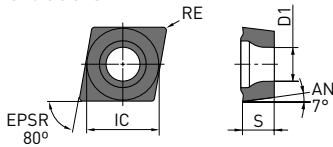
CAMPO DI APPLICAZIONE



CCGT

INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Classe G



Codice di ordinazione	F M	MP9025	MS7025	MS9025	VP30RT	HT110	IC	S	RE	D1
CCGT03S101M-FSF	F	●					3.97	1.39	0.1	2.0
CCGT03S102M-FSF	F	●					3.97	1.39	0.2	2.0
CCGT04T001M-FSF	F	●					4.76	1.79	0.1	2.4
CCGT04T002M-FSF	F	●					4.76	1.79	0.2	2.4
CCGT060201M-FSF	F	●					6.35	2.38	0.1	2.8
CCGT060202M-FSF	F	●					6.35	2.38	0.2	2.8
CCGT060204M-FSF	F	●					6.35	2.38	0.4	2.8
CCGT03S101M-FSF-P	F		●	●			3.97	1.39	0.1	2.0
CCGT03S102M-FSF-P	F		●	●			3.97	1.39	0.2	2.0
CCGT04T001M-FSF-P	F		●	●			4.76	1.79	0.1	2.4
CCGT04T002M-FSF-P	F		●	●			4.76	1.79	0.2	2.4
CCGT0602V5M-FSF-P	F		●		●		6.35	2.38	0.05	2.8
CCGT060201M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	2.38	0.1	2.8
CCGT060202M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8
CCGT060204M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	2.38	0.4	2.8
CCGT09T3V5M-FSF-P	F		●		●		9.525	3.97	0.05	4.4
CCGT09T301M-FSF-P	F		●	●	●		9.525	3.97	0.1	4.4
CCGT09T302M-FSF-P	F		●		●		9.525	3.97	0.2	4.4
CCGT09T304M-FSF-P	F		●		●		9.525	3.97	0.4	4.4

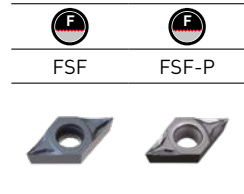
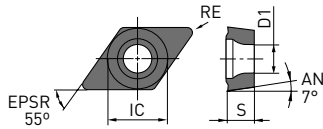
1/1



DCGT

INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Classe G



Codice di ordinazione	F M	MP9025	MS7025	MS9025	VP30RT	HT110	IC	S	RE	D1
DCGT070201M-FSF	F	●					6.35	2.38	0.1	2.8
DCGT070202M-FSF	F	●					6.35	2.38	0.2	2.8
DCGT11T301M-FSF	F	●					9.525	3.97	0.1	4.4
DCGT11T302M-FSF	F	●					9.525	3.97	0.2	4.4
DCGT0702V5M-FSF-P	F		●		●		6.35	2.38	0.05	2.8
DCGT070201M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	2.38	0.1	2.8
DCGT070202M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8
DCGT11T3V5M-FSF-P	F		●		●		9.525	3.97	0.05	4.4
DCGT11T301M-FSF-P	F		●	●	●		9.525	3.97	0.1	4.4
DCGT11T302M-FSF-P	F		●	●	●		9.525	3.97	0.2	4.4
DCGT11T304M-FSF-P	F		●		●		9.525	3.97	0.4	4.4

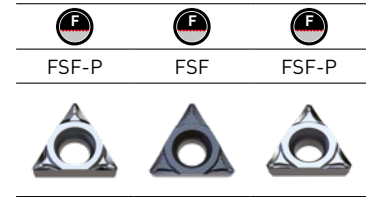
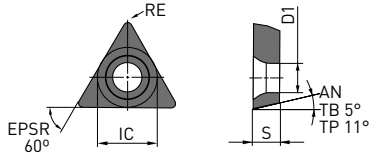
1/1

48

TBGT, TPGH

INSERTI POSITIVI 5°, 11° (CON FORO)

Classe G



Codice di ordinazione		MP9025	MS7025	MS9025	VP30RT	HT110	IC	S	RE	D1
TBGT060102M-FSF-P	F		●		●		3.97	1.59	0.2	2.3
TPGH090201M-FSF	F	●					5.56	2.38	0.1	2.9
TPGH090202M-FSF	F	●					5.56	2.38	0.2	2.9
TPGH090204M-FSF	F	●					5.56	2.38	0.4	2.9
TPGH080201M-FSF-P	F		●	●	●		4.76	2.38	0.1	2.4
TPGH080202M-FSF-P	F		●		●		4.76	2.38	0.2	2.4
TPGH090201M-FSF-P	F		●	●	●		5.56	2.38	0.1	2.9
TPGH090202M-FSF-P	F		●	●	●		5.56	2.38	0.2	2.9
TPGH090204M-FSF-P	F		●	●	●		5.56	2.38	0.4	2.9

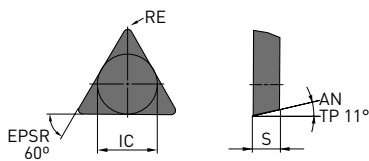
1/1



TPGB

INSERTI POSITIVI 11° (SENZA FORO)

Classe G



Tagliente
robusto

Petto piano



Codice di ordinazione		MP9025	MS7025	MS9025	VP30RT	HT110	IC	S	RE	D1
TPGB110202	M					●	6.35	2.38	0.2	—
TPGB110204	M					●	6.35	2.38	0.4	—
TPGB160304	M					●	9.525	3.18	0.4	—
TPGB160308	M					●	9.525	3.18	0.8	—
TPGB080202	M					●	4.76	2.38	0.2	—
TPGB080204	M					●	4.76	2.38	0.4	—
TPGB080208	M					●	4.76	2.38	0.8	—
TPGB090202	M					●	5.56	2.38	0.2	—
TPGB090204	M					●	5.56	2.38	0.4	—
TPGB1102V5	M					●	6.35	2.38	0.05	—
TPGN090202	—					●	5.56	2.38	0.2	—
TPGN090204	—					●	5.56	2.38	0.4	—
TPGN090208	—					●	5.56	2.38	0.8	—

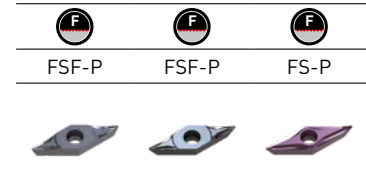
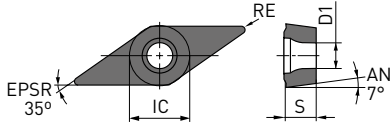
1/1



VCGT, VPGT

INSERTI POSITIVI 7°, 11° (CON FORO)

Classe G



Codice di ordinazione	F M	MP9025	MS7025	MS9025	VP30RT	HT110	IC	S	RE	D1
VCGT110301M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	3.18	0.1	2.8
VCGT110302M-FSF-P	F		●		●		6.35	3.18	0.2	2.8
VCGT110304M-FSF-P	F		●		●		6.35	3.18	0.4	2.8
VPGT110301M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	3.18	0.1	2.9
VPGT110302M-FSF-P	F		●		●		6.35	3.18	0.2	2.9
VPGT110304M-FSF-P	F		●		●		6.35	3.18	0.4	2.9
VPGT110301M-FS-P	F		●		●		6.35	3.18	0.1	2.9
VPGT110302M-FS-P	F		●		●		6.35	3.18	0.2	2.9

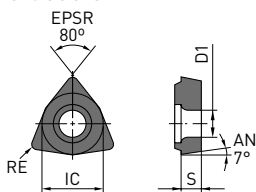
1/1



WCGT

INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Classe G



Codice di ordinazione	F M	MP9025	MS7025	MS9025	VP30RT	HT110	IC	S	RE	D1
WCGT020101M-FSF-P	F		●	●	●		3.97	1.59	0.1	2.3
WCGT020102M-FSF-P	F		●	●	●		3.97	1.59	0.2	2.3
WCGTL30201M-FSF-P	F		●	●	●		4.76	2.38	0.1	2.3
WCGTL30202M-FSF-P	F		●	●	●		4.76	2.38	0.2	2.3
WCGT040201M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	2.38	0.1	2.8
WCGT040202M-FSF-P	F		●	●	●		6.35	2.38	0.2	2.8
WCGT06T301M-FSF-P	F			●			9.525	3.97	0.1	4.4
WCGT06T302M-FSF-P	F		●	●	●		9.525	3.97	0.2	4.4
WCGT06T304M-FSF-P	F		●		●		9.525	3.97	0.4	4.4



1/1



ROMPITRUCIOLO FSF/FSP-P

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

VELOCITÀ DI TAGLIO

Materiale	Proprietà	 	Condizione di taglio	MP9025 Vc	MS7025 Vc	MS9025 Vc	VP30RT Vc	HT110 Vc
P	Ferro magnetico dolce, acciaio dolce	≤180 HB	F	●	—	100 – 300	—	—
				✱	—	—	155 – 190	—
	Acciaio al carbonio, acciaio legato	180–280 HB	F	●	—	40 – 130	—	—
				✱	—	—	115 – 140	—
	Acciaio al carbonio, acciaio legato	280–350 HB	F	✱	—	—	80 – 100	—
M	Acciaio inossidabile austenitico	≤200 HB	F	●	—	40 – 100	60 – 150	—
				✱	—	—	50 – 90	—
	Acciaio inossidabile ferritico e martensitico	≤200 HB	F	●	—	40 – 100	—	—
				✱	—	—	50 – 90	—
	Acciai inossidabili austenitici, ferritici e martensitici	>200 HB	F	✱	—	—	—	40 – 75
	Acciaio inossidabile elettromagnetico	230 HBW	F	●	—	40 – 160	50 – 180	—
	Acciaio duplex inossidabile	≤280 HB	F	✱	—	—	—	35 – 60
Acciaio inossidabile temprato per precipitazione	<450 HB	F	✱	70 – 85	40 – 80	50 – 100	—	
K	Ghisa grigia	≤350 MPa	M	●✱	—	—	—	90 – 125
	Ghisa sferoidale	≤450 MPa	M	●●✱	—	—	—	70 – 100
	Ghisa sferoidale	≤800 MPa	M	●●✱	—	—	—	60 – 90
N	Leghe di alluminio	—	M	●●✱	—	—	—	300 – 700
S	Leghe resistenti al calore	—	F	●	—	—	40 – 140	—
				✱	25 – 40	—	—	—

1/1

Rompitruciolo

f (mm/giro)

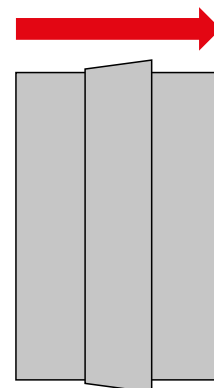
ap (mm)

FSF, FSP-P	0.02 – 0.1	0.02 – 1.0
FS-P	0.04 – 0.2	0.2 – 0.9
Standard	0.08 – 0.3	0.3 – 2.0
Petto piano	0.08 – 0.3	0.3 – 2.0

ESEMPI DI APPLICAZIONE

TORNITURA ESTERNA

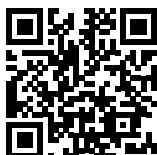
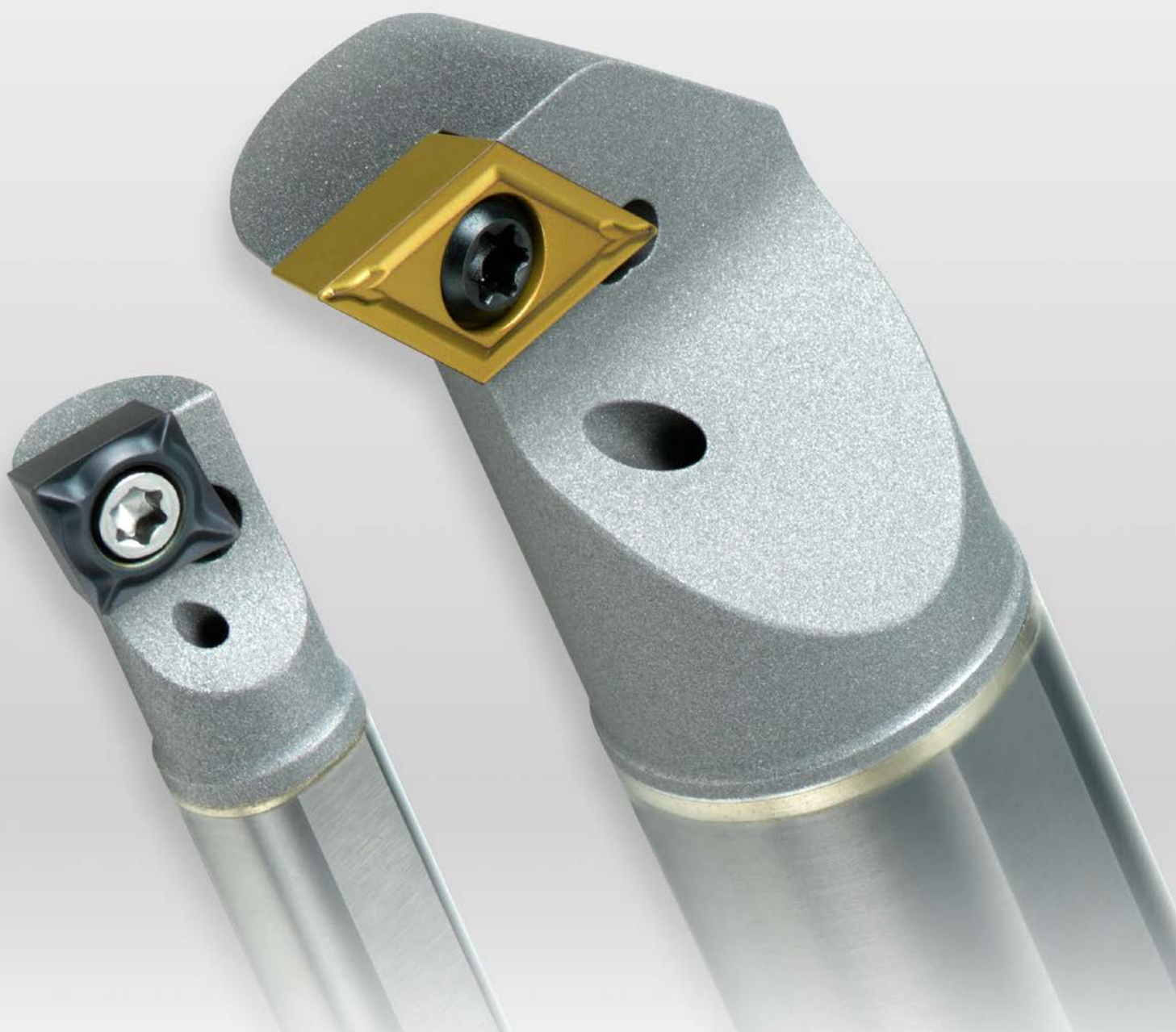
Materiale da lavorare	DIN 1.4301 (X5CrNi18-10)
Inserto	DCGT11T301M-FSF-P
Grado	MS9025
Vc (m/min)	120
f (mm / giro)	0.02
ap (mm)	0.1
Modalità di taglio	Taglio a umido (otio)
Risultato	La scheggiatura del tagliente è stata eliminata e l'espulsione del truciolo è risultata efficace. Ora è possibile lavorare 750 pezzi rispetto ai 150 pezzi della durata utensile convenzionale.



Condizioni di taglio: ● : Taglio stabile ● : Taglio generico ✱ : Taglio instabile
Area di taglio : F : Lavorazione di finitura M : Taglio medio

BARRE ALESATRICI PER LAVORAZIONE DI MINUTERIE

COMPATIBILI CON TORNI AUTOMATICI A FANTINA MOBILE



Per saperne di più...

B210-H

www.mhg-mediastore.net

 **MITSUBISHI MATERIALS**

BARRE ALESATRICI PER LAVORAZIONE DI MINUTERIE

LUNGHEZZA COMPLESSIVA COMPATIBILE CON TORNI AUTOMATICI A FANTINA MOBILE



TIPOLOGIA CON ATTACCO A VITE

STELO IN METALLO DURO INTEGRALE:

80 mm, 90 mm, 140 mm, 180 mm

GAMBO IN ACCIO TRATTATO*:

70 mm, 80 mm, 90 mm

* Il materiale del gambo offre un'eccellente resistenza ai danni causati dallo strisciamento dei trucioli.

STELO IN ACCIAIO:

90 mm, 150 mm

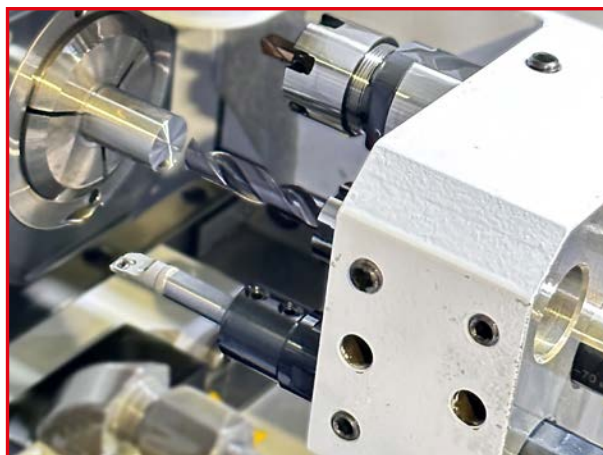
CON FORO PER REFRIGERANTE

Alcuni articoli con stelo in metallo duro integrale di piccolo diametro non presentano il foro per refrigerante.

Verificare nell'elenco a pagina 51.

NON È NECESSARIO ACCORCIARE LO STELO

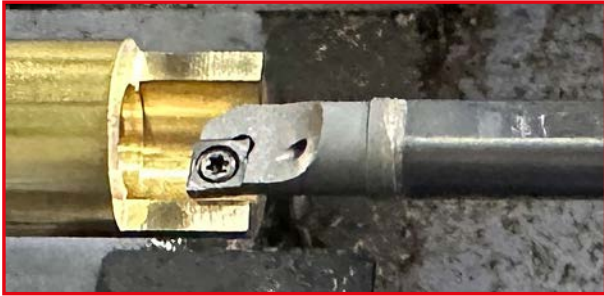
Le lunghezze degli utensili sono compatibili con torni automatici a fantina mobile, quindi non è necessario tagliare lo stelo per evitare interferenze.



STELO IN METALLO DURO INTEGRALE CON PASSAGGIO PER REFRIGERANTE CON DIAMETRO MINIMO DI 9 MM

La barra alesatrice con diametro minimo di 9 mm garantisce una migliore area di svincolo e permette l'evacuazione dei trucioli.

COMPARAZIONE AREE DI SVINCOLO: DIAMETRO FORO 11 MM



Barra alesatrice per lavorazione di minuterie
Diametro minimo di lavorazione di 9 mm



Dimple Bar
Diametro minimo di lavorazione di 10 mm

CODIFICA

1. Materiale dello stelo	4. Tipo di bloccaggio	5. Forma inserto	6. Angolo di impostazione KAPR	7. Angolo di spoglia inserto
C Stelo in metallo duro integrale	S Avvitabile	C FORMA ROMBICA 80°	U 93°	B 5° POSITIVO
H Gambo in acciaio trattato		D FORMA ROMBICA 55°	L 95°	C 7° POSITIVO
S Stelo in acciaio		T FORMA TRIANGOLARE 60°	Q 107.5°	P 11° POSITIVO
		V FORMA ROMBICA 35°	P 117.5°	
		W FORMA TRIGONALE	J 142°	

2. Diametro minimo di lavorazione DMIN (mm)	3. Diametro codolo DCONMS (mm)
18	16

8. Direzione di taglio	9. Lunghezza lato tagliente e diametro cerchio inscritto	10. Lunghezza utensile (mm)	11. Foro per refrigerante
R Destro	Cerchio inscritto [mm] 3.97 4.76 5.56 6.35 7.94 9.525	070 70	C Con foro per refrigerante
L Sinistro	FORMA ROMBICA 80° 03 04 — 06 08 09	080 80	
	FORMA ROMBICA 55° — — — 07 — 11	090 90	
	FORMA TRIANGOLARE 60° 06 08 09 11 — 16	140 140	
	FORMA ROMBICA 35° — 08 — 11 — 16	150 150	
	FORMA TRIGONALE 02 L3 — 04 — 06	180 180	
		200 200	
		250 250	

1. Materiale dello stelo: C

2. Diametro minimo di lavorazione DMIN (mm): 18

3. Diametro codolo DCONMS (mm): 16

4. Tipo di bloccaggio: S

5. Forma inserto: C

6. Angolo di impostazione KAPR: L

7. Angolo di spoglia inserto: C

8. Direzione di taglio: R

9. Lunghezza lato tagliente e diametro cerchio inscritto: 09

10. Lunghezza utensile (mm): 180

11. Foro per refrigerante: C

SELEZIONE STANDARD

Forma inserto	Tipo di portautensili	KAPR	Materiale dello stelo	Lunghezza utensile	DMIN	DCONMS	Economicità	Robustezza tagliente	Per profilatura	Refrigerante interno	Barenatura profonda (L/D>6)	Portautensili	Inserto
FORMA ROMBICA 80° Spoglia inserto 7°	SCLC	95°	Acciaio trattato	70,80,90	5 - 10	4 - 8		○				53	70
			Acciaio trattato	90	12	10		○		○		54	
FORMA ROMBICA 80° Spoglia inserto 11°	SCLP	95°	Acciaio trattato	90	12	10		○		○		55	78
FORMA TRIANGOLARE 60° Spoglia inserto 7°	STUC	93°	Acciaio trattato	80	7 - 10	6 - 8	○					56	87
			Acciaio trattato	90	12	10	○			○		57	
FORMA TRIANGOLARE 60° Spoglia inserto 11°	STUP	93°	Acciaio trattato	80	10	8	○					58	90
			Acciaio trattato	90	12	10	○			○		59	
FORMA ROMBICA 55° Spoglia inserto 7°	SDUC	93°	Acciaio trattato	90	14	10			○	○		60	81
FORMA ROMBICA 55° Spoglia inserto 7°	SDQC	107.5°	Acciaio trattato	90	13	10			○	○		61	81
FORMA ROMBICA 35° Spoglia inserto 7°	SVUC	93°	Metallo duro	140	16	12			○	○		62	96
			Acciaio	90	16	12			○	○		63	
	SVPC	117.5°	Metallo duro	140	16	10			○	○		64	
			Acciaio trattato	90	16	10			○	○		65	
SVJC	142°	Acciaio	90, 150	16 - 20	12 - 16			○	○		67		
FORMA ROMBICA 35° Spoglia inserto 5°	SVUB	93°	Metallo duro	180	20 - 34	16 - 25			○	○		62	93
			Acciaio	150, 200	20 - 40	16 - 32			○	○		63	
	SVPB	117.5°	Metallo duro	180	20 - 34	12 - 25			○	○		64	
			Acciaio	150, 200	20 - 40	12 - 32			○	○		66	
	SVJB	142°	Acciaio	150, 200, 250	25 - 50	20 - 40			○	○		67	
FORMA TRIGONALE Spoglia inserto 7°	SWUC	93°	Acciaio trattato	70,80	6 - 10	5 - 8	○	○				68	98
			Acciaio trattato	80	12	10	○	○		○		69	

ISTRUZIONI PER L'USO DEGLI INSERTI DI TIPO CPGT, TPGX / TPMX

Le barre alesatrici per lavorazione di minuterie possono utilizzare gli inserti indicati nella tabella sottostante sostituendo le viti di serraggio.

Tipo di inserto

Vite di serraggio

CPGT0802 (Ø7.94)

TS3

CPGT0903 (Ø9.525)

TS4

Tipo di inserto

Vite di serraggio

TPGX0802 (Ø4.76)

CS200T

TPGX/TPMX0902 (Ø5.56)

CS250T

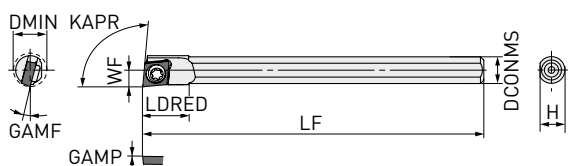
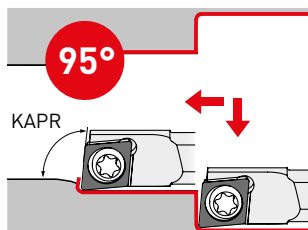
TPGX/TPMX1103 (Ø9.525)

CS300890T

1. Se la vite è troppo lunga è necessario accorciarla.

H-SCLC

GAMBO IN ACCIAIO TRATTATO SENZA PASSAGGIO DI LUBROREFRIGERANTE



In figura portautensile destro

Inserti CC



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Codice inserto
H05-04SCLCR03-070	●	R	5	4	70	7	2.5	3.7	15°	0°	03S1
H05-04SCLCL03-070	●	L	5	4	70	7	2.5	3.7	15°	0°	03S1
H055-04SCLCR03-070	●	R	5.5	4	70	7	2.95	3.7	15°	0°	03S1
H06-05SCLCR03-070	●	R	6	5	70	9	3.0	4.7	13°	0°	03S1
H06-05SCLCL03-070	●	L	6	5	70	9	3.0	4.7	13°	0°	03S1
H07-06SCLCR04-080	●	R	7	6	80	10	3.5	5.7	13°	0°	04T0
H07-06SCLCL04-080	●	L	7	6	80	10	3.5	5.7	13°	0°	CC 04T0
H08-07SCLCR04-080	●	R	8	7	80	11	4.0	6.7	11°	0°	04T0
H08-07SCLCL04-080	●	L	8	7	80	11	4.0	6.7	11°	0°	04T0
H09-08SCLCR04-080	●	R	9	8	80	16	4.5	7.7	10°	0°	04T0
H10-08SCLCR04-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	9°	0°	04T0
H10-08SCLCR06-090	●	R	10	8	90	16	5.0	7.7	14°	0°	0602
H10-08SCLCL06-090	●	L	10	8	90	16	5.0	7.7	14°	0°	0602

1/1



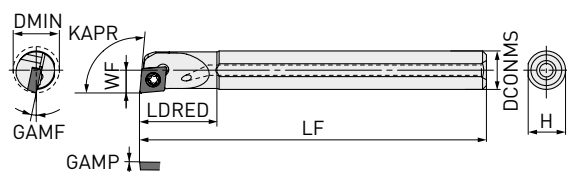
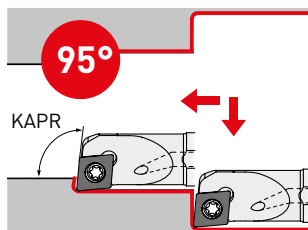
RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
H--SCLCR/L03	TS16	TKY06F
H--SCLCR/L04	TS21	TKY06F
H--SCLCR/L06	TS25	TKY08F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS16 = 0.6, TS21 = 0.6, TS25 = 1.0

H-SCLC-C

GAMBO IN ACCIAIO TRATTATO CON PASSAGGIO DI LUBROREFRIGERANTE



In figura portautensile destro

Inserti CC



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Codice inserto
H12-10SCLCR06-090-C	●	R	12	10	90	20	6.0	9.7	12°	0°	CC
H12-10SCLCL06-090-C	●	L	12	10	90	20	6.0	9.7	12°	0°	CC

1/1



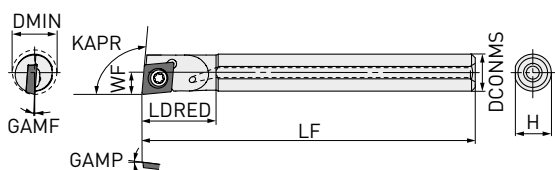
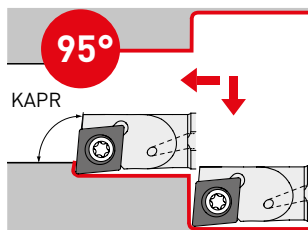
RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
H-SCLC/L06	TS25	TKY08F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS25 = 1.0

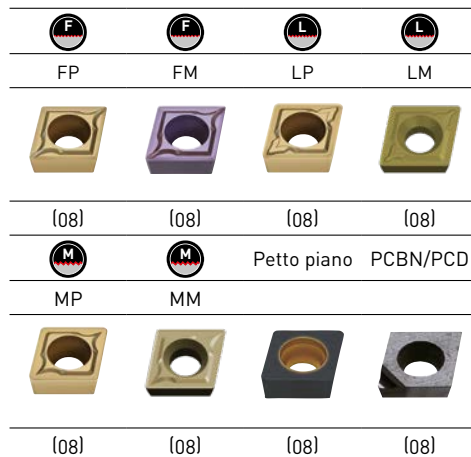
H-SCLP-C

GAMBO IN ACCIAIO TRATTATO CON PASSAGGIO DI LUBROREFRIGERANTE



In figura portautensile destro

Inserti CP



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Codice inserto
H12-10SCLPR08-090-C	●	R	12	10	90	20	6.0	9.7	5°	5°	0802
H12-10SCLPL08-090-C	●	L	12	10	90	20	6.0	9.7	5°	5°	0802

1/1



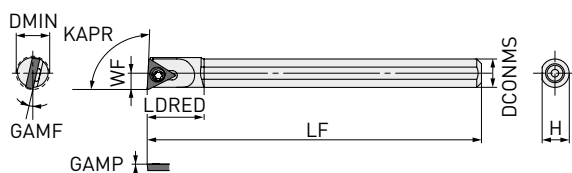
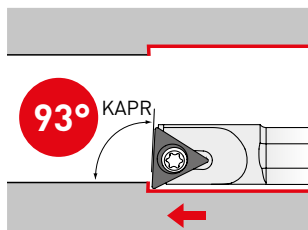
RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
H12-10SCLPR/L08	TS3D	TKY10F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS3D = 2.5

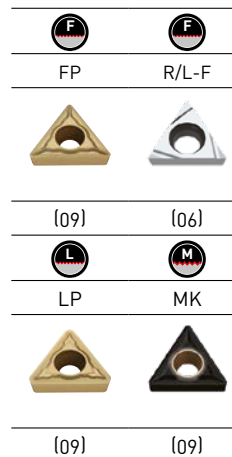
H-STUC

GAMBO IN ACCIAIO TRATTATO SENZA PASSAGGIO DI LUBROREFRIGERANTE



In figura portautensile destro

Inserti TC



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Codice inserto
H07-06STUCR06-080	●	R	7	6	80	12	3.5	5.7	13°	0°	0601
H07-06STUCL06-080	●	L	7	6	80	12	3.5	5.7	13°	0°	0601
H08-07STUCR06-080	●	R	8	7	80	12	4.0	6.7	12°	0°	0601
H08-07STUCL06-080	●	L	8	7	80	12	4.0	6.7	12°	0°	TC 0601
H09-08STUCR06-080	●	R	9	8	80	16	4.5	7.7	11°	0°	0601
H10-08STUCR09-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	14°	0°	0902
H10-08STUCL09-080	●	L	10	8	80	16	5.0	7.7	14°	0°	0902

1/1



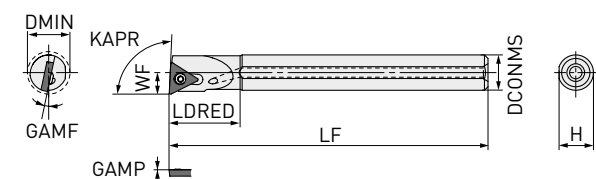
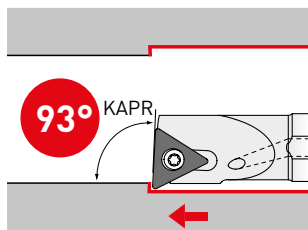
RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
H00-00STUCR/L06	TS2C	TKY06F
H00-00STUCR/L09	TS22	TKY06F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS2C = 0.6, TS22 = 0.6

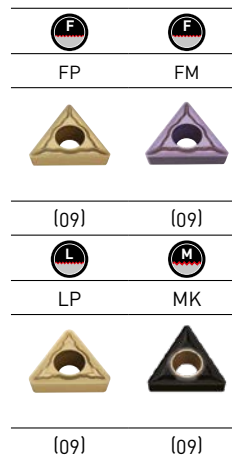
H-STUC-C

GAMBO IN ACCIAIO TRATTATO CON PASSAGGIO DI LUBROREFRIGERANTE



In figura portautensile destro

Inserti TC



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Codice inserto
H12-10STUCR09-090-C	●	R	12	10	90	20	6.2	9.7	12°	0°	TC
H12-10STUCL09-090-C	●	L	12	10	90	20	6.2	9.7	12°	0°	TC

1/1



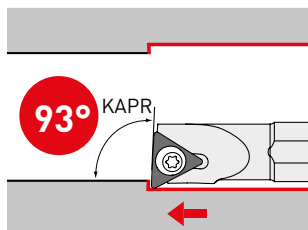
RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
H-STUCR/L09	TS22	TKY06F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS22 = 0.6

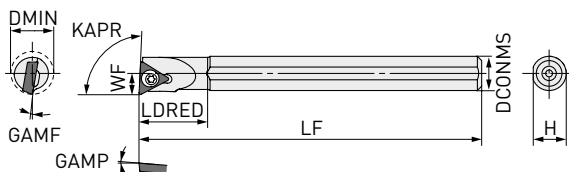
H-STUP

GAMBO IN ACCIAIO TRATTATO SENZA PASSAGGIO DI LUBROREFRIGERANTE



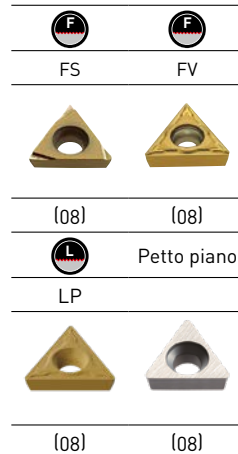
93°

KAPR



In figura portautensile destro

Inserti TP



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Codice inserto
H10-08STUPR08-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	10°	5°	TP
H10-08STUPL08-080	●	L	10	8	80	16	5.0	7.7	10°	5°	TP

1/1



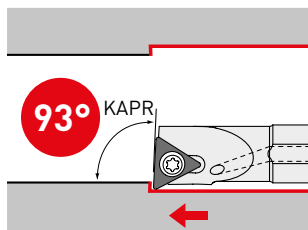
RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
H10-08STUPR/L08	TS2D	TKY06F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS2D = 0.6

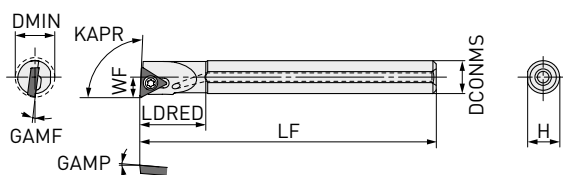
H-STUP-C

GAMBO IN ACCIAIO TRATTATO CON PASSAGGIO DI LUBROREFRIGERANTE



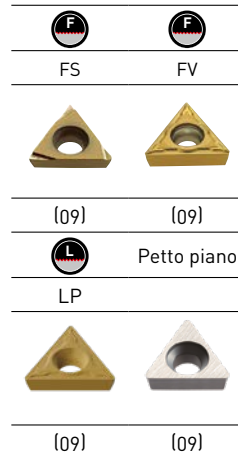
93°

KAPR



In figura portautensile destro

Inserti TP⁰⁰



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Codice inserto
H12-10STUPR09-090-C	●	R	12	10	90	20	6.2	9.7	8°	5°	TP ⁰⁰ 0902 ⁰⁰
H12-10STUPL09-090-C	●	L	12	10	90	20	6.2	9.7	8°	5°	TP ⁰⁰ 0902 ⁰⁰

1/1



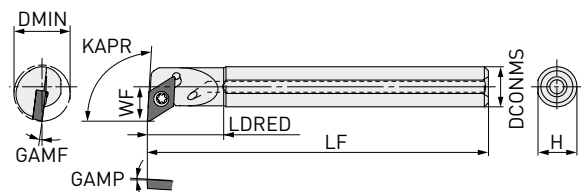
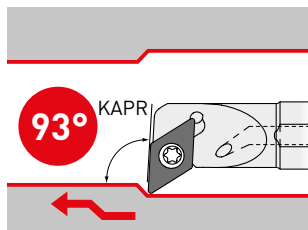
RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
H12-10STUPR/L09	TS25D	TKY08F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS25D = 1.6

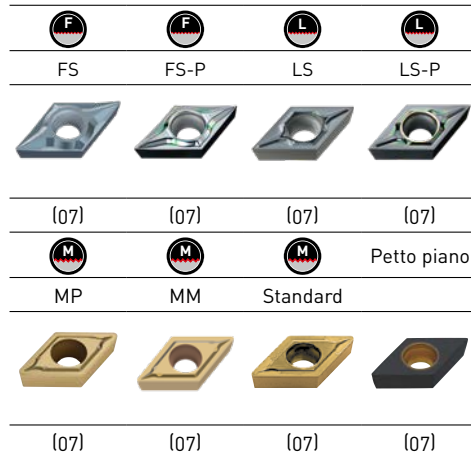
H-SDUC-C

GAMBO IN ACCIAIO TRATTATO CON PASSAGGIO DI LUBROREFRIGERANTE



In figura portautensile destro

Inserti DC



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Codice inserto
H14-10SDUCR07-090-C	●	R	14	10	90	19	8.7	9.7	7.5°	3°	DC
H14-10SDUCL07-090-C	●	L	14	10	90	19	8.7	9.7	7.5°	3°	DC

1/1



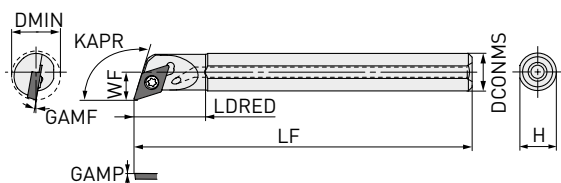
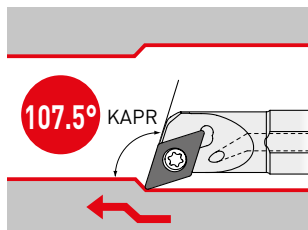
RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
H14-10SDUCR/L07	TS25	TKY08F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS25 = 1.0

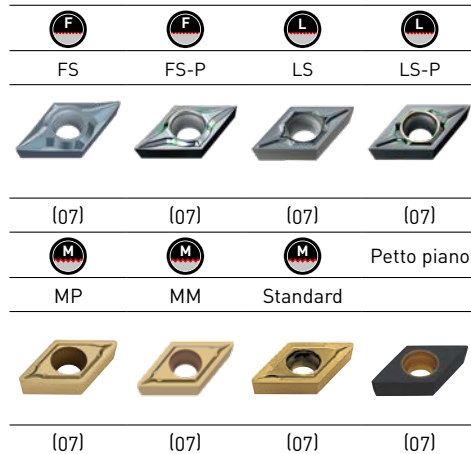
H-SDQC-C

GAMBO IN ACCIAIO TRATTATO CON PASSAGGIO DI LUBROREFRIGERANTE



In figura portautensile destro

Inserti DC



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Codice inserto	
H13-10SDQCR07-090-C	●	R	13	10	90	19	7.5	9.7	10.0°	0°	DC	0702
H13-10SDQCL07-090-C	●	L	13	10	90	19	7.5	9.7	10.0°	0°	DC	0702

1/1



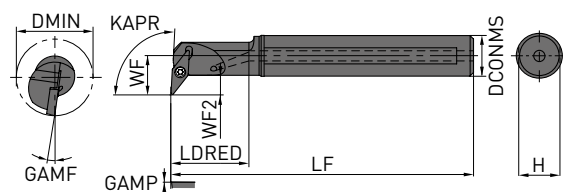
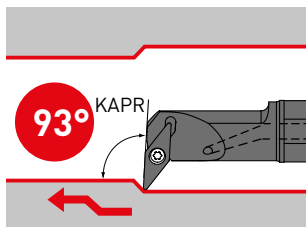
RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
H13-10SDQCR/L07	TS25	TKY08F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS25 = 1.0

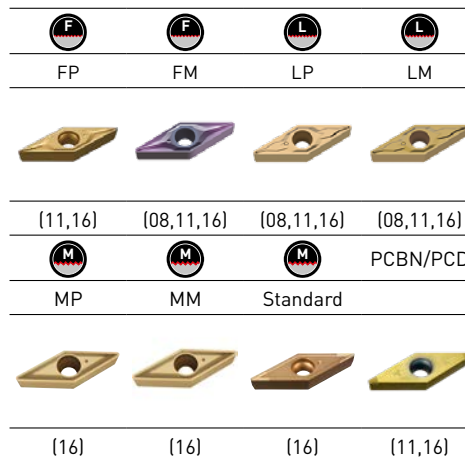
C-SVUC/B-C

BARRA ALESATRICE CON STELO IN METALLO DURO INTEGRALE CON FORO PER REFRIGERANTE



In figura portautensile destro

Inserti VC/VB



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	Codice inserto	
C16-12SVUCR08-140-C	●	R	16	12	140	23	11.5	5.6	11	8°	0°	VC	0802
C20-16SVUBR11-180-C	●	R	20	16	180	28	16.0	8.1	15	8°	0°		1103
C20-16SVUBL11-180-C	●	L	20	16	180	28	16.0	8.1	15	8°	0°		1103
C25-20SVUBR11-180-C	●	R	25	20	180	32	18.0	8.1	19	7°	0°	VB	1103
C30-20SVUBR11-180-C	●	R	30	20	180	32	18.0	8.1	19	6°	0°		1103
C34-25SVUBR16-180-C	●	R	34	25	180	38	20.5	8.4	24	13°	0°		1604

1/1



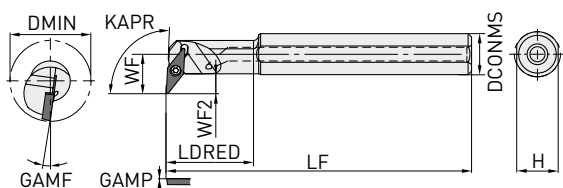
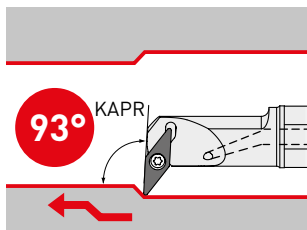
RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
C16-12SVUCR08	TS202	TKY06F
C20-16SVUBR/L11	TS255	TKY08F
C34-25SVUBR16	TS35D	TKY15F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS202 = 0.6, TS255 = 1.0, TS35D = 3.5

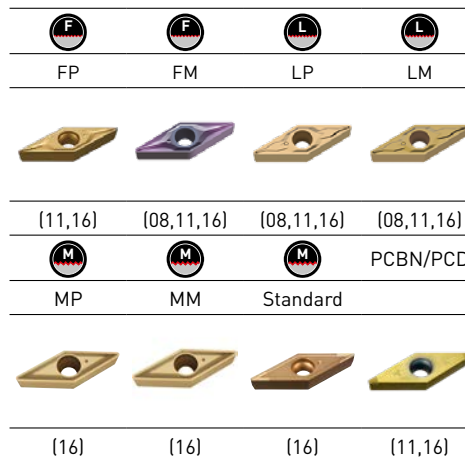
S-SVUC/B-C

BARRA ALESATRICE CON STELO IN ACCIAIO CON FORO PER REFRIGERANTE



In figura portautensile destro

Inserti VC/VB



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	Codice inserto	
S16-12SVUCR08-090-C	●	R	16	12	90	25.5	11.5	5.6	11	8°	0°	VC	0802
S20-16SVUBR11-150-C	●	R	20	16	150	32.5	16.0	8.1	15	8°	0°		1103
S20-16SVUBL11-150-C	●	L	20	16	150	32.5	16.0	8.1	15	8°	0°	VB	1103
S25-20SVUBR11-150-C	●	R	25	20	150	40.5	18.0	8.1	19	7°	0°		1103
S30-20SVUBR11-150-C	●	R	30	20	150	40.5	18.0	8.1	19	6°	0°	1103	
S34-25SVUBR16-150-C	●	R	34	25	150	40.0	20.5	8.4	24	13°	0°	1604	
S40-32SVUBR16-200-C	●	R	40	32	200	84.0	28.0	12.4	31	9°	0°	1604	

1/1



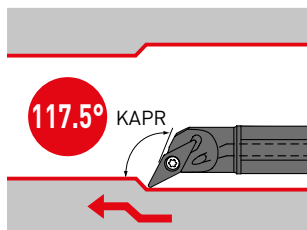
RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
S16-12SVUCR08	TS202	TKY06F
S--SVUBR/L11	TS255	TKY08F
S--SVUBR16	TS35D	TKY15F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS202 = 0.6, TS255 = 1.0, TS35D = 3.5

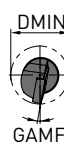
C-SVPC/B-C

BARRA ALESATRICE CON STELO IN METALLO DURO INTEGRALE CON FORO PER REFRIGERANTE



117.5°

KAPR



GAMP

In figura portautensile destro

Inserti VC/VB

FP	FM	LP	LM
[11,16]	[08,11,16]	[08,11,16]	[08,11,16]
			PCBN/PCD
MP	MM	Standard	
[16]	[16]	[16]	[11,16]

Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	Codice inserto
C16-10SVPCR08-140-C	●	R	16	10	140	18	8.0	3.1	9	8°	-5°	VC
C16-10VPCLO8-140-C	●	L	16	10	140	18	8.0	3.1	9	8°	-5°	
C20-12SVPBR11-180-C	●	R	20	12	180	23	10.0	4.1	11	8°	-5°	VB
C20-12SVPBL11-180-C	●	L	20	12	180	23	10.0	4.1	11	8°	-5°	
C25-16SVPBR11-180-C	●	R	25	16	180	28	12.5	4.6	15	6°	-5°	VB
C25-16SVPBL11-180-C	●	L	25	16	180	28	12.5	4.6	15	6°	-5°	
C30-20SVPBR11-180-C	●	R	30	20	180	32	15.0	5.1	19	5°	-5°	1103
C34-25SVPBR16-180-C	●	R	34	25	180	38	17.0	4.9	24	13°	-5°	1604

1/1



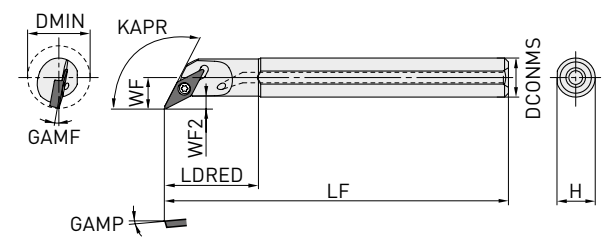
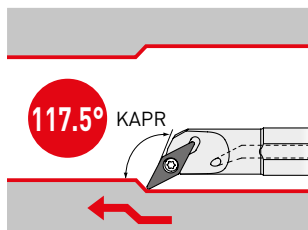
RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
C16-10SVPCR/L08	TS202	TKY06F
C20-12SVPBR/L11	TS255	TKY08F
C34-25SVPBR16	TS35D	TKY15F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS202 = 0.6, TS255 = 1.0, TS35D = 3.5

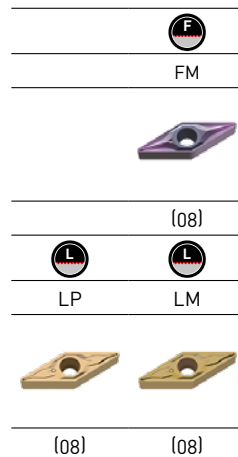
H-SVPC-C

GAMBO IN ACCIAIO TRATTATO CON PASSAGGIO DI LUBROREFRIGERANTE



In figura portautensile destro

Inserti VC



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	Codice inserto
H16-10SVPCR08-090-C	●	R	16	10	90	24	8.0	3.1	9.7	8.0°	-5°	VC (08) 0802 (08)

1/1



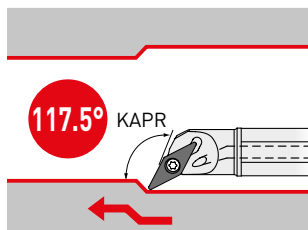
RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
H16-10SVPCR08	TS202	TKY06F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS202 = 0.6

S-SVPB-C

BARRA ALESATRICE CON STELO IN ACCIAIO CON FORO PER REFRIGERANTE



117.5°

KAPR

DMIN

GAMF

KAPR

WF

WF2

LDRED

LF

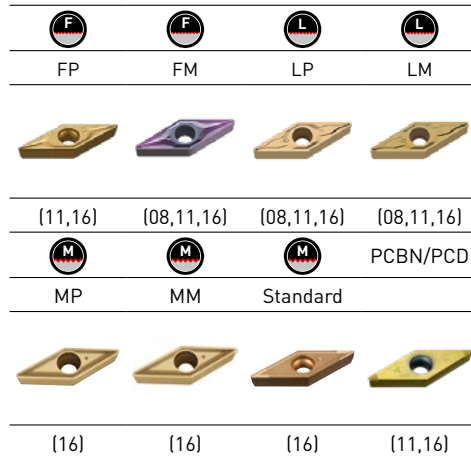
GAMP

DCONMS

H

In figura portautensile destro

Inserti VB



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	WF2	H	GAMF	GAMP	Codice inserto
S20-12SVPBR11-150-C	●	R	20	12	150	29	10.0	4.1	11	8°	-5°	1103
S20-12SVPBL11-150-C	●	L	20	12	150	29	10.0	4.1	11	8°	-5°	1103
S25-16SVPBR11-150-C	●	R	25	16	150	35	12.5	4.6	15	6°	-5°	1103
S25-16SVPBL11-150-C	●	L	25	16	150	35	12.5	4.6	15	6°	-5°	VB 1103
S30-20SVPBR11-150-C	●	R	30	20	150	41	15.0	5.1	19	5°	-5°	1103
S34-25SVPBR16-150-C	●	R	34	25	150	51	17.0	4.9	24	13°	-5°	1604
S40-32SVPBR16-200-C	●	R	40	32	200	54	22.0	6.4	31	9°	-5°	1604

1/1

102

RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
S-SVPBR/L11	TS255	TKY08F
S-SVPBR16	TS35D	TKY15F

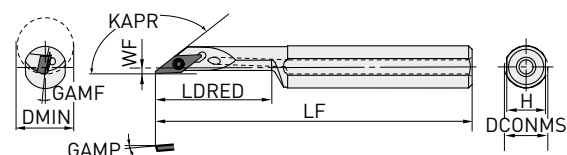
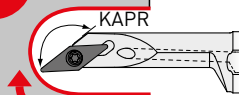
* Coppia di bloccaggio (Nm): TS255 = 1.0, TS35D = 3.5

S-SVJC/B-C

BARRA ALESATRICE CON STELO IN ACCIAIO CON FORO PER REFRIGERANTE

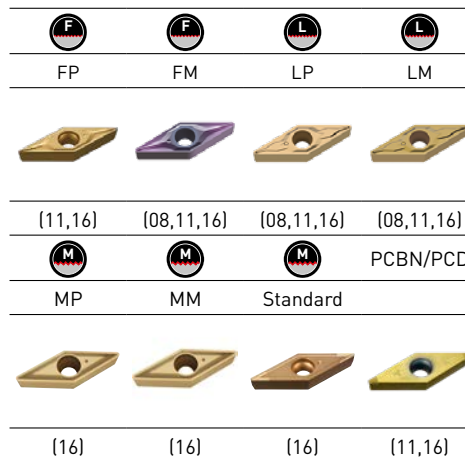


142°



In figura portautensile destro

Inserti VC/VB



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Codice inserto	
S16-12SVJCR08-090-C	●	R	16	12	90	33	2.0	11	6°	-5°	VC	0802
S20-16SVJCR08-150-C	●	R	20	16	150	43	2.0	15	5°	-5°		0802
S25-20SVJBR11-150-C	●	R	25	20	150	48	2.0	19	6°	-5°	VB	1103
S30-25SVJBR11-150-C	●	R	30	25	150	58	3.5	24	5°	-5°		1103
S40-32SVJBR16-200-C	●	R	40	32	200	74	3.5	31	8°	-5°		1604
S50-40SVJBR16-250-C	●	R	50	40	250	91	4.5	39	7°	-5°	1604	

1/1



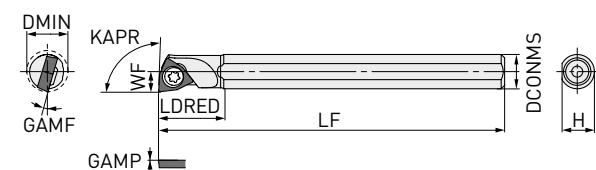
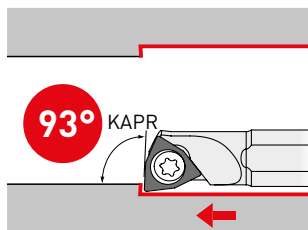
RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
S-SVJCR08	TS202	TKY06F
S-SVJBR11	TS255	TKY08F
S-SVJBR16	TS35D	TKY15F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS202 = 0.6, TS255 = 1.0, TS35D = 3.5

H-SWUC

GAMBO IN ACCIAIO TRATTATO SENZA PASSAGGIO DI LUBROREFRIGERANTE



In figura portautensile destro

Inserti WC



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Codice inserto
H06-05SWUCR02-070	●	R	6	5	70	9	3.0	4.7	17°	0°	WC
H06-05SWUCL02-070	●	L	6	5	70	9	3.0	4.7	17°	0°	
H08-07SWUCRL3-080	●	R	8	7	80	11	4.0	6.7	15°	0°	
H08-07SWUCLL3-080	●	L	8	7	80	11	4.0	6.7	15°	0°	
H10-08SWUCR04-080	●	R	10	8	80	16	5.0	7.7	15°	0°	
H10-08SWUCL04-080	●	L	10	8	80	16	5.0	7.7	15°	0°	

1/1



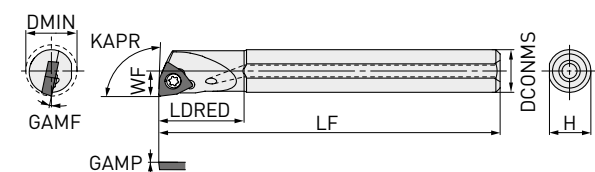
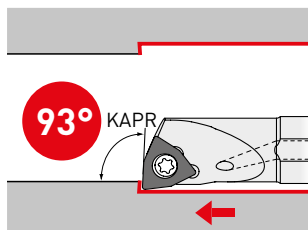
RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
H06-05SWUCR/L02	TS21	TKY06F
H08-07SWUCR/LL3	TS2	TKY06F
H10-08SWUCR/L04	TS25	TKY08F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS21 = 0.6, TS2 = 0.6, TS25 = 1.0

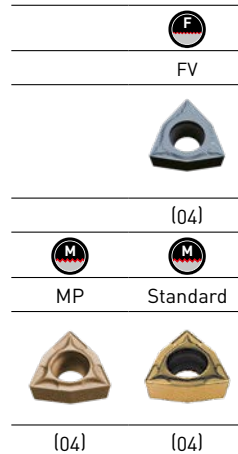
H-SWUC-C

GAMBO IN ACCIAIO TRATTATO CON PASSAGGIO DI LUBROREFRIGERANTE



In figura portautensile destro

Inserti WC



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	DMIN	DCONMS	LF	LDRED	WF	H	GAMF	GAMP	Codice inserto
H12-10SWUCR04-080-C	●	R	12	10	80	20	6.0	9.7	12°	0°	WC
H12-10SWUCL04-080-C	●	L	12	10	80	20	6.0	9.7	12°	0°	WC

1/1



RICAMBI

Tipologia barra alesatrice	Vite di serraggio *	Chiave
H12-10SWUCR/L04	TS25	TKY08F

* Coppia di bloccaggio (Nm): TS25 = 1.0



INSERTI DI TIPO CC, 80° CON FORO

P	Acciaio	● ● ● ● ✚ ✚ ○ ○							✚ ✚ ✚ ✚ ● ● ○ ○ ○ ○		
M	Acciaio inossidabile		● ● ● ● ✚ ✚						● ● ● ● ✚ ✚ ○ ○ ○ ○ ○ ○		
K	Ghisa			● ● ● ✚					● ● ● ● ✚ ✚ ○ ○ ○ ○ ○ ○		
N	Metalli non ferrosi										○ ○ ○ ○ ○ ○
S	Lega resistente al calore, lega di titanio						● ● ● ● ✚ ✚				● ● ● ● ✚

Codice ordinazione	RE	Rivestito										Cermet rivestito		Cermet		Metallo duro		Forma																							
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105		MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	LP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UTI20T	HT105T	HT110	TF15	
CCGT060202-AZ	0.2																																							●	<p>AZ</p>
CCGT060204-AZ	0.4																																					●			
CCGT09T302-AZ	0.2																																					●			
CCGT09T304-AZ	0.4																																					●			
CCGT09T308-AZ	0.8																																						●		
CCGT03S1V3L-F*3	0.03																							●															<p>R/L-F</p>		
CCGT03S101L-F*3	0.1																						●																		
CCGT03S102L-F*3	0.2																						●			●															
CCGT03S104L-F*3	0.4																						●			★															
CCGT04T0V3L-F*3	0.03																						●																		
CCGT04T001L-F*3	0.1																						●																		
CCGT04T002L-F*3	0.2																						●																		
CCGT04T004L-F*3	0.4																						●																		
CCGT03S101MR-F*3	0.1*2	●																																							
CCGT03S101ML-F*3	0.1*2	●																																							
CCGT03S102MR-F*3	0.2*2	●																																							
CCGT03S102ML-F*3	0.2*2	●																																							
CCGT03S104MR-F*3	0.4*2	●																																							
CCGT03S104ML-F*3	0.4*2	●																																							
CCGT04T001MR-F*3	0.1*2	●																																							
CCGT04T001ML-F*3	0.1*2	●																																							
CCGT04T002MR-F*3	0.2*2	●																																							
CCGT04T002ML-F*3	0.2*2	●																																							
CCGT04T004MR-F*3	0.4*2	●																																							
CCGT04T004ML-F*3	0.4*2	●																																							
CCGH060202R-F	0.2																																					★			
CCGH060202L-F	0.2																																					★			
CCGH060204R-F	0.4																																					★			
CCGH060204L-F	0.4																																					★			
CCGH060202MR-F	0.2*2	●																																							
CCGH060202ML-F	0.2*2	●																																							
CCGH060204MR-F	0.4*2	●																																							
CCGH060204ML-F	0.4*2	●																																							
CCMT060202-LP	0.2	● ● ● ●	★																																						
CCMT060204-LP	0.4	● ● ● ●	★ ● ●																									●													
CCMT09T302-LP	0.2	● ● ● ●																																							
CCMT060208-LP	0.8	● ● ● ●	★ ● ●																																						
CCMT09T304-LP	0.4	● ● ● ●	★ ● ●																																						
CCMT09T308-LP	0.8	● ● ● ●	★ ● ●																																						

*1 Da sostituire con nuovi prodotti.
 *2 Indica il valore massimo del raggio R.
 *3 Il diametro del cerchio inscritto è speciale.

● : Taglio stabile (prima scelta) ● : Taglio generico (prima scelta) ✚ : Taglio instabile (prima scelta)
 ○ : Taglio stabile (seconda scelta) ○ : Taglio generico (seconda scelta) ✚ : Taglio instabile (seconda scelta)

● / ★ = Espansione
 ● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

INSERTI DI TIPO CC, 80° CON FORO



P	Acciaio	●	●	●	+	+	+	+	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	Acciaio inossidabile								●	●	●	+	+	+	+	○	○
K	Ghisa								●	●	+					○	○
N	Metalli non ferrosi															○	○
S	Lega resistente al calore, lega di titanio								●	●	+	+	○	○			

Codice ordinazione	RE	Rivestito											Cermet rivestito				Cermet					Metallo duro				Forma														
		MS6015	MC6115	MG6125	MC6135	MC6015* ¹	MC6025* ¹	UE6105* ¹	UE6110* ¹	UE6020* ¹	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF		VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15
CCET060200R-SN	0.0* ²																								★														★	R/L-SN
CCET060200L-SN	0.0* ²																								★														★	R/L-SN
CCET0602V3R-SN	0.03* ²																								★														★	R/L-SN
CCET0602V3L-SN	0.03* ²																								★														★	R/L-SN
CCET060201R-SN	0.1* ²																								★														★	R/L-SN
CCET060201L-SN	0.1* ²																								★														★	R/L-SN
CCET060202R-SN	0.2* ²																								★														★	R/L-SN
CCET060202L-SN	0.2* ²																								★														★	R/L-SN
CCET060204R-SN	0.4* ²																								★														★	R/L-SN
CCET060204L-SN	0.4* ²																							●														★	R/L-SN	
CCET09T300R-SN	0.0* ²																							●														★	Taglio medio	
CCET09T300L-SN	0.0* ²																							★														★	Taglio medio	
CCET09T3V3R-SN	0.03* ²																							●														★	Taglio medio	
CCET09T3V3L-SN	0.03* ²																							★														★	Taglio medio	
CCET09T301R-SN	0.1* ²																							●														★	Taglio medio	
CCET09T301L-SN	0.1* ²																							●														★	Taglio medio	
CCET09T302R-SN	0.2* ²																							●														★	Taglio medio	
CCET09T302L-SN	0.2* ²																							●														★	Taglio medio	
CCET09T304R-SN	0.4* ²																							●														★	Taglio medio	
CCET09T304L-SN	0.4* ²																							●														★	Taglio medio	
CCET0602V3RW-SN	0.03* ²																							★														★	R/LW-SN	
CCET0602V3LW-SN	0.03* ²																							●														★	Taglio medio (Raschiante)	
CCET09T3V3RW-SN	0.03* ²																							★														★	Taglio medio (Raschiante)	
CCET09T3V3LW-SN	0.03* ²																							★														★	Taglio medio (Raschiante)	

*1 Da sostituire con nuovi prodotti.
*2 Indica il valore massimo del raggio R.
(10 inserti per scatola)

●: Taglio stabile (prima scelta)
○: Taglio stabile (seconda scelta)

●: Taglio generico (prima scelta)
○: Taglio generico (seconda scelta)

✦: Taglio instabile (prima scelta)
✦: Taglio instabile (seconda scelta)

● / ★ = Espansione

●: Materiale disponibile. ★: Materiale disponibile in Giappone.

INSERTI DI TIPO CC, 80° CON FORO



P	Acciaio	●	●	●	+	⊕	⊕	⊕	⊕								⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
M	Acciaio inossidabile																											
K	Ghisa																											
N	Metalli non ferrosi																											
S	Lega resistente al calore, lega di titanio																											

Codice ordinazione	RE	Rivestito														Cermet rivestito			Cermet			Metallo duro				Forma															
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF		VP30RT	LP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	
CCMW060202	0.2																																								
CCMW060204	0.4															★	●	●	★																			●	●	★	
CCMW060208	0.8															★	●	★																							
CCMW09T304	0.4															●	●	●																			★	●			
CCMW09T308	0.8															●	●	●																			●	●			
CCMW09T312	1.2															★	●	★																							
CCGW060200	0.0																																								
CCGW0602V5	0.05																																						★		
CCGW060201	0.1																																						★		
CCGW060202	0.2																																						★		
CCGW060204	0.4																																								
CCGW060208	0.8																																								
CCGW09T300	0.0																																						★		
CCGW09T3V5	0.05																																						★		
CCGW09T301	0.1																																						★		
CCGW09T302	0.2																																						★		
CCGW09T304	0.4																																						★		
CCGW060202E	0.2																																								
CCGW060204E	0.4																																								
CCGW060208E	0.8																																								

8/8

*1 Da sostituire con nuovi prodotti.
(10 inserti per scatola)

●: Taglio stabile (prima scelta)
○: Taglio stabile (seconda scelta)

●: Taglio generico (prima scelta)
⊕: Taglio generico (seconda scelta)

⊕: Taglio instabile (prima scelta)
⊕: Taglio instabile (seconda scelta)

● / ★ = Espansione

●: Materiale disponibile. ★: Materiale disponibile in Giappone.

INSERTI DI TIPO CP



80° CON FORO















		Rivestito																Cermet rivestito			Cermet	Metallo duro																								
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15							
RE	Forma																																													
CPMH080202-FP	0.2		●	●																																							FP			
CPMH080204-FP	0.4		●	●																																										
CPMH090302-FP	0.2		●	●																																								Lavorazione di finitura		
CPMH090304-FP	0.4		●	●																																										
CPMH090308-FP	0.8		●	●																																								Lavorazione di finitura		
CPMH080202-FM	0.2																										●																	FM		
CPMH080204-FM	0.4																										●																			
CPMH090302-FM	0.2																										●																	Lavorazione di finitura		
CPMH090304-FM	0.4																										●																			
CPMH090308-FM	0.8																										●																	Lavorazione di finitura		
CPMH080202-FS	0.2																								●																			FS		
CPMH080204-FS	0.4																									●																				
CPMH090302-FS	0.2																										●																		Lavorazione di finitura	
CPMH090304-FS	0.4																										●																			
CPMH090308-FS	0.8																										●																		Lavorazione di finitura	
CPMH080202-FV	0.2		★	★					★																	●			★							★	★								★	FV
CPMH080204-FV	0.4		●	★					●																	●	●	●	★							●	★									
CPMH090302-FV	0.2		★	★					★																	●			★							★	★									Lavorazione di finitura
CPMH090304-FV	0.4		●	★					●																	●	●	●	★								★	★								
CPMH090308-FV	0.8		●	★					★																	●	●	●	★								★	★								Lavorazione di finitura
CPGT080202	0.2																																											●	Standard	
CPGT080204	0.4																																												●	
CPGT090302	0.2																																												★	Lavorazione di finitura
CPGT090304	0.4																																												●	
CPMH080204R-F	0.4																									●			★							★										R/L-F
CPMH080204L-F	0.4																									●			★								★									
CPMH090304R-F	0.4																									●			★								★									Lavorazione di finitura
CPMH090304L-F	0.4																									●			★									★								
CPGT080204R-F	0.4																																												R/L-F	
CPGT080204L-F	0.4																																													
CPGT090302R-F	0.2																																													Lavorazione di finitura
CPGT090302L-F	0.2																																													
CPGT090304R-F	0.4																																													Lavorazione di finitura
CPGT090304L-F	0.4																																													

*1 Da sostituire con nuovi prodotti.
(10 inserti per scatola)

- : Taglio stabile (prima scelta)
- : Taglio stabile (seconda scelta)
- / ★ = Espansione
- : Materiale disponibile. ★: Materiale disponibile in Giappone.
- : Taglio generico (prima scelta)
- : Taglio generico (seconda scelta)
- ✚: Taglio instabile (prima scelta)
- ✚: Taglio instabile (seconda scelta)



INSERTI DI TIPO CP, 80° CON FORO

Codice ordinazione	RE	Rivestito													Cermet rivestito				Cermet				Metallo duro				Forma																				
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*	MC6025*	UE6105*	UE6110*	UE6020*	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT		UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15							
CPMH080202-LP	0.2		●	★																					⊕	⊕	⊕																	LP			
CPMH080204-LP	0.4		●	●	★																																										
CPMH080208-LP	0.8		●	●	●																																										
CPMH090302-LP	0.2			●	★																																								Taglio leggero		
CPMH090304-LP	0.4		●	★	★																																										
CPMH090308-LP	0.8		●	★	★																																										
CPMH080204-LM	0.4										●	●														●																		LM			
CPMH080208-LM	0.8										●	●														●																					
CPMH090304-LM	0.4										●	●													●																						
CPMH090308-LM	0.8										●	●												●																							
CPMH080204-LS	0.4																									●																			LS		
CPMH080208-LS	0.8																								●																						
CPMH090304-LS	0.4																								●																				Taglio leggero		
CPMH090308-LS	0.8																								●																						
CPMH080202-SV	0.2					●	●						★	●											●		★		★	●	★															SV	
CPMH080204-SV	0.4					●	●						★	●											●		●		●	●	★																
CPMH090302-SV	0.2					●	●						★	●											●		★		★	★	★																
CPMH090304-SV	0.4					●	●						★	●											●		★		●	●	★																
CPMH090308-SV	0.8					●	●						★	●											●		★		★	●	★																
CPMH080204	0.4		★	●																																									Standard		
CPMH080208	0.8		★	●																																											
CPMH090304	0.4		★	●																																											
CPMH090308	0.8		★	●	★																																										
CPMX080204	0.4						★	★																			★																			Standard	
CPMX080208	0.8						★	★																			★																				
CPMX090304	0.4						★	★																			★																				
CPMX090308	0.8						★	★																			★																				

2/3

*1 Da sostituire con nuovi prodotti.
(10 inserti per scatola)

- : Taglio stabile (prima scelta)
- : Taglio stabile (seconda scelta)
- ⊕: Taglio instabile (prima scelta)
- ⊕: Taglio instabile (seconda scelta)
- / ★ = Espansione
- : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.



INSERTI DI TIPO CP, 80° CON FORO

P	Acciaio	C	●	●	●	+	+	+	○	○	○	○								+	+	+	○	○	○	G	G					○	
M	Acciaio inossidabile								●	●	●	+	+	+		●											○	○					+
K	Ghisa																				●	●	+									○	○
N	Metalli non ferrosi																															G	○
S	Lega resistente al calore, lega di titanio															●	●	+														G	

Codice ordinazione	RE	Rivestito														Cermet rivestito			Cermet			Metallo duro				Forma																	
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF		VP30RT	LP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15			
CPMH080204-MP	0.4	●	●	●																																							MP
CPMH080208-MP	0.8	●	●	●																																							
CPMH090304-MP	0.4	●	●	●																																						Taglio medio	
CPMH090308-MP	0.8	●	●	●																																							
CPMH080204-MM	0.4										●	●																●													MM		
CPMH080208-MM	0.8										●	●																●															
CPMH090304-MM	0.4										●	●															●															Taglio medio	
CPMH090308-MM	0.8										●	●														●																	
CPMH080204-MK	0.4																●	●	●																							MK	
CPMH080208-MK	0.8																●	●	●																								
CPMH090304-MK	0.4																●	●	●																								Taglio medio
CPMH090308-MK	0.8																●	●	●																								
CPMH080204-MS	0.4																											●															MS
CPMH080208-MS	0.8																											●															
CPMH090304-MS	0.4																											●															Taglio medio
CPMH090308-MS	0.8																										●																
CPMH080204-MV	0.4	●	★		●	●					●	●		★												●		★	●	●	★												MV
CPMH080208-MV	0.8	●	★		●	●					●	●		★											●		★	★	★	★													
CPMH090304-MV	0.4	●	★		●	●					●	●		★											●		★	●	●	★													Taglio medio
CPMH090308-MV	0.8	●	★		●	●					●	●		★											●		★	★	★	★													
CPMB080202	0.2																																									★	Petto piano
CPMB080204	0.4																																									★	
CPMB080208	0.8																																									★	
CPMB090302	0.2																																									★	
CPMB090304	0.4																																									★	
CPMB090308	0.8																																									★	

3/3

*1 Da sostituire con nuovi prodotti.
(10 inserti per scatola)

●: Taglio stabile (prima scelta)
○: Taglio stabile (seconda scelta)

●: Taglio generico (prima scelta)
○: Taglio generico (seconda scelta)

⊕: Taglio instabile (prima scelta)
⊖: Taglio instabile (seconda scelta)

● / ★ = Espansione

●: Materiale disponibile. ★: Materiale disponibile in Giappone.

INSERTI DI TIPO DC, 55° CON FORO



Codice ordinazione	RE	Rivestito											Cermet rivestito				Cermet			Metallo duro			Forma																				
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015		MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	LP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15			
DCET070200R-SN	0.0*																						●																		★	R/L-SN	
DCET070200L-SN	0.0*																							★																	★	R/L-SN	
DCET0702V3R-SN	0.03*																							●																	★	R/L-SN	
DCET0702V3L-SN	0.03*																							★																	★	R/L-SN	
DCET070201R-SN	0.1*																							●																	★	R/L-SN	
DCET070201L-SN	0.1*																							●																	★	R/L-SN	
DCET070202R-SN	0.2*																							●																		★	R/L-SN
DCET070202L-SN	0.2*																							●																		★	R/L-SN
DCET070204R-SN	0.4*																							★																		★	R/L-SN
DCET070204L-SN	0.4*																							●																		★	R/L-SN
DCET11T300R-SN	0.0*																							★																		★	R/L-SN
DCET11T300L-SN	0.0*																							★																		★	R/L-SN
DCET11T3V3R-SN	0.03*																							●																		★	R/L-SN
DCET11T3V3L-SN	0.03*																							★																		★	R/L-SN
DCET11T301R-SN	0.1*																							●																		★	R/L-SN
DCET11T301L-SN	0.1*																							●																		★	R/L-SN
DCET11T302R-SN	0.2*																							●																		★	R/L-SN
DCET11T302L-SN	0.2*																							●																		★	R/L-SN
DCET11T304R-SN	0.4*																							●																		★	R/L-SN
DCET11T304L-SN	0.4*																							●																		★	R/L-SN
DCET0702V3RW-SN	0.03*																							●																		★	R/LW-SN
DCET0702V3LW-SN	0.03*																							★																		★	R/LW-SN
DCET11T3V3RW-SN	0.03*																							●																		★	R/LW-SN
DCET11T3V3LW-SN	0.03*																							★																		★	R/LW-SN
DCMW070204	0.4															●	★	★																		★				★	★	●	Petto piano
DCMW11T304	0.4															●	●	★																			★			★	●	Petto piano	
DCMW11T308	0.8															●	●	●																				★			★	●	Petto piano
DCGW070200	0.0																																					★				★	Petto piano
DCGW0702V5	0.05																																									★	Petto piano
DCGW070201	0.1																																									★	Petto piano
DCGW070202	0.2																																									★	Petto piano
DCGW11T300	0.0																																									★	Petto piano
DCGW11T3V5	0.05																																									★	Petto piano
DCGW11T301	0.1																																									★	Petto piano
DCGW11T302	0.2																																									★	Petto piano
DCGW11T304	0.4																																									★	Petto piano



*1 Da sostituire con nuovi prodotti.
*2 Indica il valore massimo del raggio R.
(10 inserti per scatola)







- : Taglio stabile (prima scelta)
- : Taglio stabile (seconda scelta)
- : Taglio generico (prima scelta)
- : Taglio generico (seconda scelta)
- ✚: Taglio instabile (prima scelta)
- ✚: Taglio instabile (seconda scelta)

● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.



INSERTI DI TIPO TC, 60° CON FORO

		Rivestito																					Cermet rivestito				Cermet	Metallo duro																																				
Legenda		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*	MC6025*	UE6105*	UE6110*	UE6020*	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	VP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15																									
P Acciaio		●	●	●	●	○	○	○	○	○																																																						
M Acciaio inossidabile												●	●	●	●	●		●						●	●	●													●																									
K Ghisa																	●	●	●																							●	○	○																				
N Metalli non ferrosi																																											○	○																				
S Lega resistente al calore, lega di titanio																	●	●	●	●	●	●																					●	○																				
Forma	RE																																																															
MS	0.4																												●																																			
MS	0.8																												●																																			
MS	0.4																												●																																			
MS	0.8																												●																																			
MS	0.4																												●																																			
MS	0.8																												●																																			
MS	1.2																												●																																			
Standard	0.4																											●	★			★	●							★	●										●	○												
Standard	0.2																																●						★	★	★	★												★	○									
Standard	0.4																																●								●			●	★													●	○					
Standard	0.8																																●								●			●																●	○			
Standard	0.4																																●								●			●	★															●	○			
Standard	0.8																																●								●			●	★																●	○		
Standard	1.2																																●								●			●	★																●	○		
Petto piano	0.4																																●	●	★																										●	○		
Petto piano	0.4																																		●	●	●																									●	○	
Petto piano	0.8																																		●	●	●																									●	○	
Petto piano	1.2																																		●	●	★																									●	○	
Petto piano	0.1																																																													★		
Petto piano	0.2																																																													★		
Petto piano	0.4																																																													★		
Petto piano	0.8																																																													★		
Petto piano	0.4																																																													★		
Petto piano	0.8																																																													★		

*1 Da sostituire con nuovi prodotti.
(10 inserti per scatola)

●: Taglio stabile (prima scelta)
○: Taglio stabile (seconda scelta)

●: Taglio generico (prima scelta)
○: Taglio generico (seconda scelta)







✚: Taglio instabile (prima scelta)
✚: Taglio instabile (seconda scelta)

● / ★ = Espansione

●: Materiale disponibile. ★: Materiale disponibile in Giappone.



INSERTI DI TIPO VB, 35° CON FORO

Codice ordinazione	RE	Rivestito																Cermet rivestito	Cermet	Metallo duro				Forma																
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015 ^{*1}	MC6025 ^{*1}	UE6105 ^{*1}	UE6110 ^{*1}	UE6020 ^{*1}	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105			MC5115	MC5125	MS9025	MP9005		MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T
VBMT160404	0.4							●																																
VBMT160408	0.8						●																																	
																																								
VBMT110304-MV	0.4		● ★	●	●	●					● ●	●										●					● ●	★	● ●										Standard	
VBMT110308-MV	0.8		● ★	●	●	●					★ ★	●										●					★ ●	★	● ●											
VBMT160404-MV	0.4		● ★	●	●	●	●				● ●	●										●					● ●	●	● ●											
VBMT160408-MV	0.8		★ ★	●	●	●	●				★ ●	●										●					● ●	★	● ●											
VBET1103V3R-SR	0.03 ^{*2}																					★						★										R/L-SR		
VBET1103V3L-SR	0.03 ^{*2}																						★						★											
VBET110301R-SR	0.1 ^{*2}																						●						★											
VBET110301L-SR	0.1 ^{*2}																						●						★											
VBET110302R-SR	0.2 ^{*2}																						●						★											
VBET110302L-SR	0.2 ^{*2}																						●						★											
VBET110304R-SR	0.4 ^{*2}																						●						★											
VBET110304L-SR	0.4 ^{*2}																						●						★										Taglio medio	
VBET110300R-SN	0.0 ^{*2}																						●						★										R/L-SN	
VBET110300L-SN	0.0 ^{*2}																						●						★											
VBET1103V3R-SN	0.03 ^{*2}																						●						★											
VBET1103V3L-SN	0.03 ^{*2}																						●						★											
VBET110301R-SN	0.1 ^{*2}																						●						★											
VBET110301L-SN	0.1 ^{*2}																						●						★											
VBET110302R-SN	0.2 ^{*2}																						●						★											
VBET110302L-SN	0.2 ^{*2}																						●						★											
VBET110304R-SN	0.4 ^{*2}																						●						★											
VBET110304L-SN	0.4 ^{*2}																						●						★										Taglio medio	
VBET1103V3RW-SN	0.03 ^{*2}																						●																R/LW-SN	
VBET1103V3LW-SN	0.03 ^{*2}																						●																	
VBMW160408	0.8																		★ ★ ★																				Flat Top	
																																								

*1 Da sostituire con nuovi prodotti.
 *2 Indica il valore massimo del raggio R.
 (10 inserti per scatola)








- : Taglio stabile (prima scelta)
- : Taglio stabile (seconda scelta)
- / ★ = Espansione
- : Materiale disponibile. ★: Materiale disponibile in Giappone.
- : Taglio generico (prima scelta)
- : Taglio generico (seconda scelta)
- ⊕: Taglio instabile (prima scelta)
- ⊕: Taglio instabile (seconda scelta)

INSERTI DI TIPO VC



35° CON FORO

	P	M	K	N	S
Acciaio	●●●●+				
Acciaio inossidabile		●●●●+			
Ghisa			●●●+		
Metalli non ferrosi				●●	
Lega resistente al calore, lega di titanio					●●●+

Codice ordinazione	RE	Rivestito													Cermet rivestito		Cermet				Metallo duro			Forma																				
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025		VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15				
VCMT080202-FP	0.2	●	●	●																																								FP
VCMT080204-FP	0.4	●	●	●																																								
																																										Lavorazione di finitura		
VCMT080202-FM	0.2																									●																FM		
VCMT080204-FM	0.4																									●																		
																																										Lavorazione di finitura		
VCMT080202-FV	0.2	●	★	●			★																	●		★		●	★														FV	
VCMT080204-FV	0.4	●	★	●			★																	●		★		●	★															
																																										Lavorazione di finitura		
VCMT080202-FS	0.2																								●																	FS		
VCMT080204-FS	0.4																								●																			
																																										Lavorazione di finitura		
VCMT080202-LP	0.2	●	★	★																																							LP	
VCMT080204-LP	0.4	●	●	★																																								
																																											Lavorazione di finitura	
VCMT080202-LM	0.2																									●																	LM	
VCMT080204-LM	0.4																									●																		
																																										Lavorazione di finitura		
VCMT080202-LS	0.2																										●																LS	
VCMT080204-LS	0.4																										●																	
																																											Lavorazione di finitura	
																																											Taglio leggero	

1/2

*1 Da sostituire con nuovi prodotti.
(10 inserti per scatola)

●: Taglio stabile (prima scelta)
○: Taglio stabile (seconda scelta)

●: Taglio generico (prima scelta)
○: Taglio generico (seconda scelta)










⊕: Taglio instabile (prima scelta)
⊕: Taglio instabile (seconda scelta)

● / ★ = Espansione

●: Materiale disponibile. ★: Materiale disponibile in Giappone.

INSERTI PER ALTRI TIPI DI BARRE ALESATRICI

POSITIVI CON FORO

Codice ordinazione	RE	Rivestito												Cermet rivestito				Cermet		Metallo duro				Forma																	
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025		VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	
CCMT120404-MM	0.4										●	●	●											●																	MM
CCMT120408-MM	0.8										●	●	●											●																	
CCMT120412-MM	1.2										●	●	★										●																		
																																							Taglio medio		
TCGW080201	0.1																																				★		Flat Top		
TCGW080202	0.2																																				★				
TPMH160304-FV	0.4	●	★	★				★														●		★	●		★							★	★				FV		
																																									
																																							Lavorazione di finitura		
TPMH160302-LM	0.2									●	●													●															LM		
TPMH160304-LM	0.4									●	●													●																	
TPMH160308-LM	0.8									●	●													●															Taglio leggero		
																																								LS	
TPMH160302-LS	0.2																						●																		
TPMH160304-LS	0.4																						●																Taglio leggero		
TPMH160308-LS	0.8																						●																	FM	
VCMT160404-FM	0.4																								●	●															
VCMT160408-FM	0.8																									★	●													Lavorazione di finitura	
VCMT160404-FS	0.4																							●															FS		
VCMT160408-FS	0.8																							●																	
																																								Lavorazione di finitura	
VCMT160404-FS	0.4																							●																	FS-P
VCMT160408-FS	0.8																								●																
																																									Lavorazione di finitura

*1 Da sostituire con nuovi prodotti.

*2 Indica il valore massimo del raggio R.
(10 inserti per scatola)

●: Taglio stabile (prima scelta)
○: Taglio stabile (seconda scelta)

●: Taglio generico (prima scelta)
○: Taglio generico (seconda scelta)

⊕: Taglio instabile (prima scelta)
⊖: Taglio instabile (seconda scelta)

● / ★ = Espansione

●: Materiale disponibile. ★: Materiale disponibile in Giappone.

INSERTI PER ALTRI TIPI DI BARRE ALESATRICI, POSITIVI CON FORO


Codice ordinazione	RE	Rivestito												Cermet rivestito		Cermet		Metallo duro				Forma																			
		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*1	MC6025*1	UE6105*1	UE6110*1	UE6020*1	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005		MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	
VPET1103V3R-SRF	0.03																				●			★																	
VPET1103V3L-SRF	0.03																				●				★																
VPET080201MR-SRF	0.1*2																				●																				
VPET080201ML-SRF	0.1*2																				●																				
VPET080202MR-SRF	0.2*2																				●																				
VPET080202ML-SRF	0.2*2																				●																				
VPET110301MR-SRF	0.1*2																				●																				
VPET110301ML-SRF	0.1*2																				●																				
VPET110302MR-SRF	0.2*2																				●																				
VPET110302ML-SRF	0.2*2																				●																				

*1 Da sostituire con nuovi prodotti.
 *2 Indica il valore massimo del raggio R.
 (10 inserti per scatola)

- : Taglio stabile (prima scelta) ●: Taglio generico (prima scelta) ✘: Taglio instabile (prima scelta)
- : Taglio stabile (seconda scelta) Ⓞ: Taglio generico (seconda scelta) ⓧ: Taglio instabile (seconda scelta)
- / ★ = Espansione
- : Materiale disponibile. ★: Materiale disponibile in Giappone.

INSERTI PER ALTRI TIPI DI BARRE ALESATRICI

POSITIVI SENZA FORO

		Rivestito																				Cermet rivestito		Cermet	Metallo duro																				
RE		MS6015	MC6115	MC6125	MC6135	MC6015*	MC6025*	UE6105*	UE6110*	UE6020*	MS7025	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5105	MC5115	MC5125	MS9025	MP9005	MP9015	MP9025	VP10RT	VP15TF	VP30RT	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	MT9005	RT9010	UT120T	HT105T	HT110	TF15	Forma					
TPMR110304-LM	0.4										●															●																		LM	
TPMR110308-LM	0.8										●															●																			
TPMR160304-LM	0.4										●														●																			Taglio leggero	
TPMR160308-LM	0.8										●														●																				
TPMR110304-MM	0.4										●														●																			MM	
TPMR110308-MM	0.8										●														●																				
TPMR160304-MM	0.4										●														●																				
TPMR160308-MM	0.8										●														●																				

1/1

*1 Da sostituire con nuovi prodotti.
(10 inserti per scatola)

●: Taglio stabile (prima scelta)
○: Taglio stabile (seconda scelta)


●: Taglio generico (prima scelta)
⊕: Taglio generico (seconda scelta)

⊕: Taglio instabile (prima scelta)
⊗: Taglio instabile (seconda scelta)

● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

Materiale	Durezza	Modalità di taglio		Grado	Vc	f	ap
P Ferro puro Acciaio dolce	—	Finitura	R/L-F	MS6015	150 (50 – 250)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4
		Leggera	LS-P	MS6015	150 (50 – 250)	0.01 – 0.15	0.3 – 2.2
		Leggera	R/L-SS	MS6015	150 (50 – 250)	0.01 – 0.15	0.2 – 0.8
		Media	R/L-SN	MS6015	150 (50 – 250)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4
		Media	SMG	MS6015	150 (50 – 250)	0.01 – 0.15	0.1 – 1.5
Acciaio al carbonio Acciaio legato	180 – 280 HB	Finitura	R/L-F	MS6015	100 (50 – 150)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4
		Leggera	LS-P	MS6015	100 (50 – 150)	0.01 – 0.15	0.3 – 2.2
		Leggera	R/L-SS	MS6015	100 (50 – 150)	0.01 – 0.15	0.2 – 0.8
		Media	R/L-SN	MS6015	100 (50 – 150)	0.01 – 0.15	0.1 – 0.4
		Media	SMG	MS6015	100 (50 – 150)	0.01 – 0.15	0.1 – 1.5
Austenitico Acciaio inossidabile	—	Finitura	FS-P	MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.2 – 0.5
		Finitura	FS-P	MS9025	100 (60 – 150)	0.04 – 0.15	0.2 – 0.5
		Finitura	R/L-F	MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 0.4
		Finitura	R-SRF	MS9025	100 (60 – 150)	0.04 – 0.15	0.1 – 0.4
		Leggera	LS-P	MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.3 – 2.2
		Leggera	LS-P	MS9025	100 (60 – 150)	0.05 – 0.15	0.3 – 2.2
		Media	R-SN	MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 3.8
		Media	R-SN	MS9025	100 (60 – 150)	0.05 – 0.15	0.1 – 3.8
Acciaio inossidabile ferritico e martensitico	—	Finitura	FS-P	MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.2 – 0.5
		Finitura	R-SRF	MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 0.4
		Leggera	LS-P	MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.3 – 2.2
		Leggera	R-SN	MS7025	60 (40 – 100)	0.01 – 0.08	0.1 – 3.8
M Acciaio inossidabile magnetico [X105CrMo17 / 1.4125, X42Cr13 / 1.2083, etc.]	230 HBW	Finitura	FS-P	MS7025	80 (40 – 160)	0.02 – 0.08	0.2 – 1.4
		Finitura	FS-P	MS9025	100 (50 – 180)	0.04 – 0.12	0.2 – 1.4
		Finitura	R-SRF	MS7025	80 (40 – 160)	0.03 – 0.08	0.1 – 0.4
		Finitura	R-SRF	MS9025	100 (50 – 180)	0.05 – 0.12	0.1 – 0.4
		Leggera	LS-P	MS7025	80 (40 – 160)	0.02 – 0.10	0.3 – 2.2
		Leggera	LS-P	MS9025	100 (50 – 180)	0.04 – 0.15	0.3 – 2.2
		Media	R-SN	MS7025	80 (40 – 160)	0.01 – 0.10	0.1 – 3.8
		Media	R-SN	MS9025	100 (50 – 180)	0.01 – 0.10	0.1 – 3.8
Acciaio inossidabile temprato per precipitazione [17-4PH / 1.4542, 17-7PH / X7CrNi-A117-7 / X5CrNi-CuNb17-4, etc.]	< 450 HB	Finitura	FS-P	MS7025	60 (40 – 80)	0.01 – 0.10	0.1 – 1.0
		Finitura	FS-P	MS9025	70 (50 – 100)	0.03 – 0.15	0.1 – 1.0
		Finitura	R-SRF	MS7025	60 (40 – 80)	0.01 – 0.10	0.1 – 0.4
		Finitura	R-SRF	MS9025	70 (50 – 100)	0.03 – 0.15	0.1 – 0.4
		Leggera	LS-P	MS7025	60 (40 – 80)	0.04 – 0.10	0.2 – 2.2
		Leggera	LS-P	MS9025	70 (50 – 100)	0.04 – 0.15	0.2 – 2.2
		Media	R-SN	MS7025	60 (40 – 80)	0.03 – 0.10	0.3 – 2.2
K Ghisa grigia	Resistenza alla trazione < 350MPa	Finitura	Flat Top	MC5115	225 (150 – 300)	0.04 – 0.15	0.1 – 0.5
		Finitura	Flat Top	HTi10	100 (50 – 150)	0.04 – 0.15	0.1 – 0.5
		Leggera	Flat Top	MC5115	225 (150 – 300)	0.04 – 0.15	0.2 – 1.0
		Leggera	Flat Top	HTi10	100 (50 – 150)	0.04 – 0.15	0.2 – 1.0
		Media	Flat Top	MC5115	225 (150 – 300)	0.04 – 0.15	0.1 – 2.0
		Media	Flat Top	HTi10	100 (50 – 150)	0.04 – 0.15	0.1 – 2.0
S Lega resistente al calore [Acciaio inossidabile resistente al calore, ecc.]	—	Finitura	FS-P	MS9025	80 (40 – 140)	0.04 – 0.12	0.2 – 1.0
		Finitura	R-SRF	MS9025	80 (40 – 140)	0.05 – 0.12	0.1 – 0.4
		Leggera	LS-P	MS9025	80 (40 – 140)	0.04 – 0.15	0.3 – 2.2
		Media	R-SN	MS9025	80 (40 – 140)	0.01 – 0.10	0.1 – 3.8



1/1

- Se si verificano rumori e vibrazioni, regolare le condizioni di taglio ed effettuare la lavorazione.
- Se la sporgenza dell'utensile è $L/D = 5$ o più per lo stelo in metallo duro integrale o $L/D = 3$ o più per lo stelo in acciaio, ridurre la velocità di taglio dal 10% al 20%.
- Per quanto concerne la velocità di avanzamento e la profondità di taglio per i rompitrucoli non elencati nella tabella, fare riferimento al catalogo generale C010J pagina A058 per 7° positivo e pagina A066 per 11° positivo. Per la velocità di taglio, fare riferimento alla pagina di introduzione dei gradi A034.



CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

SERIE MC6100 – INSERTI POSITIVI 5°, 7° (PER TORNITURA ESTERNA)

Materiale	Durezza	Condizioni		Priorità	Grado		Vc	f	ap
Acciaio dolce	≤180HB	●	F	1	MC6115	FP	295 – 570	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	F	2	MC6115	FV	295 – 570	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	L	1	MC6115	LP	295 – 570	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		●	L	2	MC6115	SW	295 – 570	0.06 – 0.24	0.20 – 1.50
		●	M	1	MC6115	MP	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	2	MC6115	MV	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	3	MC6115	MW	245 – 475	0.10 – 0.35	0.80 – 2.50
		✱	F	1	MC6125	FP	320 – 505	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		✱	F	2	MC6135	FP	265 – 400	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		✱	L	1	MC6125	LP	320 – 505	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	L	2	MC6135	LP	265 – 400	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	L	3	MC6125	SW	320 – 505	0.06 – 0.24	0.20 – 1.50
		✱	M	1	MC6125	MP	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	2	MC6135	MP	220 – 330	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	3	MC6125	MV	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		P Acciaio al carbonio Acciaio legato	180 – 280HB	●	F	1	MC6115	FP	220 – 420
●	F			2	MC6125	FP	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
●	F			3	MC6115	FV	220 – 420	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
●	L			1	MC6115	LP	220 – 420	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
●	L			2	MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
●	M			1	MC6125	MP	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
●	M			2	MC6115	MP	180 – 350	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
●	M			3	MC6125	MV	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
●	M			4	MC6115	MV	180 – 350	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
●	M			5	MC6115	MW	180 – 350	0.10 – 0.35	0.80 – 2.50
✱	F			1	MC6125	FP	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
✱	F			2	MC6135	FP	195 – 295	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
✱	F			3	MC6125	FV	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
✱	L			1	MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
✱	L			2	MC6135	LP	195 – 295	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
✱	L			3	MC6125	SW	240 – 370	0.06 – 0.24	0.20 – 1.50
✱	M	1	MC6125	MP	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00		
✱	M	2	MC6135	MP	160 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00		
✱	M	3	MC6125	MV	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00		
Acciaio al carbonio Acciaio legato	280 – 350HB	●	F	1	MC6115	FP	155 – 295	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	F	2	MC6115	FV	155 – 295	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	L	1	MC6115	LP	155 – 295	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		●	M	1	MC6115	MP	130 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	2	MC6115	MV	130 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	F	1	MC6125	FP	170 – 265	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		✱	F	2	MC6135	FP	135 – 210	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		✱	L	1	MC6125	LP	170 – 265	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	L	2	MC6135	LP	135 – 210	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	M	1	MC6125	MP	140 – 220	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	2	MC6135	MP	115 – 175	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	3	MC6125	MV	140 – 220	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00

1/1

1. Le condizioni di taglio raccomandate per inserti positivi 5° / 7° / 11° vengono fornite soltanto come linea guida.
Verificare le condizioni consigliate per ciascuna barra di alesatura, poiché le condizioni di taglio per la lavorazione interna variano a seconda dello sbalzo utensile.

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

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

SERIE MC6100 – INSERTI POSITIVI 11° (PER TORNITURA ESTERNA)

Materiale	Durezza	Condizioni	Priorità	Grado	Vc	f	ap		
P Acciaio dolce	≤180HB	●	F	1	MC6125	FP	320 – 505	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	F	2	MC6125	FV	320 – 505	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	L	1	MC6125	LP	320 – 505	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		●	L	2	MC6115	R-Std	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	1	MC6125	MP	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	2	MC6115	MP	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	3	MC6125	MV	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	4	MC6115	MV	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	L	1	MC6125	LP	320 – 505	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	L	2	MC6135	LP	265 – 400	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	M	1	MC6125	MP	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	2	MC6135	MP	220 – 330	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	3	MC6125	MV	270 – 420	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	4	MC6135	MV	220 – 330	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
P Acciaio al carbonio Acciaio legato	180 – 280HB	●	F	1	MC6125	FP	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	F	2	MC6125	FV	240 – 370	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		●	L	1	MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		●	L	2	MC6115	LP	220 – 420	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		●	M	1	MC6125	MP	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	2	MC6125	MV	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	3	MC6115	R-Std	180 – 350	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		●	M	4	MC6125	R-Std	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	L	1	MC6125	LP	240 – 370	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	L	2	MC6135	LP	195 – 295	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		✱	M	1	MC6125	MP	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	2	MC6135	MP	160 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	3	MC6125	MV	200 – 310	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		✱	M	4	MC6135	MV	160 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00

1/1

1. Le condizioni di taglio raccomandate per inserti positivi 5° / 7° / 11° vengono fornite soltanto come linea guida. Verificare le condizioni consigliate per ciascuna barra di alesatura, poiché le condizioni di taglio per la lavorazione interna variano a seconda dello sbalzo utensile.

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

SERIE MC5100 – INSERTI POSITIVI 5°, 7° (PER TORNITURA ESTERNA)


Materiale	Proprietà	Condizioni	Grado	Vc
Ghisa grigia	Resistenza alla trazione ≤350MPa	●	MC5115	190 – 350
		●	MC5115	140 – 270
		✚	MC5115	80 – 150
Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione ≤450MPa	●	MC5115	170 – 320
		●	MC5115	130 – 250
		✚	MC5125	60 – 130
	Resistenza alla trazione ≤800MPa	●	MC5115	125 – 240
		●	MC5115	105 – 200
		✚	MC5125	55 – 115

1/1

SERIE MC5100 – INSERTI POSITIVI 11° (PER TORNITURA ESTERNA)

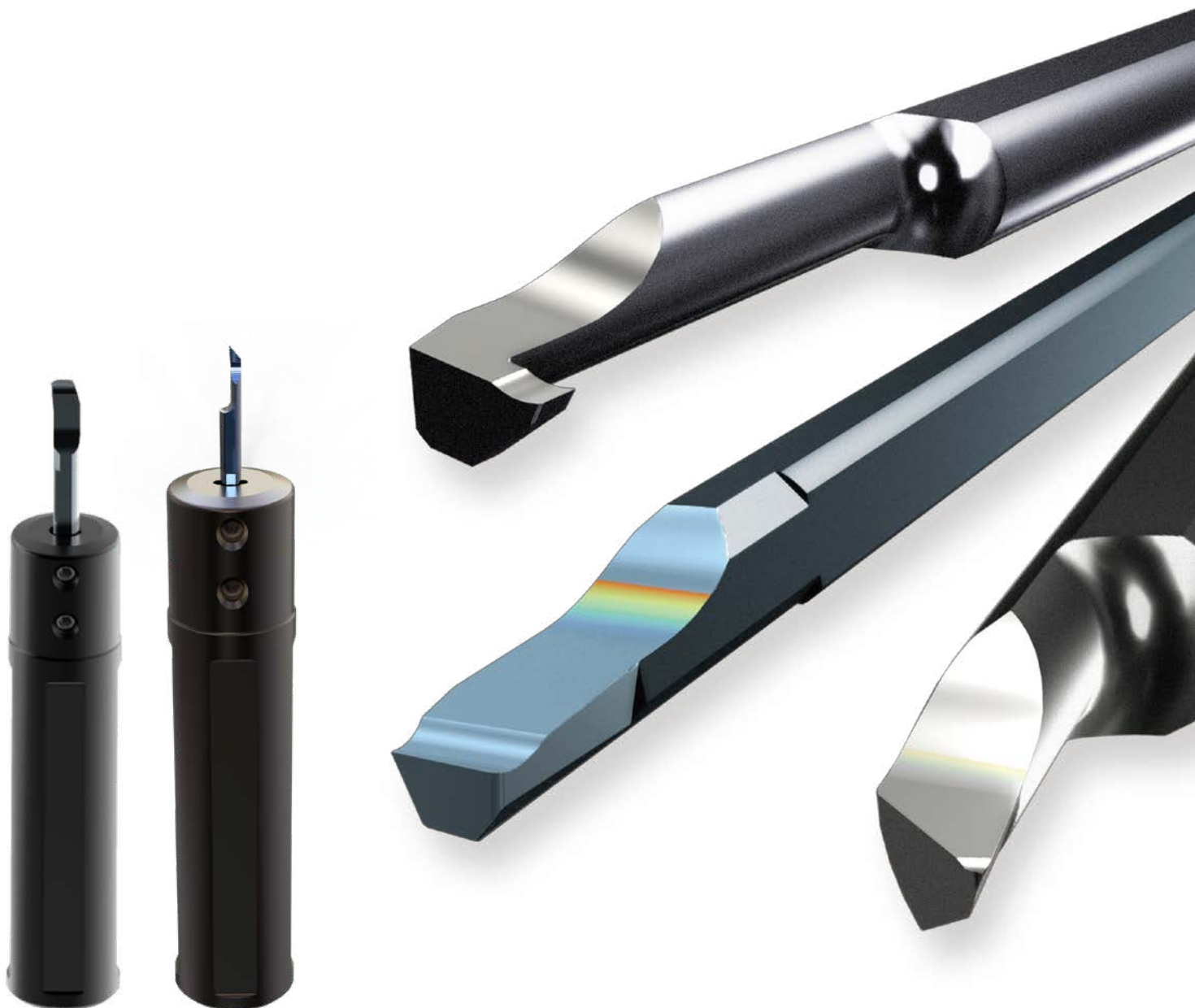
Materiale	Proprietà	Condizioni	Grado	Vc
Ghisa grigia	Resistenza alla trazione ≤350MPa	●	MC5115	150 – 300
		●	MC5115	140 – 270
		✚	MC5115	80 – 150
Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione ≤450MPa	●	MC5115	170 – 320
		●	MC5115	130 – 250
		✚	MC5125	60 – 130
	Resistenza alla trazione ≤800MPa	●	MC5115	125 – 240
		●	MC5115	105 – 200
		✚	MC5125	55 – 115

1/1

Area di taglio		f	ap
Taglio leggero	LK	0.06 – 0.25	0.2 – 1.0
	SW	0.06 – 0.24	0.2 – 1.5
Taglio medio	MK	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
	MV	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
	Standard	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0
	MW	0.10 – 0.35	0.8 – 2.5
Taglio di sgrossatura	Petto piano	0.08 – 0.30	0.3 – 2.0

MICRO-MINI TWIN

BARRE DI ALESATURA DI PICCOLE DIMENSIONI PER
LAVORAZIONI AD ELEVATA PRECISIONE DI MINUTERIE



Per saperne di più...

B042-G

www.mhg-mediastore.net

 **MITSUBISHI MATERIALS**

MICRO-MINI TWIN

IDEALE PER ALESATURE DI DIAMETRO RIDOTTO SU ACCIAI E ACCIAI INOSSIDABILI

STELO ECONOMICO CON DUE TAGLIENTI

Un tagliente su ciascuna estremità riduce i costi di attrezzamento.

BARRA PER ALESATURA MULTIUSO

La multifunzionalità della MICRO-MINI-TWIN garantisce ampi campi di applicazione tra cui l'alesatura, la scanalatura e la filettatura. La barra è inoltre disponibile con o senza rompitruciolo.

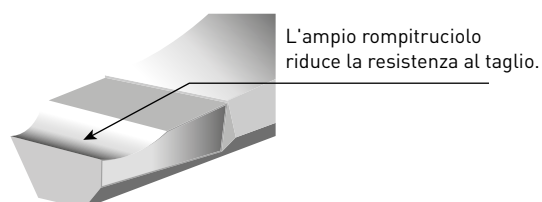
DIAMETRO DI TAGLIO MINIMO:

Alesatura:	Ø 2.2 mm ~ RE: 0.05; 0.1; 0.15; 0.2
Copiatura:	Ø 3.5 mm ~
Scanalatura:	Ø 3 mm ~
Filettatura:	Ø 3 mm ~

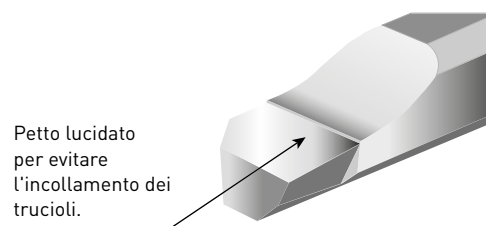


DISPONIBILE CON O SENZA ROMPITRUCIOLO

Con rompitruciolo



Senza rompitruciolo



Il petto lucidato e la superficie liscia del tagliente rendono il prodotto superiore rispetto alle barre per alesatura convenzionali.

PRESTAZIONI DI TAGLIO

PETTO LUCIDATO

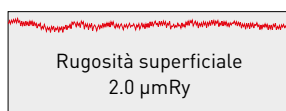
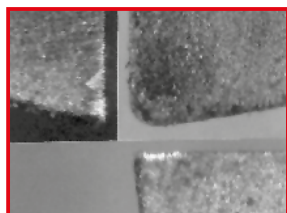
LAVORAZIONE DI ACCIAIO INOSSIDABILE

Insero	CB05RS, VP15TF
Materiale del pezzo da lavorare	X5CrNi18-10
Vc (m/min)	100
fz (mm/giro)	0.02
ap (mm)	0.1
Refrigerante	Taglio a umido

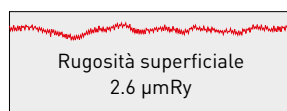
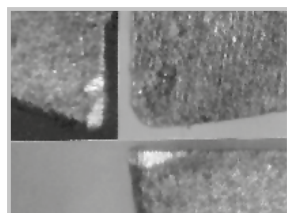
Il petto lucidato previene l'incollamento dei trucioli e consente eccellenti finiture superficiali.

USURA DEL TAGLIENTE

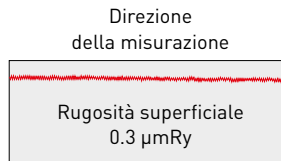
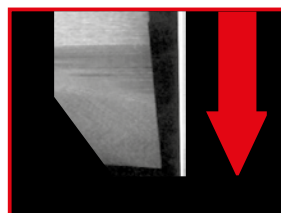
MICRO-MINI TWIN
(Petto lucidato)



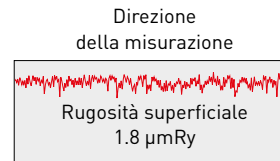
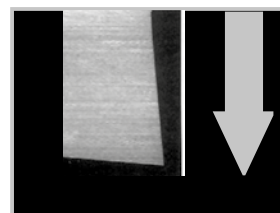
Convenzionale



MICRO-MINI TWIN
(Petto lucidato)



Convenzionale



NEW

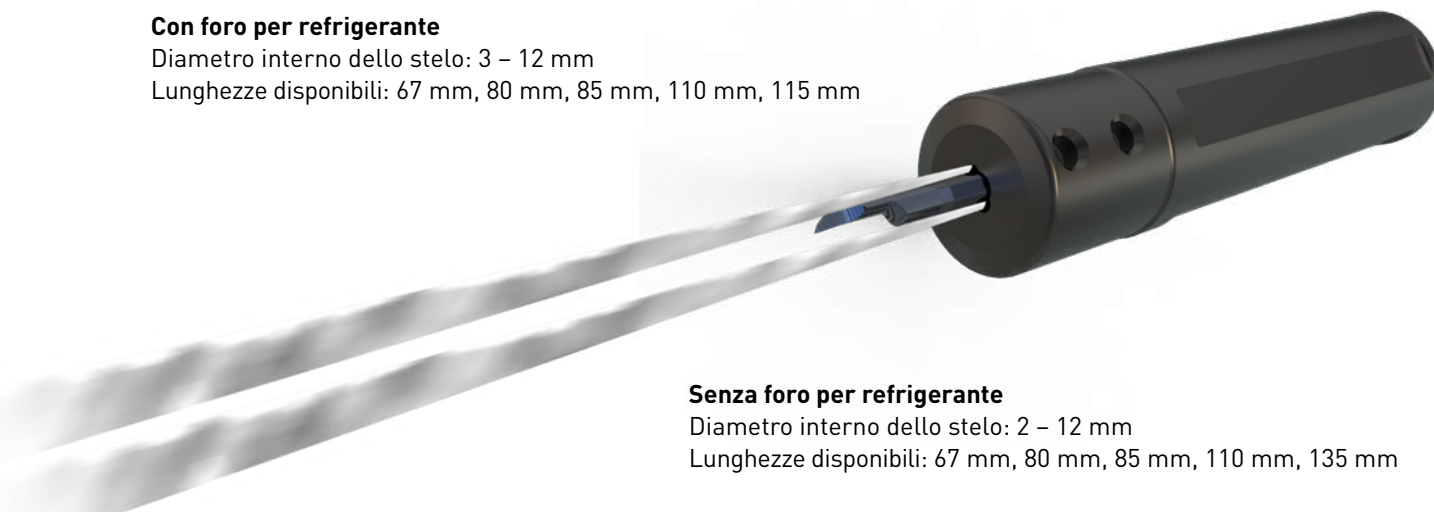
STELO CILINDRICO

Stelo cilindrico progettato per l'utilizzo di MICRO-MINI TWIN su macchine a fantina mobile.

Con foro per refrigerante

Diametro interno dello stelo: 3 – 12 mm

Lunghezze disponibili: 67 mm, 80 mm, 85 mm, 110 mm, 115 mm



Senza foro per refrigerante

Diametro interno dello stelo: 2 – 12 mm

Lunghezze disponibili: 67 mm, 80 mm, 85 mm, 110 mm, 135 mm

MS9025

GRADI RIVESTITI PVD PER LAVORAZIONE A ELEVATA PRECISIONE DI MINUTERIE

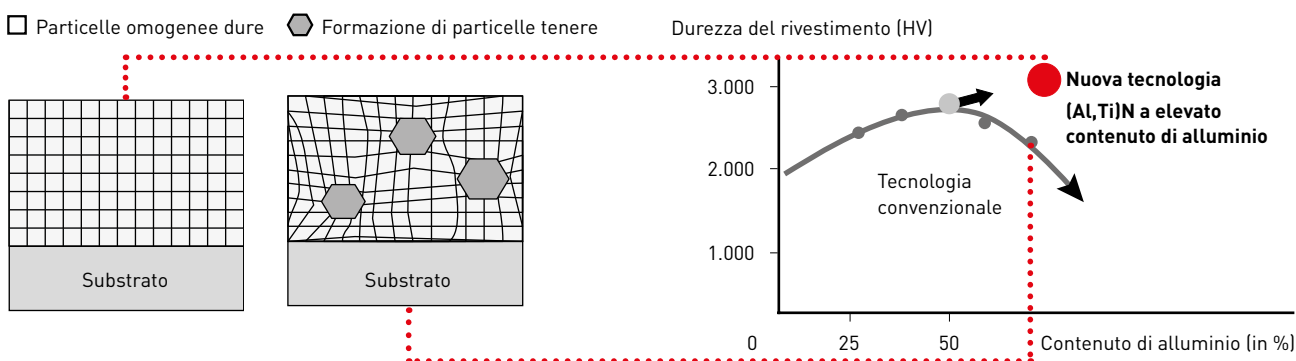
Riduce efficacemente l'usura da intaglio, fornendo allo stesso tempo resistenza alla scheggiatura.



RIVESTIMENTO A STRATO SINGOLO (Al, Ti)N AD ELEVATO CONTENUTO DI ALLUMINIO

CONFRONTO TRA RIVESTIMENTO CONVENZIONALE E RIVESTIMENTO AD ELEVATO CONTENUTO DI ALLUMINIO

Il rivestimento monostrato (Al,Ti)N ad elevato contenuto di alluminio consente la stabilizzazione della fase di indurimento superficiale e permette di migliorare notevolmente la resistenza ad usura, craterizzazione ed incollamento.

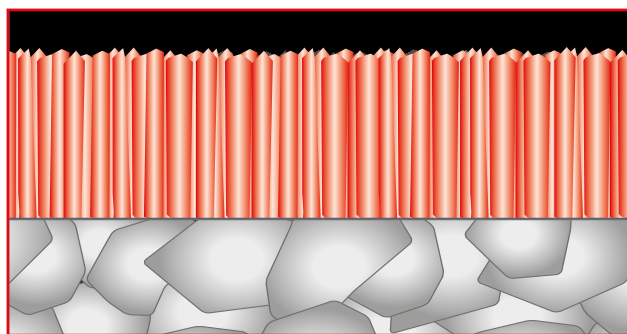


RIVESTIMENTO CON SUPERFICIE LISCIA

È stato possibile rendere uniforme la superficie del rivestimento prima lisciando il substrato di metallo duro e poi favorendo la crescita lineare dei cristalli del rivestimento. Ciò conferisce un'eccellente resistenza all'incollamento.

Metallo duro liscio

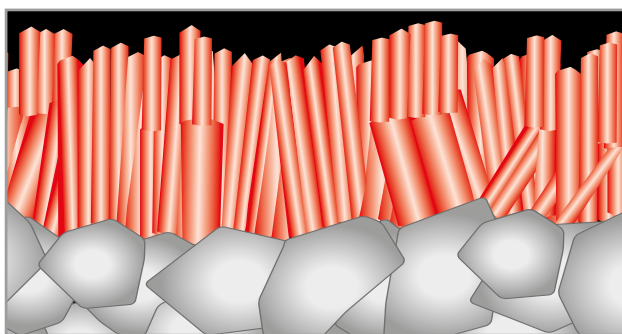
- Crescita lineare dei cristalli
- Superficie liscia in metallo duro
- Eccellente resistenza all'incollamento



MS9025

Metallo duro grezzo

- Direzione casuale della crescita dei cristalli
- Le prestazioni sono differenti a causa di difetti e vuoti nella superficie



Convenzionale

Grado MS9025 per acciaio inossidabile aggiunto alle serie MICRO-MINI TWIN.

MS7025

GRADI RIVESTITI PVD PER LAVORAZIONE A ELEVATA PRECISIONE DI MINUTERIE

Un preciso nano-rivestimento multistrato fornisce resistenza all'incollamento e all'usura notevolmente migliorate.



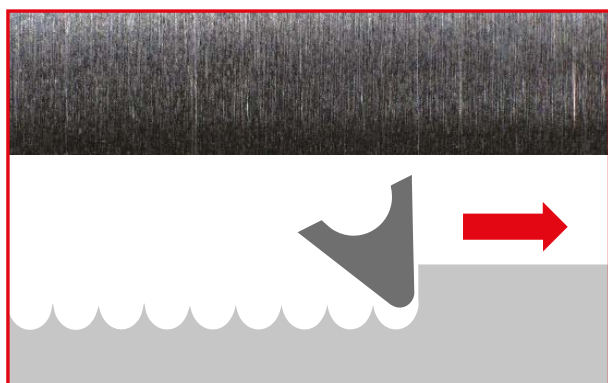
NANO-RIVESTIMENTO MULTISTRATO

Combinando uno strato ad alta lubrificazione, caratterizzato da un'eccellente resistenza all'incollamento, con uno strato ad elevata durezza, dotato di una maggiore resistenza all'usura che ne limita l'usura, si riducono significativamente i danni durante le operazioni di lavorazione. Vengono inoltre ridotti i segni di lavorazione sulla superficie del componente.

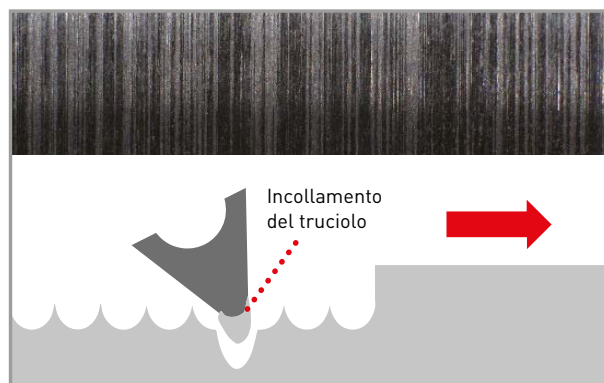
MIGLIORE QUALITÀ DELLA SUPERFICIE LAVORATA

Lo strato ad alta lubrificazione a livello nano non solo elimina il tagliante di riporto causato dall'incollamento dei trucioli che tende a verificarsi nella lavorazione a basso avanzamento, ma riduce anche i segni di lavorazione sulla superficie del componente.

FINITURA SUPERFICIALE



MS7025



Convenzionale

MIGLIORE QUALITÀ DELLA SUPERFICIE LAVORATA

MS7025 migliora la precisione di lavorazione ed elimina le bave e la scheggiatura improvvisa mantenendo taglienti uniformi e affilati.



MS7025

Foto ingrandita del tagliente

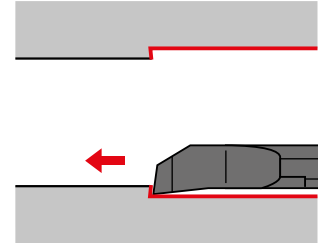
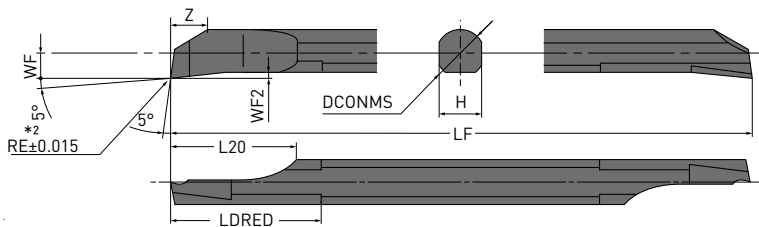


Convenzionale

Grado MS7025 per acciaio inossidabile aggiunto alle serie MICRO-MINI TWIN.

TIPO CB

MICRO-MINI TWIN PER LAVORAZIONI INTERNE



Solo utensile destro

Codice ordinazione	MS7025	MS9025	VP15TF	TF15		DMIN*1		RE*2	DCONMS	LF	L20	LDRED	WF	WF2	H	Z
						l/d ≤ 3	l/d ≥ 3									
CB02RS			●	●	senza	2.2	3.6	0.05	2.0	50	5.0	6.0	1.0	0.25	1.8	1.4
CB02RS-B	●	●	●	●	con	2.2	4.6	0.05	2.0	50	5.0	6.0	1.0	0.25	1.8	1.4
CB02RS-01			●	●	senza	2.2	3.6	0.1	2.0	50	5.0	6.0	1.0	0.25	1.8	1.4
CB02RS-01B	●	●	●	●	con	2.2	4.6	0.1	2.0	50	5.0	6.0	1.0	0.25	1.8	1.4
CB02RS-015B	●	●			con	2.2	4.6	0.15	2.0	50	5.0	6.0	1.0	0.25	1.8	1.4
CB02RS-02			●	●	senza	2.2	3.6	0.2	2.0	50	5.0	6.0	1.0	0.25	1.8	1.4
CB02RS-02B	●	●	●	●	con	2.2	4.6	0.2	2.0	50	5.0	6.0	1.0	0.25	1.8	1.4
CB025RS-B	●	●			con	2.7	4.7	0.05	2.5	50	6.25	7.5	1.25	0.30	2.25	1.8
CB025RS-01B	●	●			con	2.7	4.7	0.1	2.5	50	6.25	7.5	1.25	0.30	2.25	1.8
CB025RS-015B	●	●			con	2.7	4.7	0.15	2.5	50	6.25	7.5	1.25	0.30	2.25	1.8
CB025RS-02B	●	●			con	2.7	4.7	0.2	2.5	50	6.25	7.5	1.25	0.30	2.25	1.8
CB03RS			●	●	senza	3.2	4.2	0.05	3.0	50	7.5	9.0	1.5	0.35	2.7	2.3
CB03RS-B	●	●	●	●	con	3.2	4.8	0.05	3.0	50	7.5	9.0	1.5	0.35	2.7	2.3
CB03RS-01			●	●	senza	3.2	4.2	0.1	3.0	50	7.5	9.0	1.5	0.35	2.7	2.3
CB03RS-01B	●	●	●	●	con	3.2	4.8	0.1	3.0	50	7.5	9.0	1.5	0.35	2.7	2.3
CB03RS-015B	●	●			con	3.2	4.8	0.15	3.0	50	7.5	9.0	1.5	0.35	2.7	2.3
CB03RS-02			●	●	senza	3.2	4.2	0.2	3.0	50	7.5	9.0	1.5	0.35	2.7	2.3
CB03RS-02B	●	●	●	●	con	3.2	4.8	0.2	3.0	50	7.5	9.0	1.5	0.35	2.7	2.3
CB035RS-B	●	●			con	3.7	5.2	0.05	3.5	60	8.75	10.5	1.75	0.40	3.15	2.6
CB035RS-01B	●	●			con	3.7	5.2	0.1	3.5	60	8.75	10.5	1.75	0.40	3.15	2.6
CB035RS-015B	●	●			con	3.7	5.2	0.15	3.5	60	8.75	10.5	1.75	0.40	3.15	2.6
CB035RS-02B	●	●			con	3.7	5.2	0.2	3.5	60	8.75	10.5	1.75	0.40	3.15	2.6
CB04RS			●	●	senza	4.2	5.1	0.05	4.0	60	10.0	12.0	2.0	0.45	3.6	3.1
CB04RS-B	●	●	●	●	con	4.2	5.5	0.05	4.0	60	10.0	12.0	2.0	0.45	3.6	3.1
CB04RS-01			●	●	senza	4.2	5.1	0.1	4.0	60	10.0	12.0	2.0	0.45	3.6	3.1
CB04RS-01B	●	●	●	●	con	4.2	5.5	0.1	4.0	60	10.0	12.0	2.0	0.45	3.6	3.1
CB04RS-015B	●	●			con	4.2	5.5	0.15	4.0	60	10.0	12.0	2.0	0.45	3.6	3.1
CB04RS-02			●	●	senza	4.2	5.1	0.2	4.0	60	10.0	12.0	2.0	0.45	3.6	3.1
CB04RS-02B	●	●	●	●	con	4.2	5.5	0.2	4.0	60	10.0	12.0	2.0	0.45	3.6	3.1
CB045RS-B	●	●			con	4.7	6.0	0.05	4.5	70	11.25	13.5	2.25	0.50	4.05	3.4
CB045RS-01B	●	●			con	4.7	6.0	0.1	4.5	70	11.25	13.5	2.25	0.50	4.05	3.4
CB045RS-015B	●	●			con	4.7	6.0	0.15	4.5	70	11.25	13.5	2.25	0.50	4.05	3.4
CB045RS-02B	●	●			con	4.7	6.0	0.2	4.5	70	11.25	13.5	2.25	0.50	4.05	3.4

1/2


*1 DMIN : Min. diametro di taglio

*2 La quota RE rappresenta le dimensioni del raggio prima della creazione del rompitrucciolo

1. La MICRO-MINI TWIN è disponibile in confezione singola.



TIPO CB, MICRO-MINI TWIN PER LAVORAZIONI INTERNE

Codice ordinazione	MS7025	MS9025	VP15TF	TF15		DMIN*1		RE*2	DCONMS	LF	L20	LDRED	WF	WF2	H	Z
						l/d ≤ 3	l/d ≥ 3									
CB05RS			●	●	senza	5.2	6.0	0.05	5	70	12.5	15.0	2.5	0.55	4.5	3.9
CB05RS-B	●	●	●	●	con	5.2	6.4	0.05	5	70	12.5	15.0	2.5	0.55	4.5	3.9
CB05RS-015B	●	●			con	5.2	6.4	0.15	5	70	12.5	15.0	2.5	0.55	4.5	3.9
CB05RS-02			●	●	senza	5.2	6.0	0.2	5	70	12.5	15.0	2.5	0.55	4.5	3.9
CB05RS-02B	●	●	●	●	con	5.2	6.4	0.2	5	70	12.5	15.0	2.5	0.55	4.5	3.9
CB06RS			●	●	senza	6.2	7.2	0.05	6	75	12.5	18.0	3.0	0.65	5.4	4.7
CB06RS-B	●	●	●	●	con	6.2	7.3	0.05	6	75	12.5	18.0	3.0	0.65	5.4	4.7
CB06RS-02			●	●	senza	6.2	7.2	0.2	6	75	12.5	18.0	3.0	0.65	5.4	4.7
CB06RS-02B	●	●	●	●	con	6.2	7.8	0.2	6	75	12.5	18.0	3.0	0.65	5.4	4.7
CB07RS			●	●	senza	7.2	8.6	0.05	7	85	12.5	21.0	3.5	0.75	6.3	5.5
CB07RS-B	●	●	●	●	con	7.2	8.8	0.05	7	85	12.5	21.0	3.5	0.75	6.3	5.5
CB07RS-02			●	●	senza	7.2	8.6	0.2	7	85	12.5	21.0	3.5	0.75	6.3	5.5
CB07RS-02B	●	●	●	●	con	7.2	9.2	0.2	7	85	12.5	21.0	3.5	0.75	6.3	5.5
CB08RS			●	●	senza	8.2	9.5	0.05	8	95	15.0	24.0	4.0	0.85	7.2	6.3
CB08RS-B	●	●	●	●	con	8.2	9.6	0.05	8	95	15.0	24.0	4.0	0.85	7.2	6.3
CB08RS-02			●	●	senza	8.2	9.5	0.2	8	95	15.0	24.0	4.0	0.85	7.2	6.3
CB08RS-02B	●	●	●	●	con	8.2	9.8	0.2	8	95	15.0	24.0	4.0	0.85	7.2	6.3

2/2

*1 DMIN: Min. diametro di taglio

*2 La quota RE rappresenta le dimensioni del raggio prima della creazione del rompitruciolo.

1. La MICRO-MINI TWIN è disponibile in confezione singola.

113 

TIPO CB

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

	Materiale	Proprietà	Grado	Vc	f	ap	Sporgenza utensile L/D
P	Ferro puro, acciaio rapido	—	MS7025	80 (40 – 120)	0.03 (0.01 – 0.05)	0.2 (0.1 – 0.3)	3 – 5
	Acciaio al carbonio, acciaio legato	Durezza 180 – 350HB	MS7025, VP15TF	80 (40 – 120)	0.03 (0.01 – 0.05)	0.2 (0.1 – 0.3)	3 – 5
M	Acciaio inossidabile	Durezza ≤200HB	MS7025, MS9025, VP15TF	80 (40 – 120)	0.03 (0.01 – 0.05)	0.2 (0.1 – 0.3)	3 – 5
K	Ghisa grigia	Resistenza alla trazione ≤350MPa	VP15TF	80 (40 – 120)	0.03 (0.01 – 0.05)	0.2 (0.1 – 0.3)	3 – 5
N	Metallo non ferroso	—	TF15	120 (80 – 160)	0.05 (0.01 – 0.08)	0.3 (0.1 – 0.5)	3 – 5
S	Leghe resistenti al calore	—	MS9025	60 (40 – 80)	0.02 (0.01 – 0.03)	0.2 (0.1 – 0.3)	3 – 5

1/1

1. Si consiglia il taglio a umido.

USO CORRETTO DEI GRADI MICRO-MINI TWIN

MS7025

P	M
Acciaio	Acciaio inossidabile

- Progettato appositamente per consentire buone finiture delle superfici durante la lavorazione di acciai inossidabili.
- Per uso generico su un'ampia gamma di materiali.

VP15TF

P	M	K
Acciaio	Acciaio inossidabile	Ghisa grigia

- Per uso generico su un'ampia gamma di materiali, compresa la ghisa.

MS9025

S	M
Leghe resistenti al calore	Acciaio inossidabile

- Ideale per acciai inossidabili e lavorazione ad alta efficienza di materiali difficili da tagliare.

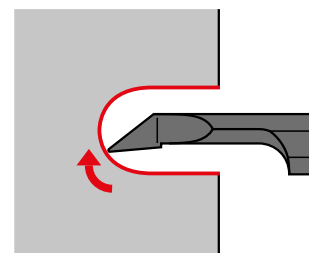
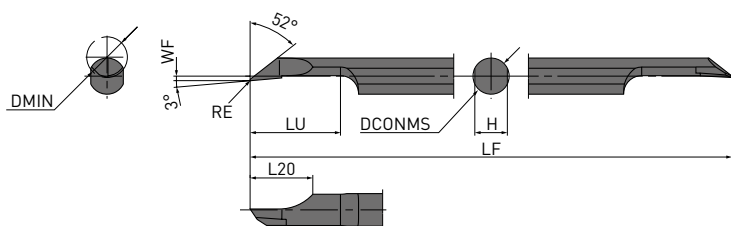
TF15

N
Metallo non ferroso


- Per lavorare metalli non ferrosi.

TIPO CR

MICRO-MINI TWIN PER COPIATURA INTERNA



Solo utensile destro

Codice ordinazione	MS7025	MS9025	VP15TF	TF15		DMIN	RE	DCONMS	LF	LU	L20	WF	H
CR03RS-01			●	●	senza	3.5	0.1	3.0	50	8	6.0	0.15	2.7
CR03RS-01B	●	●	●	●	con	3.5	0.1	3.0	50	8	6.0	0.15	2.7
CR035RS-01B	●	●			con	4.0	0.1	3.5	60	8	6.5	0.15	3.15
CR04RS-01			●	●	senza	4.5	0.1	4.0	60	10	7.0	0.15	3.6
CR04RS-01B	●	●	●	●	con	4.5	0.1	4.0	60	10	7.0	0.15	3.6
CR045RS-01B	●	●			con	5.0	0.1	4.5	70	10	7.5	0.15	4.05
CR05RS-01			●	●	senza	5.5	0.1	5.0	70	12	8.0	0.15	4.5
CR05RS-01B	●	●	●	●	con	5.5	0.1	5.0	70	12	8.0	0.15	4.5

1/1

114 

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

Materiale	Proprietà	Grado	Vc	f		ap
				0.3 RS - 045 RS	05 RS	
P Ferro puro, acciaio rapido	—	MS7025	80 (40 - 120)	0.02 (0.01 - 0.03)	0.03 (0.01 - 0.05)	0.05
P Acciaio al carbonio, acciaio legato	Durezza 180 - 350HB	MS7025, VP15TF	80 (40 - 120)	0.02 (0.01 - 0.03)	0.03 (0.01 - 0.05)	0.05
M Acciaio inossidabile	Durezza ≤200HB	MS7025, MS9025, VP15TF	80 (40 - 120)	0.02 (0.01 - 0.03)	0.03 (0.01 - 0.05)	0.05
K Ghisa grigia	Resistenza alla trazione ≤350MPa	VP15TF	80 (40 - 120)	0.03 (0.01 - 0.05)	0.03 (0.01 - 0.05)	0.05
N Metallo non ferroso	—	TF15	120 (80 - 160)	0.03 (0.01 - 0.05)	0.05 (0.01 - 0.08)	0.05
S Leghe resistenti al calore	—	MS9025	60 (40 - 80)	0.02 (0.01 - 0.03)	0.02 (0.01 - 0.03)	0.05

1/1

1. Si consiglia taglio a umido.
2. La sporgenza utensile consigliata per il tipo CR è LU + 2 mm.

PRECAUZIONI DURANTE L'USO DI MICRO-MINI TWIN

Quando si usano portautensili per uso generico / per piccoli torni automatici:

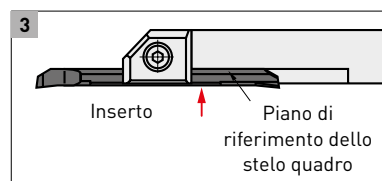
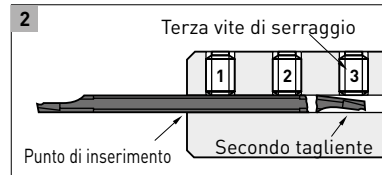
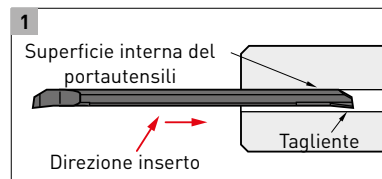
- ☐ Fare attenzione quando si inserisce la barra per alesatura nel portautensili per evitare di scheggiare il secondo tagliente. Fare riferimento alla figura 1. Se il secondo tagliente entra in contatto con la superficie interna del portautensili, vi è la possibilità che esso si scheggi.
- ☑ Quando viene usato questo tipo di portautensili, vi è la possibilità che si verifichino danni allo stelo e al secondo tagliente. Assicurarsi che le viti di serraggio siano serrate al valore di coppia definito. Assicurarsi inoltre che non vi siano viti di serraggio nei pressi del secondo tagliente, in quanto questo potrebbe rompere la barra per alesatura.

Quando si usano portautensili Mitsubishi Materials:

Quando si usano portautensili con sporgenza utensile dal valore raccomandato, assicurarsi che la terza vite di serraggio venga rimossa prima della lavorazione (RBH1620N, RBH19020N, RBH2020N e RBH2520N non hanno la terza vite. Il valore di coppia definito per la vite di serraggio è 2.0 Nm.

Quando si usa un portautensili a stelo quadro:

- ☐ Quando si installa la barra per alesatura nel portautensili, stringere le viti di serraggio dopo aver verificato che le facce piane del portautensili siano parallele alle facce piane di riferimento sulla barra MICRO-MINI. Fare riferimento alla figura 3.
- ☑ Assicurarsi che le viti di serraggio siano serrate ai valori consigliati.
- ☑ Non stringere le viti di serraggio se la barra non è al suo posto, altrimenti l'utensile viene deformato.



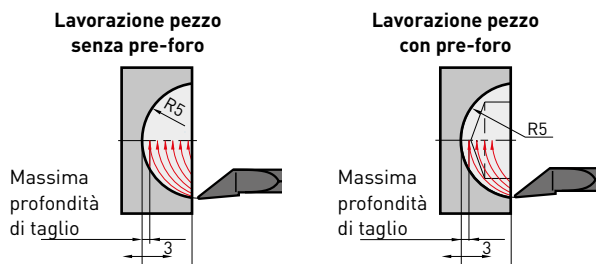
Stringere la vite di serraggio assicurandosi che le barre per alesatura MICRO-MINI TWIN siano a contatto con il piano di riferimento dello stelo quadro.

METODI DI LAVORAZIONE PER IL TIPO CR

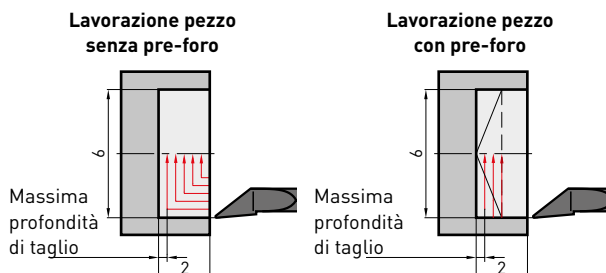
Eseguendo un pre-foro, il tempo di lavorazione sarà ridotto e il controllo dei trucioli migliorato.

Inserto	CR05RS-01B
Materiale del pezzo da lavorare	C20
Vc (m/min)	80
f (mm/giro)	0.05
ap (mm)	0.05
Refrigerante	Taglio a umido

TORNITURA PROFILO

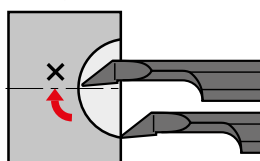


SFACCIATURA INTERNA FRONTALE



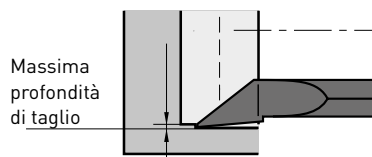
NOTE PER L'UTILIZZATORE

TORNITURA PROFILO, SFACCIATURA INTERNA FRONTALE



Il tagliente non deve raggiungere l'asse di rotazione del pezzo in lavoro. Se il tagliente raggiunge l'asse di rotazione del pezzo in lavoro, il tagliente può scheggiarsi.

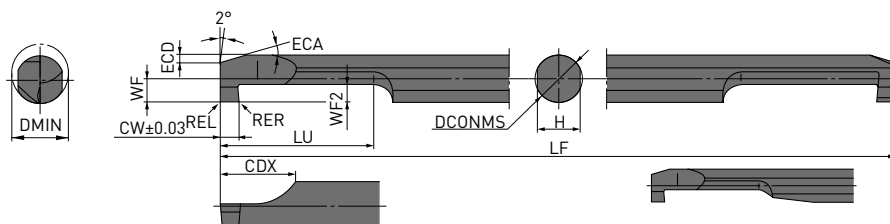
COPIATURA



La profondità di taglio deve essere inferiore rispetto al valore del raggio dell'inserto. In caso di profondità di taglio maggiori rispetto al valore del raggio dell'inserto, si formeranno delle bave.

TIPO CG

MICRO-MINI TWIN PER SCANALATURA INTERNA



* Solo CG0300RS-00B (VP15TF, TF15).

Codice ordinazione	Rompitruciolo				DMIN	CW	WF2	RER/L	DCONMS	LF	LU	CDX	WF	H	ECA	ECD	
	MS7025	MS9025	VP15TF	TF15													
CG0305RS-10			●	★	senza	3	1	1.0	0.05	3	50	5	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0305RS-10B	●	●	★	★	con	3	1	1.0	0.05	3	50	5	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0306RS-20			★	★	senza	3	2	1.0	0.1	3	50	6	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0306RS-20B	●	●	★	★	con	3	2	1.0	0.1	3	50	6	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-10			●	★	senza	3	1	1.0	0.05	3	50	10	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-10B	●	●	★	★	con	3	1	1.0	0.05	3	50	10	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-20			★	★	senza	3	2	1.0	0.1	3	50	11	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG03RS-20B	●	●	★	★	con	3	2	1.0	0.1	3	50	11	6	1.3	2.7	15°	0.3
CG0407RS-10			★	★	senza	4	1	1.5	0.05	4	60	7	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0407RS-10B	●	●	★	★	con	4	1	1.5	0.05	4	60	7	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0408RS-20			★	★	senza	4	2	1.5	0.1	4	60	8	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0408RS-20B	●	●	★	★	con	4	2	1.5	0.1	4	60	8	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-10			●	★	senza	4	1	1.5	0.05	4	60	15	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-10B	●	●	★	★	con	4	1	1.5	0.05	4	60	15	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-20			★	★	senza	4	2	1.5	0.1	4	60	16	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG04RS-20B	●	●	●	★	con	4	2	1.5	0.1	4	60	16	7	1.8	3.6	15°	0.5
CG0510RS-10			●	★	senza	5	1	2.0	0.05	5	70	10	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0510RS-10B	●	●	●	★	con	5	1	2.0	0.05	5	70	10	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0511RS-20			●	★	senza	5	2	2.0	0.1	5	70	11	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0511RS-20B	●	●	★	★	con	5	2	2.0	0.1	5	70	11	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-10			●	★	senza	5	1	2.0	0.05	5	70	20	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-10B	●	●	★	★	con	5	1	2.0	0.05	5	70	20	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-20			★	●	senza	5	2	2.0	0.1	5	70	21	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG05RS-20B	●	●	●	★	con	5	2	2.0	0.1	5	70	21	8	2.3	4.5	15°	0.7
CG0610RS-10			●	★	senza	6	1	2.0	0.05	6	75	10	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0610RS-10B	●	●	●	★	con	6	1	2.0	0.05	6	75	10	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0611RS-20			●	★	senza	6	2	2.0	0.1	6	75	11	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0611RS-20B	●	●	●	★	con	6	2	2.0	0.1	6	75	11	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-10			●	★	senza	6	1	2.0	0.05	6	75	20	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-10B	●	●	●	●	con	6	1	2.0	0.05	6	75	20	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-20			●	★	senza	6	2	2.0	0.1	6	75	21	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG06RS-20B	●	●	●	●	con	6	2	2.0	0.1	6	75	21	8	2.8	5.4	15°	0.7
CG0712RS-10			●	★	senza	7	1	2.0	0.05	7	85	12	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG0712RS-10B	●	●	●	★	con	7	1	2.0	0.05	7	85	12	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG0713RS-20			★	★	senza	7	2	2.0	0.1	7	85	13	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG0713RS-20B	●	●	★	★	con	7	2	2.0	0.1	7	85	13	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-10			★	★	senza	7	1	2.0	0.05	7	85	25	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-10B	●	●	●	★	con	7	1	2.0	0.05	7	85	25	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-20			●	★	senza	7	2	2.0	0.1	7	85	26	8	3.3	6.4	15°	0.7
CG07RS-20B	●	●	●	●	con	7	2	2.0	0.1	7	85	26	8	3.3	6.4	15°	0.7

1/1

- La profondità massima della scanalatura è la dimensione WF2 - 0.1 mm.
- La MICRO-MINI TWIN è disponibile in confezione singola.

117

TIPO CG

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

	Materiale	Proprietà	Grado	Vc	f		Sbalzo utensile raccomandato (mm)
					03RS/04RS	05RS/06RS/07RS	
	Ferro puro, acciaio rapido	—	MS7025	80 (40 – 120)	0.02 (0.01 – 0.03)	0.03 (0.01 – 0.05)	LU + 2 mm
P	Acciaio al carbonio, acciaio legato	Durezza 180 – 350HB	MS7025, VP15TF	80 (40 – 120)	0.02 (0.01 – 0.03)	0.03 (0.01 – 0.05)	LU + 2 mm
M	Acciaio inossidabile	Durezza ≤200HB	MS7025, MS9025, VP15TF	80 (40 – 120)	0.02 (0.01 – 0.03)	0.03 (0.01 – 0.05)	LU + 2 mm
K	Ghisa grigia	Resistenza alla trazione ≤350MPa	VP15TF	80 (40 – 120)	0.03 (0.01 – 0.05)	0.03 (0.01 – 0.05)	LU + 2 mm
N	Metallo non ferroso	—	TF15	120 (80 – 160)	0.03 (0.01 – 0.05)	0.05 (0.01 – 0.08)	LU + 2 mm
S	Leghe resistenti al calore	—	MS9025	60 (40 – 80)	0.02 (0.01 – 0.03)	0.02 (0.01 – 0.03)	LU + 2 mm

1/1

1. Si consiglia la lavorazione a umido.

PRECAUZIONI DURANTE L'USO DI MICRO-MINI TWIN

Quando si usano portautensili per uso generico / per piccoli torni automatici:

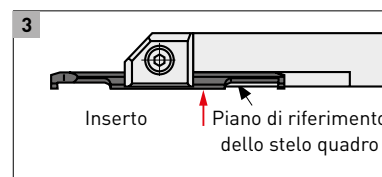
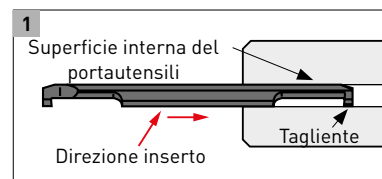
- ☐ Fare attenzione quando si inserisce la barra per alesatura nel portautensili per evitare di scheggiare il secondo tagliente. Fare riferimento alla figura 1. Se il secondo tagliente entra in contatto con la superficie interna del portautensili, vi è la possibilità che esso si scheggi.
- ☑ Quando viene usato questo tipo di portautensili, vi è la possibilità che si verifichino danni allo stelo e al secondo tagliente. Assicurarsi che le viti di serraggio siano serrate al valore di coppia definito. Assicurarsi inoltre che non vi siano viti di serraggio nei pressi del secondo tagliente, in quanto questo potrebbe rompere la barra per alesatura.

Quando si usano portautensili Mitsubishi Materials:

Quando si usano portautensili con sporgenza utensile dal valore raccomandato, assicurarsi che la terza vite di serraggio venga rimossa prima della lavorazione. Il valore di coppia definito per la vite di serraggio è 2.0 N•m.

Quando si usa un portautensili a stelo quadro:

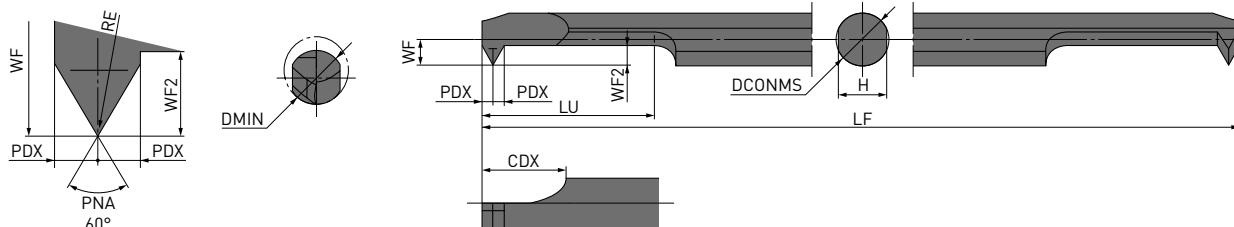
- ☐ Quando si installa la barra per alesatura nello stelo, stringere le viti di serraggio dopo aver verificato che le superfici piane dello stelo siano parallele alle superfici piane di riferimento sulla barra MICRO-MINI. Fare riferimento alla figura 3.
- ☑ Assicurarsi che le viti di serraggio siano serrate nei valori consigliati.
- ☑ Non stringere le viti di serraggio se la barra non è al suo posto, altrimenti l'utensile viene deformato.



Stringere la vite di serraggio assicurandosi di mettere le barre per alesatura micro-mini twin a contatto con il piano di riferimento dello stelo quadro.

TIPO CT

MICRO-MINI TWIN



Codice ordinazione	MS7025	MS9025	VPI5TF	TF15	Rompitruciolo	DMIN	RE	DCONMS	LF	LU	CDX	WF	PDX	WF2	H
CT0305RS-M4			★	★	senza	3.0	0.03	3.0	50	5.2	6.0	1.3	0.6	1.2	2.7
CT03RS-M4			●	●	senza	3.0	0.03	3.0	50	10.2	6.0	1.3	0.6	1.2	2.7
CT03RS-M4B	●	●	●	●	con	3.0	0.03	3.0	50	10.2	6.0	1.3	0.6	1.2	2.7
CT035RS-M5B	●	●			con	4.0	0.03	3.5	60	10.4	6.5	1.55	0.7	1.45	3.15
CT0407RS-M6			★	★	senza	4.5	0.05	4.0	60	7.6	7.0	1.8	0.8	1.7	3.6
CT04RS-M6			●	●	senza	4.5	0.05	4.0	60	15.6	7.0	1.8	0.8	1.7	3.6
CT04RS-M6B	●	●	●	●	con	4.5	0.05	4.0	60	15.6	7.0	1.8	0.8	1.7	3.6
CT045RS-M7B	●	●			con	5.0	0.05	4.5	70	15.8	7.5	2.05	0.9	1.95	4.05
CT0511RS-M8			★	★	senza	6.0	0.05	5.0	70	11	8.0	2.3	1.0	2.2	4.5
CT05RS-M8			●	●	senza	6.0	0.05	5.0	70	21	8.0	2.3	1.0	2.2	4.5
CT05RS-M8B	●	●	●	●	con	6.0	0.05	5.0	70	21	8.0	2.3	1.0	2.2	4.5
CT0611RS-M10			★	★	senza	7.0	0.05	6.0	75	11	8.0	2.8	1.0	2.2	5.4
CT06RS-M10			●	●	senza	7.0	0.05	6.0	75	21	8.0	2.8	1.0	2.2	5.4
CT06RS-M10B	●	●	●	●	con	7.0	0.05	6.0	75	21	8.0	2.8	1.0	2.2	5.4

1/1

1. La MICRO-MINI TWIN è disponibile in confezione singola.

119 

SPECIFICHE PER LA FILETTATURA

Tipo utensile	Filettature			
	Filettatura metrica		Filettatura a passo grosso unificato	
	Filettatura	Passo (mm)	Filettatura	Passo (filetti/pollice)
CT03	≥ M4	0.50 - 1.00	≥ No.8 - 32UNC ≥ No.8 - 36UNF	36 - 24
CT035	≥ M5	0.50 - 1.00	≥ No.10 - 24UNC ≥ No.10 - 32UNF	32 - 24
CT04	≥ M6	0.75 - 1.25	≥ 1/4 - 20UNC ≥ 1/4 - 28UNF	28 - 20
CT045	≥ M7	0.75 - 1.25	≥ 1/4 - 20UNC ≥ 1/4 - 28UNF	28 - 20
CT05	≥ M8	0.75 - 1.50	≥ 5/16 - 18UNC ≥ 5/16 - 24UNF	24 - 18
CT06	≥ M10	0.75 - 1.75	≥ 3/8 - 16UNC ≥ 3/8 - 24UNF	24 - 16

TIPO CT

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

	Materiale	Proprietà	Grado	Vc	Sbalzo utensile raccomandato (mm)
	Ferro puro, acciaio rapido	—	MS7025	50 (30 – 80)	LU + 2 mm
P	Acciaio al carbonio, acciaio legato	Durezza 180 – 350HB	MS7025, VP15TF	50 (30 – 80)	LU + 2 mm
M	Acciaio inossidabile	Durezza <200HB	MS7025, MS9025, VP15TF	50 (30 – 80)	LU + 2 mm
K	Ghisa grigia	Resistenza alla trazione <350MPa	VP15TF	50 (30 – 80)	LU + 2 mm
N	Metallo non ferroso	—	TF15	80 (50 – 100)	LU + 2 mm
S	Leghe resistenti al calore	—	MS9025	40 (30 – 60)	LU + 2 mm

1/1

1. Si consiglia la lavorazione a umido.
2. Prestare particolare attenzione alla lavorazione di piccoli diametri ad elevati regimi di rotazione, in quanto le macchine non riescono a tenere il passo con la velocità di avanzamento.

PROFONDITÀ DI TAGLIO STANDARD

La tabella mostra le profondità di taglio in caso di lavorazione di filettature metriche ISO.

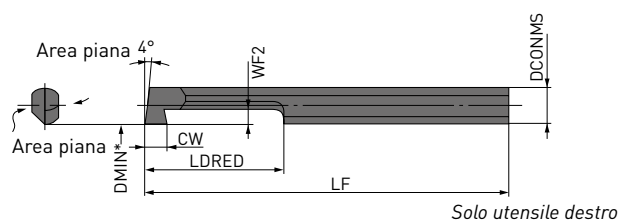
METRICO

P (Passo)	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75
Profondità di taglio totale	0.29	0.43	0.58	0.72	0.87	1.01
Numero di passate	1	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07
	2	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07
	3	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07
	4	0.04	0.05	0.05	0.07	0.07
	5	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06
	6	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06
	7	0.02	0.04	0.04	0.05	0.06
	8	0.01	0.03	0.04	0.05	0.06
	9	—	0.03	0.04	0.05	0.05
	10	—	0.02	0.03	0.04	0.05
	11	—	0.01	0.03	0.04	0.05
	12	—	—	0.03	0.03	0.04
	13	—	—	0.02	0.03	0.04
	14	—	—	0.01	0.02	0.03
	15	—	—	—	0.01	0.03
	16	—	—	—	—	0.03
	17	—	—	—	—	0.02
	18	—	—	—	—	0.01
	19	—	—	—	—	—
	20	—	—	—	—	—
	21	—	—	—	—	—

BARRE PER ALESATURA MICRO-MINI

BARRE PER ALESATURA MICRO-MINI STANDARD (BARRA ALESATRICE IN METALLO DURO)

- Tipo in metallo duro con diametro di taglio minimo \varnothing 3.2 mm.
- l/d è 5 volte il diametro.
- Il tagliente può essere sagomato in base all'applicazione e può coprire quindi diverse applicazioni (filettatura, scanalatura, copiatura, ecc).



Codice ordinazione	TF15	CW	DCONMS	LF	LDRED	DMIN	WF2
C03FR-BLS	★	2.0	3	80	15	3.2	1.0
C04FR-BLS	★	2.5	4	80	20	4.2	1.5
C05HR-BLS	★	3.0	5	100	25	5.2	2.0

1/1

* DMIN : Min. diametro di taglio

1. La MICRO-MINI TWIN è disponibile in confezione singola.

121 

BARRE PER ALESATURA MICRO-MINI

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

Materiale	Proprietà	Vc	f	ap	l/d	Condizione tagliente (mm)		
						*Raggio di punta o BCH	*Onatura	
P	Acciaio al carbonio, acciaio legato	Durezza 180 – 350HB	40 (30 – 50)	0.05 (- 0.1)	0.2 (0.1 – 0.3)	5	0.1 – 0.5	0.01 – 0.05
M	Acciaio inossidabile	Durezza ≤200HB	40 (30 – 50)	0.05 (- 0.1)	0.2 (0.1 – 0.3)	5	<0.4	<0.03 (Onatura non richiesta)
K	Ghisa grigia	Resistenza alla trazione ≤350MPa	40 (30 – 50)	0.05 (- 0.05)	0.2 (0.1 – 0.3)	5	0.1 – 0.5	0.01 – 0.05
N	Metallo non ferroso	—	80 (60 – 100)	0.05 (- 0.1)	0.3 (0.1 – 0.5)	5	0.1 – 0.5	<0.03 (Onatura non richiesta)

1/1

* Il tagliente non è onato. Si prega onare il tagliente in base al materiale da lavorare prima della lavorazione.

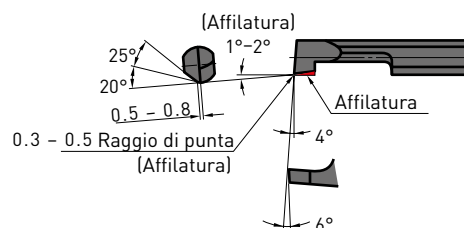
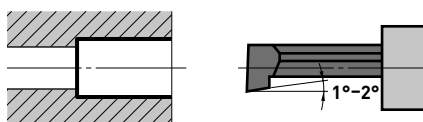
AFFILATURA DEL TAGLIENTE DELLA BARRA PER ALESATURA MICRO-MINI

- Le barre per alesatura MICRO-MINI possono essere usate per l'alesatura e la scanalatura senza modifiche. Possono anche essere riaffilate come illustrato di seguito.
- Per l'affilatura e la riaffilatura usare una mola diamantata da circa 250 – 400.
- Affilare in base all'applicazione utilizzando come riferimento la figura sottostante.

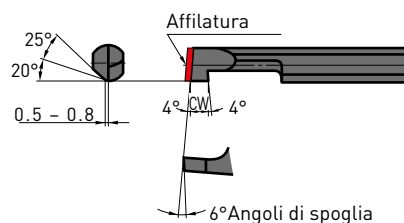
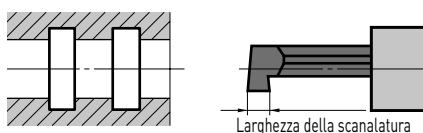
APPLICAZIONE

ESEMPI DI AFFILATURA

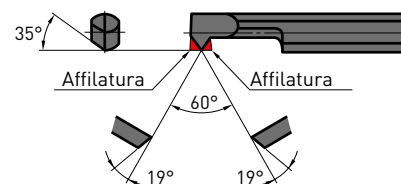
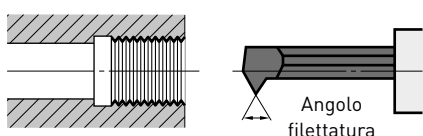
BARENATURA



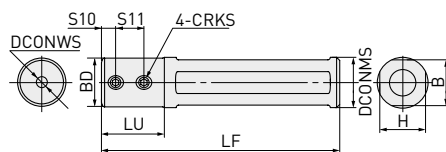
SCANALATURA



FILETTATURA



STELI CILINDRICI



SENZA FORO PER REFRIGERANTE

Codice ordinazione	Disponibilità	DCONMS	DCONWS	BD	LF	LU	H	B	S10	S11
NEW SLV160085020N	★	16.0	2.0	15.5	85	20	14.4	14.4	4.5	9
NEW SLV160085025N	★	16.0	2.5	15.5	85	20	14.4	14.4	4.5	9
NEW SLV160085030N	★	16.0	3.0	15.5	85	20	14.4	14.4	4.5	9
NEW SLV160085035N	★	16.0	3.5	15.5	85	20	14.4	14.4	4.5	9
NEW SLV160085040N	★	16.0	4.0	15.5	85	20	14.4	14.4	4.5	9
NEW SLV160085045N	★	16.0	4.5	15.5	85	20	14.4	14.4	4.5	9
NEW SLV160085050N	★	16.0	5.0	15.5	85	20	14.4	14.4	4.5	9
NEW SLV160085060N	★	16.0	6.0	15.5	85	20	14.4	14.4	5.0	10
NEW SLV160085070N	★	16.0	7.0	15.5	85	20	14.4	14.4	5.0	10
NEW SLV160085080N	★	16.0	8.0	15.5	85	20	14.4	14.4	5.0	10
NEW SLV190085020N	★	19.05	2.0	18.5	85	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190085025N	●	19.05	2.5	18.5	85	20	17.8	17.8	4.5	9
NEW SLV190085030N	★	19.05	3.0	18.5	85	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190085035N	●	19.05	3.5	18.5	85	20	17.8	17.8	4.5	9
NEW SLV190085040N	★	19.05	4.0	18.5	85	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190085045N	●	19.05	4.5	18.5	85	20	17.8	17.8	4.5	9
NEW SLV190085050N	★	19.05	5.0	18.5	85	20	17.8	17.8	4.5	9
NEW SLV190080060N	★	19.05	6.0	18.5	80	20	17.8	17.8	5.0	10
NEW SLV190080070N	★	19.05	7.0	18.5	80	20	17.8	17.8	5.0	10
NEW SLV190080080N	★	19.05	8.0	18.5	80	20	17.8	17.8	5.0	10
NEW SLV190110020N	★	19.05	2.0	18.5	110	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190110025N	●	19.05	2.5	18.5	110	20	17.8	17.8	4.5	9
NEW SLV190110030N	★	19.05	3.0	18.5	110	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190110035N	●	19.05	3.5	18.5	110	20	17.8	17.8	4.5	9
NEW SLV190110040N	★	19.05	4.0	18.5	110	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190110045N	●	19.05	4.5	18.5	110	20	17.8	17.8	4.5	9
NEW SLV190110050N	★	19.05	5.0	18.5	110	20	17.8	17.8	4.5	9
NEW SLV190110060N	★	19.05	6.0	18.5	110	20	17.8	17.8	5.0	10
NEW SLV190110070N	★	19.05	7.0	18.5	110	20	17.8	17.8	5.0	10
NEW SLV190110080N	★	19.05	8.0	18.5	110	20	17.8	17.8	5.0	10
NEW SLV200085020N	★	20.0	2.0	19.0	85	20	18.8	18.8	4.5	9
SLV200085025N	●	20.0	2.5	19.0	85	20	18.8	18.8	4.5	9
NEW SLV200085030N	★	20.0	3.0	19.0	85	20	18.8	18.8	4.5	9
SLV200085035N	●	20.0	3.5	19.0	85	20	18.8	18.8	4.5	9
NEW SLV200085040N	★	20.0	4.0	19.0	85	20	18.8	18.8	4.5	9
SLV200085045N	●	20.0	4.5	19.0	85	20	18.8	18.8	4.5	9
NEW SLV200085050N	★	20.0	5.0	19.0	85	20	18.8	18.8	4.5	9
NEW SLV200080060N	★	20.0	6.0	19.0	80	20	18.8	18.8	5.0	10
NEW SLV200080070N	★	20.0	7.0	19.0	80	20	18.8	18.8	5.0	10
NEW SLV200080080N	★	20.0	8.0	19.0	80	20	18.8	18.8	5.0	10
NEW SLV220135020N	★	22.0	2.0	20.0	135	20	20.8	20.8	4.5	9
SLV220135025N	●	22.0	2.5	20.0	135	20	20.8	20.8	4.5	9
NEW SLV220135030N	★	22.0	3.0	20.0	135	20	20.8	20.8	4.5	9

STELI CILINDRICI

SENZA FORO PER REFRIGERANTE

Codice ordinazione	Disponibilità	DCONMS	DCONWS	BD	LF	LU	H	B	S10	S11
SLV220135035N	●	22.0	3.5	20.0	135	20	20.8	20.8	4.5	9
NEW SLV220135040N	★	22.0	4.0	20.0	135	20	20.8	20.8	4.5	9
SLV220135045N	●	22.0	4.5	20.0	135	20	20.8	20.8	4.5	9
NEW SLV220135050N	★	22.0	5.0	20.0	135	20	20.8	20.8	4.5	9
NEW SLV220135060N	★	22.0	6.0	20.0	135	20	20.8	20.8	5.0	10
NEW SLV220135070N	★	22.0	7.0	20.0	135	20	20.8	20.8	5.0	10
NEW SLV220135080N	★	22.0	8.0	20.0	135	20	20.8	20.8	5.0	10
NEW SLV220135100N	★	22.0	10.0	20.0	135	20	20.8	20.8	5.0	10
NEW SLV220135120N	★	22.0	12.0	20.0	135	20	20.8	20.8	5.0	10
NEW SLV250067020N	★	25.0	2.0	20.0	67	20	23.9	23.9	4.5	9
SLV250067025N	●	25.0	2.5	20.0	67	20	23.9	23.9	4.5	9
NEW SLV250067030N	★	25.0	3.0	20.0	67	20	23.9	23.9	4.5	9
SLV250067035N	●	25.0	3.5	20.0	67	20	23.9	23.9	4.5	9
NEW SLV250067040N	★	25.0	4.0	20.0	67	20	23.9	23.9	4.5	9
SLV250067045N	●	25.0	4.5	20.0	67	20	23.9	23.9	4.5	9
NEW SLV250067050N	★	25.0	5.0	20.0	67	20	23.9	23.9	4.5	9
NEW SLV250067060N	★	25.0	6.0	20.0	67	20	23.9	23.9	5.0	10
NEW SLV250067070N	★	25.0	7.0	20.0	67	20	23.9	23.9	5.0	10
NEW SLV250067080N	★	25.0	8.0	20.0	67	20	23.9	23.9	5.0	10
NEW SLV250067100N	★	25.0	10.0	22.0	67	20	23.9	23.9	5.0	10
NEW SLV250067120N	★	25.0	12.0	22.0	67	20	23.9	23.9	5.0	10
NEW SLV250110020N	★	25.0	2.0	20.0	110	20	23.9	23.9	4.5	9
SLV250110025N	●	25.0	2.5	20.0	110	20	23.9	23.9	4.5	9
NEW SLV250110030N	★	25.0	3.0	20.0	110	20	23.9	23.9	4.5	9
SLV250110035N	●	25.0	3.5	20.0	110	20	23.9	23.9	4.5	9
NEW SLV250110040N	★	25.0	4.0	20.0	110	20	23.9	23.9	4.5	9
SLV250110045N	●	25.0	4.5	20.0	110	20	23.9	23.9	4.5	9
NEW SLV250110050N	★	25.0	5.0	20.0	110	20	23.9	23.9	4.5	9
NEW SLV250110060N	★	25.0	6.0	20.0	110	20	23.9	23.9	5.0	10
NEW SLV250110070N	★	25.0	7.0	20.0	110	20	23.9	23.9	5.0	10
NEW SLV250110080N	★	25.0	8.0	20.0	110	20	23.9	23.9	5.0	10
NEW SLV250110100N	★	25.0	10.0	22.0	110	20	23.9	23.9	5.0	10
NEW SLV250110120N	★	25.0	12.0	22.0	110	20	23.9	23.9	5.0	10
NEW SLV254085020N	★	25.4	2.0	20.0	85	20	24.4	24.4	4.5	9
SLV254085025N	●	25.4	2.5	20.0	85	20	24.4	24.4	4.5	9
NEW SLV254085030N	★	25.4	3.0	20.0	85	20	24.4	24.4	4.5	9
SLV254085035N	●	25.4	3.5	20.0	85	20	24.4	24.4	4.5	9
NEW SLV254085040N	★	25.4	4.0	20.0	85	20	24.4	24.4	4.5	9
SLV254085045N	●	25.4	4.5	20.0	85	20	24.4	24.4	4.5	9
NEW SLV254085050N	★	25.4	5.0	20.0	85	20	24.4	24.4	4.5	9
NEW SLV254080060N	★	25.4	6.0	20.0	80	20	24.4	24.4	5.0	10
NEW SLV254080070N	★	25.4	7.0	20.0	80	20	24.4	24.4	5.0	10
NEW SLV254080080N	★	25.4	8.0	20.0	80	20	24.4	24.4	5.0	10
NEW SLV254080100N	★	25.4	10.0	22.0	80	20	24.4	24.4	5.0	10
NEW SLV254080120N	★	25.4	12.0	22.0	80	20	24.4	24.4	5.0	10
NEW SLV254110020N	★	25.4	2.0	20.0	110	20	24.4	24.4	4.5	9

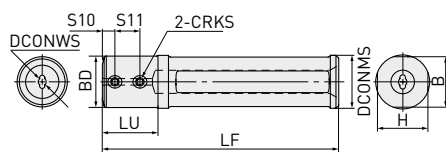
STELI CILINDRICI

SENZA FORO PER REFRIGERANTE

Codice ordinazione	Disponibilità	DCONMS	DCONWS	BD	LF	LU	H	B	S10	S11
SLV254110025N	●	25.4	2.5	20.0	110	20	24.4	24.4	4.5	9
NEW SLV254110030N	★	25.4	3.0	20.0	110	20	24.4	24.4	4.5	9
SLV254110035N	●	25.4	3.5	20.0	110	20	24.4	24.4	4.5	9
NEW SLV254110040N	★	25.4	4.0	20.0	110	20	24.4	24.4	4.5	9
SLV254110045N	●	25.4	4.5	20.0	110	20	24.4	24.4	4.5	9
NEW SLV254110050N	★	25.4	5.0	20.0	110	20	24.4	24.4	4.5	9
NEW SLV254110060N	★	25.4	6.0	20.0	110	20	24.4	24.4	5.0	10
NEW SLV254110070N	★	25.4	7.0	20.0	110	20	24.4	24.4	5.0	10
NEW SLV254110080N	★	25.4	8.0	20.0	110	20	24.4	24.4	5.0	10
NEW SLV254110100N	★	25.4	10.0	22.0	110	20	24.4	24.4	5.0	10
NEW SLV254110120N	★	25.4	12.0	22.0	110	20	24.4	24.4	5.0	10

3/3

STELI CILINDRICI



CON FORO PER REFRIGERANTE

Codice ordinazione	Disponibilità	DCONMS	DCONWS	BD	LF	LU	H	B	S10	S11
SLV190085030A	●	19.05	3.0	18.5	85	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190085035A	●	19.05	3.5	18.5	85	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190085040A	●	19.05	4.0	18.5	85	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190085045A	●	19.05	4.5	18.5	85	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190085050A	●	19.05	5.0	18.5	85	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190080060A	●	19.05	6.0	18.5	80	20	17.8	17.8	5.0	10
SLV190080070A	●	19.05	7.0	18.5	80	20	17.8	17.8	5.0	10
SLV190080080A	●	19.05	8.0	18.5	80	20	17.8	17.8	5.0	10
SLV190110030A	●	19.05	3.0	18.5	110	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190110035A	●	19.05	3.5	18.5	110	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190110040A	●	19.05	4.0	18.5	110	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190110045A	●	19.05	4.5	18.5	110	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190110050A	●	19.05	5.0	18.5	110	20	17.8	17.8	4.5	9
SLV190110060A	●	19.05	6.0	18.5	110	20	17.8	17.8	5.0	10
SLV190110070A	●	19.05	7.0	18.5	110	20	17.8	17.8	5.0	10
SLV190110080A	●	19.05	8.0	18.5	110	20	17.8	17.8	5.0	10
SLV200085030A	●	20.0	3.0	19.0	85	20	18.8	18.8	4.5	9
SLV200085035A	●	20.0	3.5	19.0	85	20	18.8	18.8	4.5	9
SLV200085040A	●	20.0	4.0	19.0	85	20	18.8	18.8	4.5	9
SLV200085045A	●	20.0	4.5	19.0	85	20	18.8	18.8	4.5	9
SLV200085050A	●	20.0	5.0	19.0	85	20	18.8	18.8	4.5	9
SLV200080060A	●	20.0	6.0	19.0	80	20	18.8	18.8	5.0	10
SLV200080070A	●	20.0	7.0	19.0	80	20	18.8	18.8	5.0	10
SLV200080080A	●	20.0	8.0	19.0	80	20	18.8	18.8	5.0	10
SLV220115030A	●	22.0	3.0	20.0	115	20	20.8	20.8	4.5	9
SLV220115035A	●	22.0	3.5	20.0	115	20	20.8	20.8	4.5	9
SLV220115040A	●	22.0	4.0	20.0	115	20	20.8	20.8	4.5	9
SLV220115045A	●	22.0	4.5	20.0	115	20	20.8	20.8	4.5	9
SLV220115050A	●	22.0	5.0	20.0	115	20	20.8	20.8	4.5	9
SLV220115060A	●	22.0	6.0	20.0	115	20	20.8	20.8	5.0	10
SLV220115070A	●	22.0	7.0	20.0	115	20	20.8	20.8	5.0	10
SLV220115080A	●	22.0	8.0	20.0	115	20	20.8	20.8	5.0	10
SLV250067030A	●	25.0	3.0	20.0	67	20	23.9	23.9	4.5	9
SLV250067035A	●	25.0	3.5	20.0	67	20	23.9	23.9	4.5	9
SLV250067040A	●	25.0	4.0	20.0	67	20	23.9	23.9	4.5	9
SLV250067045A	●	25.0	4.5	20.0	67	20	23.9	23.9	4.5	9
SLV250067050A	●	25.0	5.0	20.0	67	20	23.9	23.9	4.5	9
SLV250067060A	●	25.0	6.0	20.0	67	20	23.9	23.9	5.0	10
SLV250067070A	●	25.0	7.0	20.0	67	20	23.9	23.9	5.0	10
SLV250067080A	●	25.0	8.0	20.0	67	20	23.9	23.9	5.0	10
SLV250110030A	●	25.0	3.0	20.0	110	20	23.9	23.9	4.5	9
SLV250110035A	●	25.0	3.5	20.0	110	20	23.9	23.9	4.5	9
SLV250110040A	●	25.0	4.0	20.0	110	20	23.9	23.9	4.5	9

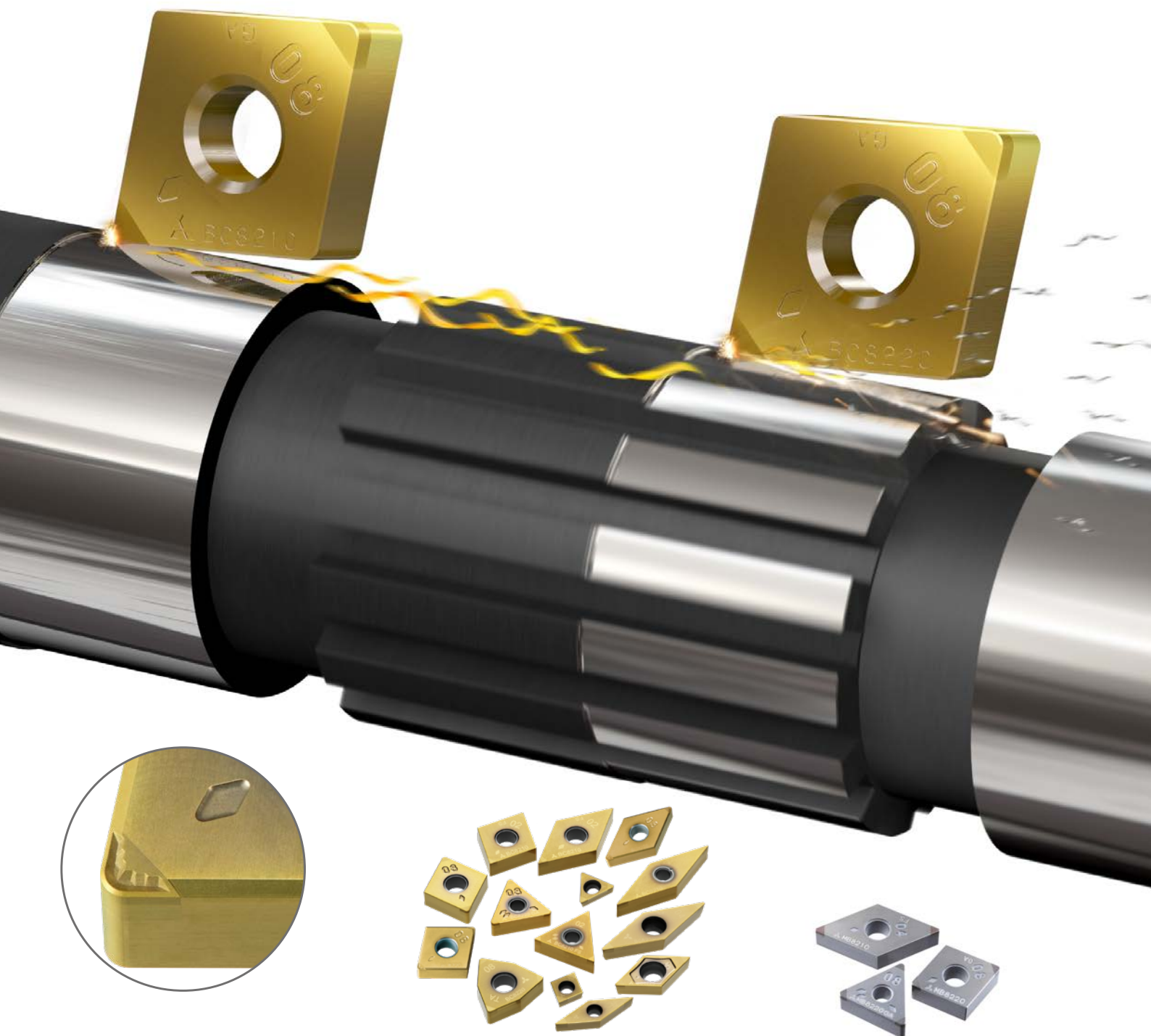
STELI CILINDRICI

CON FORO PER REFRIGERANTE

Codice ordinazione	Disponibilità	D CONMS	D CONWS	BD	LF	LU	H	B	S10	S11
SLV250110045A	●	25.0	4.5	20.0	110	20	23.9	23.9	4.5	9
SLV250110050A	●	25.0	5.0	20.0	110	20	23.9	23.9	4.5	9
SLV250110060A	●	25.0	6.0	20.0	110	20	23.9	23.9	5.0	10
SLV250110070A	●	25.0	7.0	20.0	110	20	23.9	23.9	5.0	10
SLV250110080A	●	25.0	8.0	20.0	110	20	23.9	23.9	5.0	10
SLV254085030A	●	25.4	3.0	20.0	85	20	24.4	24.4	4.5	9
SLV254085035A	●	25.4	3.5	20.0	85	20	24.4	24.4	4.5	9
SLV254085040A	●	25.4	4.0	20.0	85	20	24.4	24.4	4.5	9
SLV254085045A	●	25.4	4.5	20.0	85	20	24.4	24.4	4.5	9
SLV254085050A	●	25.4	5.0	20.0	85	20	24.4	24.4	4.5	9
SLV254080060A	●	25.4	6.0	20.0	80	20	24.4	24.4	5.0	10
SLV254080070A	●	25.4	7.0	20.0	80	20	24.4	24.4	5.0	10
SLV254080080A	●	25.4	8.0	20.0	80	20	24.4	24.4	5.0	10
SLV254110030A	●	25.4	3.0	20.0	110	20	24.4	24.4	4.5	9
SLV254110035A	●	25.4	3.5	20.0	110	20	24.4	24.4	4.5	9
SLV254110040A	●	25.4	4.0	20.0	110	20	24.4	24.4	4.5	9
SLV254110045A	●	25.4	4.5	20.0	110	20	24.4	24.4	4.5	9
SLV254110050A	●	25.4	5.0	20.0	110	20	24.4	24.4	4.5	9
SLV254110060A	●	25.4	6.0	20.0	110	20	24.4	24.4	5.0	10
SLV254110070A	●	25.4	7.0	20.0	110	20	24.4	24.4	5.0	10
SLV254110080A	●	25.4	8.0	20.0	110	20	24.4	24.4	5.0	10
SLV320110050A	●	32.0	5.0	20.0	110	22	31.1	31.1	4.5	9
SLV320110060A	●	32.0	6.0	20.0	110	22	31.1	31.1	5.0	10
SLV320110070A	●	32.0	7.0	20.0	110	22	31.1	31.1	5.0	10
SLV320110080A	●	32.0	8.0	20.0	110	22	31.1	31.1	5.0	10
SLV320110100A	●	32.0	10.0	25.0	110	22	31.1	31.1	5.0	10
SLV320110120A	●	32.0	12.0	25.0	110	22	31.1	31.1	5.0	10

SERIE BC8200 / MB8200

LA NUOVA GENERAZIONE DI GRADI PCBN RIVESTITI
E NON RIVESTITI PER LA LAVORAZIONE DI ACCIAI
TEMPRATI



Per saperne di più...

B249

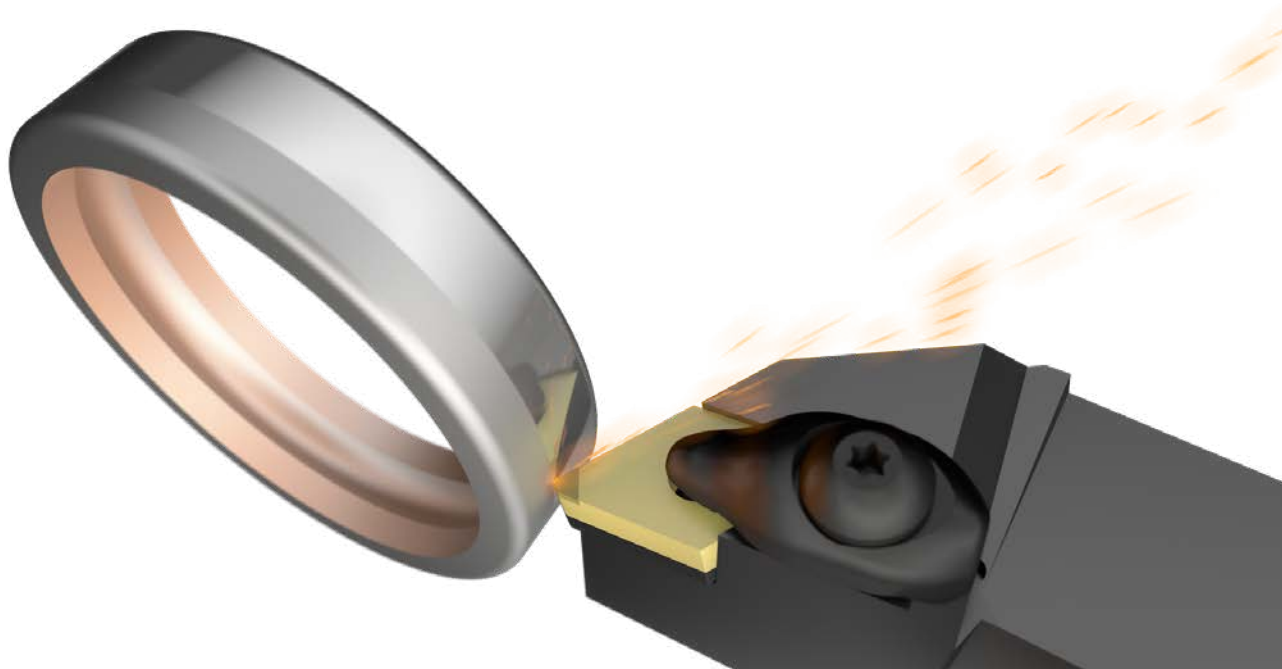
www.mhg-mediastore.net

 **MITSUBISHI MATERIALS**

SERIE BC8200

BC8210

PER TAGLIO CONTINUO E TAGLIO LEGGERMENTE INTERROTTO

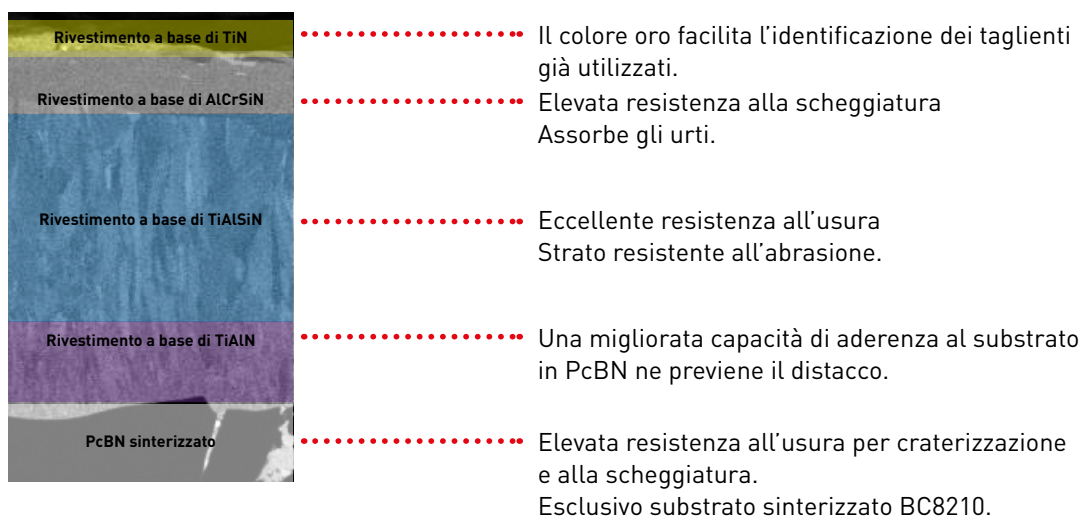


LAVORAZIONE AD ALTA VELOCITÀ CON OTTIMA DURATA DELL'UTENSILE

Adatto per tagli da continuo a leggermente interrotto. BC8210 presenta un'elevata resistenza alla scheggiatura ed all'usura sul fianco e per craterizzazione, garantendo quindi un processo di lavorazione stabile in condizioni di taglio ad alta velocità.

NUOVO RIVESTIMENTO PVD PER UNA LUNGA DURATA DELL'UTENSILE

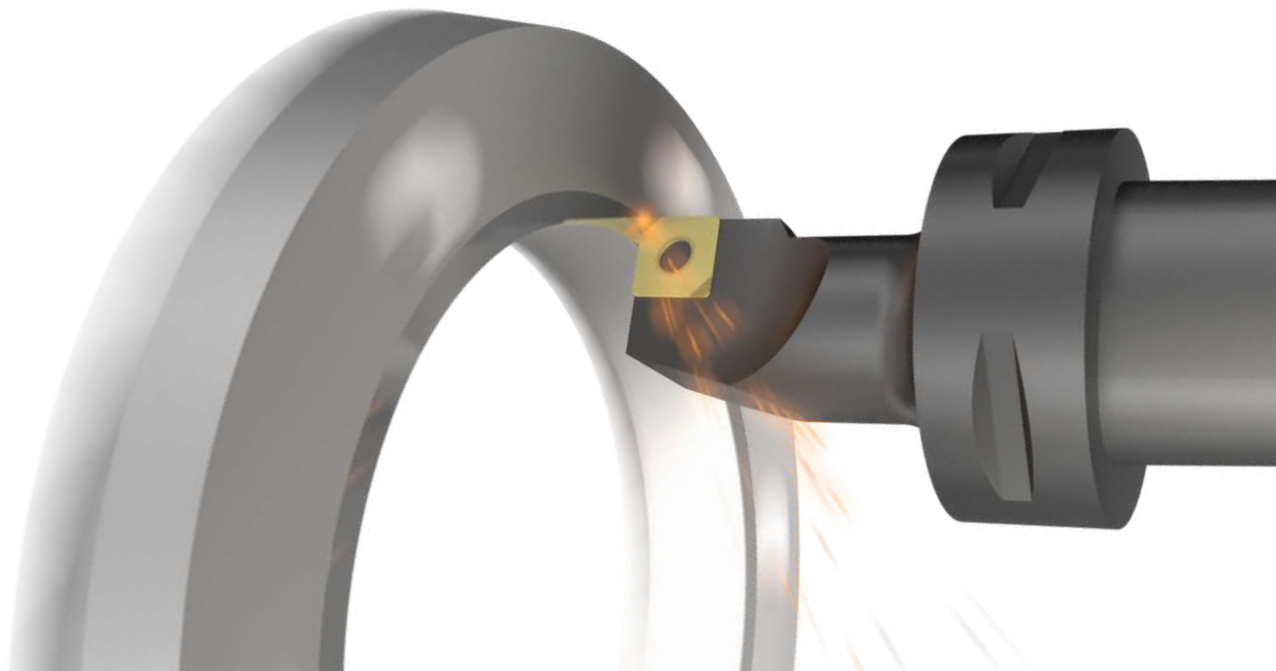
La combinazione del rivestimento a base di AlCrSiN di recente sviluppo (che assorbe gli impatti) e del rivestimento a base di TiAlSiN (che ha un'eccellente resistenza all'usura) offre una solida resistenza all'usura nelle applicazioni di taglio da continuo a leggermente interrotto.



SERIE BC8200

BC8220

PER APPLICAZIONI GENERICHE



CONSENTE DI OTTENERE UNA NOTEVOLE DURATA DELL'UTENSILE IN UN'AMPIA GAMMA DI CONDIZIONI DI TAGLIO

Particolarmente adatto per una vasta gamma di applicazioni, dal taglio continuo al taglio fortemente interrotto. Possiede inoltre un'elevata resistenza all'usura per craterizzazione e alla scheggiatura grazie al nuovo materiale di base PcBN che, assieme al nuovo rivestimento, ne aumenta significativamente la durata.

NUOVO RIVESTIMENTO IN PVD CON RAPPORTO IDEALE TRA RESISTENZA ALL'USURA E ALLA SCHEGGIATURA

BC8220 utilizza un nuovo rivestimento PVD super multistrato appositamente sviluppato. L'elevato livello di resistenza sia alla scheggiatura che all'usura è ottenuto grazie a un'aderenza sensibilmente migliorata tra il substrato ed il rivestimento. Oltre alla facile identificazione dei taglienti utilizzati grazie allo strato di rivestimento superiore in TiN color oro, BC8220 raggiunge elevate prestazioni ed affidabilità in una vasta gamma di applicazioni di lavorazione dell'acciaio temprato.



- Il colore oro facilita l'identificazione dei taglienti già utilizzati.
- Elevata resistenza ad usura e scheggiatura.
- Una migliorata capacità di aderenza al substrato in PcBN previene il distacco.
- Elevata resistenza all'usura per craterizzazione e alla scheggiatura.
Esclusivo substrato sinterizzato BC8220.

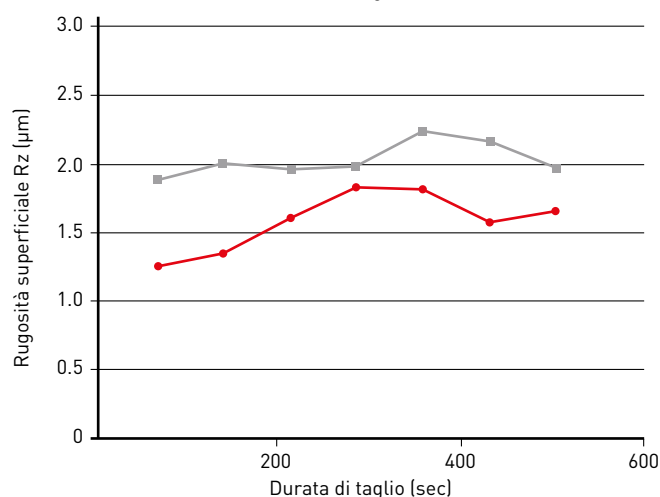
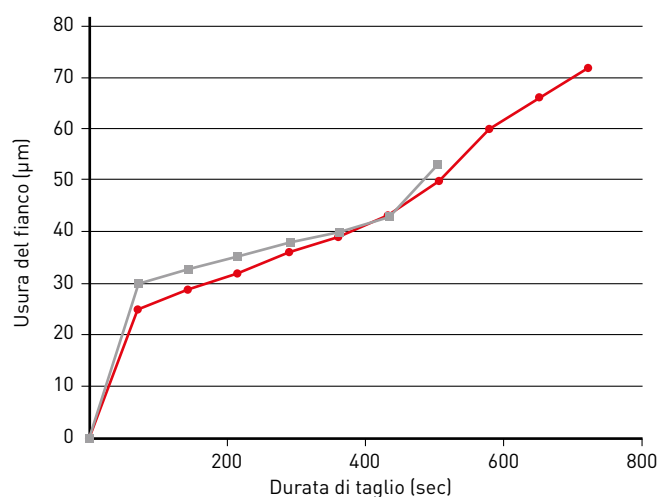
BC8210

PRESTAZIONI DI TAGLIO

CONFRONTO IN CONDIZIONI DI TAGLIO CONTINUO

BC8210 riduce l'usura del fianco e mantiene una buona finitura superficiale.

Inserto	NP-CNGA120408GS2 BC8210
Materiale da lavorare	DIN 20Cr4
Vc (m/min)	200
f (mm/giro)	0.1
ap (mm)	0.2
Refrigerante	Taglio a secco



CONFRONTO IN CONDIZIONI DI TAGLIO LEGGERMENTE INTERROTTO

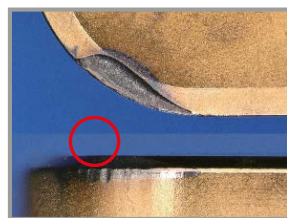
BC8210 garantisce un'eccezionale resistenza alla scheggiatura.

Inserto	NP-CNGA120408VA2 BC8210
Materiale da lavorare	DIN 20Cr4
Vc (m/min)	160
f (mm/giro)	0.1
ap (mm)	0.2
Refrigerante	Taglio a secco

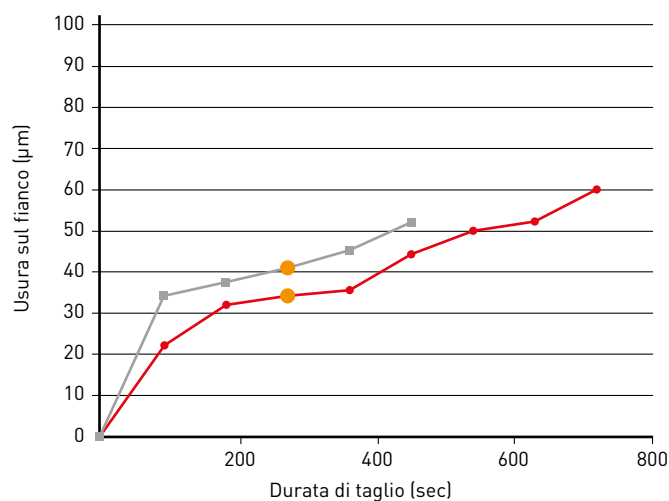
SCHEGGIATURA DOPO UNA LAVORAZIONE DI 360 SECONDI



BC8210



Tradizionale



BC8220

PRESTAZIONI DI TAGLIO

CONFRONTO DELLA RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA IN CONDIZIONI DI TAGLIO MEDIAMANTE INTERROTTO

BC8220 presenta una straordinaria resistenza alla scheggiatura e alla rottura.

Inserto	NP-CNGA120408VA2 BC8220
Materiale da lavorare	DIN 20Cr4
Vc (m/min)	250
f (mm/giro)	0.15
ap (mm)	0.1
Refrigerante	Taglio a secco

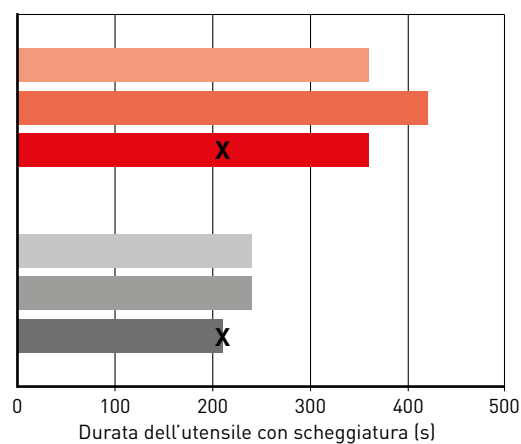
ROTTURA DOPO UNA LAVORAZIONE DI 210 SECONDI



BC8220



Tradizionale



CONFRONTO DELLA RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA IN CONDIZIONI DI TAGLIO FORTEMENTE INTERROTTO

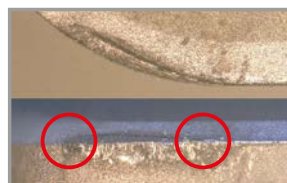
BC8220 ha migliorato la resistenza alla scheggiatura rispetto ai prodotti convenzionali.

Inserto	NP-CNGA120408VA2 BC8220
Materiale da lavorare	DIN 20Cr4
Vc (m/min)	200
f (mm/giro)	0.05
ap (mm)	0.1
Refrigerante	Taglio a umido

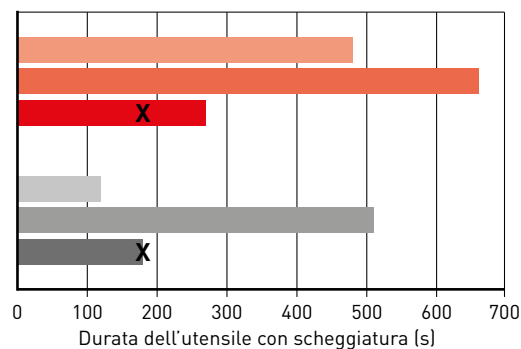
SCHEGGIATURA DOPO UNA LAVORAZIONE DI 180 SECONDI



BC8220

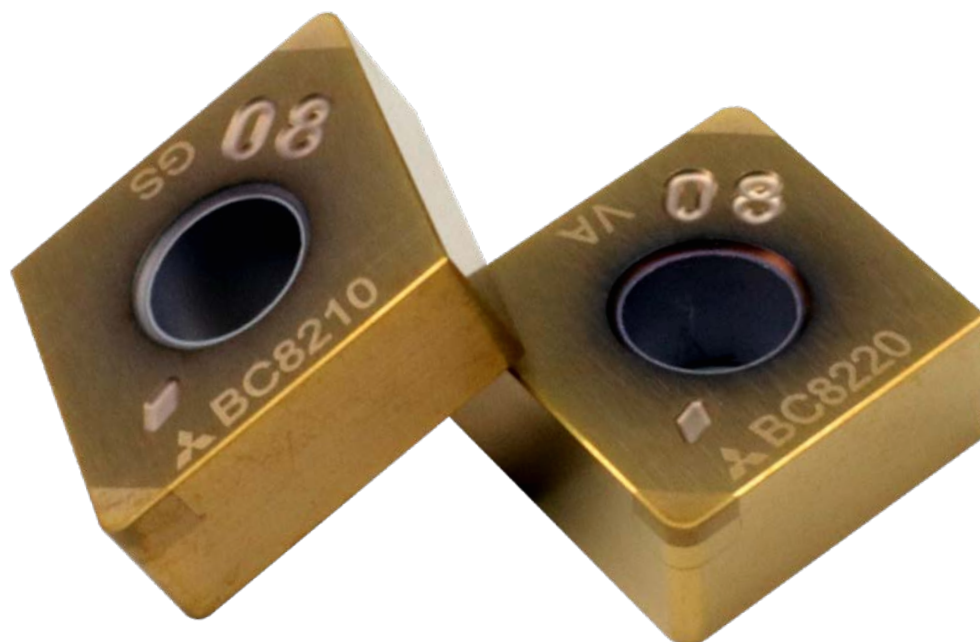
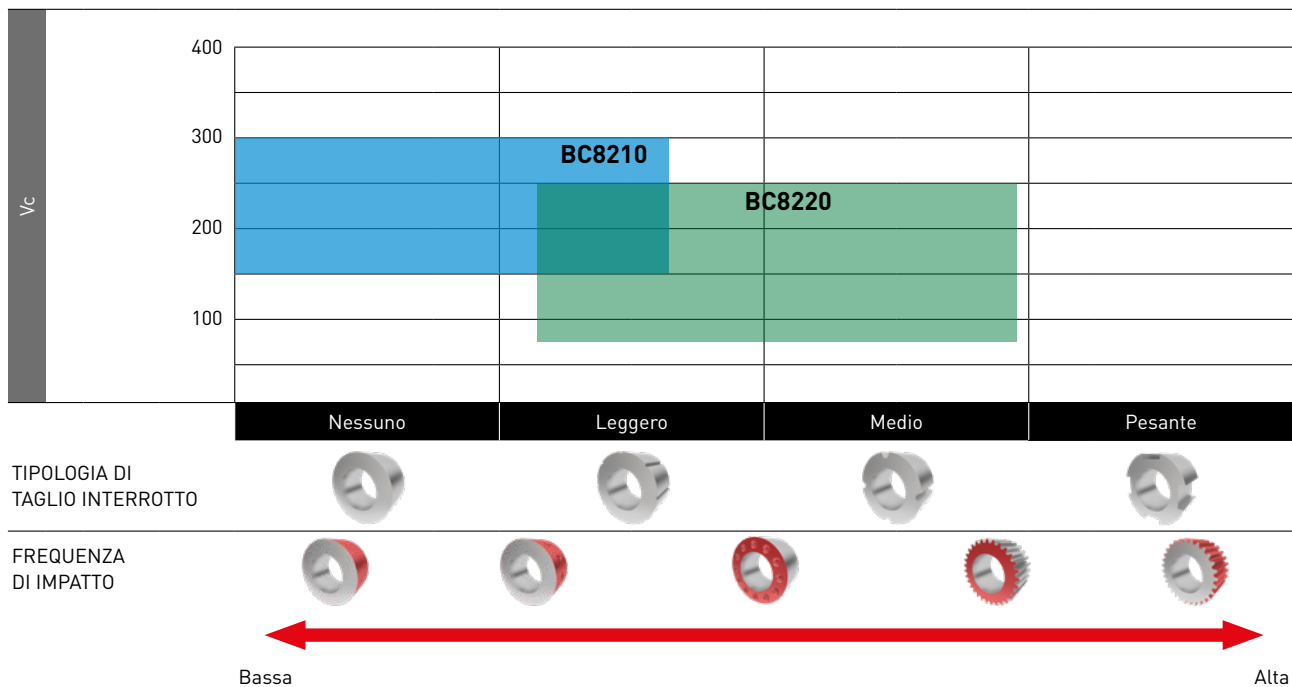


Tradizionale



SERIE BC8200

SERIE PCBN RIVESTITA BC8200

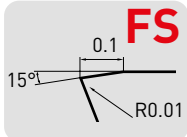
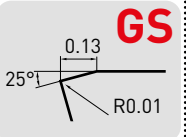
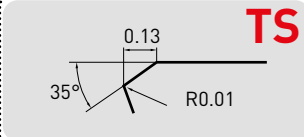
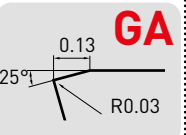
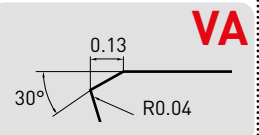

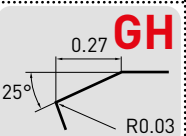
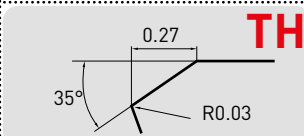






SERIE BC8200

PREPARAZIONE DEL TAGLIENTE (ONATURA)

Un'ampia varietà di configurazioni del tagliente disponibili per tutte le applicazioni.

Preparazione tagliente VA con resistenza alla scheggiatura migliorata per velocità ed avanzamento elevati.

Per profondità di taglio molto ridotte				
Per lavorazione generica				
Taglio pesante interrotto				
Tipologia di taglio interrotto				
	Nessuno	Leggero	Medio	Pesante

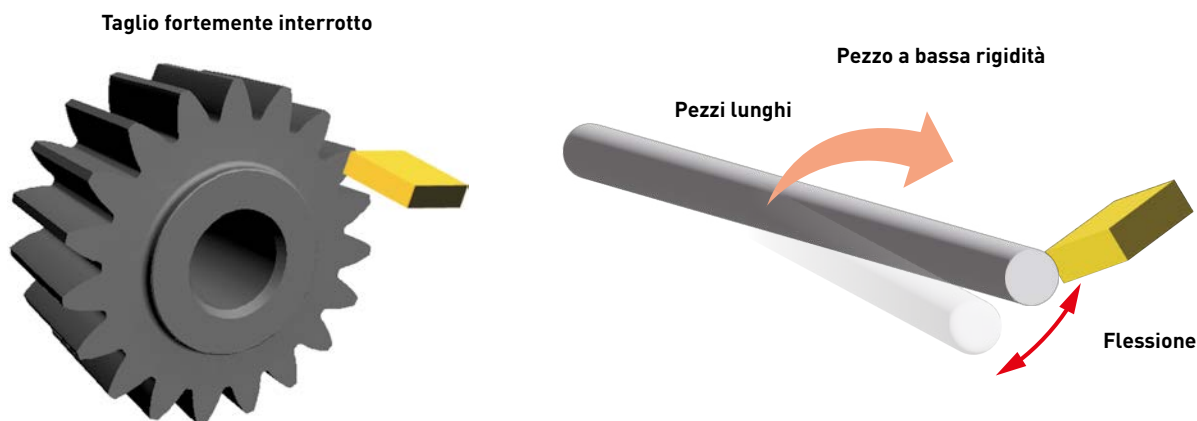
	Taglio continuo	Uso generico		Per resistenza alla scheggiatura	Taglio interrotto	
	Taglio generico	Taglio generico	Avanzamento e profondità elevati	Velocità e avanzamento elevati	Taglio generico	Avanzamento e profondità elevati
BC8210	FS	GS	GH		TS	
BC8220		GA	GH	VA	TA	TH

SERIE MB8200

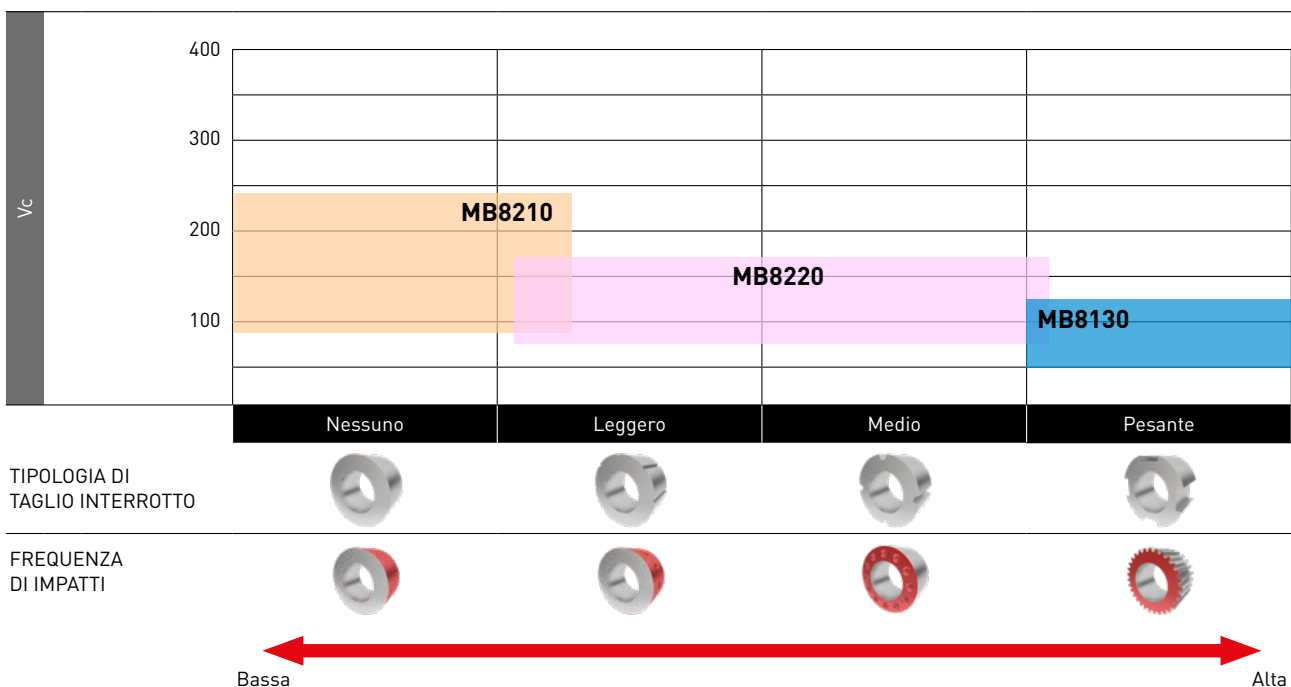
GRADO PCBN NON RIVESTITO PER TORNITURA DI ACCIAIO TEMPRATO

OFFRE ECCELLENTI PRESTAZIONI NELLE LAVORAZIONI CON TAGLIO MEDIAMENTE INTERROTTO

LAVORAZIONI CONSIGLIATE



CAMPI DI APPLICAZIONE CONSIGLIATI



MB8210

Consente una lavorazione stabile durante il taglio continuo e il taglio leggermente interrotto in applicazioni a bassa rigidità.

MB8220

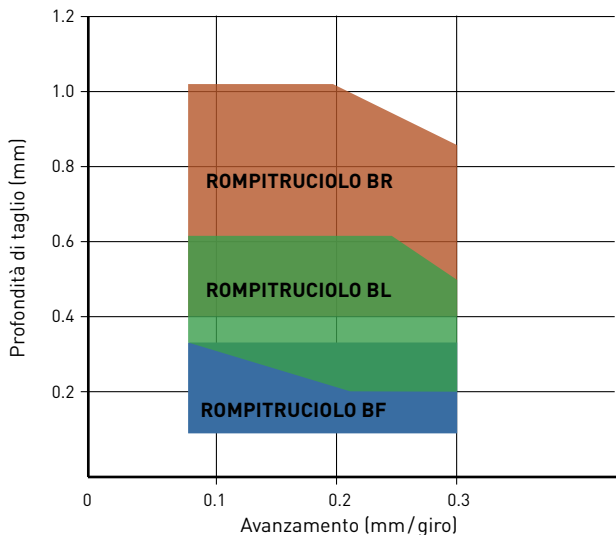
Offre eccellenti prestazioni nelle lavorazioni con taglio mediamente interrotto.

SERIE BC8200

CARATTERISTICHE DELL'INSERTO

ROMPITRUCIOLO

Il nuovo rompitruciolo BL offre un buon controllo truciolo con profondità di taglio da basse a medie. È disponibile una gamma versatile di rompitrucioli per un'ampia varietà di applicazioni.



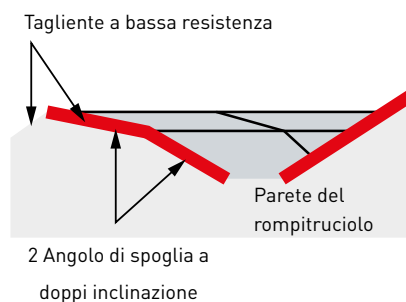
Sistema rompitruciolo ideale per un eccellente controllo dei trucioli durante la finitura, la rimozione degli strati cementati, la lavorazione a profondità elevate e la lavorazione di materiali con strati alternati duri e morbidi.

ROMPITRUCIOLO BL (BC8220)

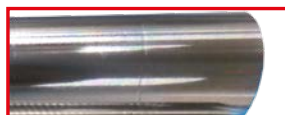
Mostra eccellente controllo truciolo a profondità di taglio da 0,2 a 0,6 mm. Combinato con un'onatura dedicata, crea un tagliente a bassa resistenza che riduce rumore e vibrazioni.

Prestazioni di taglio

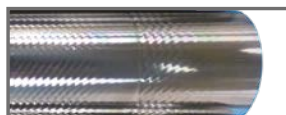
Materiale da lavorare	20Cr4 (60HRC)
Inserti	BL-CNGM120412TN2
Vc (m/min)	150
f (mm/giro)	0.2
ap (mm)	0.4
Modalità di taglio	Taglio a secco



CONDIZIONE DELLA SUPERFICIE FINITA



BL



Convenzionale A



Convenzionale B

FORMA DEL TRUCIOLO



BL



Convenzionale A



Convenzionale B

SERIE BC8200

CARATTERISTICHE DELL'INSERTO

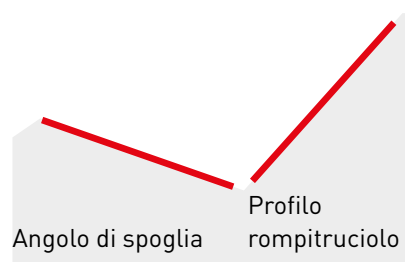
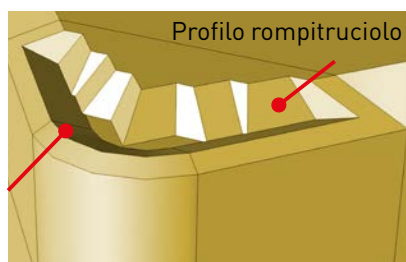
ROMPITRUCIOLO BR (BC8220)

Applicando elevate profondità di passata sono necessari un numero ridotto di passate ed un migliore controllo del truciolo. I trucioli si formano per effetto dell'angolo di spoglia ed il profilo multistadio supporta un'ampia gamma di profondità di taglio.

Condizioni di taglio raccomandate:

Vc (m/min)	80 - 200
f (mm/giro)	<0.3
ap (mm)	0.6 - 1.0

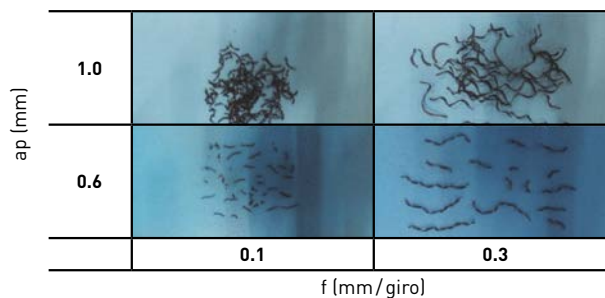
Angolo di spoglia



Raggiunge un controllo dei trucioli ideale anche ad alte profondità di taglio.

Prestazioni di taglio

Materiale da lavorare	DIN 20Cr4 (60 HRC)
Inserti	BR-CNGM120408TA2
Vc (m/min)	200
f (mm/giro)	0.1 / 0.3
ap (mm)	0.6 / 1.0
Modalità di taglio	Taglio a secco

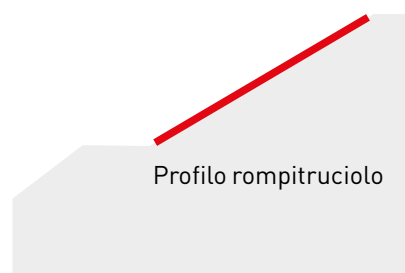
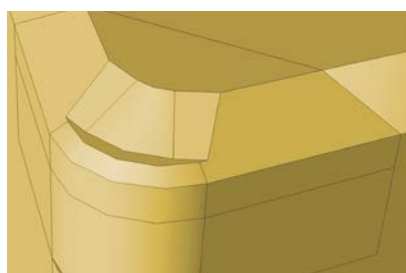


ROMPITRUCIOLO BM (BC8220)

Grande controllo dei trucioli durante le lavorazioni a medie profondità di taglio. (0.3-0.8 mm)

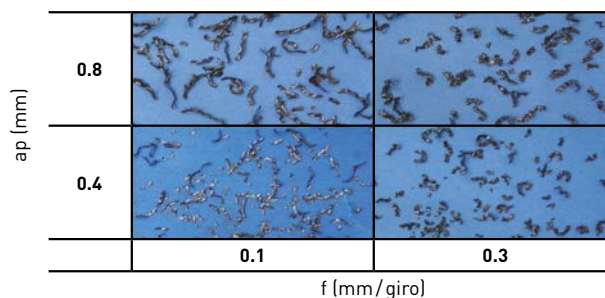
Condizioni di taglio raccomandate:

Vc (m/min)	80 - 200
f (mm/giro)	<0.3
ap (mm)	0.3 - 0.8



Prestazioni di taglio

Materiale da lavorare	DIN 15Cr3 (60 HRC)
Inserti	BM-CNGM120408TA2
Vc (m/min)	160
f (mm/giro)	0.1 / 0.3
ap (mm)	0.4 / 0.8
Modalità di taglio	Taglio a secco



SERIE BC8200

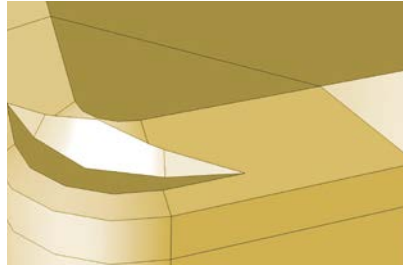
CARATTERISTICHE DELL'INSERTO

ROMPITRUCIOLO BF (BC8210, BC8220)

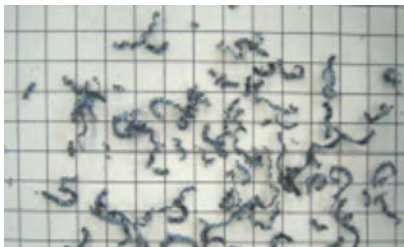
Raggiunge un eccellente controllo dei trucioli durante la finitura a profondità di 0.3 mm o meno.

Condizioni di taglio raccomandate:

Vc (m/min)	80 - 200
f (mm/giro)	<0.3
ap (mm)	0.1 - 0.3

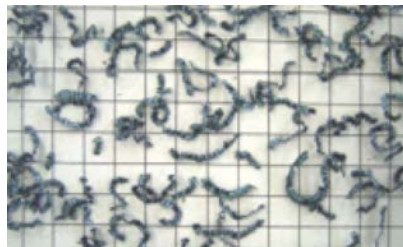


Tornitura esterna



Vc (m/min)	100
f (mm/giro)	0.3
ap (mm)	0.2

Alesatura



Vc (m/min)	120
f (mm/giro)	0.3
ap (mm)	0.2

Prestazioni di taglio

Materiale	DIN 15Cr3 (60 HRC)
Inserti	BF-CNGM120408TS2
Modalità di taglio	Taglio a secco

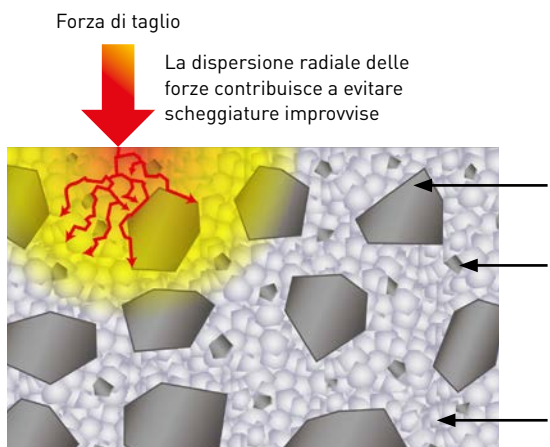
SERIE BC8200 / MB8200

TECNOLOGIA OTTIMIZZATA DEL SUBSTRATO

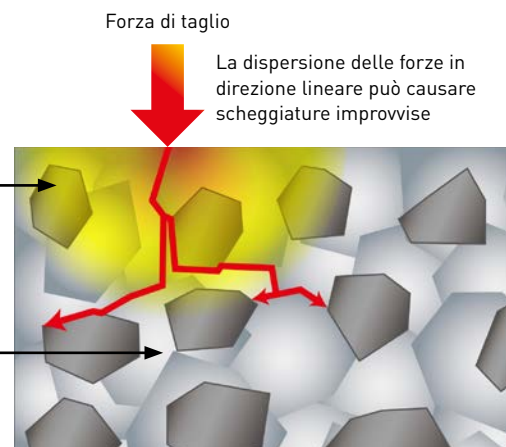
SUBSTRATO IN PCBN CARATTERIZZATO DA TENACITÀ E RESISTENZA ALL'USURA DA CRATERIZZAZIONE

Il substrato in PcBN contiene un legante a grana ultrafine, resistente al calore, che riduce sia la scheggiatura che l'usura da craterizzazione e garantisce una maggiore durata dell'utensile.

SERIE BC8200 / BC8100



CONVENZIONALE

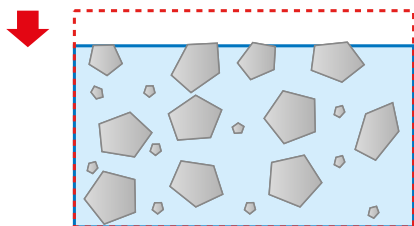


Il legante a ultra micro-particelle per inserti PcBN rivestiti e non rivestiti previene lo sviluppo di fratture lineari, evitando cedimenti improvvisi.

EFFETTO POSITIVO DEL LEGANTE TERMORESISTENTE DI NUOVA GENERAZIONE

L'usura progressiva da craterizzazione si riduce notevolmente grazie all'utilizzo di un legante resistente al calore, che riduce le scheggiature, l'usura da craterizzazione e le rotture.

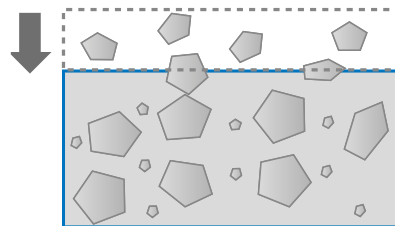
SERIE BC8200/MB8200



Riduzione dell'usura da craterizzazione

Riduce l'usura del legante causata dal calore sviluppato durante l'azione di taglio.

CONVENZIONALE

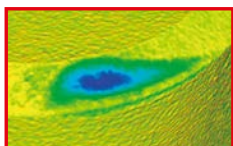


Usura progressiva da craterizzazione

Con l'usura progressiva del legante, le particelle di CBN vengono esposte e distrutte.

SERIE BC8200/MB8200

Ridotta usura da craterizzazione

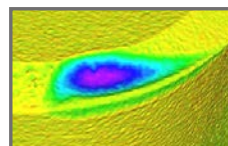


Usura da craterizzazione

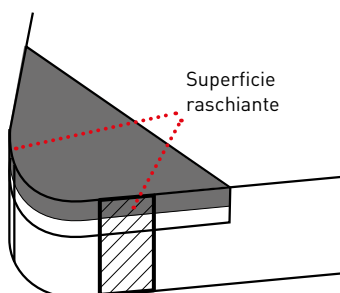
Ridotta Elevata

CONVENZIONALE

Elevata usura da craterizzazione



INSERTO WIPER



MIGLIORE FINITURA SUPERFICIALE

Nelle stesse condizioni di lavorazione dei rompitruccioli convenzionali, ma con una velocità di avanzamento superiore, è possibile migliorare la finitura superficiale del pezzo da lavorare.

MIGLIORE EFFICIENZA

Velocità di avanzamento elevate consentono non soltanto di accorciare i tempi di lavorazione, ma anche di effettuare sia operazioni di sgrossatura che di finitura.

VITA UTENSILE PIÙ LUNGA

In condizioni di avanzamento elevato, si riduce il tempo necessario per eseguire la lavorazione del componente, con benefici sulla durata dell'inserto. Inoltre, l'elevata velocità di avanzamento riduce l'attrito, ritardando così la progressione dell'usura e prolungando la vita utensile.

MIGLIOR CONTROLLO DEI TRUCIOLI

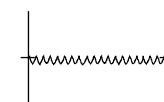
In condizioni di avanzamento elevato, i trucioli prodotti diventano più spessi e corti, consentendo così un migliore controllo dei trucioli stessi.

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE E PRESTAZIONI

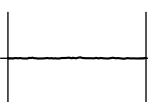
FINITURA AD ALTA PRECISIONE

Senza wiper

Con wiper



Ry=3.2 µm



Ry=1.0 µm

Vc (m/min)

100

f (mm/rev)

0.1

ap (mm)

0.1

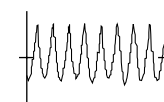
Refrigerante

Taglio a secco

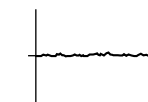
LAVORAZIONE AD AVANZAMENTO ELEVATO

Senza wiper

Con wiper



Ry=12.2 µm



Ry=1.2 µm

Vc (m/min)

100

f (mm/rev)

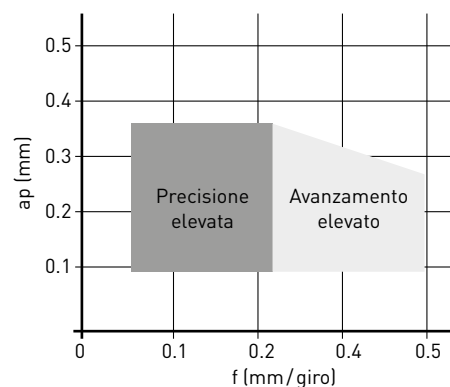
0.3

ap (mm)

0.1

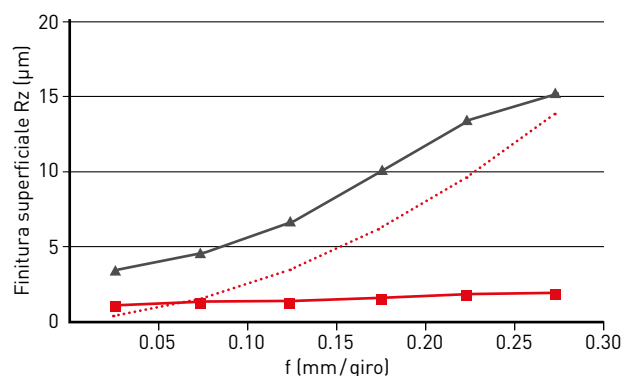
Refrigerante

Taglio a secco



PRESTAZIONI DI TAGLIO

Inserto	NP-CNGA120408
Materiale da lavorare	Acciaio temprato (HRC60)
Modalità di taglio	Continuo
Vc (m/min)	120
f (mm/giro)	Vario
ap (mm)	0.1
Refrigerante	Taglio a secco

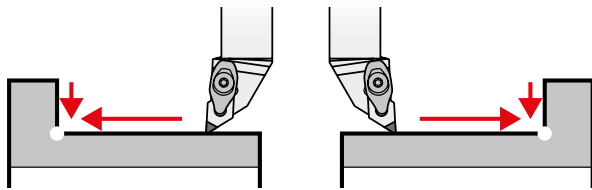


- WL-Wiper
- ▲ Senza wiper
- Rugosità superficiale finale teorica

COMBINAZIONE DI ROMPITRUCIOLO BF E INSERTO RASCHIANTE WS

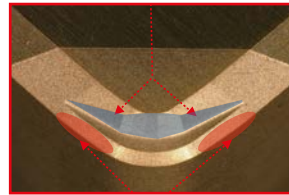
Le tipologie CNGM e DNGM sono disponibili con nuovi inserti che combinano un rompitruciolo BF ed un inserto raschiante WS. Questo abbinamento è efficace per il controllo del truciolo e il miglioramento della rugosità della superficie finita, senza preoccuparsi della direzione dell'utensile (R o L) anche in lavorazioni di tornitura esterna continua o tornitura interna e sfacciatura.

Utilizzo del rompitruciolo e dell'inserto raschiante



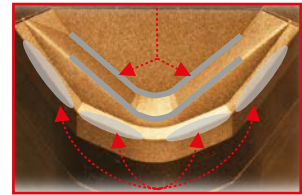
Mostra l'utilizzo del rompitruciolo e dell'inserto raschiante sia nel taglio destro che in quello sinistro.

Rompitruciolo BF



Inserto raschiante WS (neutro)
BF-CNGM120408TSWS2

Rompitruciolo BF



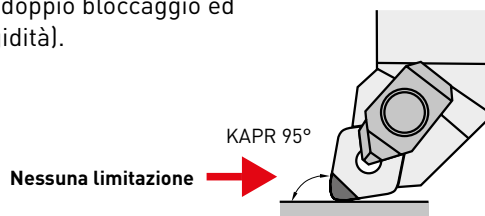
Inserto raschiante WS (neutro)
BF-DNGM150412TAWS2

NOTE PER L'UTILIZZATORE

IN CASO DI UTILIZZO DI INSERTO CNGM

Nessuna limitazione per i portautensili

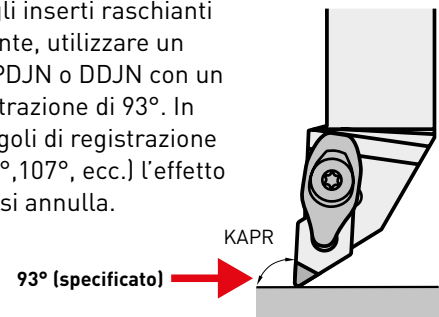
Può essere utilizzato un portautensile standard. (Si raccomanda l'utilizzo di un utensile a doppio bloccaggio ed elevata rigidità).



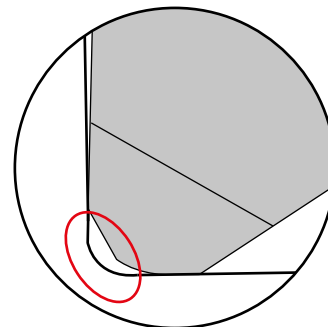
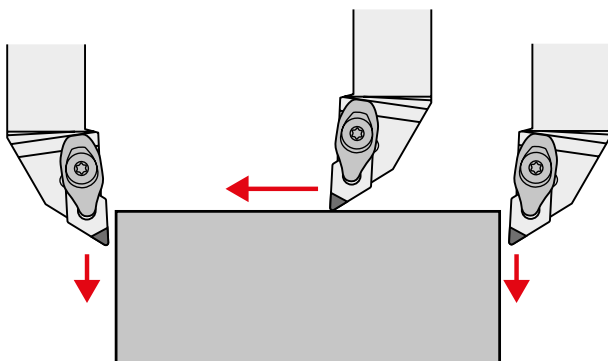
IN CASO DI UTILIZZO DI INSERTO DNGM

Limitazione per i portautensili

Per utilizzare gli inserti raschianti in modo efficiente, utilizzare un portautensile PDJN o DDJN con un angolo di registrazione di 93°. In presenza di angoli di registrazione diversi (60°, 90°, 107°, ecc.) l'effetto del raschiante si annulla.



Mostra una grande efficienza del tratto raschiante durante la lavorazione della superficie frontale e del diametro esterno sia nella lavorazione destrorsa che in quella sinistrorsa.



* La geometria DNGM non è adatta per la lavorazione del raggio che raccorda la faccia frontale con il diametro esterno poiché lascerà del materiale non asportato.

IDENTIFICAZIONE

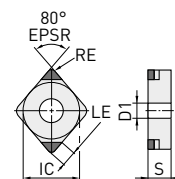
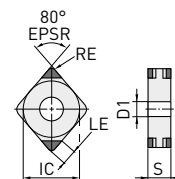


Geometria dell'inserto	Preparazione del tagliente	Raschiante	Direzione di taglio*								
BR Rompitruciolo per elevate profondità di taglio	FS Taglio continuo	WS Con raschiante	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Forma</th> <th>Simbolo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>JR Taglio destro</td> </tr> <tr> <td></td> <td>JL Taglio sinistro</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Nessuna sigla Taglio neutro</td> </tr> </tbody> </table>	Forma	Simbolo		JR Taglio destro		JL Taglio sinistro		Nessuna sigla Taglio neutro
Forma	Simbolo										
	JR Taglio destro										
	JL Taglio sinistro										
	Nessuna sigla Taglio neutro										
BL BM Rompitruciolo per profondità di taglio medie	GS GA GH Taglio generico	Nessuna sigla Senza raschiante									
BF Rompitruciolo per taglio di finitura	VA Per taglio ad alta velocità, taglio ad elevato avanzamento										
NP Nuovo petit cut	TS TA TH Taglio interrotto										

CNGA, CNGM

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
NP-CNGA120404GA4		●			4	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408GA4		●			4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412GA4		●			4	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404GS4	●				4	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408GS4	●				4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412GS4	●				4	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404GH4	★	★			4	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408GH4	★	★			4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412GH4	●	★			4	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404FS4	★				4	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408FS4	★				4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412FS4	★				4	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404VA4		●			4	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408VA4		●			4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412VA4		●			4	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404TA4		★			4	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408TA4		●			4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412TA4		★			4	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404TS4	★				4	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408TS4	★				4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412TS4	★				4	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120408TH4		★			4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412TH4		★			4	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404FSWS4	●				4	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408FSWS4	●				4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412FSWS4	●				4	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404GAWS4		●			4	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408GAWS4		●			4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412GAWS4		●			4	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404GSWS4	●				4	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408GSWS4	●				4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412GSWS4	●				4	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120402GA2		★			2	12.7	4.76	0.2	5.16	1.7	
NP-CNGA120404GA2	●	●		●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408GA2	●	●		●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412GA2	●	●		●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120402GS2	★				2	12.7	4.76	0.2	5.16	1.7	
NP-CNGA120404GS2	●	●			2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408GS2	●	●			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412GS2	●	●			2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404GH2	★	★			2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408GH2	★	★			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412GH2	●	★			2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	

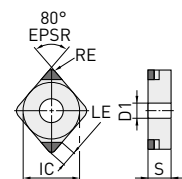
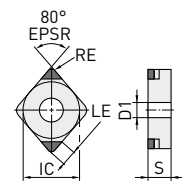


● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

CNGA, CNGM – INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
NP-CNGA120402FS2	★				2	12.7	4.76	0.2	5.16	1.7	
NP-CNGA120404FS2	●	●	●		2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408FS2	●	●	●		2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412FS2	●	●	●		2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404VA2		●			2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408VA2		●			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412VA2		●			2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404TA2	●	●			2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408TA2	●	●			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412TA2	●	●			2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404TS2	●	●			2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408TS2	●	●			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412TS2	●	●			2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120408TH2	●	★			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412TH2	●	★			2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404FSWS2	●		●		2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408FSWS2	●		●		2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412FSWS2	●		●		2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404GAWS2		●		●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408GAWS2		●		★	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412GAWS2		●		●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NP-CNGA120404GSWS2	●				2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-CNGA120408GSWS2	●				2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-CNGA120412GSWS2	●				2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
BF-CNGM120408TAWS2		●			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
BF-CNGM120412TAWS2		●			2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
BF-CNGM120404TS2	●				2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
BF-CNGM120408TS2	●				2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
BF-CNGM120412TS2	●				2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
BF-CNGM120408TSWS2	●				2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
BF-CNGM120412TSWS2	●				2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
NEW BL-CNGM120404TN2		●			2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NEW BL-CNGM120408TN2		●			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NEW BL-CNGM120412TN2		●			2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
BM-CNGM120404TA2		●			2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
BM-CNGM120408TA2		●			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
BM-CNGM120412TA2		●			2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	
BR-CNGM120404TA2		●			2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
BR-CNGM120408TA2		●			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
BR-CNGM120412TA2		●			2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.2	



2/2

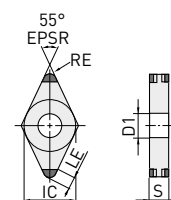
● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

DNGA, DNGM

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
NP-DNGA150404GA4		★			4	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150408GA4		★			4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412GA4		★			4	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150604GA4		●			4	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150608GA4		●			4	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612GA4		●			4	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150404GS4	★				4	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150408GS4	★				4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412GS4	★				4	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150604GS4	●				4	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150608GS4	●				4	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612GS4	●				4	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150404GH4	★	★			4	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150408GH4	★	★			4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412GH4	★	★			4	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150604GH4	★	★			4	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150608GH4	★	★			4	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612GH4	★	★			4	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150404FS4	★				4	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150408FS4	★				4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412FS4	★				4	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150604FS4	★				4	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150608FS4	★				4	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612FS4	★				4	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150404VA4		★			4	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150408VA4		★			4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412VA4		★			4	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150604VA4		★			4	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150608VA4		★			4	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612VA4		★			4	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150404TA4		★			4	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150408TA4		★			4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412TA4		★			4	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150604TA4		★			4	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150608TA4		★			4	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612TA4		★			4	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	



1/4

157

● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

DNGA, DNGM – INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
NP-DNGA150404TS4	★				4	12.7	4.76		5.16	2.1	
NP-DNGA150408TS4	★				4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412TS4	★				4	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150604TS4	★				4	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150608TS4	★				4	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612TS4	★				4	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150408TH4		★			4	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412TH4		★			4	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150608TH4		★			4	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612TH4		★			4	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA110408GA2		●		●	2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-DNGA150402GA2		★			2	12.7	4.76	0.2	5.16	2.2	
NP-DNGA150404GA2	★	★		●	2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150408GA2	★	★		●	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412GA2	★	★		★	2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150604GA2	●	●			2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150608GA2	●	●			2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612GA2	●	●			2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150402GS2	★				2	12.7	4.76	0.2	5.16	2.2	
NP-DNGA150404GS2	★	★			2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150408GS2	★	★			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412GS2	★	★			2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150604GS2	●	●			2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150608GS2	●	●			2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612GS2	●	●			2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150404GH2	★	★			2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150408GH2	★	★			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412GH2	★	★			2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150604GH2	★	★			2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150608GH2	★	★			2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612GH2	★	★			2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150402FS2	★		★		2	12.7	4.76	0.2	5.16	2.2	
NP-DNGA150404FS2	★	★	●		2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150408FS2	★	★	●		2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412FS2	★	★	●		2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150604FS2	●	●			2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150608FS2	●	●			2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612FS2	●	●			2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150404VA2		★			2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150408VA2		★			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412VA2		★			2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150604VA2		●			2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150608VA2		●			2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612VA2		●			2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	

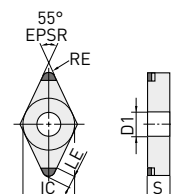
2/4

● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

DNGA, DNGM – INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
NP-DNGA150404TA2	★	★			2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150408TA2	★	★			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412TA2	★	★			2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150604TA2	●	●			2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150608TA2	●	●			2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612TA2	●	●			2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150404TS2	★	★			2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150408TS2	★	★			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412TS2	★	★			2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150604TS2	●	●			2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	
NP-DNGA150608TS2	●	●			2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612TS2	●	●			2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150408TH2	★	★			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150412TH2	★	★			2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150608TH2	●	★			2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
NP-DNGA150612TH2	●	★			2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	
NP-DNGA150404GAWS2JR		★			2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-DNGA150404GAWS2JL		★			2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-DNGA150408GAWS2JR		★			2	12.7	4.76	0.8	5.16	1.7	
NP-DNGA150408GAWS2JL		★			2	12.7	4.76	0.8	5.16	1.7	
NP-DNGA150604GAWS2JR		●			2	12.7	6.35	0.4	5.16	1.8	
NP-DNGA150604GAWS2JL		●			2	12.7	6.35	0.4	5.16	1.8	
NP-DNGA150608GAWS2JR		●			2	12.7	6.35	0.8	5.16	1.7	
NP-DNGA150608GAWS2JL		●			2	12.7	6.35	0.8	5.16	1.7	
NP-DNGA150404GSWS2JR	★				2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-DNGA150404GSWS2JL	★				2	12.7	4.76	0.4	5.16	1.8	
NP-DNGA150408GSWS2JR	★				2	12.7	4.76	0.8	5.16	1.7	
NP-DNGA150408GSWS2JL	★				2	12.7	4.76	0.8	5.16	1.7	
NP-DNGA150604GSWS2JR	●				2	12.7	6.35	0.4	5.16	1.8	
NP-DNGA150604GSWS2JL	●				2	12.7	6.35	0.4	5.16	1.8	
NP-DNGA150608GSWS2JR	●				2	12.7	6.35	0.8	5.16	1.7	
NP-DNGA150608GSWS2JL	●				2	12.7	6.35	0.8	5.16	1.7	



3/4

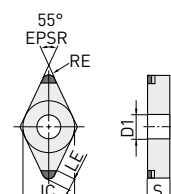
157

● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

DNGA, DNGM – INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
BF-DNGM150408TAWS2		●			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.4	
BF-DNGM150412TAWS2		●			2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.6	
BF-DNGM150404TS2	★				2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
BF-DNGM150408TS2	★				2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
BF-DNGM150412TS2	★				2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
BF-DNGM150408TSWS2	★				2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.4	
BF-DNGM150412TSWS2	★				2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.6	
NEW BL-DNGM150404TN2		●			2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
NEW BL-DNGM150408TN2		●			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NEW BL-DNGM150412TN2		●			2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
BM-DNGM150404TA2		★			2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
BM-DNGM150408TA2		★			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
BM-DNGM150412TA2		★			2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
BR-DNGM150404TA2		●			2	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1	
BR-DNGM150408TA2		★			2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
BR-DNGM150412TA2		★			2	12.7	4.76	1.2	5.16	1.8	
BR-DNGM150604TA2		●			2	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1	
BR-DNGM150608TA2		●			2	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0	
BR-DNGM150612TA2		●			2	12.7	6.35	1.2	5.16	1.8	



4/4

157 

● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

SNGA

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
NP-SNGA120408GA2		●		★	2	12.7	4.76	0.8	5.16	2.2	
NP-SNGA120412GA2		★		●	2	12.7	4.76	1.2	5.16	2.5	

1/1

157

WNGA

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
NP-WNGA080408GS6	●				6	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-WNGA080408FS6	★				6	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-WNGA080408TS6	★				6	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-WNGA080408GA3		★			3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-WNGA080408GS3	★				3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-WNGA080408FS3	★				3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-WNGA080408TA3		★			3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-WNGA080408TS3	★				3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	
NP-WNGA080408GSWS3	●				3	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0	

1/1

157

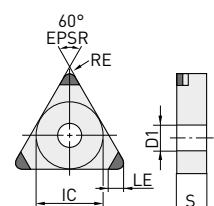
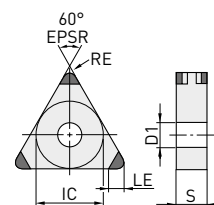
● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

TNGA, TNGM

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
NP-TNGA160404GA6		●			6	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	
NP-TNGA160408GA6		●			6	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412GA6		●			6	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	
NP-TNGA160404GS6	●				6	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	
NP-TNGA160408GS6	●				6	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412GS6	●				6	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	
NP-TNGA160404GH6		★			6	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	
NP-TNGA160408GH6		★			6	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412GH6		★			6	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	
NP-TNGA160404FS6	★				6	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	
NP-TNGA160408FS6	★				6	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412FS6	★				6	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	
NP-TNGA160404VA6		★			6	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	
NP-TNGA160408VA6		★			6	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412VA6		★			6	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	
NP-TNGA160404TA6		★			6	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	
NP-TNGA160408TA6		★			6	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412TA6		★			6	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	
NP-TNGA160404TS6	★				6	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	
NP-TNGA160408TS6	★				6	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412TS6	★				6	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	
NP-TNGA160408TH6		★			6	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412TH6		★			6	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	
NP-TNGA160402GA3		★			3	9.525	4.76	0.2	3.81	1.5	
NP-TNGA160404GA3		●		★	3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	
NP-TNGA160408GA3		●		●	3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412GA3		★		●	3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	
NP-TNGA160402GS3	★				3	9.525	4.76	0.2	3.81	1.5	
NP-TNGA160404GS3	★				3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	
NP-TNGA160408GS3	★				3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412GS3	★				3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	
NP-TNGA160404GH3		★			3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	
NP-TNGA160408GH3		★			3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412GH3		★			3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	
NP-TNGA160402FS3	★				3	9.525	4.76	0.2	3.81	1.5	
NP-TNGA160404FS3	●		●		3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	
NP-TNGA160408FS3	●		●		3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412FS3	●		●		3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	



1/2

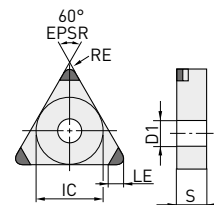


● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

TNGA, TNGM - INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
NP-TNGA160404VA3		★			3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	
NP-TNGA160408VA3		●			3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412VA3		★			3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	
NP-TNGA160404TA3		●			3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	
NP-TNGA160408TA3		●			3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412TA3		●			3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	
NP-TNGA160404TS3	●				3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	
NP-TNGA160408TS3	●				3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412TS3	●				3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	
NP-TNGA160408TH3		★			3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NP-TNGA160412TH3		★			3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	
NEW BL-TNGM160404TN3		★			3	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6	
NEW BL-TNGM160408TN3		★			3	9.525	4.76	0.8	3.81	1.7	
NEW BL-TNGM160412TN3		★			3	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9	



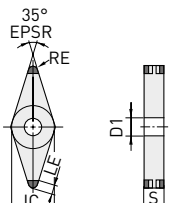
2/2

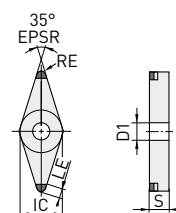
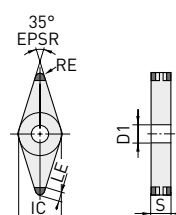
157

● / ★ = Espansione

VNGA, VNGM

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
NP-VNGA160404GA4		●			4	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408GA4		●			4	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-VNGA160412GA4		●			4	9.525	4.76	1.2	3.81	1.5	
NP-VNGA160404GS4	★				4	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408GS4	●				4	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-VNGA160412GS4	★				4	9.525	4.76	1.2	3.81	1.5	
NP-VNGA160404GH4		★			4	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408GH4		★			4	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-VNGA160404FS4	★				4	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408FS4	★				4	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-VNGA160404VA4		★			4	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408VA4		★			4	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-VNGA160412VA4		★			4	9.525	4.76	1.2	3.81	1.5	
NP-VNGA160404TA4		★			4	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408TA4		★			4	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-VNGA160404TS4	★				4	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408TS4	★				4	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-VNGA160404TH4		★			4	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408TH4		★			4	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-VNGA160402GA2		●			2	9.525	4.76	0.2	3.81	2.5	
NP-VNGA160404GA2		●		●	2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408GA2		●		●	2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-VNGA160412GA2		★		★	2	9.525	4.76	1.2	3.81	1.5	
NP-VNGA160402GS2	★				2	9.525	4.76	0.2	3.81	2.5	
NP-VNGA160404GS2	●				2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408GS2	●				2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-VNGA160412GS2	★				2	9.525	4.76	1.2	3.81	1.5	
NP-VNGA160404GH2		★			2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408GH2		★			2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-VNGA160402FS2	★		●		2	9.525	4.76	0.2	3.81	2.5	
NP-VNGA160404FS2	★		●		2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408FS2	★		●		2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-VNGA160404VA2		●			2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408VA2		●			2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-VNGA160412VA2		★			2	9.525	4.76	1.2	3.81	1.5	
NP-VNGA160404TA2		●			2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408TA2		●			2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-VNGA160404TS2	★				2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408TS2	★				2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NP-VNGA160404TH2		★			2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NP-VNGA160408TH2		★			2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NEW BL-VNGM160404TN2		●			2	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NEW BL-VNGM160408TN2		●			2	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	



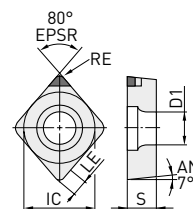
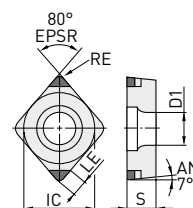
● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

CCGW 7°, CCGT 7°, CPGB 11°

INSERTI POSITIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
NP-CCGW060202GA2		●			2	6.35	2.38	0.2	2.8	1.7	
NP-CCGW060204GA2		●		●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	1.8	
NP-CCGW060208GA2		●		●	2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0	
NP-CCGW09T302GA2		●			2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.7	
NP-CCGW09T304GA2	●	●		●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.8	
NP-CCGW09T308GA2	●	●		●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-CCGW060202GS2	★				2	6.35	2.38	0.2	2.8	1.7	
NP-CCGW060204GS2	●				2	6.35	2.38	0.4	2.8	1.8	
NP-CCGW060208GS2	●				2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0	
NP-CCGW09T302GS2	★				2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.7	
NP-CCGW09T304GS2	●	●			2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.8	
NP-CCGW09T308GS2	●	●			2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-CCGW060202FS2	●		●		2	6.35	2.38	0.2	2.8	1.7	
NP-CCGW060204FS2	●		●		2	6.35	2.38	0.4	2.8	1.8	
NP-CCGW060208FS2	●		●		2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0	
NP-CCGW09T302FS2	●		●		2	9.525	3.97	0.2	4.4	1.7	
NP-CCGW09T304FS2	●	●	●		2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.8	
NP-CCGW09T308FS2	●	●	●		2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-CCGW09T304VA2		●			2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.8	
NP-CCGW09T308VA2		●			2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-CCGW09T304TA2	●	●			2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.8	
NP-CCGW09T308TA2	●	●			2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-CCGW09T304FWSW2	●		●		2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.8	
NP-CCGW09T308FWSW2	●		●		2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-CCGW09T304GAW2		●		●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.8	
NP-CCGW09T308GAW2		●		●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-CCGW09T304GSWS2	●				2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.8	
NP-CCGW09T308GSWS2	●				2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
BF-CCGT09T304TS2	●				2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.8	
BF-CCGT09T308TS2	●				2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NEW BL-CCGT09T304TN2		●			2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.8	
NEW BL-CCGT09T308TN2		●			2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
BM-CCGT09T304TA2		●			2	9.525	3.97	0.4	4.4	1.8	
BM-CCGT09T308TA2		●			2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-CCGW03S102FS	●		●		1	3.57*	1.39	0.2	2.0	1.1	
NP-CCGW03S104FS	●		●		1	3.57*	1.39	0.4	2.0	1.0	
NP-CCGW04T002FS	●		●		1	4.37*	1.79	0.2	2.4	1.5	
NP-CCGW04T004FS	●		●		1	4.37*	1.79	0.4	2.4	1.4	

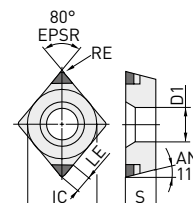


● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

CCGW 7°, CCGT 7°, CPGB 11° - INSERTI POSITIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
NP-CPGB080204GA2		●			2	7.94	2.38	0.4	3.5	1.8	
NP-CPGB080208GA2		●			2	7.94	2.38	0.8	3.5	2.0	
NP-CPGB080212GA2		★			2	7.94	2.38	1.2	3.5	2.2	
NP-CPGB090302GA2		★			2	9.525	3.18	0.2	4.5	1.7	
NP-CPGB090304GA2		●			2	9.525	3.18	0.4	4.5	1.8	
NP-CPGB090308GA2		●			2	9.525	3.18	0.8	4.5	2.0	
NP-CPGB090312GA2		★			2	9.525	3.18	1.2	4.5	2.2	
NP-CPGB080204GS2	★				2	7.94	2.38	0.4	3.5	1.8	
NP-CPGB080208GS2	★				2	7.94	2.38	0.8	3.5	2.0	
NP-CPGB090302GS2	★				2	9.525	3.18	0.2	4.5	1.7	
NP-CPGB090304GS2	★				2	9.525	3.18	0.4	4.5	1.8	
NP-CPGB090308GS2	★				2	9.525	3.18	0.8	4.5	2.0	
NP-CPGB090304VA2		●			2	9.525	3.18	0.4	4.5	1.8	
NP-CPGB090308VA2		●			2	9.525	3.18	0.8	4.5	2.0	
NP-CPGB090312VA2		★			2	9.525	3.18	1.2	4.5	2.2	
NP-CPGB090304TA2		★			2	9.525	3.18	0.4	4.5	1.8	
NP-CPGB090308TA2		★			2	9.525	3.18	0.8	4.5	2.0	
NP-CPGB090312TA2		★			2	9.525	3.18	1.2	4.5	2.2	



2/2

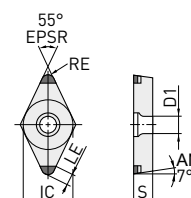
● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

DCGW 7°, DCGT 7°

INSERTI POSITIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
NP-DCGW070202GA2		●			2	6.35	2.38	0.2	2.8	2.2	
NP-DCGW070204GA2		●		●	2	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1	
NP-DCGW070208GA2		★			2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0	
NP-DCGW11T302GA2		●			2	9.525	3.97	0.2	4.4	2.2	
NP-DCGW11T304GA2	●	●		●	2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1	
NP-DCGW11T308GA2	●	●		●	2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-DCGW070202GS2	●				2	6.35	2.38	0.2	2.8	2.2	
NP-DCGW070204GS2	●				2	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1	
NP-DCGW070208GS2	●				2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0	
NP-DCGW11T302GS2	●				2	9.525	3.97	0.2	4.4	2.2	
NP-DCGW11T304GS2	●	●			2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1	
NP-DCGW11T308GS2	●	●			2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-DCGW070202FS2	●		●		2	6.35	2.38	0.2	2.8	2.2	
NP-DCGW070204FS2	●		●		2	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1	
NP-DCGW070208FS2	★		●		2	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0	
NP-DCGW11T302FS2	●		●		2	9.525	3.97	0.2	4.4	2.2	
NP-DCGW11T304FS2	●	●	●		2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1	
NP-DCGW11T308FS2	●	●	●		2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-DCGW11T304VA2		●			2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1	
NP-DCGW11T308VA2		●			2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NP-DCGW11T304TA2	●	★			2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1	
NP-DCGW11T308TA2	●	★			2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
BF-DCGT11T304TS2	●				2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1	
BF-DCGT11T308TS2	●				2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
NEW BL-DCGT11T304TN2		●			2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1	
NEW BL-DCGT11T308TN2		●			2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	
BM-DCGT11T304TA2		●			2	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1	
BM-DCGT11T308TA2		●			2	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0	



1/1

157

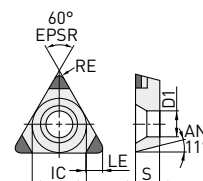
● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

TPGB 11°

INSERTI POSITIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
NP-TPGB090204GA3		★		●	3	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6	
NP-TPGB090208GA3		★		★	3	5.56	2.38	0.8	2.9	1.7	
NP-TPGB110302GA3		★			3	6.35	3.18	0.2	3.4	1.5	
NP-TPGB110304GA3		●		●	3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6	
NP-TPGB110308GA3		●		★	3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.7	
NP-TPGB160304GA3		●		★	3	9.525	3.18	0.4	4.4	1.6	
NP-TPGB160308GA3		●		★	3	9.525	3.18	0.8	4.4	1.7	
NP-TPGB080204GS3	★				3	4.76	2.38	0.4	2.4	1.6	
NP-TPGB080208GS3	★				3	4.76	2.38	0.8	2.4	1.7	
NP-TPGB090204GS3	★				3	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6	
NP-TPGB090208GS3	★				3	5.56	2.38	0.8	2.9	1.7	
NP-TPGB110302GS3	★				3	6.35	3.18	0.2	3.4	1.5	
NP-TPGB110304GS3	★				3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6	
NP-TPGB110308GS3	★				3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.7	
NP-TPGB160304GS3	★				3	9.525	3.18	0.4	4.4	1.6	
NP-TPGB160308GS3	★				3	9.525	3.18	0.8	4.4	1.7	
NP-TPGB110302FS3	★		★		3	6.35	3.18	0.2	3.4	1.5	
NP-TPGB110304FS3	★		●		3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6	
NP-TPGB110308FS3	★		●		3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.7	
NP-TPGB110304VA3		●			3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6	
NP-TPGB110308VA3		●			3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.7	
NP-TPGB110304TA3		★			3	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6	
NP-TPGB110308TA3		★			3	6.35	3.18	0.8	3.4	1.7	



1/1

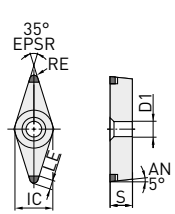
157 

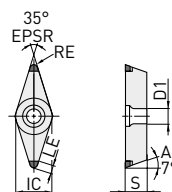
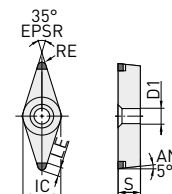
● / ★ = Espansione

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

VBGW 5°, VBGT 5°, VCGW 7°

INSERTI POSITIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	BC8210	BC8220	NEW MB8210	NEW MB8220	ZEFF	IC	S	RE	D1	LE	Geometria
NP-VBGW110302GA2		●			2	6.35	3.18	0.2	2.85	2.5	
NP-VBGW110304GA2		●		★	2	6.35	3.18	0.4	2.85	2.5	
NP-VBGW110308GA2		★		★	2	6.35	3.18	0.8	2.85	2.0	
NP-VBGW160402GA2		★			2	9.525	4.76	0.2	4.43	2.5	
NP-VBGW160404GA2		●		●	2	9.525	4.76	0.4	4.43	2.5	
NP-VBGW160408GA2		●		●	2	9.525	4.76	0.8	4.43	2.0	
NP-VBGW110302GS2	★				2	6.35	3.18	0.2	2.85	2.5	
NP-VBGW110304GS2	★				2	6.35	3.18	0.4	2.85	2.5	
NP-VBGW110308GS2	★				2	6.35	3.18	0.8	2.85	2.0	
NP-VBGW160402GS2	●				2	9.525	4.76	0.2	4.43	2.5	
NP-VBGW160404GS2	●				2	9.525	4.76	0.4	4.43	2.5	
NP-VBGW160408GS2	●				2	9.525	4.76	0.8	4.43	2.0	
NP-VBGW110302FS2	●		●		2	6.35	3.18	0.2	2.85	2.5	
NP-VBGW110304FS2	★		●		2	6.35	3.18	0.4	2.85	2.5	
NP-VBGW110308FS2	★		●		2	6.35	3.18	0.8	2.85	2.0	
NP-VBGW160402FS2	★		●		2	9.525	4.76	0.2	4.43	2.5	
NEW NP-VBGW160404FS2			●		2	9.525	4.76	0.4	4.43	2.5	
NEW NP-VBGW160408FS2			●		2	9.525	4.76	0.8	4.43	2.0	
NP-VBGW160404VA2		●			2	9.525	4.76	0.4	4.43	2.5	
NP-VBGW160408VA2		●			2	9.525	4.76	0.8	4.43	2.0	
NP-VBGW160404TA2		●			2	9.525	4.76	0.4	4.43	2.5	
NP-VBGW160408TA2		★			2	9.525	4.76	0.8	4.43	2.0	
NEW BL-VBGT110304TN2		●			2	6.35	3.18	0.4	2.85	2.5	
NEW BL-VBGT110304TN2		●			2	6.35	3.18	0.8	2.85	2.0	
NEW BL-VBGT160404TN2		●			2	9.525	4.76	0.4	4.43	2.5	
NEW BL-VBGT160408TN2		●			2	9.525	4.76	0.8	4.43	2.0	
NP-VCGW160404GA2		●			2	9.525	4.76	0.4	4.4	2.5	
NP-VCGW160408GA2		●			2	9.525	4.76	0.8	4.4	2.0	
NP-VCGW160404GS2	●				2	9.525	4.76	0.4	4.4	2.5	
NP-VCGW160408GS2	●				2	9.525	4.76	0.8	4.4	2.0	
NP-VCGW160404VA2		●			2	9.525	4.76	0.4	4.4	2.5	
NP-VCGW160408VA2		●			2	9.525	4.76	0.8	4.4	2.0	
NP-VCGW160404TA2		★			2	9.525	4.76	0.4	4.4	2.5	
NP-VCGW160408TA2		★			2	9.525	4.76	0.8	4.4	2.0	



1/1

157 

● / ★ = Espansione

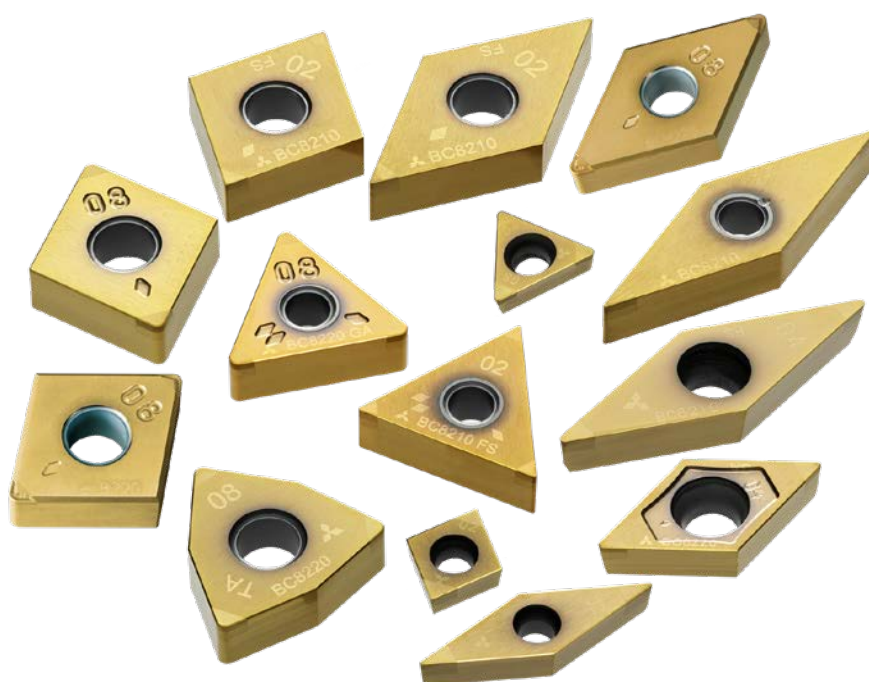
● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

SERIE BC8200 / MB8200

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

Materiale	Grado	Modalità di taglio	Vc	f	ap	Refrigerante
H Acciai temprati	BC8210	Taglio continuo	150 – 250 (90 – 300)	≤0.2	≤0.35	Secco, umido
		Taglio leggermente interrotto	100 – 180 (50 – 200)	≤0.2	≤0.35	
	BC8220	Taglio continuo	150 – 200 (80 – 250)	≤0.2	≤0.5	
		Taglio da leggermente a mediamente interrotto	100 – 180 (50 – 200)	≤0.2	≤0.3	

1/1



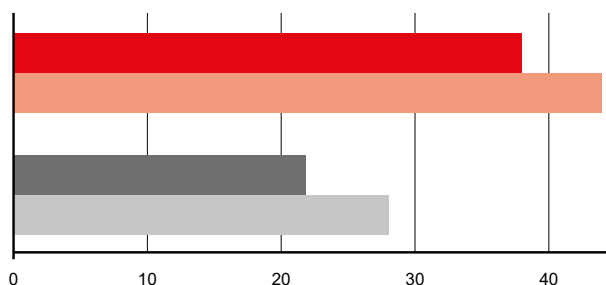
SERIE MB8200

PRESTAZIONI DI TAGLIO

CONFRONTO NEL TAGLIO CONTINUO: 18CRM04 (60 HRC)

Il grado MB8210 garantisce una lavorazione stabile durante il taglio continuo.

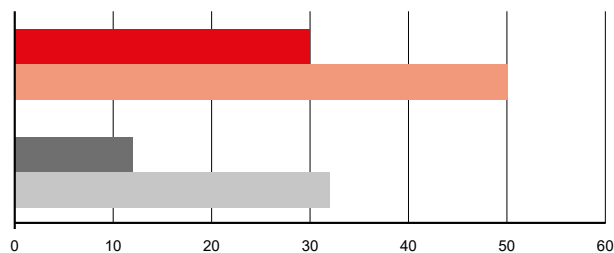
Materiale da lavorare	18CrMo4 (60 HRC)
Inserti	CNGA120408
Vc (m/min)	180
f (mm/giro)	0.15
ap (mm)	0.2
Modalità di taglio	Taglio a secco



CONFRONTO PRESTAZIONI NEL TAGLIO LEGGERMENTE INTERROTTO: 20CR4 (60HRC)

MB8220 offre un taglio stabile ed è ideale per il taglio leggermente interrotto.

Materiale da lavorare	20Cr4 (60 HRC)
Inserti	CNGA120408
Vc (m/min)	130
f (mm/giro)	0.15
ap (mm)	0.2
Modalità di taglio	Taglio a secco



CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

Materiale	Grado	Modalità di taglio	Vc	f	ap	Refrigerante
H Acciai temprati (acciai trattati termicamente)	MB8210	Taglio esterno continuo		-0.20	-0.30	Secco, umido
	MB8220	Taglio esterno interrotto		-0.20	-0.50	

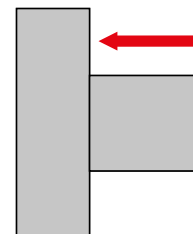
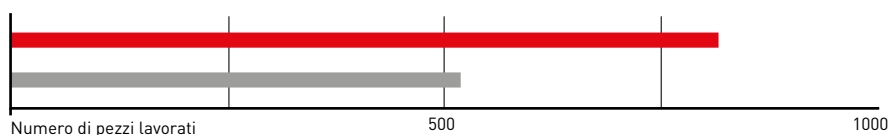
SERIE BC8200

ESEMPI DI APPLICAZIONE

Inserto	NP-CNGA120412GSWS2 BC8210
Materiale da lavorare	Acciaio non microlegato
Modalità di taglio	Taglio esterno continuo
Vc (m/min)	260
f (mm/giro)	0.20
ap (mm)	0.15
Refrigerante	Taglio a secco

Risultato

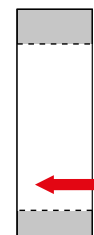
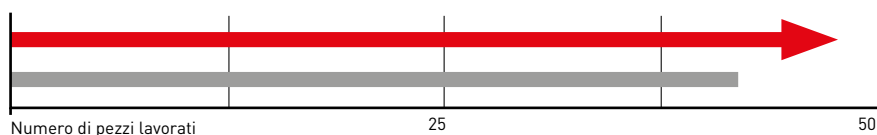
Nel taglio continuo è stato possibile mantenere una buona rugosità superficiale ed ottenere una durata dell'utensile pari o superiore a 1.6 volte rispetto ai prodotti convenzionali.



Inserto	NP-DCGW11T304GS2 BC8210
Materiale da lavorare	16MnCr5
Modalità di taglio	Taglio continuo interno
Vc (m/min)	240
f (mm/giro)	0.08
ap (mm)	0.20
Refrigerante	Taglio a secco

Risultato

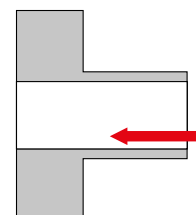
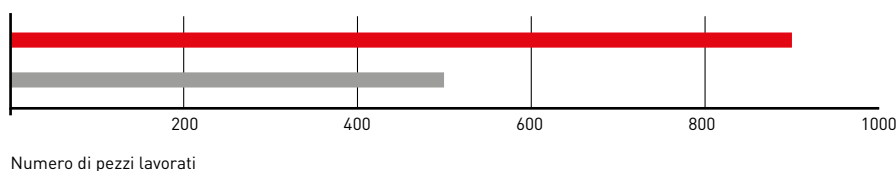
È stata raggiunta la stessa durata dell'utensile del taglio continuo. È stata anche mantenuta una buona rugosità superficiale rispetto ai prodotti convenzionali.



Inserto	NP-CCGW09T308GS2 BC8210
Materiale del pezzo da lavorare	16MnCr5
Componenti	Componenti per auto
Modalità di taglio	Taglio continuo interno
Vc (m/min)	140
f (mm/giro)	0.07
ap (mm)	0.10
Refrigerante	Taglio a secco

Risultato

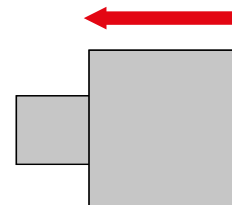
Riducendo significativamente il deterioramento del petto dell'inserto, la durata dell'utensile è stata estesa durante il taglio continuo di 1.8 volte rispetto a quella del prodotto convenzionale.



SERIE BC8200

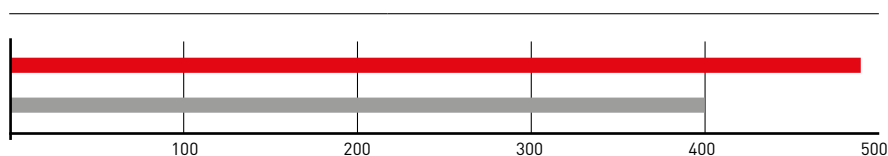
ESEMPI DI APPLICAZIONE

Inserto	NP-DNGA110416GA2 BC8220
Materiale del pezzo da lavorare	107Cr5 (58 HRC)
Componenti	Componenti per auto
Modalità di taglio	Taglio esterno continuo
Vc (m/min)	140
f (mm/giro)	0.15
ap (mm)	0.15
Refrigerante	Taglio a secco



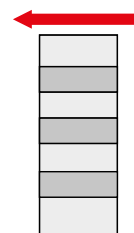
Risultato

La durata dell'utensile nel taglio continuo è 1.2 volte maggiore di quella dei prodotti convenzionali.



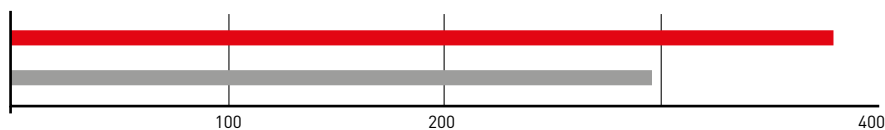
Numero di pezzi lavorati

Inserto	NP-TNGA160420TA3 BC8220
Materiale da lavorare	16MnCr5
Modalità di taglio	Barenatura con taglio fortemente interrotto
Vc (m/min)	130
fz (mm/giro)	0.12
ap (mm)	0.25
Refrigerante	Taglio a secco



Risultato

BC8220 presenta una straordinaria resistenza alla scheggiatura ed una durata dell'utensile 1.25 volte superiore a quella dei prodotti convenzionali.

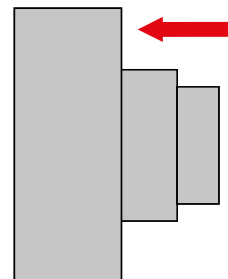


Numero di pezzi lavorati

SERIE BC8200

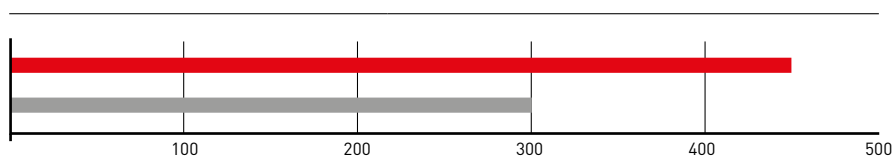
ESEMPI DI APPLICAZIONE

Inserto	BR-CNGM120408TA2 BC8220
Materiale del pezzo da lavorare	Acciaio (62-64 HRC)
Componenti	Ingranaggio
Modalità di taglio	Taglio esterno continuo
Vc (m/min)	150 - 170
f (mm/giro)	0.1 - 0.2
ap (mm)	0.7
Refrigerante	Taglio a secco



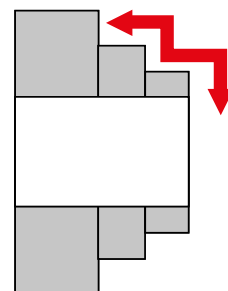
Risultato

I prodotti convenzionali arrivano a lavorare fino a 300 pezzi, BC8220 può lavorare fino a 450 pezzi.



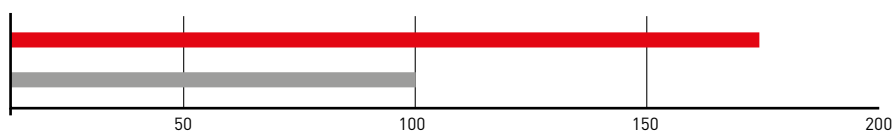
Numero di pezzi lavorati

Inserto	BR-DNGM150408TA2 BC8220
Materiale del pezzo da lavorare	SMnC420 (59-63 HRC)
Componenti	Ingranaggio
Modalità di taglio	Tornitura esterna interrotta
Vc (m/min)	180
f (mm/giro)	0.03 - 0.13
ap (mm)	1.0 - 1.1
Refrigerante	Taglio a secco



Risultato

Il rompitruciolo BR rimuove il materiale richiesto in una sola passata rispetto ad un prodotto convenzionale che richiede 4 passaggi. Questo dà al rompitruciolo BR una vita utensile 1.5 volte maggiore rispetto al prodotto convenzionale.



Numero di pezzi lavorati

SERIE VQ

L'ULTIMA GENERAZIONE DI FRESE INTEGRALI AD ALTE PRESTAZIONI PER ACCIAI INOSSIDABILI, LEGHE DI TITANIO E LEGHE RESISTENTI AL CALORE



Per saperne di più...

B197

www.mhg-mediastore.net

 **MITSUBISHI MATERIALS**

SERIE VQ

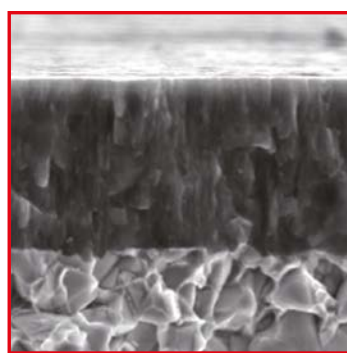
PRESTAZIONI RIVOLUZIONARIE PER MATERIALI DIFFICILI DA TAGLIARE

TECNOLOGIA INNOVATIVA

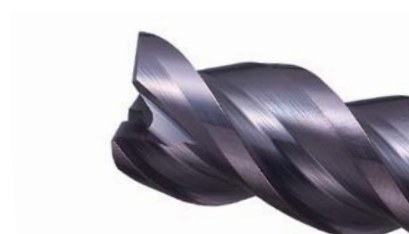
Le frese VQ sono state trattate con un rivestimento recentemente sviluppato del gruppo (Al, Cr)N che garantisce un sostanziale miglioramento della resistenza all'usura. La superficie del rivestimento viene sottoposta ad un trattamento di levigatura che comporta miglie delle superfici lavorate riducendo la resistenza al taglio e migliorando lo scorrimento dei trucioli. Questa è una nuova generazione di frese rivestite che garantiscono lunga vita all'utensile quando si lavorano acciai inossidabili ed altri materiali difficili da tagliare.



Rivestimento VQ



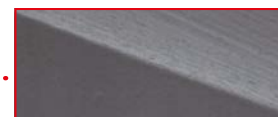
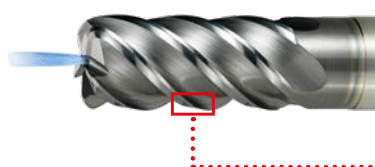
- Superficie levigata "ZERO- μ "
- Rivestimento del gruppo (Al, Cr)N recentemente sviluppato
- Micro-grana ultrasottile, materiale di base super duro



Rivestimento concorrenza

SUPERFICIE ZERO- μ

Con la particolare superficie ZERO- μ , il bordo tagliente conserva la sua affilatura. Spesso invece le tecnologie precedenti presentavano una affilatura inferiore; la superficie ZERO- μ mantiene invece sia la levigatezza che l'affilatura, oltre a garantire una maggiore vita utensile.



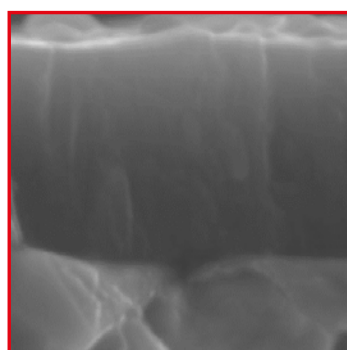
Rivestimento VQ



Rivestimento concorrenza

RIVESTIMENTO A BASE (AL, Ti, Si)

I rivestimenti a base N(AlTiSi) mantengono la durezza del film e la resistenza al calore anche nelle condizioni più difficili e sono quindi molto adatti alle frese per la lavorazione di superleghe a base di nichel.



- Nuovo rivestimento a base (Al, Ti, Si)
- Grado di qualità superiore, progettato per un'alta resistenza all'usura



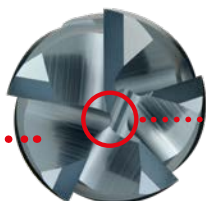
Rivestimento VQN

VQLCS / VQELCS / VQJCSR / VQLCSR / VQELCSR

NUOVA FRESA CON PASSO VARIABILE E GEOMETRIA ROMPITRUCIOLO

GEOMETRIA DEL TAGLIANTE ESCLUSIVA

La geometria del tagliente esclusiva offre un'elevata resistenza alla scheggiatura.



PASSO VARIABILE E PICCOLO ANGOLO DI SPOGLIA DEL TAGLIANTE PERIFERICO

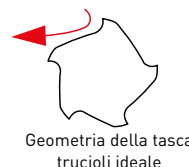
Grazie alle eccellenti caratteristiche antivibranti, le vibrazioni sono eliminate permettendo così una lavorazione stabile.

FUNZIONE ROMPITRUCIOLO

Evita i problemi legati alla formazione dei trucioli combinando l'ottima capacità di rottura del truciolo con la resistenza alla frattura.

GEOMETRIA DEL VANO TRUCIOLI IDONEA PER UNA LAVORAZIONE ALTAMENTE EFFICIENTE

La sezione trasversale rigida con caratteristiche di evacuazione eccellente dei trucioli è ideale per la lavorazione altamente efficiente, ad es. fresatura con metodo trocoidale.



**VQELCS
(5 x DC)**



**VQLCS
(4 x DC)**



**VQJCS
(3 x DC)**



**VQJCSRB
(3 x DC)**



**VQLCSRB
(4 x DC)**



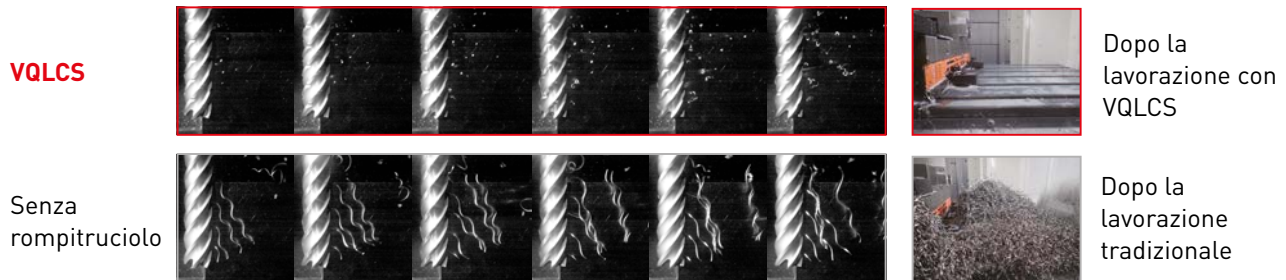
**VQELCSRB
(5 x DC)**



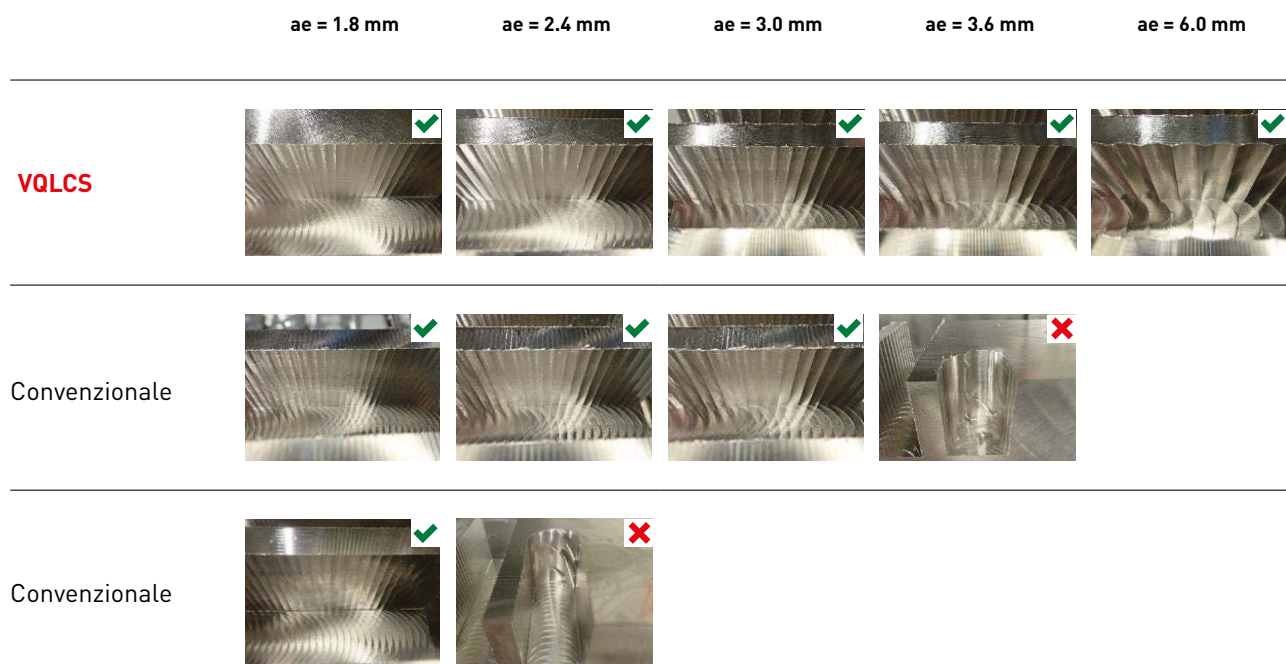
VQJCS / VQLCS

FUNZIONE ROMPITRUCIOLO: CONFRONTO CON TELECAMERA AD ALTA VELOCITÀ

L'eccellente rottura del truciolo riduce gli intasamenti e permette di rimuovere i trucioli in maniera efficiente, riducendo al contempo l'accumulo degli stessi all'interno della macchina.

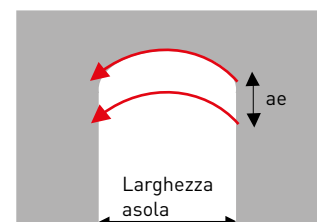
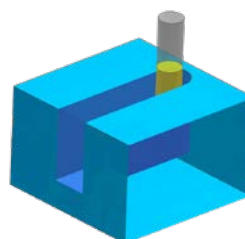


VALUTAZIONE DELLA FRESATURA CON METODO TROCIDALE



✓ : Permette di ottenere una lavorazione stabile ✗ : Problemi causati dai trucioli

Materiale	1.4301
Utensile	VQJCS1200
Vc (m/min)	100
fz (mm)	0.05
ap (mm)	24 (DCx2)
ae Passo (mm)	1.8 - 6.0
Larghezza asola (mm)	18 (DCx1.5)
Sbalzo utensile (mm)	60 (DCx5)
Modalità di taglio	Fresatura con metodo trocoidale Refrigerante esterno (emulsione)

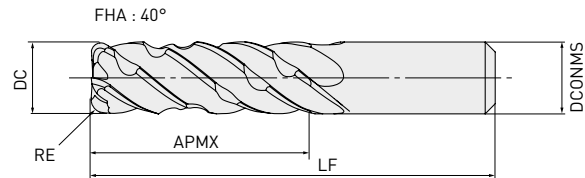


VQJCSRB



TORICHE, LUNGHEZZA TAGLIANTE SEMILUNGA, 5 TAGLIENTI, ELICHE VARIABILI, ROMPITRUCIOLO

P M N S



RE ≤ 0.3 RE ≥ 0.5

±0.015 ±0.020



DC ≤ 12 DC > 12

0 0
- 0.030 - 0.040



DCONMS = 6 DCONMS = 8, 10 DCONMS = 12 DCONMS = 16 DCONMS = 20

0 0 0 0 0
- 0.005 - 0.006 - 0.008 - 0.011 - 0.013

- Fresa con rompitruciolo per una rottura efficiente del truciolo per ottenere superfici con una buona finitura.
- Fresa antivibrante ad elevata rigidità con rivestimento SMART MIRACLE per una fresatura trocoidale estremamente efficiente.

Codice ordinazione	Disponibilità	DC	RE	APMX	LF	DCONMS	ZEFP
VQJCSRBD0600R010	★	6	0.1	18	70	6	5
VQJCSRBD0600R020	★	6	0.2	18	70	6	5
VQJCSRBD0600R030	●	6	0.3	18	70	6	5
VQJCSRBD0600R050	●	6	0.5	18	70	6	5
VQJCSRBD0600R100	●	6	1.0	18	70	6	5
VQJCSRBD0800R020	★	8	0.2	24	80	8	5
VQJCSRBD0800R030	●	8	0.3	24	80	8	5
VQJCSRBD0800R050	●	8	0.5	24	80	8	5
VQJCSRBD0800R100	●	8	1.0	24	80	8	5
VQJCSRBD0800R150	●	8	1.5	24	80	8	5
VQJCSRBD0800R200	★	8	2.0	24	80	8	5
VQJCSRBD1000R020	★	10	0.2	30	90	10	5
VQJCSRBD1000R030	★	10	0.3	30	90	10	5
VQJCSRBD1000R050	●	10	0.5	30	90	10	5
VQJCSRBD1000R100	●	10	1.0	30	90	10	5
VQJCSRBD1000R150	●	10	1.5	30	90	10	5
VQJCSRBD1000R200	●	10	2.0	30	90	10	5

1/2

1. Il rivestimento SMART MIRACLE ha una conducibilità elettrica molto ridotta; pertanto, azzeratori utensile a contatto esterno (trasmissione elettrica) potrebbero non funzionare. Quando si misura la lunghezza dell'utensile, usare un azzizzatore del tipo a contatto interno (non elettrico) o del tipo laser.

VQJCSRB – TORICHE, LUNGHEZZA TAGLIENTE SEMILUNGA, 5 TAGLIENTI, ELICHE VARIABILI, ROMPI TRUCIOLO

Codice ordinazione	Disponibilità	DC	RE	APMX	LF	DCONMS	ZEFP
VQJCSRBD1000R250	★	10	2.5	30	90	10	5
VQJCSRBD1200R050	●	12	0.5	36	100	12	5
VQJCSRBD1200R100	●	12	1.0	36	100	12	5
VQJCSRBD1200R150	●	12	1.5	36	100	12	5
VQJCSRBD1200R200	●	12	2.0	36	100	12	5
VQJCSRBD1200R250	★	12	2.5	36	100	12	5
VQJCSRBD1200R300	●	12	3.0	36	100	12	5
VQJCSRBD1600R050	★	16	0.5	48	110	16	5
VQJCSRBD1600R100	●	16	1.0	48	110	16	5
VQJCSRBD1600R200	●	16	2.0	48	110	16	5
VQJCSRBD1600R250	★	16	2.5	48	110	16	5
VQJCSRBD1600R300	●	16	3.0	48	110	16	5
VQJCSRBD1600R400	★	16	4.0	48	110	16	5
VQJCSRBD1600R500	●	16	5.0	48	110	16	5
VQJCSRBD1600R600	★	16	6.0	48	110	16	5
VQJCSRBD2000R050	★	20	0.5	60	125	20	5
VQJCSRBD2000R100	●	20	1.0	60	125	20	5
VQJCSRBD2000R200	●	20	2.0	60	125	20	5
VQJCSRBD2000R250	★	20	2.5	60	125	20	5
VQJCSRBD2000R300	●	20	3.0	60	125	20	5
VQJCSRBD2000R400	★	20	4.0	60	125	20	5
VQJCSRBD2000R500	●	20	5.0	60	125	20	5
VQJCSRBD2000R600	★	20	6.0	60	125	20	5

2/2

1. Il rivestimento SMART MIRACLE ha una conduttività elettrica molto ridotta; pertanto, azzeratori utensile a contatto esterno (trasmissione elettrica) potrebbero non funzionare. Quando si misura la lunghezza dell'utensile, usare un azzereatore del tipo a contatto interno (non elettrico) o del tipo laser.



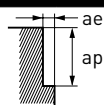
VQJCSRB

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

FRESATURA IN SPALLAMENTO

Materiale	DC	Vc	n	Vf	ap	ae	hm	h max	
P Acciaio al carbonio, Acciaio legato, acciaio dolce	6	200	10600	1800	18	0.9	0.010	0.019	
	8	200	8000	1800	24	1.2	0.013	0.025	
	10	200	6400	1700	30	1.5	0.016	0.029	
	12	200	5300	1700	36	1.8	0.019	0.035	
	16	200	4000	1400	48	2.4	0.020	0.039	
	20	200	3200	1200	60	3.0	0.023	0.043	
	P Acciaio pretemprato, acciaio legato per utensili	6	180	9500	1500	18	0.9	0.009	0.017
		8	180	7200	1500	24	1.2	0.012	0.023
		10	180	5700	1400	30	1.5	0.015	0.028
		12	180	4800	1400	36	1.8	0.017	0.032
16		180	3600	1200	48	2.4	0.018	0.035	
M Acciai inossidabili austenitici, ferritici e martensitici,	6	120	6400	1000	18	0.5	0.006	0.012	
	8	120	4800	1000	24	0.6	0.008	0.016	
	10	120	3800	900	30	0.8	0.010	0.019	
	12	120	3200	800	36	0.9	0.011	0.021	
	16	120	2400	700	48	1.2	0.012	0.023	
S Leghe di titanio	6	100	5300	800	18	0.5	0.006	0.012	
	8	100	4000	800	24	0.6	0.008	0.016	
	10	100	3200	800	30	0.8	0.010	0.019	
	12	100	2700	700	36	0.9	0.011	0.021	
	16	100	2000	600	48	1.2	0.012	0.023	
M Acciai inossidabili temprati, lega di cromo cobalto	6	100	5300	800	18	0.5	0.006	0.012	
	8	100	4000	800	24	0.6	0.008	0.016	
	10	100	3200	800	30	0.8	0.010	0.019	
	12	100	2700	700	36	0.9	0.011	0.021	
	16	100	2000	600	48	1.2	0.012	0.023	
N Rame, Leghe di rame	6	220	11700	2100	18	0.9	0.010	0.019	
	8	220	8800	2100	24	1.2	0.014	0.026	
	10	220	7000	1800	30	1.5	0.015	0.028	
	12	220	5800	1800	36	1.8	0.018	0.034	
	16	220	4400	1500	48	2.4	0.020	0.038	
S Leghe resistenti al calore	6	40	2100	200	18	0.18	0.002	0.004	
	8	40	1600	200	24	0.24	0.003	0.006	
	10	40	1300	200	30	0.30	0.003	0.007	
	12	40	1100	100	36	0.36	0.003	0.007	
	16	40	800	100	48	0.48	0.004	0.007	
20	40	600	100	60	0.60	0.004	0.007		

1/1



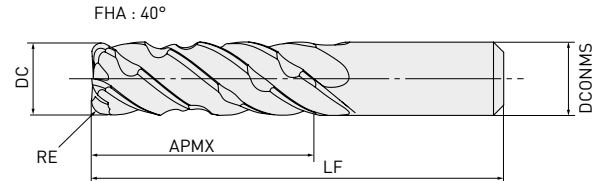
1. Il rivestimento SMART MIRACLE ha una conducibilità elettrica molto ridotta; di conseguenza, gli azzeratori a contatto elettrico potrebbero non funzionare. Quando si misura la lunghezza dell'utensile, usare un azzizzatore a contatto meccanico o laser.
2. La fresa con passo variabile consente un maggiore controllo delle vibrazioni rispetto alle frese standard. Tuttavia, se la rigidità della macchina o del bloccaggio del materiale è ridotta, si possono verificare vibrazioni o rumori anomali. In questo caso regolare il numero di giri, la velocità di avanzamento e la profondità di taglio.
3. È possibile aumentare numero di giri e velocità di avanzamento a fronte di una profondità di taglio minore.
4. Per la lavorazione di acciaio inossidabile, leghe di titanio e leghe resistenti al calore, l'impiego di un refrigerante idrosolubile è efficiente.

VQLCSRB



TORICHE, LUNGHEZZA TAGLIANTE LUNGA, 5 TAGLIENTI, ELICHE VARIABILI, ROMPITRUCIOLO

P M N S



RE ≤ 0.3 RE ≥ 0.5

±0.015 ±0.020



DC ≤ 12 DC > 12

0 0
- 0.030 - 0.040



DCONMS = 6 DCONMS = 8, 10 DCONMS = 12 DCONMS = 16 DCONMS = 20

0 0 0 0 0
- 0.005 - 0.006 - 0.008 - 0.011 - 0.013

- Fresa con rompitruciolo per una rottura efficiente del truciolo per ottenere superfici con una buona finitura.
- Fresa antivibrante ad elevata rigidità con rivestimento SMART MIRACLE per una fresatura trocoidale estremamente efficiente.

Codice ordinazione	Disponibilità	DC	RE	APMX	LF	DCONMS	ZEFP
VQLCSRBD0600R010	★	6	0.1	24	70	6	5
VQLCSRBD0600R020	★	6	0.2	24	70	6	5
VQLCSRBD0600R030	●	6	0.3	24	70	6	5
VQLCSRBD0600R050	●	6	0.5	24	70	6	5
VQLCSRBD0600R100	●	6	1.0	24	70	6	5
VQLCSRBD0800R020	★	8	0.2	32	90	8	5
VQLCSRBD0800R030	●	8	0.3	32	90	8	5
VQLCSRBD0800R050	●	8	0.5	32	90	8	5
VQLCSRBD0800R100	●	8	1.0	32	90	8	5
VQLCSRBD0800R150	●	8	1.5	32	90	8	5
VQLCSRBD0800R200	★	8	2.0	32	90	8	5
VQLCSRBD1000R020	★	10	0.2	40	100	10	5
VQLCSRBD1000R030	★	10	0.3	40	100	10	5
VQLCSRBD1000R050	●	10	0.5	40	100	10	5
VQLCSRBD1000R100	●	10	1.0	40	100	10	5
VQLCSRBD1000R150	●	10	1.5	40	100	10	5
VQLCSRBD1000R200	●	10	2.0	40	100	10	5

1/2

1. Il rivestimento SMART MIRACLE ha una conducibilità elettrica molto ridotta; pertanto, azzeratori utensile a contatto esterno (trasmissione elettrica) potrebbero non funzionare. Quando si misura la lunghezza dell'utensile, usare un azzeratore del tipo a contatto interno (non elettrico) o del tipo laser.

VQLCSRB - TORICHE, LUNGHEZZA TAGLIENTE LUNGA, 5 TAGLIENTI, ELICHE VARIABILI, ROMPI TRUCIOLO

Codice ordinazione	Disponibilità	DC	RE	APMX	LF	DCONMS	ZEFP
VQLCSRBD1000R250	★	10	2.5	40	100	10	5
VQLCSRBD1200R050	●	12	0.5	48	110	12	5
VQLCSRBD1200R100	●	12	1.0	48	110	12	5
VQLCSRBD1200R150	●	12	1.5	48	110	12	5
VQLCSRBD1200R200	●	12	2.0	48	110	12	5
VQLCSRBD1200R250	★	12	2.5	48	110	12	5
VQLCSRBD1200R300	●	12	3.0	48	110	12	5
VQLCSRBD1600R050	★	16	0.5	64	130	16	5
VQLCSRBD1600R100	●	16	1.0	64	130	16	5
VQLCSRBD1600R200	●	16	2.0	64	130	16	5
VQLCSRBD1600R250	●	16	2.5	64	130	16	5
VQLCSRBD1600R300	●	16	3.0	64	130	16	5
VQLCSRBD1600R400	★	16	4.0	64	130	16	5
VQLCSRBD1600R500	●	16	5.0	64	130	16	5
VQLCSRBD1600R600	★	16	6.0	64	130	16	5
VQLCSRBD2000R050	★	20	0.5	80	150	20	5
VQLCSRBD2000R100	●	20	1.0	80	150	20	5
VQLCSRBD2000R200	●	20	2.0	80	150	20	5
VQLCSRBD2000R250	★	20	2.5	80	150	20	5
VQLCSRBD2000R300	●	20	3.0	80	150	20	5
VQLCSRBD2000R400	★	20	4.0	80	150	20	5
VQLCSRBD2000R500	●	20	5.0	80	150	20	5
VQLCSRBD2000R600	★	20	6.0	80	150	20	5

2/2

1. Il rivestimento SMART MIRACLE ha una conduttività elettrica molto ridotta; pertanto, azzeratori utensile a contatto esterno (trasmissione elettrica) potrebbero non funzionare. Quando si misura la lunghezza dell'utensile, usare un azzereatore del tipo a contatto interno (non elettrico) o del tipo laser.

 171 

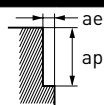
VQLCSRB

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

FRESATURA IN SPALLAMENTO

Materiale	DC	Vc	n	Vf	ap	ae	hm	h max	
P Acciaio al carbonio, Acciaio legato, acciaio dolce	6	180	9500	1600	24	0.6	0.008	0.015	
	8	180	7200	1600	32	0.8	0.010	0.020	
	10	180	5700	1500	40	1.0	0.012	0.023	
	12	180	4800	1500	48	1.2	0.015	0.028	
	16	180	3600	1300	64	1.6	0.017	0.033	
	20	180	2900	1100	80	2.0	0.018	0.035	
	P Acciaio pretemprato, acciaio legato per utensili	6	160	8500	1200	24	0.6	0.007	0.013
		8	160	6400	1300	32	0.8	0.009	0.018
		10	160	5100	1200	40	1.0	0.011	0.022
		12	160	4200	1200	48	1.2	0.013	0.025
16		160	3200	1000	64	1.6	0.015	0.028	
M Acciai inossidabili austenitici, ferritici e martensitici,	6	100	5300	800	24	0.3	0.005	0.010	
	8	100	4000	800	32	0.4	0.006	0.013	
	10	100	3200	700	40	0.5	0.008	0.015	
	12	100	2700	700	48	0.6	0.008	0.017	
	16	100	2100	600	64	0.8	0.010	0.019	
S Leghe di titanio	6	100	1600	500	80	1.0	0.011	0.021	
	M Acciai inossidabili temprati, lega di cromo cobalto	6	90	4800	700	24	0.3	0.005	0.010
		8	90	3600	700	32	0.4	0.006	0.013
		10	90	2900	700	40	0.5	0.008	0.015
		12	90	2400	600	48	0.6	0.008	0.016
16		90	1800	500	64	0.8	0.009	0.019	
N Rame, Leghe di rame	20	90	1400	400	80	1.0	0.010	0.019	
	6	200	10600	1800	24	0.6	0.008	0.015	
	8	200	8000	1800	32	0.8	0.011	0.020	
	10	200	6400	1600	40	1.0	0.012	0.022	
	12	200	5300	1600	48	1.2	0.014	0.027	
S Leghe resistenti al calore	16	200	4000	1400	64	1.6	0.017	0.032	
	20	200	3200	1300	80	2.0	0.019	0.037	
	6	30	1600	100	24	0.12	0.002	0.003	
	8	30	1200	100	32	0.16	0.002	0.004	
	10	30	1000	100	40	0.20	0.003	0.005	
S Leghe resistenti al calore	12	30	800	100	48	0.24	0.003	0.005	
	16	30	600	80	64	0.32	0.003	0.006	
	20	30	500	80	80	0.40	0.003	0.007	

1/1



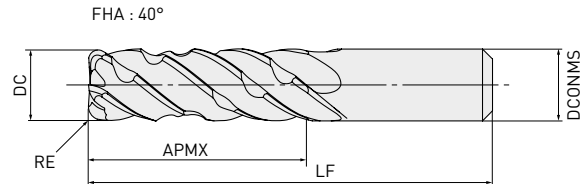
1. Il rivestimento SMART MIRACLE ha una conducibilità elettrica molto ridotta; di conseguenza, gli azzeratori a contatto elettrico potrebbero non funzionare. Quando si misura la lunghezza dell'utensile, usare un azzizzatore a contatto meccanico o laser.
2. La fresa con passo variabile consente un maggiore controllo delle vibrazioni rispetto alle frese standard. Tuttavia, se la rigidità della macchina o del bloccaggio del materiale è ridotta, si possono verificare vibrazioni o rumori anomali. In questo caso regolare il numero di giri, la velocità di avanzamento e la profondità di taglio.
3. È possibile aumentare numero di giri e velocità di avanzamento a fronte di una profondità di taglio minore.
4. Per la lavorazione di acciaio inossidabile, leghe di titanio e leghe resistenti al calore, l'impiego di un refrigerante idrosolubile è efficiente.

VQELCSRB



**TORICHE, LUNGHEZZA TAGLIANTE EXTRALUNGA,
5 TAGLIENTI, ELICHE VARIABILI, ROMPITRUCIOLO**

P M N S



RE ≤ 0.3 RE ≥ 0.5

±0.015 ±0.020



DC ≤ 12 DC > 12

0 0
- 0.030 - 0.040



DCONMS = 6 DCONMS = 8, 10 DCONMS = 12 DCONMS = 16 DCONMS = 20

0 0 0 0 0
- 0.005 - 0.006 - 0.008 - 0.011 - 0.013

- Fresa con rompitruciolo per una rottura efficiente del truciolo per ottenere superfici con una buona finitura.
- Fresa antivibrante ad elevata rigidità con rivestimento SMART MIRACLE per una fresatura trocoidale estremamente efficiente.

Codice ordinazione	Disponibilità	DC	RE	APMX	LF	DCONMS	ZEFP
VQELCSRBD0600R010	★	6	0.1	30	80	6	5
VQELCSRBD0600R020	★	6	0.2	30	80	6	5
VQELCSRBD0600R030	●	6	0.3	30	80	6	5
VQELCSRBD0600R050	●	6	0.5	30	80	6	5
VQELCSRBD0600R100	●	6	1.0	30	80	6	5
VQELCSRBD0800R020	★	8	0.2	40	100	8	5
VQELCSRBD0800R030	●	8	0.3	40	100	8	5
VQELCSRBD0800R050	●	8	0.5	40	100	8	5
VQELCSRBD0800R100	●	8	1.0	40	100	8	5
VQELCSRBD0800R150	●	8	1.5	40	100	8	5
VQELCSRBD0800R200	★	8	2.0	40	100	8	5
VQELCSRBD1000R020	★	10	0.2	50	110	10	5
VQELCSRBD1000R030	★	10	0.3	50	110	10	5
VQELCSRBD1000R050	●	10	0.5	50	110	10	5
VQELCSRBD1000R100	●	10	1.0	50	110	10	5
VQELCSRBD1000R150	●	10	1.5	50	110	10	5
VQELCSRBD1000R200	●	10	2.0	50	110	10	5

1/2

1. Il rivestimento SMART MIRACLE ha una conducibilità elettrica molto ridotta; pertanto, azzeratori utensile a contatto esterno (trasmissione elettrica) potrebbero non funzionare. Quando si misura la lunghezza dell'utensile, usare un azzeratore del tipo a contatto interno (non elettrico) o del tipo laser.

VQELCSRBD - TORICHE, LUNGHEZZA TAGLIANTE EXTRALUNGA, 5 TAGLIENTI, ELICHE VARIABILI, ROMPI TRUCIOLO

Codice ordinazione	Disponibilità	DC	RE	APMX	LF	DCONMS	ZEFP
VQELCSRBD1000R250	★	10	2.5	50	110	10	5
VQELCSRBD1200R050	●	12	0.5	60	125	12	5
VQELCSRBD1200R100	●	12	1.0	60	125	12	5
VQELCSRBD1200R150	●	12	1.5	60	125	12	5
VQELCSRBD1200R200	●	12	2.0	60	125	12	5
VQELCSRBD1200R250	★	12	2.5	60	125	12	5
VQELCSRBD1200R300	●	12	3.0	60	125	12	5
VQELCSRBD1600R050	★	16	0.5	80	150	16	5
VQELCSRBD1600R100	●	16	1.0	80	150	16	5
VQELCSRBD1600R200	●	16	2.0	80	150	16	5
VQELCSRBD1600R250	★	16	2.5	80	150	16	5
VQELCSRBD1600R300	●	16	3.0	80	150	16	5
VQELCSRBD1600R400	★	16	4.0	80	150	16	5
VQELCSRBD1600R500	●	16	5.0	80	150	16	5
VQELCSRBD1600R600	★	16	6.0	80	150	16	5
VQELCSRBD2000R050	★	20	0.5	100	170	20	5
VQELCSRBD2000R100	●	20	1.0	100	170	20	5
VQELCSRBD2000R200	●	20	2.0	100	170	20	5
VQELCSRBD2000R250	★	20	2.5	100	170	20	5
VQELCSRBD2000R300	●	20	3.0	100	170	20	5
VQELCSRBD2000R400	★	20	4.0	100	170	20	5
VQELCSRBD2000R500	●	20	5.0	100	170	20	5
VQELCSRBD2000R600	★	20	6.0	100	170	20	5

2/2

1. Il rivestimento SMART MIRACLE ha una conduttività elettrica molto ridotta; pertanto, azzeratori utensile a contatto esterno (trasmissione elettrica) potrebbero non funzionare. Quando si misura la lunghezza dell'utensile, usare un azzereatore del tipo a contatto interno (non elettrico) o del tipo laser.

174 

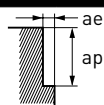
VQELCSRB

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

FRESATURA IN SPALLAMENTO

Materiale	DC	Vc	n	Vf	ap	ae	hm	h max	
P Acciaio al carbonio, Acciaio legato, acciaio dolce	6	160	8500	1400	30	0.5	0.007	0.013	
	8	160	6400	1400	40	0.6	0.009	0.018	
	10	160	5100	1300	50	0.8	0.011	0.021	
	12	160	4200	1300	60	0.9	0.013	0.025	
	16	160	3200	1100	80	1.2	0.014	0.028	
	20	160	2500	950	100	1.5	0.016	0.031	
	P Acciaio pretemprato, acciaio legato per utensili	6	150	8000	1100	30	0.5	0.006	0.011
		8	150	6000	1200	40	0.6	0.008	0.016
		10	150	4800	1100	50	0.8	0.009	0.018
		12	150	4000	1100	60	0.9	0.011	0.022
16		150	3000	950	80	1.2	0.013	0.026	
M Acciai inossidabili austenitici, ferritici e martensitici,	6	90	4800	700	30	0.2	0.004	0.009	
	8	90	3600	700	40	0.3	0.006	0.012	
	10	90	2900	600	50	0.4	0.006	0.012	
	12	90	2400	600	60	0.5	0.008	0.015	
	S Leghe di titanio	16	90	1800	500	80	0.6	0.008	0.017
20		90	1400	400	100	0.8	0.009	0.017	
M Acciai inossidabili temprati, lega di cromo cobalto		6	80	4200	600	30	0.2	0.004	0.009
		8	80	3200	600	40	0.3	0.006	0.011
		10	80	2500	600	50	0.4	0.007	0.014
	12	80	2100	500	60	0.5	0.007	0.014	
	16	80	1600	400	80	0.6	0.008	0.015	
N Rame, Leghe di rame	20	80	1300	350	100	0.8	0.008	0.016	
	6	180	9500	1600	30	0.5	0.007	0.014	
	8	180	7200	1600	40	0.6	0.009	0.018	
	10	180	5700	1500	50	0.8	0.011	0.021	
	12	180	4800	1500	60	0.9	0.013	0.025	
S Leghe resistenti al calore	16	180	3600	1300	80	1.2	0.015	0.029	
	20	180	2900	1200	100	1.5	0.017	0.033	
	6	25	1300	90	30	0.10	0.001	0.003	
	8	25	1000	90	40	0.12	0.002	0.003	
	10	25	800	90	50	0.16	0.002	0.004	
S Leghe resistenti al calore	12	25	700	80	60	0.18	0.002	0.004	
	16	25	500	70	80	0.24	0.003	0.005	
	20	25	400	70	100	0.30	0.003	0.007	

1/1

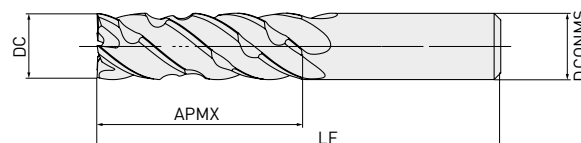


1. Il rivestimento SMART MIRACLE ha una conducibilità elettrica molto ridotta; di conseguenza, gli azzeratori a contatto elettrico potrebbero non funzionare. Quando si misura la lunghezza dell'utensile, usare un azzizzatore a contatto meccanico o laser.
2. La fresa con passo variabile consente un maggiore controllo delle vibrazioni rispetto alle frese standard. Tuttavia, se la rigidità della macchina o del bloccaggio del materiale è ridotta, si possono verificare vibrazioni o rumori anomali. In questo caso regolare il numero di giri, la velocità di avanzamento e la profondità di taglio.
3. È possibile aumentare numero di giri e velocità di avanzamento a fronte di una profondità di taglio minore.
4. Per la lavorazione di acciaio inossidabile, leghe di titanio e leghe resistenti al calore, l'impiego di un refrigerante idrosolubile è efficiente.

VQLCS



FRESA, LUNGHEZZA DI TAGLIO LUNGA (4 x DC), 5 TAGLIENTI, PASSO VARIABILE, ROMPITRUCIOLO



DC ≤ 12	DC > 12
0	0
-0.030	-0.040



DCONMS=6	DCONMS=8, 10	DCONMS=12	DCONMS=16	DCONMS=20
0	0	0	0	0
-0.005	-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

- Fresa con rompitruciolo per una rottura efficiente del truciolo per ottenere superfici con una buona finitura.
- Fresa antivibrante ad elevata rigidità con rivestimento SMART MIRACLE per una fresatura trocoidale estremamente efficiente.

Codice ordinazione	Disponibilità	DC	APMX	LF	DCONMS	ZEFP
VQLCSD0600	●	6	24	70	6	
VQLCSD0800	●	8	32	90	8	
VQLCSD1000	●	10	40	100	10	
VQLCSD1200	●	12	48	110	12	5
NEW VQLCSD1600	●	16	64	130	16	
NEW VQLCSD2000	●	20	80	150	20	

1/1

1. Rivolgersi al nostro reparto tecnico se sull'utensile è richiesto un piano Weldon per il bloccaggio sul mandrino.

176

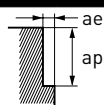
VQLCS

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

FRESATURA IN SPALLAMENTO

Materiale	DC	Vc	n	Vf	ap	ae	hm	h max	
P Acciaio al carbonio, Acciaio legato, acciaio dolce	6	180	9500	1600	24	0.6	0.008	0.015	
	8	180	7200	1600	32	0.8	0.010	0.020	
	10	180	5700	1500	40	1.0	0.012	0.023	
	12	180	4800	1500	48	1.2	0.015	0.028	
	16	180	3600	1300	64	1.6	0.017	0.033	
	20	180	2900	1100	80	2.0	0.018	0.035	
	P Acciaio pretemprato, acciaio al carbonio, Acciaio legato, acciaio legato per utensili	6	160	8500	1200	24	0.6	0.007	0.013
		8	160	6400	1300	32	0.8	0.009	0.018
		10	160	5100	1200	40	1.0	0.011	0.022
		12	160	4200	1200	48	1.2	0.013	0.025
16		160	3200	1000	64	1.6	0.015	0.028	
M Acciai inossidabili austenitici, ferritici e martensitici,	6	100	5300	800	24	0.3	0.005	0.010	
	8	100	4000	800	32	0.4	0.006	0.013	
	10	100	3200	700	40	0.5	0.008	0.015	
	12	100	2700	700	48	0.6	0.008	0.017	
	16	100	2100	600	64	0.8	0.010	0.019	
S Leghe di titanio	6	100	1600	500	80	1.0	0.011	0.021	
	M Acciai inossidabili temprati, lega di cromo cobalto	6	90	4800	700	24	0.3	0.005	0.010
		8	90	3600	700	32	0.4	0.006	0.013
		10	90	2900	700	40	0.5	0.008	0.015
		12	90	2400	600	48	0.6	0.008	0.016
16		90	1800	500	64	0.8	0.009	0.019	
N Rame, Leghe di rame	6	90	1400	400	80	1.0	0.010	0.019	
	6	200	10600	1800	24	0.6	0.008	0.015	
	8	200	8000	1800	32	0.8	0.011	0.020	
	10	200	6400	1600	40	1.0	0.012	0.022	
	12	200	5300	1600	48	1.2	0.014	0.027	
S Leghe resistenti al calore	16	200	4000	1400	64	1.6	0.017	0.032	
	20	200	3200	1300	80	2.0	0.019	0.037	
	6	30	1600	100	24	0.12	0.002	0.003	
	8	30	1200	100	32	0.16	0.002	0.004	
	10	30	1000	100	40	0.20	0.003	0.005	
12	30	800	100	48	0.24	0.003	0.005		
16	30	600	80	64	0.32	0.003	0.006		
20	30	500	80	80	0.40	0.003	0.007		

1/1

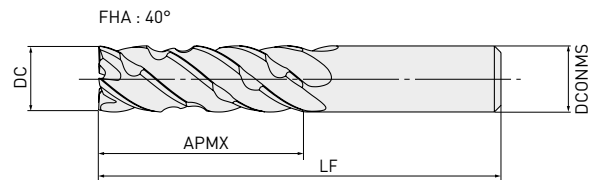


1. Il rivestimento SMART MIRACLE ha una conducibilità elettrica molto ridotta; di conseguenza, gli azzeratori a contatto elettrico potrebbero non funzionare. Quando si misura la lunghezza dell'utensile, usare un azzizzatore a contatto meccanico o laser.
2. La fresa con passo variabile consente un maggiore controllo delle vibrazioni rispetto alle frese standard. Tuttavia, se la rigidità della macchina o del bloccaggio del materiale è ridotta, si possono verificare vibrazioni o rumori anomali. In questo caso regolare il numero di giri, la velocità di avanzamento e la profondità di taglio.
3. È possibile aumentare numero di giri e velocità di avanzamento a fronte di una profondità di taglio minore.
4. Per la lavorazione di acciaio inossidabile, leghe di titanio e leghe resistenti al calore, l'impiego di un refrigerante idrosolubile è efficiente.

VQELCS



FRESA, LUNGHEZZA TAGLIANTE EXTRALUNGA, 5 TAGLIANTI, ELICHE VARIABILI, ROMPITRUCIOLO



DC ≤ 12	DC > 12
0	0
-0.030	-0.040



DCONMS=6	DCONMS=8, 10	DCONMS=12	DCONMS=16	DCONMS=20
0	0	0	0	0
-0.005	-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

- Fresa con rompitruciolo per una rottura efficiente del truciolo per ottenere superfici con una buona finitura.
- Fresa antivibrante ad elevata rigidità con rivestimento SMART MIRACLE per una fresatura trocoidale estremamente efficiente.

Codice ordinazione	Disponibilità	DC	APMX	LF	DCONMS	ZEFP
VQELCSD0600	●	6	30	80	6	
VQELCSD0800	●	8	40	100	8	
VQELCSD1000	●	10	50	110	10	
VQELCSD1200	●	12	60	125	12	5
VQELCSD1600	●	16	80	150	16	
VQELCSD2000	●	20	100	170	20	

1/1

1. Il rivestimento SMART MIRACLE ha una conduttività elettrica molto ridotta; pertanto, azzeratori utensile a contatto esterno (trasmissione elettrica) potrebbero non funzionare. Quando si misura la lunghezza dell'utensile, usare un azzeratore del tipo a contatto interno (non elettrico) o del tipo laser.

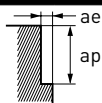
VQELCS

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

FRESATURA IN SPALLAMENTO

Materiale	DC	Vc	n	Vf	ap	ae	hm	h max	
P Acciaio al carbonio, Acciaio legato, acciaio dolce	6	160	8500	1400	30	0.5	0.007	0.013	
	8	160	6400	1400	40	0.6	0.009	0.018	
	10	160	5100	1300	50	0.8	0.011	0.021	
	12	160	4200	1300	60	0.9	0.013	0.025	
	16	160	3200	1100	80	1.2	0.014	0.028	
	20	160	2500	950	100	1.5	0.016	0.031	
	P Acciaio pretemprato, acciaio legato per utensili	6	150	8000	1100	30	0.5	0.006	0.011
		8	150	6000	1200	40	0.6	0.008	0.016
		10	150	4800	1100	50	0.8	0.009	0.018
		12	150	4000	1100	60	0.9	0.011	0.022
16		150	3000	950	80	1.2	0.013	0.026	
M Acciai inossidabili austenitici, ferritici e martensitici,	6	90	4800	700	30	0.2	0.004	0.009	
	8	90	3600	700	40	0.3	0.006	0.012	
	10	90	2900	600	50	0.4	0.006	0.012	
	12	90	2400	600	60	0.5	0.008	0.015	
	S Leghe di titanio	16	90	1800	500	80	0.6	0.008	0.017
20		90	1400	400	100	0.8	0.009	0.017	
M Acciai inossidabili temprati, lega di cromo cobalto		6	80	4200	600	30	0.2	0.004	0.009
		8	80	3200	600	40	0.3	0.006	0.011
		10	80	2500	600	50	0.4	0.007	0.014
	12	80	2100	500	60	0.5	0.007	0.014	
	16	80	1600	400	80	0.6	0.008	0.015	
N Rame, Leghe di rame	20	80	1300	350	100	0.8	0.008	0.016	
	6	180	9500	1600	30	0.5	0.007	0.014	
	8	180	7200	1600	40	0.6	0.009	0.018	
	10	180	5700	1500	50	0.8	0.011	0.021	
	12	180	4800	1500	60	0.9	0.013	0.025	
S Leghe resistenti al calore	16	180	3600	1300	80	1.2	0.015	0.029	
	20	180	2900	1200	100	1.5	0.017	0.033	
	6	25	1300	90	30	0.10	0.001	0.003	
	8	25	1000	90	40	0.12	0.002	0.003	
	10	25	800	90	50	0.16	0.002	0.004	
S Leghe resistenti al calore	12	25	700	80	60	0.18	0.002	0.004	
	16	25	500	70	80	0.24	0.003	0.005	
	20	25	400	70	100	0.30	0.003	0.007	

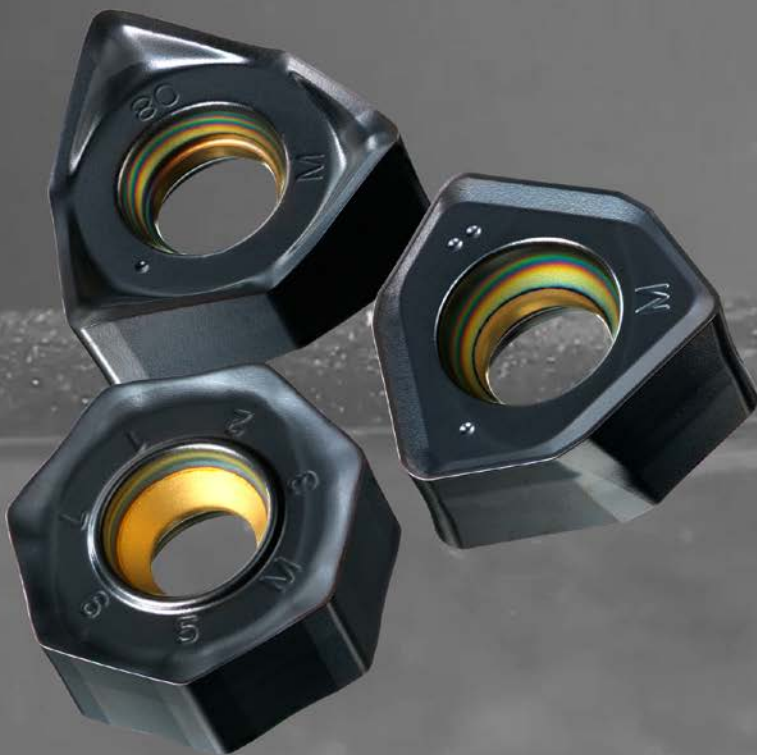
1/1



1. Il rivestimento SMART MIRACLE ha una conducibilità elettrica molto ridotta; di conseguenza, gli azzeratori a contatto elettrico potrebbero non funzionare. Quando si misura la lunghezza dell'utensile, usare un azzizzatore a contatto meccanico o laser.
2. La fresa con passo variabile consente un maggiore controllo delle vibrazioni rispetto alle frese standard. Tuttavia, se la rigidità della macchina o del bloccaggio del materiale è ridotta, si possono verificare vibrazioni o rumori anomali. In questo caso regolare il numero di giri, la velocità di avanzamento e la profondità di taglio.
3. È possibile aumentare numero di giri e velocità di avanzamento a fronte di una profondità di taglio minore.
4. Per la lavorazione di acciaio inossidabile, leghe di titanio e leghe resistenti al calore, l'impiego di un refrigerante idrosolubile è efficiente.

SERIE MV1000

UN NUOVO STANDARD DI DURATA PER GLI UTENSILI



Per saperne di più...

B270

www.mhg-mediastore.net

 **MITSUBISHI MATERIALS**

SERIE MV1000

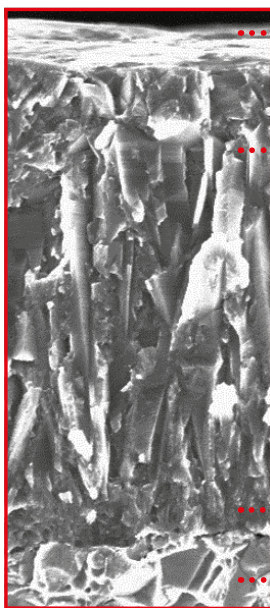
GRADI DI FRESATURA IN METALLO DURO RIVESTITO

SUPERIORE RESISTENZA ALL'USURA

(Al,Ti)N adotta la tecnologia di rivestimento Al-Rich di nuova concezione, con un elevato contenuto di Al, per offrire una durezza particolarmente elevata. Ciò migliora notevolmente l'ossidazione e la resistenza ad usura.

SUPERIORE RESISTENZA ALLO SHOCK TERMICO

L'estrema resistenza al calore di questa nuova serie di gradi garantisce una stabilità eccezionale, non solo nel taglio a secco, ma anche in quello a umido, dove gli inserti sono tipicamente soggetti a scheggiature da shock termico.



ECCELLENTE RESISTENZA ALL'INCOLLAMENTO

Superficie liscia.

RESISTENZA ALL'USURA SUPERIORE

Rivestimento Al-Rich di recente sviluppo.

ECCELLENTE RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA PER UNA LAVORAZIONE STABILE

Strato adesivo di nuova concezione.

RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA PER OFFRIRE LA MASSIMA STABILITÀ

Esclusivo substrato in metallo duro.

Rappresentazione grafica

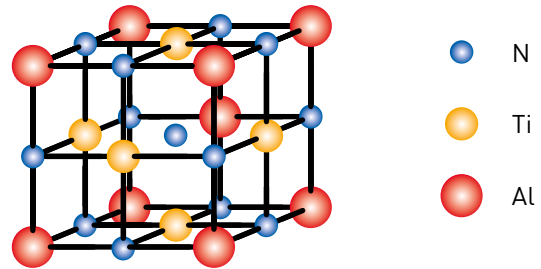


SERIE MV1000

TECNOLOGIA DI RIVESTIMENTO COMPLETA CHE RISCRIVE GLI ATTUALI STANDARD DI DURATA DEGLI UTENSILI

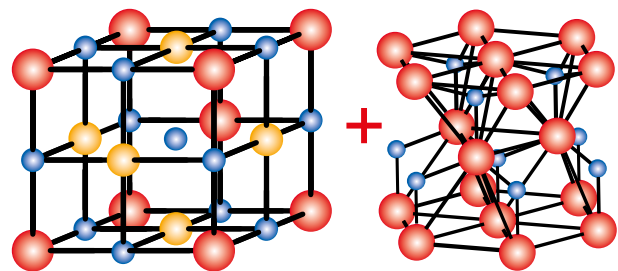
GRAZIE AL RIVESTIMENTO AL-RICH DI NUOVA CONCEZIONE

Il nitrato di alluminio e titanio $[Al,Ti]N$ è un composto di alluminio e titanio ampiamente utilizzato come rivestimento per utensili da taglio grazie alle sue proprietà di estrema durezza e resistenza al calore.



La combinazione di atomi di dimensioni diverse crea una struttura cristallina eccezionalmente dura.

La durezza di $[Al,Ti]N$ aumenta all'aumentare del contenuto di Al, ma con la tecnologia convenzionale, quando il contenuto di Al supera il 60%, la struttura cristallina cambia e la durezza di $[Al,Ti]N$ diminuisce.



Quando la percentuale di Al è superiore al 60%, si forma una fase cristallina più tenace.

Viene impiegato un nuovo processo di rivestimento basato su una tecnologia originale e proprietaria di Mitsubishi Materials. In questo modo il rivestimento Al-Rich non cambia la sua struttura cristallina anche all'aumento del contenuto di Al. Ciò consente un contenuto di Al più elevato ed una maggiore durezza dello strato superficiale $[Al, Ti]N$.

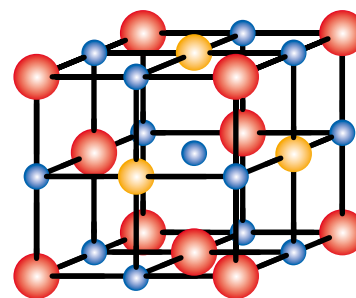
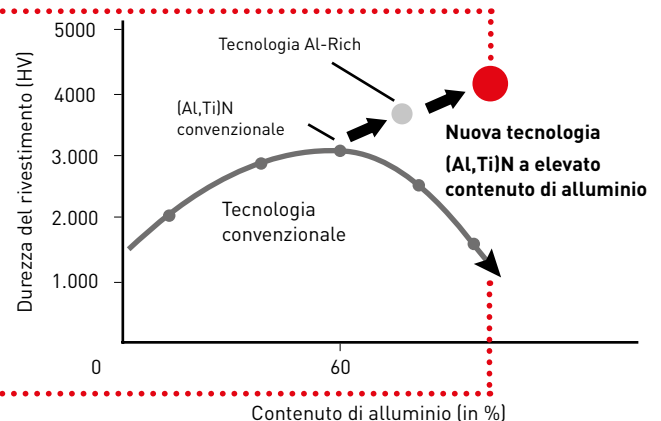
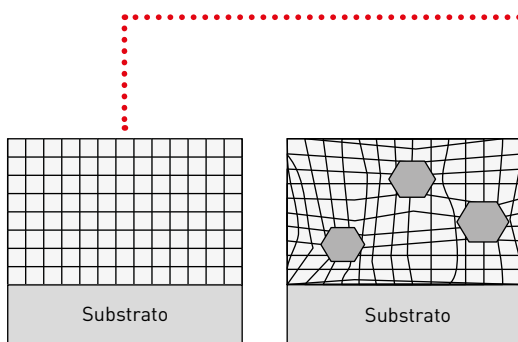


Immagine cristallina della serie **MV1000**

Particelle omogenee dure
 Formazione di particelle tenere



MV1020 / MV1030

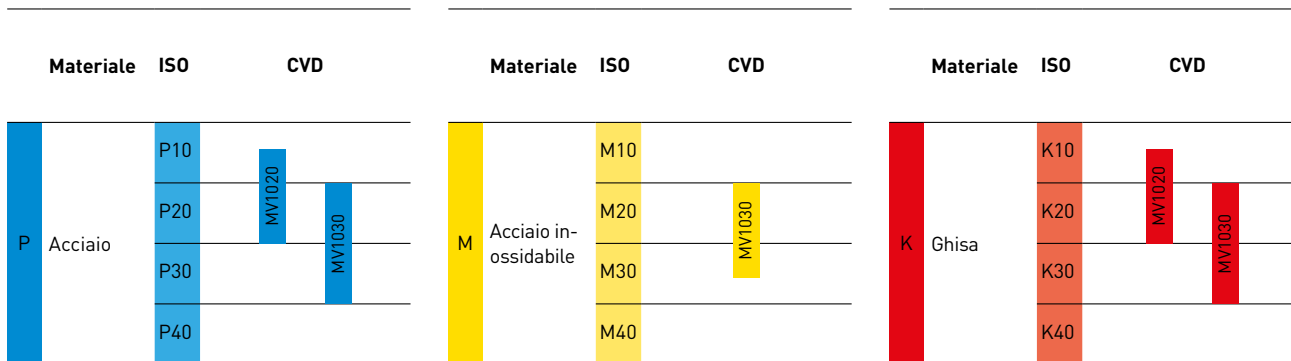
GRADI DI FRESATURA IN METALLO DURO RIVESTITO

MV1020

Questa qualità presenta una resistenza avanzata ad usura ed agli shock termici e garantisce inoltre un taglio stabile anche a velocità di taglio molto elevate, soprattutto nella fresatura di acciai e ghise sferoidali, con notevole riduzione dei tempi di lavoro.

MV1030

Il nuovo rivestimento Al-Rich garantisce inoltre un'eccellente resistenza ad usura. Anche durante il taglio a umido con condizioni instabili e nella fresatura di acciai inossidabili è stata ottenuta una prestazione senza precedenti eliminando cedimenti improvvisi.



1. Per la lavorazione dell'acciaio inossidabile con MV1030 si raccomanda il taglio a secco.

SERIE MV1000

INSERTI

P	Acciaio	◆ ◆	Si prega di notare che le condizioni di taglio differiscono in base a molteplici fattori; per maggiori dettagli fare riferimento alle condizioni di taglio raccomandate. Onatura: E: raggio S: smusso + raggio
M	Acciaio inossidabile	◆ ◆	
K	Ghisa	◆ ◆	

Codice ordinazione	Applicazione	Classe	Onatura	MV1020	MV1030	IC	S	S1	BS	RE	Geometria
NNMU130508ZER-L	Bassa resistenza al taglio	M	E	●	●	13.4	5.77	—	1.0	0.8	AHX440/475
NNMU130508ZEN-M	Uso generico	M	E	●	●	13.4	5.57	—	1.0	0.8	
NNMU130532ZEN-M	Uso generico	M	E	●	●	13.4	5.57	—	—	3.2	
NNMU130532ZEN-R	Tagliente robusto	M	E	●	●	13.4	5.47	—	—	3.2	
NEW NNMU200708ZEN-M	Uso generico	M	E	●	●	20.0	7.28	—	1.0	0.8	AHX640
NEW NNMU200712ZER-L	Bassa resistenza al taglio	M	E	●	●	20.0	7.28	—	1.0	0.8	
NEW NNMU200608ZEN-MK	Uso generico	M	E	●	●	20.0	6.1	—	1.0	0.8	
NEW NNMU200608ZEN-HK	Tagliente robusto	M	E	●	●	20.0	6.1	—	1.0	0.8	
SEET13T3AGEN-JL	Finitura e taglio leggero	E	E	●	●	13.4	3.97	—	1.9	1.5	ASX445
SEMT13T3AGSN-JM	Finitura e taglio medio	M	S	●	●	13.4	3.97	—	1.9	1.5	
SEMT13T3AGSN-JH	Taglio medio e pesante	M	S	●	●	13.4	3.97	—	1.9	1.5	
SEMT13T3AGSN-FT	Fresatura di ghisa	M	S	●	●	13.4	3.97	—	1.9	1.5	
SOET12T308PEER-JL	Finitura e taglio leggero	E	E	●	●	12.7	3.97	—	1.4	0.8	ASX400
SOMT12T308PEER-JM	Finitura e taglio medio	M	E	●	●	12.7	3.97	—	1.4	0.8	
SOMT12T308PEER-JH	Taglio medio e pesante	M	E	●	●	12.7	3.97	—	1.4	0.8	
SOMT12T320PEER-FT	Taglio fortemente interrotto	M	E	●	●	12.7	3.97	—	0.5	2.0	

1/3

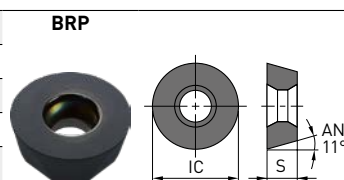
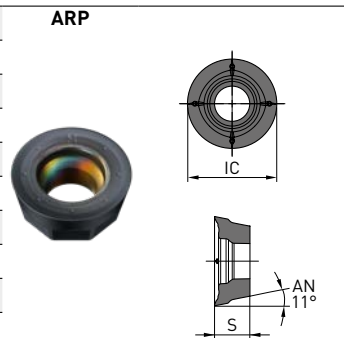
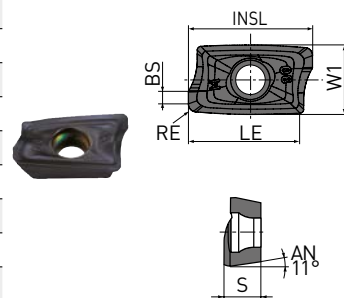
(10 inserti per confezione)

186-188

NEW**SERIE MV1000 – INSERTI**

P	Acciaio	◆ ◆	Si prega di notare che le condizioni di taglio differiscono in base a molteplici fattori; per maggiori dettagli fare riferimento alle condizioni di taglio raccomandate. Onatura: E: raggio S: smusso + raggio
M	Acciaio inossidabile	◆ ◆	
K	Ghisa	◆ ◆	

Codice ordinazione	Applicazione	Classe	MV		IC	S	BS	W1	RE	INSL	LE	Geometria
			1020	1030								
NEW AOMT123602PEER-M	Usò generico	M	●	●	3.6	1.8	6.6	0.2	12	10	APX3000/4000	
NEW AOMT123604PEER-M	Usò generico	M	●	●	3.6	1.6	6.6	0.4	12	10		
NEW AOMT123608PEER-M	Usò generico	M	●	●	3.6	1.2	6.6	0.6	12	10		
NEW AOMT123610PEER-M	Usò generico	M	●	●	3.6	1.0	6.6	1	12	10		
NEW AOMT123612PEER-M	Usò generico	M	●	●	3.6	0.8	6.6	1.2	12	10		
NEW AOMT123616PEER-M	Usò generico	M	●	●	3.6	0.4	6.6	1.6	12	10		
NEW AOMT123620PEER-M	Usò generico	M	●	●	3.6	0.4	6.6	2	12	10		
NEW AOMT123624PEER-M	Usò generico	M	●	●	3.6	0.4	6.6	2.4	12	10		
NEW AOMT123630PEER-M	Usò generico	M	●	●	3.6	0.4	6.6	3	12	10		
NEW AOMT123632PEER-M	Usò generico	M	●	●	3.6	0.4	6.6	3.2	12	10		
NEW AOMT123604PEER-H	Tagliante robusto	M	●	●	3.6	1.6	6.6	0.4	12	10		
NEW AOMT123608PEER-H	Tagliante robusto	M	●	●	3.6	1.6	6.6	0.8	12	10		
NEW AOMT123616PEER-H	Tagliante robusto	M	●	●	3.6	0.4	6.6	1.6	12	10		
NEW AOMT184804PEER-M	Usò generico	M	●	●	4.8	1.8	9.0	0.4	18	15		
NEW AOMT184808PEER-M	Usò generico	M	●	●	4.8	1.4	9.0	0.8	18	15		
NEW AOMT184810PEER-M	Usò generico	M	●	●	4.8	1.0	9.0	1	18	15		
NEW AOMT184812PEER-M	Usò generico	M	●	●	4.8	0.8	9.0	1.2	18	15		
NEW AOMT184816PEER-M	Usò generico	M	●	●	4.8	0.4	9.0	1.6	18	15		
NEW AOMT184820PEER-M	Usò generico	M	●	●	4.8	0.4	9.0	2	18	15		
NEW AOMT184804PEER-H	Tagliante robusto	M	●	●	4.8	1.8	9.0	0.4	18	15		
NEW AOMT184808PEER-H	Tagliante robusto	M	●	●	4.8	1.4	9.0	0.8	18	15		
NEW AOMT184816PEER-H	Tagliante robusto	M	●	●	4.8	0.4	9.0	1.6	18	15		
NEW RPMT1040M0E8-L1	Bassa resistenza al taglio	M	●	●	10	3.97					ARP	
NEW RPMT1040M0E4-L2	Bassa resistenza al taglio	M	●	●	10	3.97						
NEW RPMT1040M0E8-M1	Usò generico	M	●	●	10	3.97						
NEW RPMT1040M0E4-M2	Usò generico	M	●	●	10	3.97						
NEW RPMT1040M0E8-R1	Tagliante robusto	M	●	●	10	3.97						
NEW RPMT1040M0E4-R2	Tagliante robusto	M	●	●	10	3.97						
NEW RPMT1248M0E8-L1	Bassa resistenza al taglio	M	●	●	12	4.76						
NEW RPMT1248M0E4-L2	Bassa resistenza al taglio	M	●	●	12	4.76						
NEW RPMT1248M0E8-M1	Usò generico	M	●	●	12	4.76						
NEW RPMT1248M0E4-M2	Usò generico	M	●	●	12	4.76						
NEW RPMT1248M0E8-R1	Tagliante robusto	M	●	●	12	4.76						
NEW RPMT1248M0E4-R2	Tagliante robusto	M	●	●	12	4.76						
NEW RPMW10T3M0E	Usò generico	M	●	●	10	3.97					BRP	
NEW RPMW1204M0E	Usò generico	M	●	●	12	4.76						
NEW RPMW1606M0E	Usò generico	M	●	●	16	6.35						
NEW RPMT08T2M0E-JS	Bassa resistenza al taglio	M	●	●	8	2.78						
NEW RPMT10T3M0E-JS	Bassa resistenza al taglio	M	●	●	10	3.97						
NEW RPMT1204M0E-JS	Bassa resistenza al taglio	M	●	●	12	4.76						
NEW RPMT1606M0E-JS	Bassa resistenza al taglio	M	●	●	16	6.35						



2/3

(10 inserti per confezione)

189-191

NEW**SERIE MV1000 – INSERTI**

P	Acciaio	◆ ◆	Si prega di notare che le condizioni di taglio differiscono in base a molteplici fattori; per maggiori dettagli fare riferimento alle condizioni di taglio raccomandate. Onatura: E: raggio S: smusso + raggio
M	Acciaio inossidabile	◆ ◆	
K	Ghisa	◆ ◆	

Codice ordinazione	Applicazione	Classe	MV		AN	IC	S	BS	RE	Geometria
			1020	1030						
JOMW06T215ZZSR-FT	Tagliente robusto	M	●	●	13°	6.35	2.78	1.2	1.5	AJX
JOMW080320ZZSR-FT	Tagliente robusto	M	●	●	13°	8	3.18	1.4	2	
JDMW09T320ZDSR-FT	Tagliente robusto	M	●	●	15°	9.525	3.97	1.8	2	
JDMW120420ZDSR-FT	Tagliente robusto	M	●	●	15°	12	4.76	2.5	2	
JDMW140520ZDSR-FT	Tagliente robusto	M	●	●	15°	14	5.56	2.8	2	
JDMT120420ZDSR-ST	Tagliente robusto	M	●	●	15°	12	4.76	2.5	2	
JDMT140520ZDSR-ST	Tagliente robusto	M	●	●	15°	14	5.56	2.8	2	
JOMT06T216ZZER-JL	Bassa resistenza al taglio	M	●	●	13°	6.35	2.78	1.2	1.6	
JOMT080322ZZER-JL	Bassa resistenza al taglio	M	●	●	13°	8	3.18	1.4	2.2	
JDMT09T323ZDER-JL	Bassa resistenza al taglio	M	●	●	15°	9.525	3.97	1.2	1.5	
JDMT120423ZDER-JL	Bassa resistenza al taglio	M	●	●	15°	12	4.76	1.4	2	
JDMT140523ZDER-JL	Bassa resistenza al taglio	M	●	●	15°	14	5.56	1.8	2	
JOMT06T215ZZSR-JM	Uso generico	M	●	●	13°	6.35	2.78	1.2	1.5	
JOMT080320ZZSR-JM	Uso generico	M	●	●	13°	8	3.18	1.4	2	
JDMT09T320ZDSR-JM	Uso generico	M	●	●	15°	9.525	3.97	1.8	2	
JDMT120420ZDSR-JM	Uso generico	M	●	●	15°	12	4.76	2.5	2	
JDMT140520ZDSR-JM	Uso generico	M	●	●	15°	14	5.56	2.8	2	

3/3

(10 inserti per confezione)

192

AHX440S

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

TAGLIO A SECCO

Materiale	Durezza	Vc		fz	ap	ae	
		MV1020	MV1030				
P	Acciaio dolce	≤180HB	300 (200–400)	245 (190–300)	0.3 (0.2–0.4)	≤3	≤0.8 DC
	Acciaio al carbonio	180–280HB	260 (170–350)	210 (150–270)	0.3 (0.2–0.4)	≤3	≤0.8 DC
	Acciaio legato	280–350HB	180 (100–250)	135 (90–180)	0.3 (0.2–0.4)	≤3	≤0.8 DC
M	Acciaio inossidabile	≤200HB	—	185 (120–250)	0.2 (0.1–0.3)	≤3	≤0.8 DC
		>200HB	—	140 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤3	≤0.8 DC
K	Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione ≤450MPa	240 (130–350)	185 (120–250)	0.2 (0.1–0.3)	≤3	≤0.8 DC
		Resistenza alla trazione ≤800MPa	220 (80–350)	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤3	≤0.8 DC


1/1

1. Fare riferimento alla tabella sopra e impostare le condizioni di taglio in base all'applicazione di taglio.
2. Se la qualità della finitura superficiale è particolarmente importante, si raccomanda l'uso del taglio a umido (la vita dell'utensile è più breve rispetto al taglio a secco).
3. La profondità di taglio raccomandata differisce a seconda della geometria dell'inserto.
4. Quando la rigidità è bassa o lo sbalzo utensile è elevato, si consiglia di ridurre la velocità di taglio e di avanzamento del 30%.
5. Per una buona finitura superficiale dell'acciaio inossidabile, si consiglia il taglio a umido (la vita utensile è più breve rispetto al taglio a secco).

AHX475S

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

TAGLIO A SECCO

Materiale	Durezza		Vc		fz	ap	ae	
			MV1020	MV1030				
P	Acciaio dolce	≤180HB	R	220 (170–270)	140 (80–200)	0.6	≤1.6	≤0.5 DC
			R	220 (170–270)	140 (80–200)	0.8	≤1.6	0.5 DC < ae ≤ 0.8 DC
			M	220 (170–270)	140 (80–200)	1.0	≤1.6	0.8 DC < ae ≤ DC
	Acciaio al carbonio Acciaio legato	180–280HB	R	200 (150–250)	120 (60–180)	0.6	≤1.6	≤0.5 DC
			R	200 (150–250)	120 (60–180)	0.8	≤1.6	0.5 DC < ae ≤ 0.8 DC
			M	200 (150–250)	120 (60–180)	1.0	≤1.6	0.8 DC < ae ≤ DC
		280–350HB	R	150 (100–200)	90 (30–150)	0.5	≤1.6	≤0.5 DC
			R	150 (100–200)	90 (30–150)	0.6	≤1.6	0.5 DC < ae ≤ 0.8 DC
			R	150 (100–200)	90 (30–150)	0.7	≤1.6	0.8 DC < ae ≤ DC
K	Resistenza alla trazione ≤450MPa	R	200 (150–250)	140 (80–200)	0.6	≤1.6	≤0.5 DC	
		R	200 (150–250)	140 (80–200)	0.8	≤1.6	0.5 DC < ae ≤ 0.8 DC	
		M	200 (150–250)	140 (80–200)	1.0	≤1.6	0.8 DC < ae ≤ DC	
	Resistenza alla trazione ≤800MPa	R	180 (130–230)	140 (80–200)	0.5	≤1.6	≤0.5 DC	
		R	180 (130–230)	140 (80–200)	0.6	≤1.6	0.5 DC < ae ≤ 0.8 DC	
		R	180 (130–230)	140 (80–200)	0.7	≤1.6	0.8 DC < ae ≤ DC	


1/1

1. Quando la rigidità è bassa o lo sbalzo utensile è elevato, si consiglia di ridurre la velocità di taglio e di avanzamento del 30%.

AHX640S

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

TAGLIO A SECCO

Materiale	Durezza		Vc		fz	ap	ae	
			MV1020	MV1030				
P	Acciaio dolce	≤180HB	M, L	300 (200–400)	245 (190–300)	0.3 (0.2–0.4)	≤5	≤0.8 DC
	Acciaio al carbonio	180–280HB	M, L	260 (170–350)	210 (150–270)	0.3 (0.2–0.4)	≤5	≤0.8 DC
	Acciaio legato	280–350HB	M, L	180 (100–250)	135 (90–180)	0.3 (0.2–0.4)	≤5	≤0.8 DC
M	Acciaio inossidabile	≤200HB	L	—	185 (120–250)	0.2 (0.1–0.3)	≤5	≤0.8 DC
		>200HB	L	—	140 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤5	≤0.8 DC
	Acciai inossidabili temprati per precipitazione	<450HB	L	—	130 (100–160)	0.2 (0.1–0.3)	≤5	≤0.8 DC
K	Ghisa grigia	Resistenza alla trazione ≤450MPa	M, MK, HK	240 (130–350)	185 (120–250)	0.2 (0.1–0.3)	≤5	≤0.8 DC
		Resistenza alla trazione ≤800MPa	M, MK, HK	220 (80–350)	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤5	≤0.8 DC

1/1

ASX445

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

TAGLIO A SECCO E A UMIDO

Materiale	Durezza	Vc			L		M		R	
		MV1020	MV1030	fz	fz	fz	fz	fz		
P	Acciaio dolce	≤180HB	300 (200-400)	275 (200-350)	0.15 (0.1-0.2)	JL	0.2 (0.1-0.3)	JM	0.3 (0.2-0.4)	JH
	Acciaio al carbonio	180-350HB	260 (170-350)	235 (170-300)	0.15 (0.1-0.2)	JL	0.2 (0.1-0.3)	JM	0.3 (0.2-0.4)	JH
	Acciaio legato	280-350HB	180 (100-250)	165 (100-230)	0.15 (0.1-0.2)	JL	0.2 (0.1-0.3)	JM	0.3 (0.2-0.4)	JH
M	Acciaio inossidabile	—	—	220 (170-270)	0.15 (0.1-0.2)	JL	0.2 (0.1-0.3)	JM	0.3 (0.2-0.4)	JH
K	Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione ≤450MPa	240 (130-350)	190 (130-250)	0.15 (0.1-0.2)	JL	0.2 (0.1-0.3)	JM	0.3 (0.2-0.4)	JH, FT
		Resistenza alla trazione >450MPa	220 (80-350)	110 (80-150)	0.15 (0.1-0.2)	JL	0.2 (0.1-0.3)	JM	0.3 (0.2-0.4)	JH, FT

1/1

ASX400

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

TAGLIO A SECCO E A UMIDO

Materiale	Durezza	Vc			L		M		R	
		MV1020	MV1030	fz	fz	fz	fz	fz		
P	Acciaio dolce	≤180HB	300 (200-400)	275 (200-350)	0.18 (0.08-0.28)	JL	0.20 (0.10-0.30)	JM	0.25 (0.10-0.35)	JH
	Acciaio al carbonio	180-350HB	260 (170-350)	235 (170-300)	0.15 (0.07-0.23)	JL	0.18 (0.10-0.28)	JM	0.20 (0.10-0.30)	JH
	Acciaio legato	280-350HB	180 (100-250)	165 (100-230)	0.13 (0.06-0.20)	JL	0.15 (0.10-0.25)	JM	0.18 (0.10-0.28)	JH
M	Acciaio inossidabile	—	—	220 (170-270)	0.15 (0.07-0.23)	JL	0.18 (0.10-0.28)	JM	0.20 (0.10-0.30)	JH
K	Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione ≤450MPa	240 (130-350)	190 (130-250)	0.18 (0.10-0.28)	JL	0.20 (0.10-0.30)	JM	0.25 (0.10-0.35)	JH, FT
		Resistenza alla trazione >450MPa	220 (80-350)	110 (80-150)	0.18 (0.10-0.28)	JL	0.20 (0.10-0.30)	JM	0.25 (0.10-0.35)	JH, FT

1/1

APX3000/4000

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

VELOCITÀ DI TAGLIO (TAGLIO A SECCO)

Materiale	Durezza	Condizioni	Scelta 1. 2.		ae							
					≤0.25 DC		0.25 – 0.5 DC		0.5 – 0.75 DC		DC (cava)	
					MV1020	MV1030	MV1020	MV1030	MV1020	MV1030	MV1020	MV1030
P Acciaio dolce	≤180HB	●●	L	M	280 (220–330)	230 (180–270)	270 (210–320)	220 (170–260)	220 (170–260)	180 (140–210)	220 (170–260)	180 (140–210)
	180–280HB	●●	L	M	220 (170–260)	180 (140–210)	210 (160–240)	170 (130–200)	170 (130–200)	140 (110–160)	170 (130–200)	170 (130–200)
	Acciaio legato 280–350HB	●●	L	M	180 (140–210)	180 (140–210)	170 (130–200)	170 (130–200)	140 (110–160)	140 (110–160)	140 (110–160)	140 (110–160)
M Acciaio inossidabile austenitico	≤200HB	●●	L	M	–	180 (140–210)	–	170 (130–200)	–	140 (110–160)	–	140 (110–160)
	>200HB	●●	L	M	–	150 (110–180)	–	140 (100–160)	–	110 (80–130)	–	110 (80–130)
	Acciai inossidabili temprati per precipitazione <450HB	●●	L	M	–	140 (110–170)	–	140 (110–170)	–	140 (110–170)	–	140 (110–170)
K Ghisa grigia	≤450HB	●●	M	L	200 (150–280)	150 (100–200)	190 (140–270)	140 (90–190)	170 (130–240)	125 (80–170)	170 (130–240)	100 (80–120)
	Ghisa sferoidale ≤800MPa	●●	M	L	180 (140–250)	150 (100–200)	170 (130–240)	140 (90–190)	150 (120–210)	125 (80–170)	150 (120–210)	150 (120–210)

ARP5/6

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

TAGLIO A SECCO

Materiale	Durezza	MV1020	MV1030
		Vc	Vc
Acciaio inossidabile austenitico	≤200HB	250 (200 – 300)	220 (170 – 270)
	>200HB	220 (170 – 270)	190 (140 – 240)
Acciai inossidabili duplex	≤280HB	250 (200 – 300)	220 (170 – 270)
M Acciai inossidabili, ferritici e martensitici	≤200HB	270 (220 – 320)	240 (190 – 290)
	>200HB	270 (220 – 320)	240 (190 – 290)
Acciai inossidabili temprati per precipitazione	<450HB	190 (140 – 240)	170 (120 – 220)

1/1

TAGLIO A UMIDO

Materiale	Durezza	MV1020	MV1030
		Vc	Vc
Acciaio inossidabile austenitico	≤200HB	180 (130 – 230)	150 (100 – 200)
	>200HB	150 (100 – 200)	130 (80 – 180)
Acciai inossidabili duplex	≤280HB	180 (130 – 230)	150 (100 – 200)
M Acciai inossidabili, ferritici e martensitici	≤200HB	190 (140 – 240)	170 (120 – 220)
	>200HB	190 (140 – 240)	170 (120 – 220)
Acciai inossidabili temprati per precipitazione	<450HB	130 (80 – 180)	120 (70 – 170)

1/1

BRP

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

TAGLIO A SECCO

Materiale	Durezza	MV1020	MV1030	
		Vc	Vc	
P	Acciaio dolce	≤180HB	300 (200 – 400)	250 (200 – 300)
	Acciaio al carbonio	180 – 280HB	260 (170 – 350)	220 (170 – 270)
	Acciaio legato	280 – 350HB	180 (100 – 250)	135 (90 – 180)
M	Acciaio inossidabile austenitico	≤200HB	250 (200 – 300)	220 (170 – 270)
		>200HB	220 (170 – 270)	190 (140 – 240)
	Acciai inossidabili temprati per precipitazione	<450HB	190 (140 – 240)	170 (120 – 220)
K	Ghisa grigia	≤450MPa	240 (130 – 350)	190 (130 – 250)
	Ghisa sferoidale	≤800MPa	220 (80 – 350)	110 (80 – 150)

1/1

AVANZAMENTO PER DENTE (mm/dente)

Tipo	Profondità di taglio (mm)							
	1	2	3	4	5	6	7	8
BRP4	0.40	0.30	0.20	0.10	—	—	—	—
BRP5	0.40	0.35	0.30	0.20	0.10	—	—	—
BRP6	0.50	0.40	0.30	0.25	0.23	0.20	—	—
BRP8	0.60	0.50	0.45	0.40	0.33	0.30	0.25	0.20

AJX

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

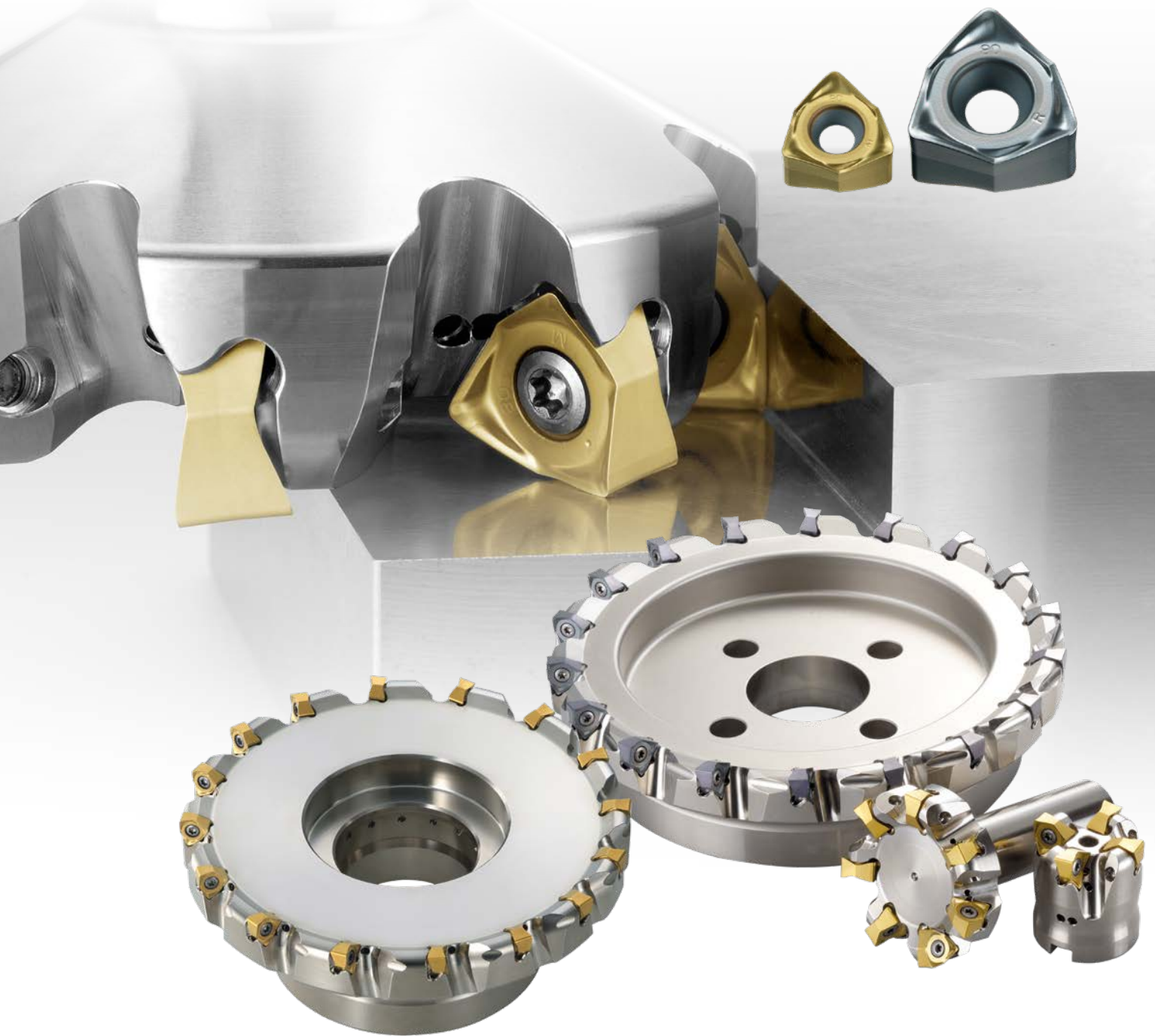
VELOCITÀ DI TAGLIO (TAGLIO A SECCO)

Materiale	Durezza	MV1020	MV1030	
		Vc	Vc	
P	Acciaio dolce	≤180HB	230 (180–280)	160 (100–220)
	Acciaio al carbonio	180–350HB	220 (170–270)	150 (80–220)
	Acciaio legato	280–350HBB	180 (100–250)	140 (70–210)
	Acciaio legato per utensili	≤350HB	180 (100–250)	140 (70–210)
M	Acciaio inossidabile austenitico	≤200HB	—	160 (130–200)
		>200HB	—	140 (80–200)
	Acciai inossidabili temprati per precipitazione	<450HB	—	140 (80–200)
K	Ghisa grigia	≤450MPa	210 (160–260)	160 (120–210)
	Ghisa sferoidale	≤800MPa	190 (140–240)	130 (90–170)

1/1

SERIE WWX

UN NUOVO LIVELLO DI VERSATILITÀ



Per saperne di più...

B260

www.mhg-mediastore.net

 **MITSUBISHI MATERIALS**

SERIE WWX

STABILE E AFFIDABILE

Fresa a 90° ad alte prestazioni con inserti trigonali bilaterali per fresatura in spallamento, frontale e in copiatura.

Gli inserti con 6 taglienti offrono un costo tagliente competitivo ed un'eccellente affidabilità di processo, grazie ad una specifica geometria a curvatura negativa, ma con tagliente affilato a curvatura positiva.

Il posizionamento preciso degli inserti garantisce un reale spallamento a 90°, eliminando la necessità di operazioni secondarie con un notevole risparmio di tempo di produzione e costi.

GAMMA WWX200

- Tipo a manicotto: DC Ø 40 – 160 mm
- Tipo a stelo cilindrico: DC Ø 25 – 50 mm
- Inserti con raggi: 0.4 – 0.8
- Profondità di taglio: APMX 5 mm

GAMMA WWX400

- Tipo a manicotto: DC Ø 50 – 250 mm
- Tipo a stelo cilindrico: DC Ø 50 – 80 mm
- Inserti con raggi: 0.4 / 0.8 / 1.6 / 2.0
- Profondità di taglio: APMX 8 mm

APPLICAZIONE

- Lavorazione generica
- Fresatura di spianatura
- Fresatura in spallamento



CARATTERISTICHE

- Forza di taglio ridotta
- Ottima evacuazione dei trucioli
- Disponibile in una grande varietà di gradi e rompitrucioli
- Inserti trigonali bilaterali con 6 taglienti
- Finiture superficiali di alta qualità

SERIE WWX

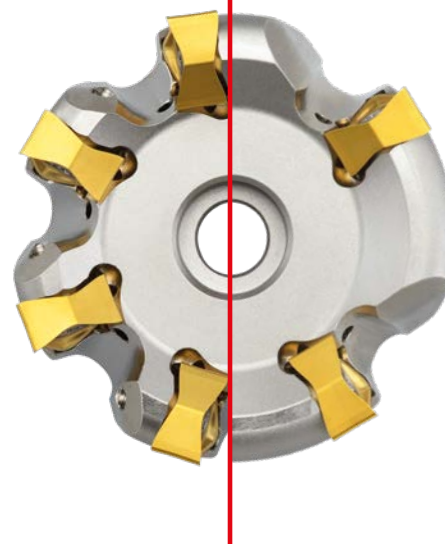
CARATTERISTICHE UNICHE

SCELTA E DISPONIBILITÀ

I diametri da 25 a 160 mm (WWX200) / 50 a 250 mm (WWX400) sono disponibili nelle geometrie con passo largo, fitto ed extra-fitto. L'ampia selezione di misure consente di trovare il corpo fresa ideale per le più svariate applicazioni.

Inoltre, ogni corpo fresa dispone di fori passanti per l'adduzione del lubro-refrigerante su ogni dente.

Passo extra-fitto | Passo largo



SPALLAMENTO A 90° DI ELEVATA QUALITÀ E INSERTO CON ASPORTAZIONE MASSIMA DI 5 MM (WWX200) / 8 MM (WWX400)

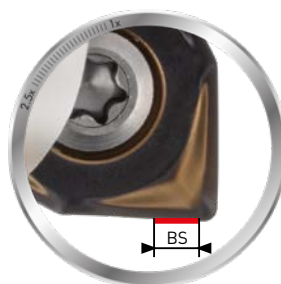
L'ottima disposizione dell'inserto crea una resistenza al taglio estremamente ridotta e contribuisce a produrre pareti precise a 90° in tutte le condizioni di lavorazione.

FORZA DI TAGLIO RIDOTTA

L'innovativa geometria produce sforzi di taglio ridotti, mentre il maggiore spessore dell'inserto offre un'ottima resistenza alla rottura.

AMPIO RAGGIO DEL TRATTO RASCHIANTE

Per soddisfare le moderne aspettative sulla qualità della finitura superficiale, viene utilizzato un raggio appositamente definito ($R = 100 \text{ mm}$) come geometria raschiante per tutti i rompitrucoli a L, M e R.



SERIE WWX

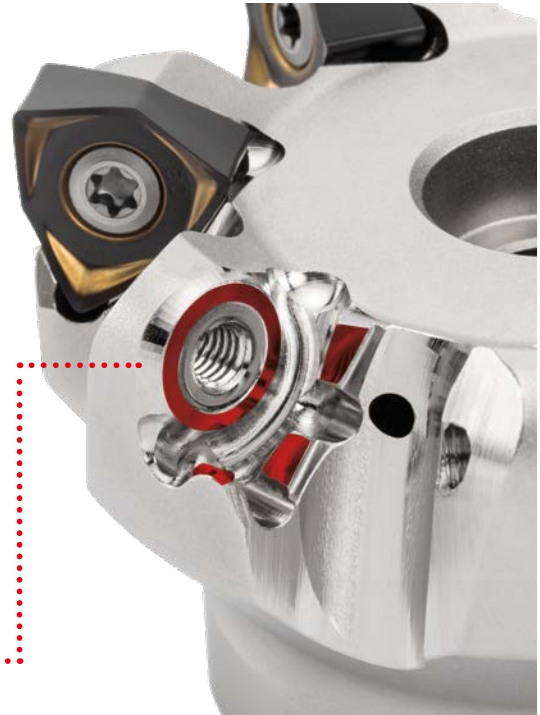
INSERTI

PRECISO POSIZIONAMENTO DELL'INSERTO ASSOCIATO AD UN SOLIDO BLOCCAGGIO

Bloccaggio preciso, stabile e sicuro degli inserti grazie a quattro superfici di contatto all'interno della sede ed all'uso di una vite di serraggio di grandi dimensioni. La fresa WWX200 / WWX400 può essere quindi consigliata sia per la semi-sgrossatura che per le lavorazioni di finitura.



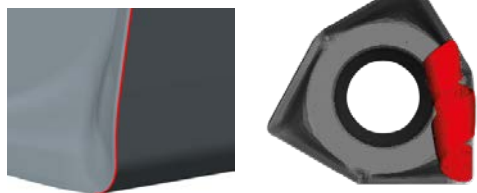
Geometria a **X** rafforzata



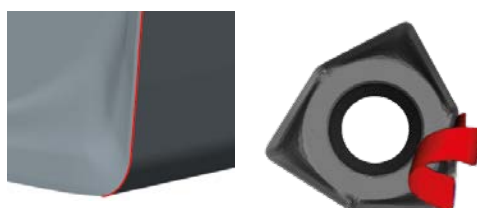
LAVORAZIONE IN SPALLAMENTO E IN PARETE SENZA ALCUN SCHIACCIAMENTO DEI TRUCIOLI

Il tagliente principale convesso consente una precisa lavorazione in spallamento a 90° e riduce il contatto tra trucioli espulsi e pezzo da lavorare.

WWX200 / WWX400



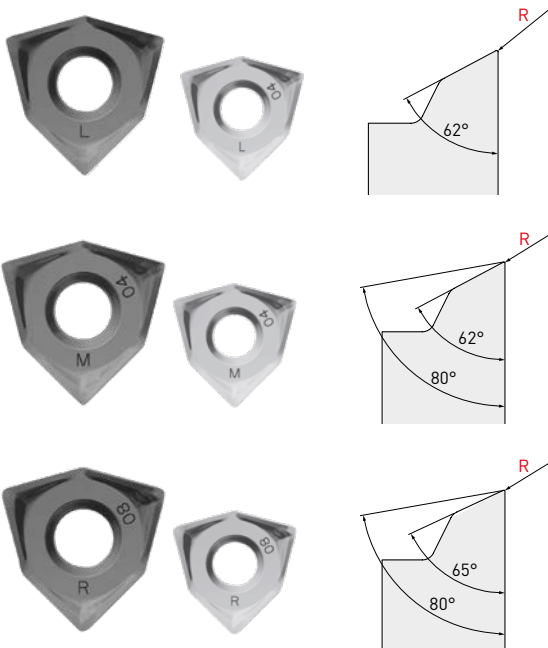
Convenzionale



SERIE WWX

GRADI E ROMPITRUCIOLI

L'ampia selezione di gradi e rompitrucoli consente di trovare la soluzione ottimale per una lavorazione stabile ed efficace nelle più diverse applicazioni.



ROMPITRUCIOLO L

Consigliato per lavorazioni che richiedono bassi sforzi di taglio o per lavorazioni di materiali HRSA.

ROMPITRUCIOLO M

Il giusto equilibrio tra affilatura del tagliente e stabilità. Prima scelta, idoneo per varie tipologie di materiali e applicazioni.

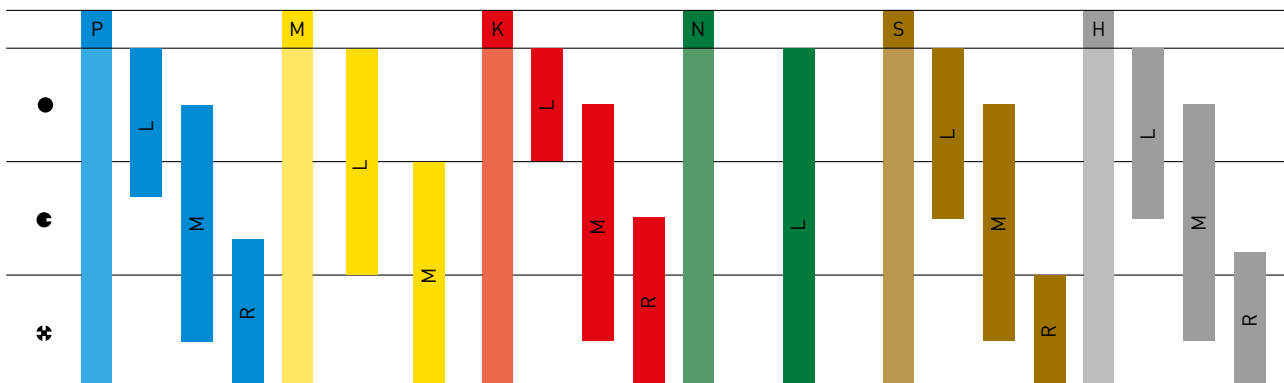
ROMPITRUCIOLO R

Prima scelta per condizioni di taglio interrotto.

APPLICAZIONE DEI ROMPITRUCIOLI

Parametri di taglio:

●: taglio stabile ●: taglio generico ✚: taglio instabile



SERIE WWX

GRADI PER LA LAVORAZIONE DI UN'AMPIA GAMMA DI MATERIALI

P	CVD	PVD	M	CVD	PVD	K	CVD	PVD	S	PVD	H	PVD
P10	MV1020	MP6120	M10			K10			S10		H10	
P20	MV1030	MP6130	M20	MV1030	MP7130	K20	MC5020	VP15TF	S20	MP9120	H20	VP15TF
P30			M30		MP7140	K30	MV1020	VP15TF	S30	MP9130	H30	
P40			M40		MP7030	K40	XC5010	VP20RT	S40		H40	

MV1020

Questa qualità presenta una resistenza avanzata ad usura ed agli shock termici e garantisce inoltre un taglio stabile anche a velocità di taglio molto elevate, soprattutto nella fresatura di acciai e ghise sferoidali, con notevole riduzione dei tempi di lavoro.

MV1030

Il nuovo rivestimento Al-Rich garantisce inoltre un'eccellente resistenza ad usura. Anche durante il taglio a umido con condizioni instabili e nella fresatura di acciai inossidabili è stata ottenuta una prestazione senza precedenti eliminando cedimenti improvvisi.

MP6120

Per fresatura generica di acciai.

MP6130

Per fresatura interrotta di acciai.

MP7130

Per fresatura generica di acciai inossidabili.

MC5020

Per fresatura generica di ghise.

MP9120

Per fresatura generica di HRSA e leghe di titanio.

MP9130

Per fresatura interrotta e generica di HRSA e leghe di titanio.

TF15

Per fresatura generica di alluminio.

VP15TF

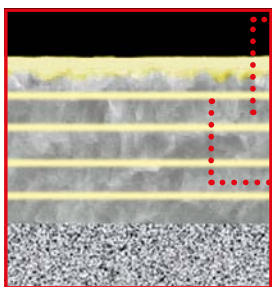
Per fresatura stabile di acciai temprati.

SERIE MP6100/MP7100/MP9100

TECNOLOGIA TOUGH-Σ

La fusione delle due tecnologie di rivestimento, PVD e multistrato, garantisce una maggiore resistenza.

RIVESTIMENTO PVD A BASE AL-Ti-Cr-N



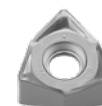
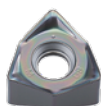
Rappresentazione grafica

STRATO BASE AD ALTO CONTENUTO DI AL-(AL, Ti)N

La nuova tecnologia di rivestimento in Al-(Al, Ti)N permette la stabilizzazione della durezza dello strato esterno e consente di migliorare notevolmente la resistenza ad usura, craterizzazione ed incollamento.

Strato ottimale per ciascun materiale da lavorare

P	(Al,Cr)N	M	TiN	S	CrN
---	----------	---	-----	---	-----



Scheggiatura da shock termico



Resistente all'usura da intaglio



Resistente alla scheggiatura

SERIE MV1000

GRADI DI FRESATURA IN METALLO DURO RIVESTITO

SUPERIORE RESISTENZA ALL'USURA

[Al,Ti]N adotta la tecnologia di rivestimento Al-Rich di nuova concezione, con un elevato contenuto di Al, per offrire una durezza particolarmente elevata. Ciò migliora notevolmente l'ossidazione e la resistenza ad usura.

SUPERIORE RESISTENZA ALLO SHOCK TERMICO

L'estrema resistenza al calore di questa nuova serie di gradi garantisce una stabilità eccezionale, non solo nel taglio a secco, ma anche in quello a umido, dove gli inserti sono tipicamente soggetti a scheggiature da shock termico.



Rappresentazione grafica

ECCELLENTE RESISTENZA ALL'INCOLLAMENTO

Superficie liscia.

RESISTENZA ALL'USURA SUPERIORE

Rivestimento Al-Rich di recente sviluppo.

ECCELLENTE RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA PER UNA LAVORAZIONE STABILE

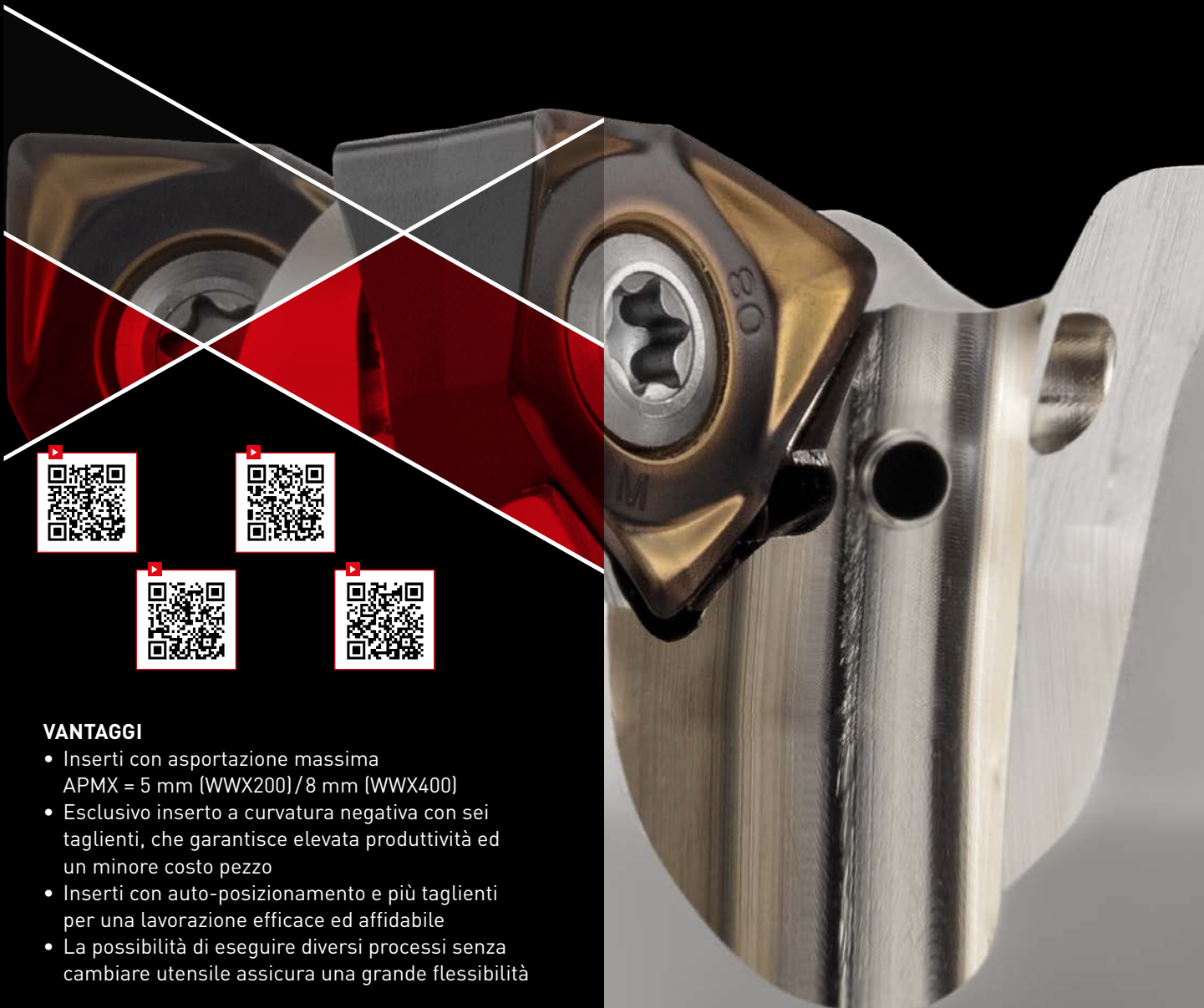
Strato adesivo di nuova concezione.

RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA PER OFFRIRE LA MASSIMA STABILITÀ

Esclusivo substrato in metallo duro.



UN NUOVO LIVELLO DI VERSATILITÀ



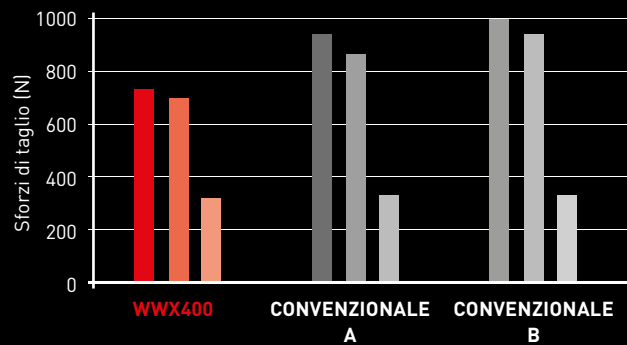
VANTAGGI

- Inserti con asportazione massima
APMX = 5 mm (WWX200)/8 mm (WWX400)
- Esclusivo inserto a curvatura negativa con sei
taglienti, che garantisce elevata produttività ed
un minore costo pezzo
- Inserti con auto-posizionamento e più taglienti
per una lavorazione efficace ed affidabile
- La possibilità di eseguire diversi processi senza
cambiare utensile assicura una grande flessibilità

WWX400

SFORZI DI TAGLIO

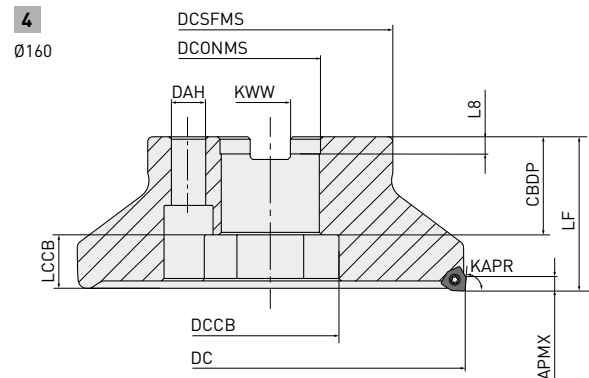
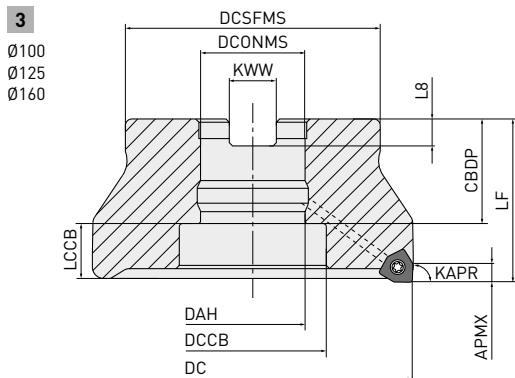
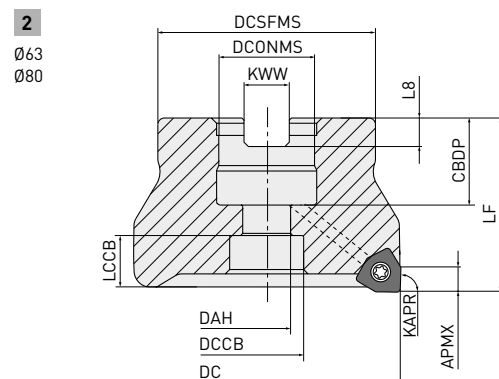
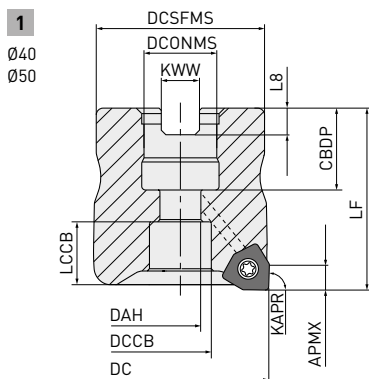
Materiale	1.7225 / 42CrM04
Utensile	WWX400 Ø 80
Vc (m/min)	160
fz (mm/t.)	0.2
ap (mm)	2.0
ae (mm)	64
Modalità di taglio	Inserto singolo



WWX200



FRESA AD INSERTI A 90°




Solo corpi fresa destri.

TIPO A MANICOTTO

Codice ordinazione	Disponibilità	APMX	DC	DCONMS	LF	RPMX	WT	ZEFP		Tipo
WWX200-040A03AR	●	5	40	16	40	21600	0.2	3	○	1
WWX200-040A04AR	●	5	40	16	40	21600	0.2	4	○	1
WWX200-050A04AR	●	5	50	22	40	18600	0.4	4	○	1
WWX200-050A05AR	●	5	50	22	40	18600	0.4	5	○	1
WWX200-050A06AR	●	5	50	22	40	18600	0.3	6	○	1
WWX200-063A05AR	●	5	63	22	40	16000	0.5	5	○	2
WWX200-063A06AR	●	5	63	22	40	16000	0.5	6	○	2
WWX200-063A07AR	●	5	63	22	40	16000	0.5	7	○	2
WWX200-080A05AR	●	5	80	27	50	13600	1.1	5	○	2
WWX200-080A07AR	●	5	80	27	50	13600	1.0	7	○	2

WWX200 – FRESA AD INSERTI A 90° – TIPO A MANICOTTO

Codice ordinazione	Disponibilità	APMX	DC	DCONMS	LF	RPMX	WT	ZEFP		Tipo
WWX200-080A09AR	●	5	80	27	50	13600	1.0	9	○	2
WWX200-100B06AR	●	5	100	32	50	11700	1.7	6	○	3
WWX200-100B08AR	●	5	100	32	50	11700	1.7	8	○	3
WWX200-100B11AR	●	5	100	32	50	11700	1.7	11	○	3
WWX200-125B07AR	●	5	125	40	63	10100	3.1	7	○	3
WWX200-125B11AR	●	5	125	40	63	10100	3.0	11	○	3
WWX200-125B14AR	●	5	125	40	63	10100	3.0	14	○	3
WWX200-160C09NR	●	5	160	40	63	8600	4.6	9	—	4
WWX200-160C12NR	●	5	160	40	63	8600	4.6	12	—	4
WWX200-160C16NR	●	5	160	40	63	8600	4.6	16	—	4

2/2

1. Le velocità massime del mandrino (RPMX) sono predefinite per garantire la stabilità dell'utensile e il bloccaggio dell'inserto.
2. Quando si usa l'utensile con alte velocità del mandrino, accertarsi che l'utensile e la prolunga siano correttamente bilanciati.
3. ○ = Con fori passanti per refrigerante
4. Il bullone di fissaggio al mandrino non è fornito con il corpo fresa. Fare riferimento a pagina 205 per ordinarlo.
5. Utilizzare un bullone tipo FMC per i diametri fresa da 40 a 100 mm (DC).
6. Utilizzare un bullone tipo FMA per diametri fresa da 125 a 160 mm (DC).

210 

SPECIFICHE DIMENSIONALI

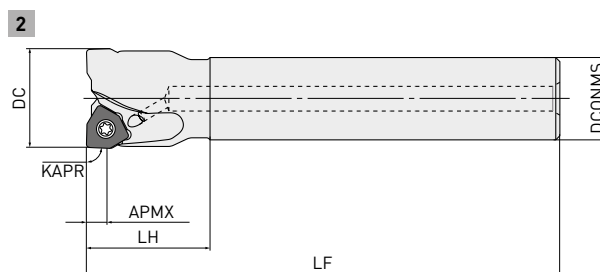
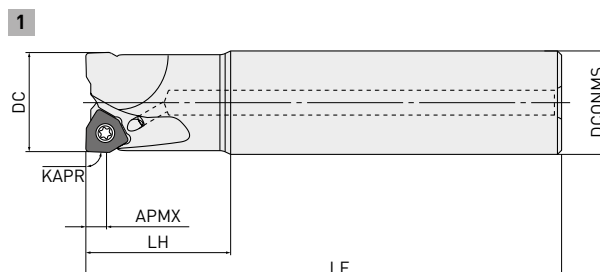
Codice ordinazione	CBDP	DAH	DCCB	DCONMS	DCSFMS	KWW	LCCB	L8	Tipo
WWX200-040A03AR	18	9	13.6	16	37	8.4	13.8	5.6	1
WWX200-040A04AR	18	9	13.6	16	37	8.4	13.8	5.6	1
WWX200-050A04AR	20	11	17	22	47	10.4	11.8	6.3	1
WWX200-050A05AR	20	11	17	22	47	10.4	11.8	6.3	1
WWX200-050A06AR	20	11	17	22	47	10.4	11.8	6.3	1
WWX200-063A05AR	20	11	17	22	50	10.4	11.8	6.3	2
WWX200-063A06AR	20	11	17	22	50	10.4	11.8	6.3	2
WWX200-063A07AR	20	11	17	22	50	10.4	11.8	6.3	2
WWX200-080A05AR	23	13	20	27	56	12.4	11.8	7	2
WWX200-080A07AR	23	13	20	27	56	12.4	11.8	7	2
WWX200-080A09AR	23	13	20	27	56	12.4	11.8	7	2
WWX200-100B06AR	26	32	45	32	78	14.4	16.8	8	3
WWX200-100B08AR	26	32	45	32	78	14.4	16.8	8	3
WWX200-100B11AR	26	32	45	32	78	14.4	16.8	8	3
WWX200-125B07AR	35	42	56	40	89	16.4	21.8	9	3
WWX200-125B11AR	35	42	56	40	89	16.4	21.8	9	3
WWX200-125B14AR	35	42	56	40	89	16.4	21.8	9	3
WWX200-160C09NR	40	—	56	40	100	16.4	21.8	9	4
WWX200-160C12NR	40	—	56	40	100	16.4	21.8	9	4
WWX200-160C16NR	40	—	56	40	100	16.4	21.8	9	4

1/1

WWX200



FRESA AD INSERTI A 90°



Solo corpi fresa destri.

TIPO A STELO CILINDRICO

Codice ordinazione	Disponibilità	APMX	DC	DCONMS	LF	RPMX	WT	LH	ZEFP		Tipo
WWX200R2502SA20S	●	5	25	20	115	29600	0.3	30	2	○	2
WWX200R2502SA25S	●	5	25	25	115	29600	0.4	35	2	○	1
WWX200R2502SA25L	●	5	25	25	170	29600	0.6	70	2	○	1
WWX200R2502WA25S	●	5	25	25	91	29600	0.3	35	2	○	1
WWX200R2802SA25S	●	5	28	25	115	27400	0.4	35	2	○	2
WWX200R2802SA25L	●	5	28	25	170	27400	0.6	35	2	○	2
WWX200R3002SA25S	●	5	30	25	125	26200	0.5	35	2	○	2
WWX200R3202SA32S	●	5	32	32	125	26200	0.7	45	2	○	1
WWX200R3202WA32S	●	5	32	32	105	26200	0.6	45	2	○	1
WWX200R3203SA32S	●	5	32	32	125	26200	0.7	45	3	○	1
WWX200R3203SA32L	●	5	32	32	190	26200	1.0	90	3	○	1
WWX200R3203WA32S	●	5	32	32	105	26200	0.6	45	3	○	1
WWX200R3503SA32L	●	5	35	32	190	25100	1.1	45	3	○	2
WWX200R4003SA32S	★	5	40	32	125	21600	0.8	45	3	○	2
WWX200R4004SA32S	★	5	40	32	125	21600	0.8	45	4	○	2
WWX200R5004SA32S	★	5	50	32	125	18600	0.9	45	4	○	2
WWX200R5005SA32S	★	5	50	32	125	18600	0.9	45	5	○	2
WWX200R5006SA32S	★	5	50	32	125	18600	0.9	45	6	○	2

1/1

1. Le velocità massime del mandrino (RPMX) sono predefinite per garantire la stabilità dell'utensile e il bloccaggio dell'inserto.
2. Quando si usa l'utensile con alte velocità del mandrino, accertarsi che l'utensile e la prolunga siano correttamente bilanciati.
3. ○ = Con fori passanti per refrigerante

210

WWX200

RICAMBI VENDUTI SEPARATAMENTE – BULLONI DI FISSAGGIO

Codice fresa	Kit viti		Tipo	Dimensioni di riferimento								Geometria
	Con foro per refrigerante	Senza foro per refrigerante		a	b	c	d	e	f	g		
	Codice ordinazione											
WWX200-040A [○] AR	HSC08025H	—	1	13	M8x1.25	33	8	5	—	—		
WWX200-050A [○] AR	HSC10030H	HSC10035	1	16	M10x1.5	40 (45)	10	6	—	—		
WWX200-063A [○] AR	HSC10030H	HSC10035	1	16	M10x1.5	40 (45)	10	6	—	—		
WWX200-080A [○] AR	HSC12035H	HSC12035	1	18	M12x1.75	47	12	10	—	—		
WWX200-100B [○] AR	MBA16033H	—	2	40	M16x2	43	10	14	6	23		
WWX200-125B [○] AR	MBA20040H	—	2	50	M20x2.5	54	14	17	6	27		
WWX200-160C [○] NR	—	—	2	50	M20x2.5	54	14	17	6	27		

1. Con questi bulloni di fissaggio è necessario il passaggio refrigerante dall'interno.

RICAMBI

Corpo fresa



Vite di serraggio



Chiave (inserto)



Lubrificante anti-grippaggio

Tipo a manicotto WWX200

TPS3R

TIP10D

MK1KS

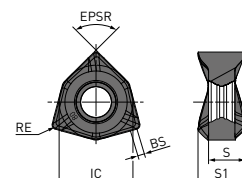
Tipo con stelo cilindrico WWX200

* Coppia bloccaggio (N • m): TPS3R = 2.0

INSERTI

	P	M	K	N	S	H	Condizioni di taglio :										Onatura:					
	Acciaio	Acciaio inossidabile	Ghisa	Metallo non ferroso	Leghe resistenti al calore, titanio	Acciai temprati	●	●	✱	●	●	●	●	●	●	●	●	●	E:	F:	S:	Z:
																		Raggio	Affilato	Smusso + raggio	Smusso	Stabile

Codice ordinazione	Classe	Onatura	MP6120	MP6130	MP7130	MP9120	MP9130	VP15TF	TF15	MC5020	MV1020	NEW MV1030	IC	S	S1	BS	RE	Geometria				
																		Soltanto inserti destri.				
NEW 6NGU0906040PNER-L	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.0	5.3	6.1	1.6	0.4					
NEW 6NGU0906080PNER-L	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.0	5.3	6.1	1.2	0.8					
6NGU0906040PNFR-L	G	F							●				9.0	5.3	6.1	1.3	0.4					
6NGU0906080PNFR-L	G	F							●				9.0	5.3	6.1	1.3	0.8					
6NMU0906040PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.0	5.3	6.1	1.6	0.4					
6NMU0906080PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.0	5.3	6.1	1.2	0.8					
6NMU0906080PNER-R	M	E	●	●		●	●	●	●	●	●	●	9.0	5.3	6.1	1.2	0.8					



(10 inserti per confezione)

WWX400

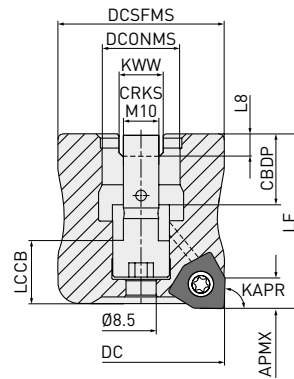


FRESA AD INSERTI A 90°

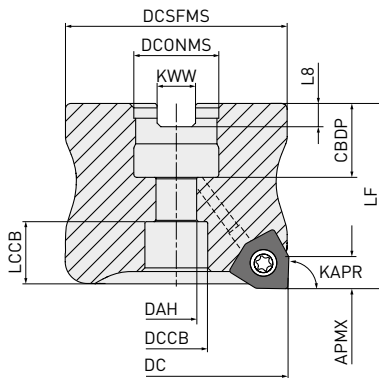
P **M** **K** **N** **S** **H**



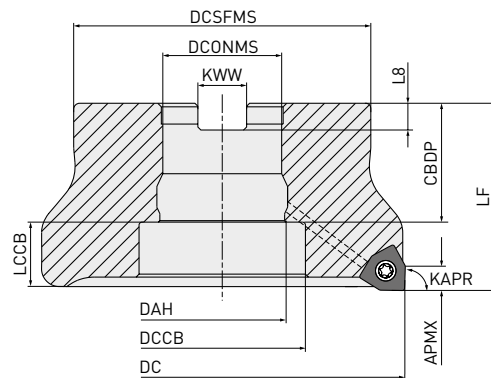
1
Ø50



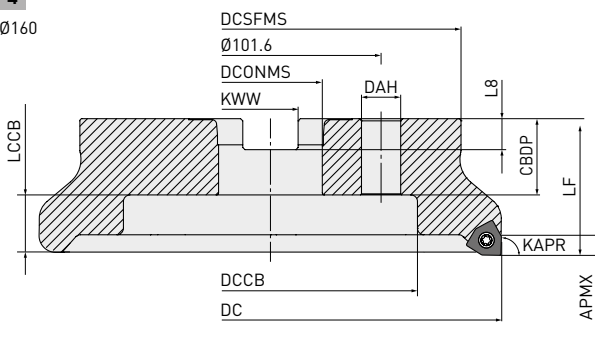
2
Ø63
Ø80



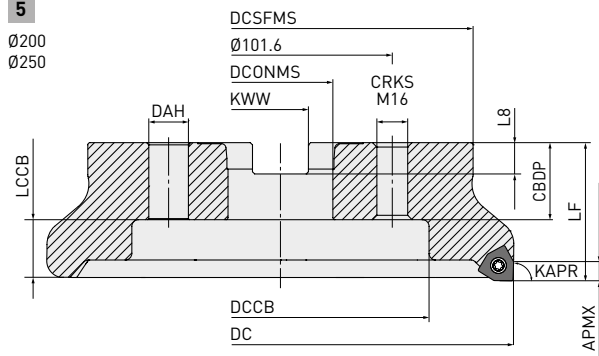
3
Ø100
Ø125



4
Ø160



5
Ø200
Ø250



Solo corpi fresa destri.

DC	Codice viti	Geometria	
Ø 50, Ø 63	HSC10030H	1	
Ø 80	HSC12035H		
Ø 100	MBA16033H	2	
Ø 125	MBA20040H		
Ø 160, Ø200, Ø250	—		

WWX400 - FRESA AD INSERTI A 90° - TIPO A MANICOTTO

Codice ordinazione	Disponibilità	APMX	DC	DCONMS	GAMF	LF	RMPX	RPMX	WT	ZEFP		Tipo
WWX400-050A03AR	★	8	50	22	-12.8°	55	0.4°	5000	0.5	3	○	1
WWX400-050A04AR	●	8	50	22	-12.8°	55	0.4°	5000	0.5	4	○	1
WWX400-063A03AR	★	8	63	22	-11°	40	0.26°	14100	0.5	3	○	2
WWX400-063A04AR	●	8	63	22	-11°	40	0.26°	14100	0.5	4	○	2
WWX400-063A05AR	●	8	63	22	-11°	40	0.26°	14100	0.5	5	○	2
WWX400-080A04AR	★	8	80	27	-9.2°	50	0.16°	12200	1	4	○	2
WWX400-080A05AR	●	8	80	27	-9.2°	50	0.16°	12200	1	5	○	2
WWX400-080A07AR	●	8	80	27	-9.2°	50	0.16°	12200	0.9	7	○	2
WWX400-100B05AR	★	8	100	32	-8.5°	50	—	10700	1.6	5	○	3
WWX400-100B07AR	●	8	100	32	-8.5°	50	—	10700	1.5	7	○	3
WWX400-100B09AR	●	8	100	32	-8.5°	50	—	10700	1.5	9	○	3
WWX400-125B06AR	★	8	125	40	-7.8°	63	—	9500	3	6	○	3
WWX400-125B08AR	●	8	125	40	-7.8°	63	—	9500	3	8	○	3
WWX400-125B12AR	★	8	125	40	-7.8°	63	—	9500	2.9	12	○	3
WWX400-160C08NR	★	8	160	40	-7.3°	63	—	8300	4.5	8	—	4
WWX400-160C10NR	★	8	160	40	-7.3°	63	—	8300	4.4	10	—	4
WWX400-160C14NR	★	8	160	40	-10°	63	—	8300	4.4	14	—	4
WWX400-200C10NR	★	8	200	60	-7.2°	63	—	7300	6.7	10	—	5
WWX400-200C12NR	★	8	200	60	-7.2°	63	—	7300	6.7	12	—	5
WWX400-200C16NR	★	8	200	60	-8.5°	63	—	7300	6.6	16	—	5
WWX400-250C12NR	★	8	250	60	-7.2°	63	—	6400	11.5	12	—	5
WWX400-250C14NR	★	8	250	60	-7.2°	63	—	6400	11.5	14	—	5
WWX400-250C18NR	★	8	250	60	-7.2°	63	—	6400	11.4	18	—	5

1/1

1. Le velocità massime del mandrino (RPMX) sono predefinite per garantire la stabilità dell'utensile e il bloccaggio dell'inserto.
2. Quando si usa l'utensile con alte velocità del mandrino, accertarsi che l'utensile e la prolunga siano correttamente bilanciati.
3. ○ = Con fori passanti per refrigerante
4. Il bullone di fissaggio non è fornito con il corpo fresa. Fare riferimento a pagina 208 per ordinarlo.
5. Utilizzare un bullone tipo FMC per i diametri fresa da 63 a 100 mm (DC).
6. Utilizzare un bullone tipo FMA per i diametri fresa da 125 a 250 mm (DC).

210

SPECIFICHE DIMENSIONALI

Codice ordinazione	CBDP	DAH	DCCB	DCONMS	DCSFMS	KWW	LCCB	L8	Tipo
WWX400-050A03AR	20	—	—	22	47	10.4	12.2	6.3	1
WWX400-050A04AR	20	—	—	22	47	10.4	12.2	6.3	1
WWX400-063A03AR	20	11	17	22	50	10.4	11.2	6.3	2
WWX400-063A04AR	20	11	17	22	50	10.4	11.2	6.3	2
WWX400-063A05AR	20	11	17	22	50	10.4	11.2	6.3	2
WWX400-080A04AR	23	13	20	27	56	12.4	14.2	7.0	2
WWX400-080A05AR	23	13	20	27	56	12.4	14.2	7.0	2
WWX400-080A07AR	23	13	20	27	56	12.4	14.2	7.0	2
WWX400-100B05AR	32	32	45	32	78	14.4	16.2	8.0	3
WWX400-100B07AR	32	32	45	32	78	14.4	16.2	8.0	3
WWX400-100B09AR	32	32	45	32	78	14.4	16.2	8.0	3
WWX400-125B06AR	40	40	56	40	89	16.4	21.2	9.0	3
WWX400-125B08AR	40	40	56	40	89	16.4	21.2	9.0	3
WWX400-125B12AR	40	40	56	40	89	16.4	21.2	9.0	3
WWX400-160C08NR	40	14	56	40	100	16.4	21.2	9.0	4
WWX400-160C10NR	40	14	56	40	100	16.4	21.2	9.0	4
WWX400-160C14NR	40	14	56	40	100	16.4	21.2	9.0	4
WWX400-200C10NR	32	18	135	60	160	25.7	29.2	14.22	5
WWX400-200C12NR	32	18	135	60	160	25.7	29.2	14.22	5
WWX400-200C16NR	32	18	135	60	160	25.7	29.2	14.22	5
WWX400-250C12NR	32	18	180	60	210	25.7	29.2	14.22	5
WWX400-250C14NR	32	18	180	60	210	25.7	29.2	14.22	5
WWX400-250C18NR	32	18	180	60	210	25.7	29.2	14.22	5

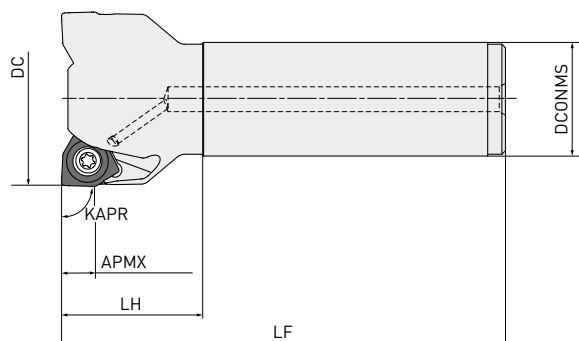
1/1

WWX400



FRESA AD INSERTI A 90°

P M K N S H



Solo corpi fresa destri.

TIPO A STELO CILINDRICO

Codice ordinazione	Disponibilità	APMX	DC	DCONMS	GAMF	LF	RMPX	RPMX	WT	LH	ZEFP	
WWX400R5003SA32M	★	8	50	32	-12.8°	125	0.45°	16000	0.83	40	3	○
WWX400R5004SA32M	★	8	50	32	-12.8°	125	0.45°	16000	0.81	40	4	○
WWX400R6303SA32M	★	8	63	32	-11.0°	125	0.31°	14100	1.00	40	3	○
WWX400R6304SA32M	★	8	63	32	-11.0°	125	0.31°	14100	0.97	40	4	○
WWX400R6305SA32M	★	8	63	32	-11.0°	125	0.31°	14100	0.95	40	5	○
WWX400R8004SA32M	★	8	80	32	-9.2°	125	0.21°	12200	1.27	40	4	○
WWX400R8005SA32M	★	8	80	32	-9.2°	125	0.21°	12200	1.24	40	5	○
WWX400R8007SA32M	★	8	80	32	-9.2°	125	0.21°	12200	1.19	40	7	○

1/1

1. Le velocità massime del mandrino (RPMX) sono predefinite per garantire la stabilità dell'utensile e il bloccaggio dell'inserto.
2. Quando si usa l'utensile con alte velocità del mandrino, accertarsi che l'utensile e la prolunga siano correttamente bilanciati.
3. ○ = Con fori passanti per refrigerante

210

RICAMBI

Corpo fresa	Vite di serraggio	Chiave (inserto)	Lubrificante anti-grippaggio
Tipo a manicotto WWX400			
Tipo con stelo cilindrico WWX400	TS5R	TKY20T	MK1KS

* Coppia bloccaggio (N • m): TS5R = 5.0

WWX400

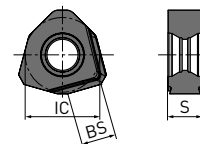
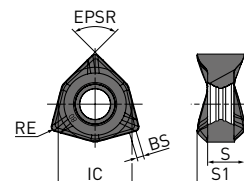
INSERTI

P	Acciaio	●	●					✱		●	●								
M	Acciaio inossidabile			●				●											
K	Ghisa							✱		●	●								
N	Metallo non ferroso									●									
S	Leghe resistenti al calore, titanio				●	●													
H	Acciai temprati		●																

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

Onatura:
 E: Raggio F: Affilato S: Smusso + raggio
 T: Smusso Z: Stabile

Codice ordinazione	Classe	Onatura	MP6120	MP6130	MP7130	MP9120	MP9130	VP15TF	TF15	MC5020	MV1020	NEW MV1030	IC	S	S1	BS	RE	Geometria	
																		Soltanto inserti destri.	
6NGU1409040PNER-L	G	E	●	●	●	●	●	●		●	●	●	14	7	9	1.7	0.4		
6NGU1409080PNER-L	G	E	●	●	●	●	●	●		●	●	●	14	7	9	1.3	0.8		
6NGU1409040PNFR-L	G	F							●				14	7	9	1.7	0.4		
6NGU1409080PNFR-L	G	F							●				14	7	9	1.3	0.8		
6NGU1409040PNER-M	G	E	●	●	●	●	●	●		●	●	●	14	7	9	1.7	0.4		
6NGU1409080PNER-M	G	E	●	●	●	●	●	●		●	●	●	14	7	9	1.3	0.8		
6NMU1409040PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●		●	●	●	14	7	9	1.7	0.4		
6NMU1409080PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●		●	●	●	14	7	9	1.3	0.8		
6NMU1409160PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●		●	●	●	14	7	9	0.5	1.6		
6NMU1409200PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●		●	●	●	14	7	9	0.5	2.0		
6NMU1409080PNER-R	M	E	●	●		●	●	●		●	●	●	14	7	9	1.3	0.8		
6NMU1409160PNER-R	M	E	●	●		●	●	●		●	●	●	14	7	9	0.5	1.6		
6NMU1409200PNER-R	M	E	●	●		●	●	●		●	●	●	14	7	9	0.5	2.0		
2NGU1406ZNER6C-M	G	E	●					●		●			14	6.3	—	6.5	—		

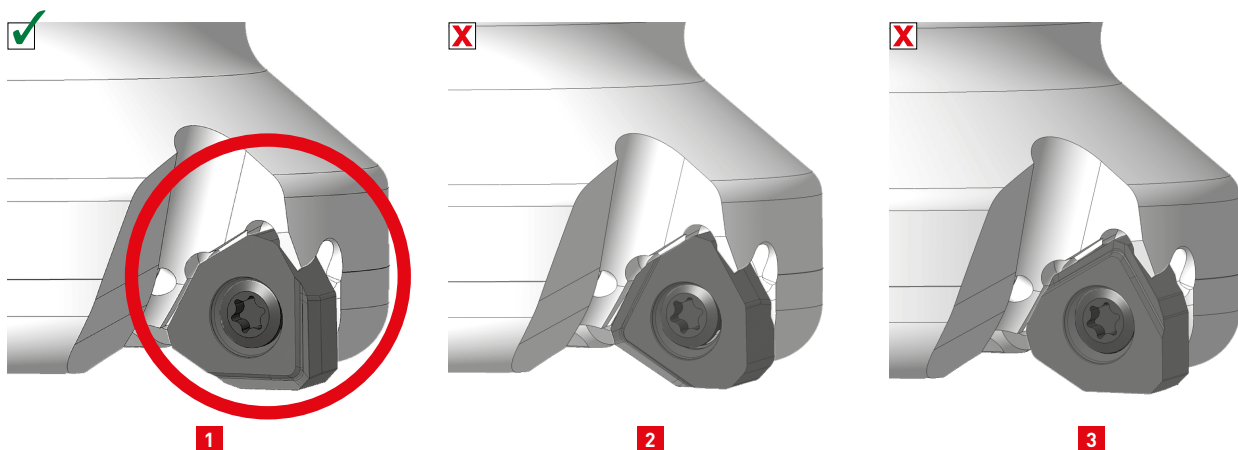


1/1

(10 inserti per confezione)



ISTRUZIONI PER L'UTILIZZO DELL'INSERTO RASCHIANTE



Gli inserti raschianti per la WWX400 hanno 2 taglienti. Installare come mostrato in figura 1. Con il montaggio dell' inserto raschiante possono essere raggiunte eccellenti finitura superficiali. Installare più di 2 inserti raschianti, equamente distanziati, qualora l'avanzamento a giro superi i 6.5 mm/giro. Quando si seleziona un inserto raschiante selezionare un grado che sia simile alla condizione di taglio ideale.

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

WWX200 /400

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

VELOCITÀ DI TAGLIO / TAGLIO A SECCO

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Grado	Vc		
				ae ≤ 0.5 DC	ae ≤ 0.8 DC	ae = DC
Acciaio dolce	≤180HB	●	MV1020	300 (250 – 350)	280 (230 – 330)	250 (200 – 300)
		●	MP6120	240 (200 – 280)	220 (180 – 260)	200 (160 – 240)
		●	MV1030	230 (190 – 270)	210 (170 – 250)	190 (150 – 230)
		●	MV1020	290 (240 – 340)	260 (210 – 320)	240 (190 – 290)
		●	MV1030	230 (190 – 270)	210 (170 – 250)	190 (150 – 230)
		●	MP6130	230 (190 – 270)	210 (170 – 250)	190 (150 – 230)
		✚	MP6130	210 (170 – 250)	190 (150 – 230)	170 (130 – 210)
		✚	VP15TF	210 (170 – 250)	190 (150 – 230)	170 (130 – 210)
Acciaio al carbonio Acciaio legato Acciaio legato per utensili	180 – 280HB	●	MV1020	260 (210 – 310)	240 (190 – 280)	210 (160 – 260)
		●	MP6120	210 (170 – 250)	190 (150 – 230)	170 (130 – 210)
		●	MV1030	200 (160 – 240)	180 (140 – 220)	160 (120 – 200)
		●	MV1020	250 (200 – 300)	230 (180 – 270)	200 (150 – 250)
		●	MV1030	200 (160 – 240)	180 (140 – 220)	160 (120 – 200)
		●	MP6130	200 (160 – 240)	180 (140 – 220)	160 (120 – 200)
		✚	MP6130	180 (140 – 220)	160 (120 – 200)	140 (100 – 180)
		✚	VP15TF	180 (140 – 220)	160 (120 – 200)	140 (100 – 180)
Acciaio al carbonio Acciaio legato Acciaio legato per utensili	280 – 350HB ≤350HB	●	MV1020	260 (210 – 310)	240 (190 – 280)	210 (160 – 260)
		●	MP6120	200 (160 – 240)	180 (140 – 220)	160 (120 – 200)
		●	MV1030	200 (160 – 240)	180 (140 – 220)	160 (120 – 200)
		●	MV1020	250 (200 – 300)	230 (180 – 270)	200 (150 – 250)
		●	MV1030	190 (150 – 230)	170 (130 – 210)	150 (110 – 190)
		●	MP6130	190 (150 – 230)	170 (130 – 210)	150 (110 – 190)
		✚	MP6130	170 (130 – 210)	150 (110 – 190)	130 (90 – 170)
		✚	VP15TF	170 (130 – 210)	150 (110 – 190)	130 (90 – 170)
Acciaio pretemprato	35 – 45HRC	●	MP6120	140 (120 – 160)	–	–
		●	MP6130	120 (100 – 140)	–	–
		✚	MP6130	110 (90 – 130)	–	–
		✚	VP15TF	110 (90 – 130)	–	–
Acciaio inossidabile austenitico	≤200HB	●	MV1030	180 (160 – 200)	160 (140 – 180)	–
		●	MP7130	180 (160 – 200)	160 (140 – 180)	–
		●	MV1030	170 (150 – 190)	150 (130 – 170)	–
		●	MP7130	170 (150 – 190)	150 (130 – 170)	–
		●	VP15TF	170 (150 – 190)	150 (130 – 170)	–
		✚	MP7130	150 (130 – 170)	130 (110 – 150)	–
	>200HB	✚	VP15TF	150 (130 – 170)	130 (110 – 150)	–
		●	MV1030	170 (150 – 190)	150 (130 – 170)	–
		●	MP7130	170 (150 – 190)	150 (130 – 170)	–
		●	MV1030	160 (140 – 180)	140 (120 – 160)	–
		●	MP7130	160 (140 – 180)	140 (120 – 160)	–
		●	VP15TF	160 (140 – 180)	140 (120 – 160)	–
	✚	MP7130	140 (120 – 160)	120 (100 – 140)	–	
	✚	VP15TF	140 (120 – 160)	120 (100 – 140)	–	

1/2

WWX200/400 – VELOCITÀ DI TAGLIO / TAGLIO A SECCO

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Grado	Vc			
				ae ≤ 0.5 DC	ae ≤ 0.8 DC	ae = DC	
M Ferritico e martensitico Acciaio inossidabile	≤200HB	●	MV1030	180 (160 – 200)	160 (140 – 180)	—	
		●	MP7130	180 (160 – 200)	160 (140 – 180)	—	
		●	MV1030	170 (150 – 190)	150 (130 – 170)	—	
		●	MP7130	170 (150 – 190)	150 (130 – 170)	—	
		●	VP15TF	170 (150 – 190)	150 (130 – 170)	—	
		⚡	MP7130	150 (130 – 170)	130 (110 – 150)	—	
		⚡	VP15TF	150 (130 – 170)	130 (110 – 150)	—	
	Acciaio inossidabile duplex	≤280HB	●	MP7130	160 (140 – 180)	140 (120 – 160)	—
			●	MP7130	150 (130 – 170)	130 (110 – 150)	—
			●	VP15TF	150 (130 – 170)	130 (110 – 150)	—
			⚡	MP7130	130 (110 – 150)	110 (90 – 130)	—
			⚡	VP15TF	130 (110 – 150)	110 (90 – 130)	—
	Acciaio inossidabile temprato per precipitazione	<450HB	●	MP7130	140 (120 – 160)	—	—
			●	MP7130	130 (110 – 150)	—	—
●			VP15TF	130 (110 – 150)	—	—	
⚡			MP7130	110 (90 – 130)	—	—	
⚡			VP15TF	110 (90 – 130)	—	—	
K Ghisa grigia	≤350MPa	●	MC5020	250 (210 – 290)	230 (190 – 270)	210 (170 – 250)	
		●	MC5020	240 (200 – 280)	220 (180 – 260)	200 (160 – 240)	
		●	VP15TF	240 (200 – 280)	220 (180 – 260)	—	
		⚡	MC5020	220 (180 – 260)	200 (160 – 240)	180 (140 – 220)	
		⚡	VP15TF	220 (180 – 260)	200 (160 – 240)	180 (140 – 220)	
		●	MV1020	240 (200 – 310)	220 (170 – 280)	200 (150 – 260)	
		●	MV1030	210 (170 – 250)	190 (150 – 230)	170 (130 – 210)	
	Ghisa sferoidale	≤450MPa	●	MC5020	220 (180 – 260)	200 (160 – 240)	180 (140 – 220)
			●	MV1020	230 (190 – 300)	210 (160 – 270)	190 (140 – 250)
			●	MV1030	210 (170 – 250)	190 (150 – 230)	170 (130 – 210)
			●	MC5020	210 (170 – 250)	190 (150 – 230)	170 (130 – 210)
			●	VP15TF	210 (170 – 250)	190 (150 – 230)	—
			⚡	MC5020	190 (150 – 230)	170 (130 – 210)	150 (110 – 190)
			⚡	VP15TF	190 (150 – 230)	170 (130 – 210)	150 (110 – 190)
Ghisa sferoidale	≤800MPa	●	MV1020	210 (160 – 280)	190 (140 – 250)	160 (120 – 210)	
		●	MC5020	180 (140 – 220)	160 (120 – 200)	140 (100 – 180)	
		●	MV1030	170 (130 – 210)	150 (110 – 190)	130 (90 – 170)	
		●	MV1020	200 (150 – 270)	180 (130 – 240)	150 (110 – 200)	
		●	MV1030	170 (130 – 210)	150 (110 – 190)	130 (90 – 170)	
		●	MC5020	170 (130 – 210)	150 (110 – 190)	130 (90 – 170)	
		●	VP15TF	170 (130 – 210)	150 (110 – 190)	—	
		⚡	MC5020	150 (110 – 190)	130 (90 – 170)	110 (70 – 150)	
H Acciaio temprato	40 – 55HRC	●●	VP15TF	50 (30 – 70)	—	—	
		●	MP6120	40 (30 – 70)	—	—	

2/2

WWX200/400

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

VELOCITÀ DI TAGLIO/TAGLIO A UMIDO

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Grado	Vc		
				ae ≤ 0.5 DC	ae ≤ 0.8 DC	ae = DC
P Acciaio dolce	≤180HB	●	MV1020	220 (210 – 230)	190 (180 – 210)	180 (160 – 190)
		●	MP6120	150 (140 – 160)	130 (120 – 140)	120 (110 – 130)
		●	MV1030	140 (130 – 150)	120 (110 – 130)	110 (100 – 120)
		●	MV1020	210 (200 – 220)	180 (170 – 200)	170 (150 – 180)
		●	MV1030	140 (130 – 150)	120 (110 – 130)	110 (100 – 120)
		●	MP6130	140 (130 – 150)	120 (110 – 130)	110 (100 – 120)
		✚	MP6130	120 (110 – 130)	100 (90 – 110)	90 (80 – 100)
		✚	VP15TF	120 (110 – 130)	100 (90 – 110)	90 (80 – 100)
P Acciaio al carbonio Acciaio legato Acciaio legato per utensili	180 – 280HB	●	MV1020	200 (190 – 210)	170 (160 – 190)	160 (150 – 170)
		●	MP6120	150 (140 – 160)	130 (120 – 140)	120 (110 – 130)
		●	MV1030	140 (130 – 150)	120 (110 – 130)	110 (100 – 120)
		●	MV1020	190 (180 – 200)	160 (150 – 180)	150 (140 – 160)
		●	MV1030	140 (130 – 150)	120 (110 – 130)	110 (100 – 120)
		●	MP6130	140 (130 – 150)	120 (110 – 130)	110 (100 – 120)
		✚	MP6130	120 (110 – 130)	100 (90 – 110)	90 (80 – 100)
		✚	VP15TF	120 (110 – 130)	100 (90 – 110)	90 (80 – 100)
P Acciaio al carbonio Acciaio legato Acciaio legato per utensili	280 – 350HB ≤350HB	●	MV1020	200 (190 – 210)	170 (160 – 190)	160 (150 – 170)
		●	MP6120	140 (130 – 150)	120 (110 – 130)	110 (100 – 120)
		●	MV1030	140 (130 – 150)	120 (110 – 130)	110 (100 – 120)
		●	MV1020	190 (180 – 200)	160 (150 – 180)	150 (140 – 160)
		●	MV1030	140 (130 – 150)	120 (110 – 130)	110 (100 – 120)
		●	MP6130	130 (120 – 140)	110 (100 – 120)	100 (90 – 110)
		✚	MP6130	110 (100 – 120)	90 (80 – 100)	80 (70 – 90)
		✚	VP15TF	110 (100 – 120)	90 (80 – 100)	80 (70 – 90)
P Acciaio pretemprato	35 – 45HRC	●	MP6120	110 (100 – 120)	–	–
		●	MP6130	100 (90 – 110)	–	–
		✚	MP6130	80 (70 – 90)	–	–
		✚	VP15TF	80 (70 – 90)	–	–
M Acciaio inossidabile austenitico	≤200HB	●	MP7130	130 (120 – 140)	110 (100 – 120)	–
		●	MP7130	120 (110 – 130)	100 (90 – 110)	–
		●	VP15TF	120 (110 – 130)	100 (90 – 110)	–
		✚	MP7130	100 (90 – 110)	80 (70 – 90)	–
		✚	VP15TF	100 (90 – 110)	80 (70 – 90)	–
	>200HB	●	MP7130	130 (120 – 140)	110 (100 – 120)	–
		●	MP7130	120 (110 – 130)	100 (90 – 110)	–
		●	VP15TF	120 (110 – 130)	100 (90 – 110)	–
		✚	MP7130	100 (90 – 110)	80 (70 – 90)	–
		✚	VP15TF	100 (90 – 110)	80 (70 – 90)	–
M Ferritico e martensitico Acciaio inossidabile	≤200HB	●	MP7130	130 (120 – 140)	110 (100 – 120)	–
		●	MP7130	120 (110 – 130)	100 (90 – 110)	–
		●	VP15TF	120 (110 – 130)	100 (90 – 110)	–
		✚	MP7130	100 (90 – 110)	80 (70 – 90)	–
		✚	VP15TF	100 (90 – 110)	80 (70 – 90)	–

WWX200/400 – VELOCITÀ DI TAGLIO / TAGLIO A UMIDO

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Grado	Vc		
				ae ≤ 0.5 DC	ae ≤ 0.8 DC	ae = DC
Acciaio inossidabile duplex	≤280HB	●	MP7130	120 (110 – 130)	100 (90 – 110)	—
		●	MP7130	110 (100 – 120)	90 (80 – 100)	—
		●	VP15TF	110 (100 – 120)	90 (80 – 100)	—
		✚	MP7130	90 (80 – 100)	70 (60 – 80)	—
		✚	VP15TF	90 (80 – 100)	70 (60 – 80)	—
Acciaio inossidabile temprato per precipitazione	<450HB	●	MP7130	120 (110 – 130)	—	—
		●	MP7130	110 (100 – 120)	—	—
		●	VP15TF	110 (100 – 120)	—	—
		✚	MP7130	90 (80 – 100)	—	—
		✚	VP15TF	90 (80 – 100)	—	—
Ghisa grigia		●	MC5020	170 (150 – 190)	150 (130 – 170)	130 (110 – 150)
		●	MC5020	160 (140 – 180)	140 (120 – 160)	120 (100 – 140)
		●	VP15TF	160 (140 – 180)	140 (120 – 160)	—
		✚	MC5020	140 (120 – 160)	120 (100 – 140)	100 (80 – 120)
		✚	VP15TF	140 (120 – 160)	120 (100 – 140)	100 (80 – 120)
Ghisa sferoidale	≤450MPa	●	MV1020	200 (180 – 240)	180 (150 – 220)	150 (130 – 200)
		●	MC5020	170 (150 – 190)	150 (130 – 170)	130 (110 – 150)
		●	MV1030	160 (140 – 180)	140 (120 – 160)	120 (100 – 140)
		●	MV1020	190 (170 – 230)	170 (140 – 210)	140 (120 – 190)
		●	MV1030	160 (140 – 180)	140 (120 – 160)	120 (100 – 140)
		●	MC5020	160 (140 – 180)	140 (120 – 160)	120 (100 – 140)
		●	VP15TF	160 (140 – 180)	140 (120 – 160)	—
		✚	MC5020	140 (120 – 160)	120 (100 – 140)	100 (80 – 120)
Ghisa sferoidale	≤800MPa	●	MV1020	180 (170 – 210)	160 (150 – 190)	140 (120 – 160)
		●	MC5020	160 (150 – 170)	140 (130 – 150)	120 (110 – 130)
		●	MV1030	150 (140 – 160)	130 (120 – 140)	110 (100 – 120)
		●	MV1020	170 (160 – 200)	150 (140 – 180)	120 (110 – 150)
		●	MV1030	150 (140 – 160)	130 (120 – 140)	110 (100 – 120)
		●	MC5020	150 (140 – 160)	130 (120 – 140)	110 (100 – 120)
		●	VP15TF	150 (140 – 160)	130 (120 – 140)	—
		✚	MC5020	130 (120 – 140)	110 (100 – 120)	90 (80 – 100)
Lega di alluminio	Si<5%	●	TF15	500 (300 – 900)	500 (300 – 900)	500 (300 – 900)
		●	TF15	500 (300 – 900)	500 (300 – 900)	500 (300 – 900)
		✚	TF15	400 (200 – 800)	400 (200 – 800)	400 (200 – 800)
Lega di titanio	—	●	MP9120	80 (60 – 100)	—	—
		●	MP9120	70 (50 – 90)	—	—
		✚	MP9130	60 (40 – 80)	—	—
Lega resistente al calore	—	●	MP9120	60 (50 – 70)	—	—
		●	MP9120	50 (30 – 60)	—	—
Acciaio temprato	40 – 55HRC	●	VP15TF	50 (30 – 70)	—	—
		●	MP6120	40 (30 – 70)	—	—

2/2

1. Per scaricare i trucioli in modo efficace, utilizzare aria compressa durante la lavorazione.
Se l'aria compressa non è sufficiente per scaricare i trucioli, si consiglia di effettuare il taglio a umido.
2. In caso di vibrazioni, ridurre le condizioni di taglio.
3. Per il taglio interrotto, ridurre del 20% la velocità di taglio e di avanzamento.

WWX200

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

PROFONDITÀ DI TAGLIO / AVANZAMENTO PER DENTE

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Refrigerante	Grade	ae ≤ 0.5 DC		ae ≤ 0.8 DC		ae = DC		
					ap	fz	ap	fz	ap	fz	
Acciaio dolce	≤180HB	●	✗	MV1020	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MV1030	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MP6120	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MV1020	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MV1030	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MP6130	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MV1020	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MV1030	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MP6130	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MP6130	M, R	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	M, R	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	—
Acciaio al carbonio Acciaio legato Acciaio legato per utensili	180 – 280HB	●	✗	MV1020	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MV1030	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MP6120	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MV1020	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MV1030	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MP6130	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MV1020	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MV1030	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MP6130	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MP6130	M, R	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	M, R	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	—
Acciaio al carbonio Acciaio legato Acciaio legato per utensili	280 – 350HB ≤350HB	●	✗	MV1020	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MV1030	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MP6120	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MV1020	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MV1030	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MP6130	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	L, M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	
		●	✗	MV1020	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MV1030	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MP6130	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	M, R	≤ 3.0 0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MP6130	M, R	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	M, R	≤ 3.0 0.13 [0.10-0.15]	M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	—
Acciaio pretemprato	35 – 45HRC	●	✗	MP6120	M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	—	—	—	—	
		●	✗	MP6130	M	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	—	—	—	—	
		●	✗	MP6130	R	≤ 2.0 0.16 [0.10-0.20]	—	—	—	—	
		●	✗	MP6130	R	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	—	—	—	—	
		●	✗	VP15TF	R	≤ 2.0 0.13 [0.10-0.15]	—	—	—	—	

1/2

WWX200 – PROFONDITÀ DI TAGLIO / AVANZAMENTO PER DENTE

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Refrigerante	Grade	ae ≤ 0.5 DC		ae ≤ 0.8 DC		ae = DC				
					ap	fz	ap	fz	ap	fz			
M Acciaio inossidabile austenitico	≤200HB	●●●	☒	MP7130	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	MV1030	L, M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M	≤ 3.0	0.16 [0.10–0.20]	M	≤ 3.0	0.16 [0.10–0.20]	—	—	—
		●●●	☒	MP7130	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
	>200HB	●●●	☒	MP7130	L, M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	MP7130	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	MV1030	L, M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M	≤ 2.0	0.16 [0.10–0.20]	M	≤ 3.0	0.16 [0.10–0.20]	—	—	—
		●●●	☒	MP7130	M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	MP7130	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
M Ferritico e martensitico Acciaio inossidabile	≤200HB	●●●	☒	MP7130	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	MV1030	L, M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M	≤ 3.0	0.16 [0.10–0.20]	M	≤ 3.0	0.16 [0.10–0.20]	—	—	—
		●●●	☒	MP7130	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
M Acciaio inossidabile duplex	≤280HB	●●●	☒	MP7130	L, M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	MP7130	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M	≤ 2.0	0.16 [0.10–0.20]	M	≤ 3.0	0.16 [0.10–0.20]	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M	≤ 3.0	0.16 [0.10–0.20]	M	≤ 3.0	0.16 [0.10–0.20]	—	—	—
		●●●	☒	MP7130	M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]	M	≤ 3.0	0.16 [0.10–0.20]	—	—	—
M Acciaio inossidabile temprato per precipitazione	<450HB	●●●	☒	MP7130	L, M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M	≤ 2.0	0.16 [0.10–0.20]	—	—	—	—	—	—
		●●●	☒	MP7130	M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]	—	—	—	—	—	—
K Ghisa grigia	≤350MPa	●●●	☒	MC5020	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]
		●●●	☒	VP15TF	M, R	≤ 3.0	0.16 [0.10–0.20]	M, R	≤ 3.0	0.16 [0.10–0.20]	—	—	—
		●●●	☒	MC5020	M, R	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	M, R	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	M, R	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]
		●●●	☒	VP15TF	M, R	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	M, R	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	M, R	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]
	≤800MPa	●●●	☒	MV1020	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]
		●●●	☒	MV1030	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]
		●●●	☒	MC5020	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 3.0	0.13 [0.10–0.15]	L, M	≤ 2.0	0.13 [0.10–0.15]
		●●●	☒	MV1020	M, R	≤ 3.0	0.16 [0.10–0.20]	M, R	≤ 3.0	0.16 [0.10–0.20]	—	—	—
N Lega di alluminio	—	●●●	☒	MP9120	L, M	≤ 2.0	0.10 [0.05–0.13]	—	—	—	—	—	—
		●●●	☒	MP9130	L, M	≤ 2.0	0.10 [0.05–0.13]	—	—	—	—	—	—
		●●●	☒	MP9120	L, M	≤ 2.0	0.10 [0.05–0.13]	—	—	—	—	—	—
		●●●	☒	MP9130	L, M	≤ 2.0	0.10 [0.05–0.13]	—	—	—	—	—	—
S Lega resistente al calore	—	●●●	☒	VP15TF	M	≤ 2.0	0.05 [0.05–0.10]	—	—	—	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M, R	≤ 2.0	0.05 [0.05–0.10]	—	—	—	—	—	—
		●●●	☒	MP6120	M, R	≤ 2.0	0.05 [0.05–0.10]	—	—	—	—	—	—
H Acciaio temprato 40 – 55HRC	—	●●●	☒	VP15TF	M	≤ 2.0	0.05 [0.05–0.10]	—	—	—	—	—	—
		●●●	☒	VP15TF	M, R	≤ 2.0	0.05 [0.05–0.10]	—	—	—	—	—	—
		●●●	☒	MP6120	M, R	≤ 2.0	0.05 [0.05–0.10]	—	—	—	—	—	—

WWX400

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

PROFONDITÀ DI TAGLIO / AVANZAMENTO PER DENTE

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Refrigerante	Grade	ae ≤ 0.5 DC		ae ≤ 0.8 DC		ae = DC				
					ap	fz	ap	fz	ap	fz			
Acciaio dolce	≤180HB	●	✗	MV1020	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MV1030	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MP6120	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MV1020	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MV1030	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MP6130	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MV1020	M,R	≤ 4.0	0.16 [0.10-0.20]	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MV1030	M,R	≤ 4.0	0.16 [0.10-0.20]	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MP6130	M,R	≤ 4.0	0.16 [0.10-0.20]	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MP6130	M,R	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	M,R	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
Acciaio al carbonio Acciaio legato Acciaio legato per utensili	180 – 280HB	●	✗	MV1020	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MV1030	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MP6120	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MV1020	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MV1030	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MP6130	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MV1020	M,R	≤ 4.0	0.16 [0.10-0.20]	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MV1030	M,R	≤ 4.0	0.16 [0.10-0.20]	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MP6130	M,R	≤ 4.0	0.16 [0.10-0.20]	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MP6130	M,R	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	M,R	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
Acciaio al carbonio Acciaio legato Acciaio legato per utensili	280 – 350HB ≤350HB	●	✗	MV1020	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MV1030	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MP6120	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MV1020	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MV1030	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MP6130	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
		●	✗	MV1020	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MV1030	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MP6130	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
		●	✗	MP6130	M,R	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	M,R	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
Acciaio pretemprato	35 – 45HRC	●	✗	MP6120	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—	—	—	
		●	✗	MP6130	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—	—	—	
		●	✗	MP6130	M,R	≤ 2.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—	—	—	
		●	✗	MP6130	M,R	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—	—	—	
		●	✗	VP15TF	M,R	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—	—	—	

1/2

- Per scaricare i trucioli in modo efficace, utilizzare aria compressa durante la lavorazione.
Se l'aria compressa non è sufficiente per scaricare i trucioli, si consiglia di effettuare il taglio a umido.
- In caso di vibrazioni, ridurre le condizioni di taglio.
- Per il taglio interrotto, ridurre del 20% la velocità di taglio e di avanzamento.

WWX400 – PROFONDITÀ DI TAGLIO / AVANZAMENTO PER DENTE

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Refrigerante	Grade	ae ≤ 0.5 DC			ae ≤ 0.8 DC			ae = DC			
						ap	fz		ap	fz		ap	fz	
M	Acciaio inossidabile austenitico	≤200HB	●●●	✗	MV1030	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—
			●●●	✗	MP7130	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—
			●●●	✗	VP15TF	M	≤ 4.0	0.16 [0.10-0.20]	M	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
			✦	✗	MP7130	M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—
			✦	✗	VP15TF	M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—
			●	✗	MV1030	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—
	Acciaio inossidabile ferritico e martensitico	≤200HB	●●●	✗	MP7130	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—
			●●●	✗	VP15TF	M	≤ 4.0	0.16 [0.10-0.20]	M	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
			✦	✗	MP7130	M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—
			✦	✗	VP15TF	M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—
			●●●	✗	MP7130	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—
			●●●	✗	VP15TF	M	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	M	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
Acciaio inossidabile duplex	≤280HB	●●●	✗	MP7130	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—	
		●●●	✗	VP15TF	M	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	M	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—	
		●●●	✗	VP15TF	M	≤ 4.0	0.16 [0.10-0.20]	M	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—	
		✦	✗	MP7130	M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	M	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—	
		✦	✗	MP7130	M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	M	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—	
		✦	✗	VP15TF	M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—	
Acciaio inossidabile temprato per precipitazione	<450HB	●●●	✗	MP7130	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—	—	—	—	
		●●●	✗	MP7130	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—	—	—	—	
		●●●	✗	VP15TF	M	≤ 2.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—	—	—	—	
		✦	✗	MP7130	M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—	—	—	—	
		✦	✗	VP15TF	M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]	—	—	—	—	—	—	
K	Ghisa grigia	≤350MPa	●●●	✗	MC5020	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
			●●●	✗	VP15TF	M,R	≤ 4.0	0.16 [0.10-0.20]	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
			✦	✗	MC5020	M,R	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	M,R	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	M,R	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
			✦	✗	VP15TF	M,R	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	M,R	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	M,R	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
			●●●	✗	MV1020	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
	Ghisa sferoidale	≤800MPa	●●●	✗	MV1030	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
			●●●	✗	MC5020	L,M	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L,M	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
			●●●	✗	MV1020	M,R	≤ 4.0	0.16 [0.10-0.20]	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
			●●●	✗	MV1030	M,R	≤ 4.0	0.16 [0.10-0.20]	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
			●●●	✗	VP15TF	M,R	≤ 4.0	0.16 [0.10-0.20]	M,R	≤ 3.0	0.16 [0.10-0.20]	—	—	—
N	Lega di alluminio Si<5%	—	●●●	✗	TF15	L	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	L	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	L	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
			●●●	✗	VP15TF	M,R	≤ 4.0	0.13 [0.10-0.15]	M,R	≤ 3.0	0.13 [0.10-0.15]	M,R	≤ 2.0	0.13 [0.10-0.15]
S	Lega di titanio	—	●●●	✗	MP9120	L,M	≤ 2.0	0.10 [0.05-0.13]	—	—	—	—	—	
			✦	✗	MP9130	L,M	≤ 2.0	0.10 [0.05-0.13]	—	—	—	—	—	
	Lega resistente al calore	—	●●●	✗	MP9120	L,M	≤ 2.0	0.10 [0.05-0.13]	—	—	—	—	—	
			✦	✗	MP9130	L,M	≤ 2.0	0.10 [0.05-0.13]	—	—	—	—	—	
H	Acciaio temprato 40 – 55HRC	—	●●●	✗	VP15TF	M	≤ 2.0	0.05 [0.05-0.10]	—	—	—	—	—	
			●●●	✗	VP15TF	M,R	≤ 2.0	0.05 [0.05-0.10]	—	—	—	—	—	

1. Per scaricare i trucioli in modo efficace, utilizzare aria compressa durante la lavorazione.
Se l'aria compressa non è sufficiente per scaricare i trucioli, si consiglia di effettuare il taglio a umido.
2. In caso di vibrazioni, ridurre le condizioni di taglio.
3. Per il taglio interrotto, ridurre del 20% la velocità di taglio e di avanzamento.

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

MX3030

NUOVO GRADO CERMET PER UNA PIÙ AMPIA GAMMA
DI APPLICAZIONI



Per saperne di più...

B280

www.mhg-mediastore.net

 **MITSUBISHI MATERIALS**

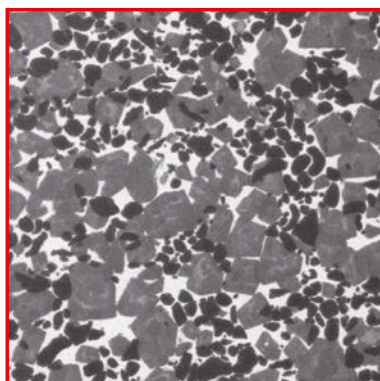
MX3030

NUOVO GRADO CERMET PER UNA PIÙ AMPIA GAMMA DI APPLICAZIONI

Consente eccellenti finiture superficiali anche in condizioni di lavorazione ad alta efficienza.

MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA DI LAVORAZIONE MANTENENDO FINITURE SUPERFICIALI ECCELLENTI ANCHE A ELEVATE PROFONDITÀ DI TAGLIO

Il cermet ha una bassa affinità con il ferro, eccellente stabilità termica e resistenza all'ossidazione, ed è quindi un grado adatto per la finitura. Tuttavia, non presenta la stessa forza di adesione del metallo duro. Da qui il problema di compensare la resistenza alla rottura. MX3030 risolve questa sfida grazie a una conduttività termica più elevata rispetto ai prodotti convenzionali e ad un'eccellente resistenza alle fessurazioni termiche. In questo modo è possibile eliminare l'usura e mantenere finiture superficiali di alta qualità. Inoltre, poiché MX3030 ha un'eccellente tenacità, è possibile ottenere una migliore efficienza di lavorazione anche a elevate profondità di taglio.



MX3030

Per il materiale legante viene utilizzata una lega speciale



Le proprietà di resistenza alla rottura sono aumentate

Nel substrato vengono utilizzate particelle di composto Ti ad elevata durezza



Elevate proprietà di resistenza ad usura

ACCIAIO DOLCE FE 360 CONFRONTO TRA FINITURE SUPERFICIALI

Materiale	Fe430B
DC (mm)	125
Vc (m/min)	200
fz (mm/giro)	0.1
ap (mm)	2.0
ae (mm)	100
Modalità di taglio	Taglio a secco, 8 inserti, Taglio al centro, Dopo una lunghezza di taglio di 8 m



MX3030



Convenzionale

MX3030

INSERTI

P	Acciaio	◆
M	Acciaio inossidabile	◆
K	Ghisa	◆

Si prega di notare che le condizioni di taglio differiscono in base a molteplici fattori; per maggiori dettagli fare riferimento alle condizioni di taglio raccomandate.

Preparazione del tagliente: E: Tondo S: Smusso + tondo T: Smusso

Codice ordinazione	Direzione di taglio	Classe	Preparazione del tagliente	MX3030	IC	L	LE	W1	S	BS	RE	Geometria
SNGU140812ANER-L	R	G	E	●	14.0	—	—	—	8.4	1.5	1.2	WSX445
SNGU140812ANER-M	R	G	E	●								
SNMU140812ANER-M	R	M	E	●								
SNGU140812ANEL-L	L	G	E	★								
SNGU140812ANEL-M	L	G	E	★								
SNMU140812ANEL-M	L	M	E	★								
NEW AOMT123604PEER-M	R	M	E	●	—	12.0	10	6.6	3.6	1.6	0.4	APX3000
NEW AOMT123608PEER-M	R	M	E	●	—	12.0	10	6.6	3.6	1.2	0.8	
SEET13T3AGEN-JL	—	E	E	●	13.4	—	—	—	3.97	1.9	1.5	ASX445
SEMT13T3AGSN-JM	—	M	S	●	13.4	—	—	—	3.97	1.9	1.5	
SOET12T308PEER-JL	R	E	E	●	12.7	—	—	—	3.97	1.4	0.8	ASX400
SOMT12T308PEER-JM	R	M	E	●	12.7	—	—	—	3.97	1.4	0.8	
OEMX12T3ETR1	R	M	T	★	12.7	—	—	—	3.97	1.0	—	OCTACUT
OEMX1705ETR1	R	M	T	★	17.0	—	—	—	5.0	1.4	—	
RPMW10T3M0E	—	M	E	★	10.0	—	—	—	3.97	—	—	BRP
RPMW1204M0E	—	M	E	★	12.0	—	—	—	4.76	—	—	

MX3030 – INSERTI

P	Acciaio	◆
M	Acciaio inossidabile	◆
K	Ghisa	◆

Si prega di notare che le condizioni di taglio differiscono in base a molteplici fattori; per maggiori dettagli fare riferimento alle condizioni di taglio raccomandate.

Preparazione del tagliente: E: Tondo S: Smusso + tondo T: Smusso

Codice ordinazione	Direzione di taglio	Classe	Preparazione del tagliente	MX3030	IC	L	LE	W1	S	BS	RE	Geometria
SPMW090304	—	M	T	★	9.525	—	—	—	3.18	—	0.4	CESP, SFSP, CGSP
SPMW090308	—	M	T	★	9.525	—	—	—	3.18	—	0.8	
SPMW120304	—	M	T	★	12.7	—	—	—	3.18	—	0.4	
SPMW120308	—	M	T	●	12.7	—	—	—	3.18	—	0.8	
APMT1135PDER-H1	R	M	E	★	—	11.25	9	6.35	3.5	1.5	0.4	BAP300
APMT1135PDER-H2	R	M	E	★	—	11.25	9	6.35	3.5	1.2	0.8	
APMT1135PDER-M2	R	M	E	★	—	11.18	9	6.35	3.5	1.2	0.8	
APMT1604PDER-H2	R	M	E	★	—	17.11	14	9.525	4.76	1.4	0.8	BAP400, SRM2
APMT1604PDER-M2	R	M	E	★	—	17.10	14	9.525	4.76	1.4	0.8	

2/2

(10 inserti per confezione)



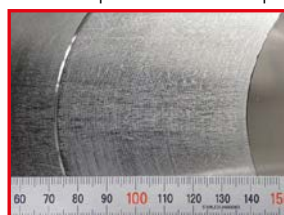
PRESTAZIONI DI TAGLIO

CONFRONTO TRA FINITURE SUPERFICIALI NELLA LAVORAZIONE DI ACCIAIO LEGATO 42CRM04

I gradi MX3030 hanno prodotto un'eccellente finitura superficiale con segni di lavorazione uniformi e solo una leggera opacità.

Materiale	42CrMo4
Utensile	ASX400-JL
Vc (m/min)	250
fz (mm/giro)	0.05
ap (mm)	0.5
ae (mm)	100
Modalità di taglio	Taglio a secco

Ra 0.5105 µm Rz 3.1582 µm



MX3030

Ra 0.5320 µm Rz 3.8950 µm





Convenzionale

● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

MX3030

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

Materiale	Durezza	Tipo di fresa	Inserti	Vc	ft			
								
P Acciaio dolce	≤180 HB	WSX445	L, M	180 (130 – 230)	0.15			
		APX3000	M	160 (120 – 200)	0.15			
		ASX445	JL	180 (130 – 250)	0.15			
		ASX445	JM	180 (130 – 250)	0.2			
		ASX400	JL	180 (130 – 250)	0.15			
		ASX400	JM	180 (130 – 250)	0.18			
		OCTACUT	—	180 (100 – 250)	0.2			
		BAP	H	160 (120 – 200)	0.1			
		BRP	—	180 (130 – 250)	0.30*			
P Acciaio al carbonio Acciaio legato Acciaio legato per utensili	180 – 280 HB	WSX445	L, M	150 (120 – 180)	0.15			
		APX3000	M	140 (100 – 180)	0.15			
		ASX445	JL	150 (120 – 180)	0.15			
		ASX445	JM	150 (120 – 180)	0.2			
		ASX400	JL	150 (120 – 180)	0.13			
		ASX400	JM	150 (120 – 180)	0.15			
		OCTACUT	—	120 (80 – 160)	0.2			
		BAP	H	120 (100 – 160)	0.08			
		BRP	—	150 (120 – 180)	0.30*			
		CESP, CFSP, CGSP	—	130 (100 – 160)	0.2	0.4		
		M Acciaio inossidabile	280 – 350 HB	WSX445	L, M	150 (120 – 180)	0.15	
				APX3000	M	100 (80 – 160)	0.15	
				ASX445	JL	100 (80 – 160)	0.15	
ASX445	JM			100 (80 – 160)	0.2			
ASX400	JL			100 (80 – 160)	0.1			
ASX400	JM			100 (80 – 160)	0.13			
OCTACUT	—			100 (80 – 160)	0.2			
BAP	—			100 (80 – 160)	0.08			
BRP	—			100 (80 – 160)	0.30*			
K Ghisa Ghisa sferoidale	≤500 MPa	WSX445	L, M	150 (120 – 180)	0.15			
		APX3000	M	120 (80 – 140)	0.15			
		ASX445	JL	130 (100 – 160)	0.15			
		ASX445	JM	130 (100 – 160)	0.2			
		ASX400	JL	150 (120 – 180)	0.15			
		ASX400	JM	150 (120 – 180)	0.18			
		BAP	H	100 (80 – 120)	0.1			
		BRP	—	150 (120 – 180)	0.30*			

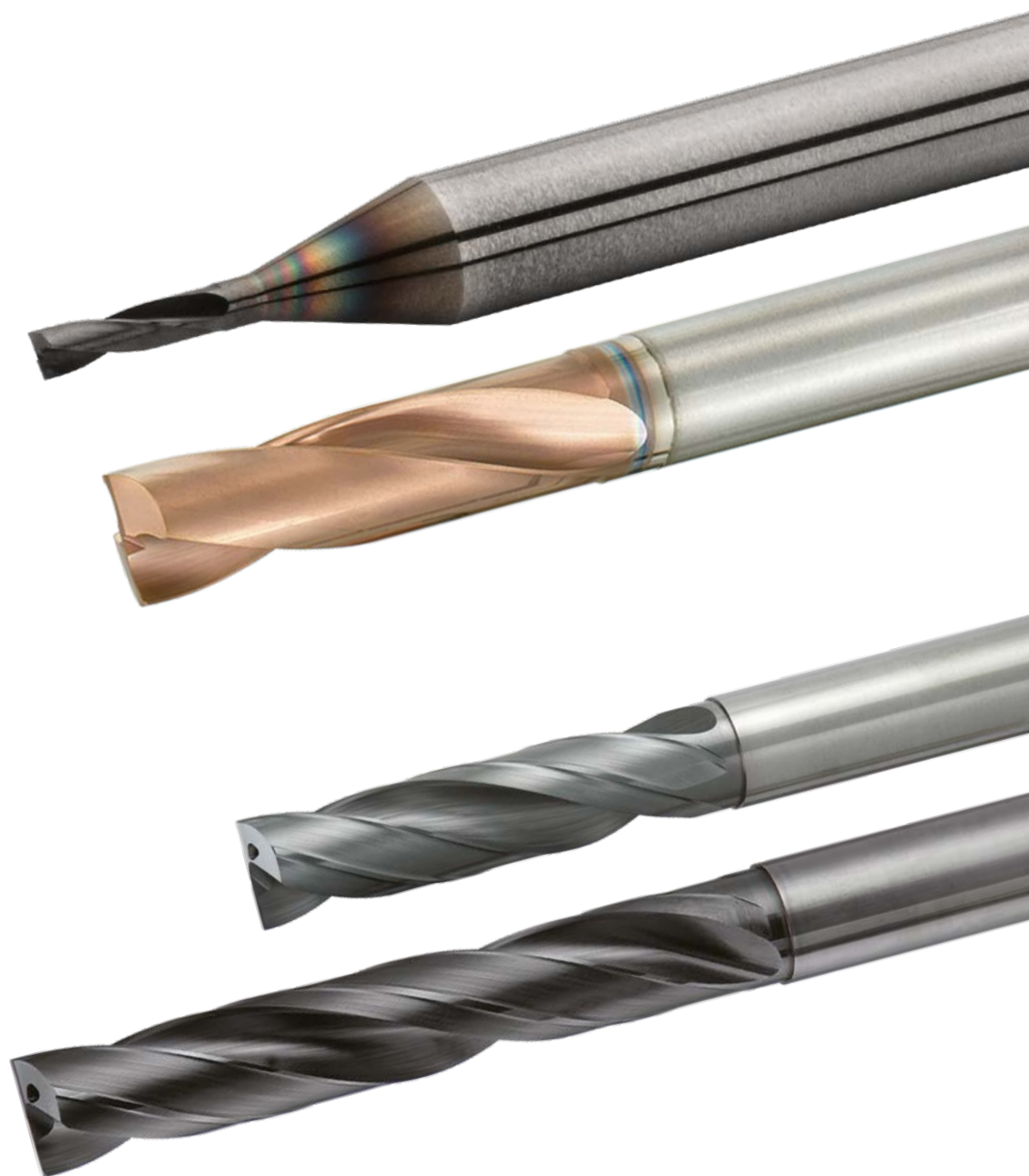
1/1

* Avanzamento al dente ad una profondità di taglio di 3 mm.

1. Per APX3000, l'avanzamento è per un diametro di taglio (DC) compreso tra 12 e 16 mm, profondità di taglio (ae) ≤ DC x 0.25 e ap ≤ 4 mm.

DFAS / MFE

PUNTE IN METALLO DURO A TESTA PIATTA PER UN AMPIO CAMPO DI APPLICAZIONI



Per saperne di più...

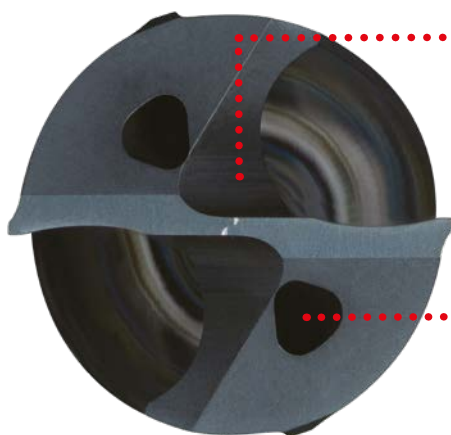
B233

www.mhg-mediastore.net

 **MITSUBISHI MATERIALS**

DFAS / DFAS-E

PUNTE IN METALLO DURO A TESTA PIATTA CON FORI INTERNI PER REFRIGERANTE DC 3.0 – 14



CONTROLLO DEI TRUCIOLI OTTIMIZZATO E RIDUZIONE DEL CARICO

Il tagliente centrale assottigliato genera una resistenza ridotta creando così una geometria dei trucioli ottimale per garantirne un flusso più scorrevole.

TECNOLOGIA TRI-COOLING PER OGNI DIAMETRO

La portata del refrigerante aumenta senza ridurre la rigidità della punta. Il flusso extra di refrigerante migliora considerevolmente l'evacuazione dei trucioli e dissipa il calore generato dal taglio. Questo consente una lavorazione stabile dell'acciaio inossidabile e delle leghe di titanio.

GEOMETRIA DEL TAGLIANTE CON AFFILATURA UNICA

La robustezza è garantita dalla presenza di una fase piana sullo spigolo e dall'adozione di un tagliente principale affilato, che elimina la formazione di bave durante il taglio.

CONFRONTO TRA BAVE NELLA LAVORAZIONE DI TITANIO



DFAS
0.08 mm



Convenzionale
0.12 mm

GRADO RIVESTITO DP102A

Il grado rivestito DP102A presenta un'eccellente lubrificazione e durata, dimostrando una straordinaria resistenza all'usura a velocità di taglio da basse a medie.

MINI-MFE

PUNTE IN METALLO DURO A TESTA PIATTA DI PICCOLO DIAMETRO DC 0.75 – 2.95



AFFILATI TAGLIENTI ESCLUSIVI

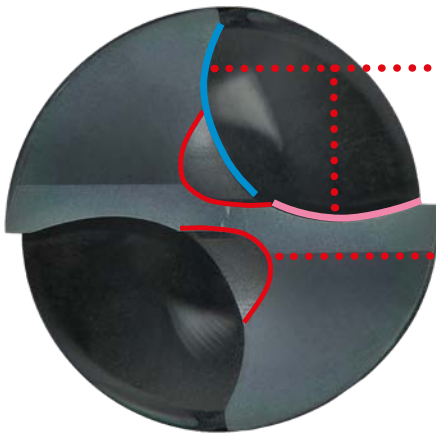
Le superfici piane sugli spigoli assicurano maggiore resistenza e affilatura per una sostanziale riduzione delle bave.

ECCELLENTE CONTROLLO DEI TRUCIOLI

La geometria del tagliente, che combina diversi raggi, forma un tagliente resistente e assicura un eccellente controllo dei trucioli.

ASSOTTIGLIAMENTO DEL CENTRO PER UN MINORE SFORZO DI TAGLIO

La geometria multiraggio del nocciolo, in combinazione con il suo assottigliamento, assicura una forma del truciolo ideale riducendo in maniera drastica la resistenza al taglio.



MFE



Convenzionale

GRADO RIVESTITO DP102A

DP102A è un grado in metallo duro rivestito PVD specifico per punte. Il rivestimento presenta elevata adesione e stabilità anche su una geometria affilata del tagliente. Ciò migliora notevolmente la resistenza all'usura ed è ideale per l'esecuzione di fori di piccolo diametro in condizioni di bassa velocità e avanzamento.

TAGLIENTI AFFILATI PER UNA MAGGIORE DURATA DELL'UTENSILE

Materiale da lavorare	AISI 304N
Utensile/Punta	MFE0100X02S030
L/D (mm)	2
Vc (m/min.)	25
f (mm/giro)	0.007
Macchina	MC verticale (BT40)

100 FORI



MFE



Convenzionale

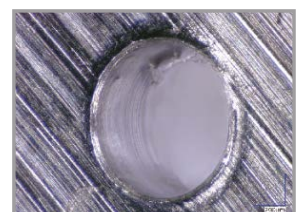


Rivestimento PVD a base di Al-Cr-N

500 FORI



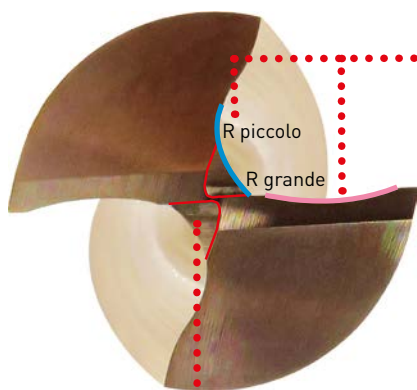
MFE



Convenzionale

MFE

PUNTE IN METALLO DURO A TESTA PIATTA DC 3.0 – 20.0



ECCELLENTE CONTROLLO DEL TRUCIOLO

La combinazione di diversi raggi garantisce un tagliente robusto ed un eccellente controllo del truciolo.



Materiale da lavorare	Acciaio C50
Vc (m/min.)	50
f (mm/giro)	0.07

NUOVO ASSOTTIGLIAMENTO DEL PUNTO "Z" CON FORZA DI SPINTA INFERIORE

La nuova affilatura della punta garantisce un'eccellente evacuazione dei trucioli.

GEOMETRIA OTTIMIZZATA PER UNO SPIGOLO PIÙ ROBUSTO

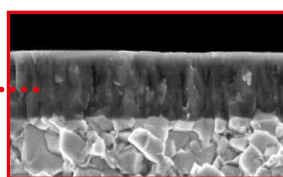
La geometria della superficie (inclinazione 0 gradi) garantisce un'eccellente resistenza alla scheggiatura.

SUPERFICIE ZERO-μ

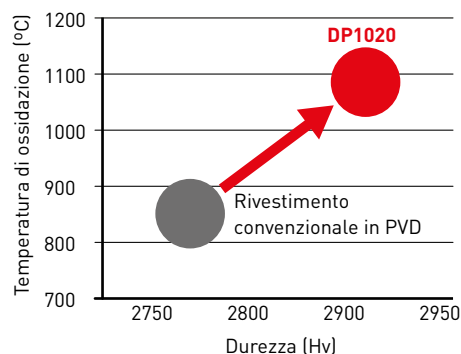
La superficie liscia riduce la flessione e garantisce un'eccellente precisione di posizionamento.

GRADO DI RIVESTIMENTO DP1020

Il grado DP1020 offre un'eccellente resistenza all'usura e un minore attrito, per una vita utensile incrementata e un più ampio campo di applicazioni.



Con rivestimento PVD a base di Al-Ti-Cr-N accumulato



DFAS / MFE

ALTA EFFICIENZA IN UN AMPIO CAMPO DI APPLICAZIONI

FORATURA AD ALTA EFFICIENZA IN DIVERSE TIPOLOGIE DI LAVORAZIONE CON ECCELLENTE RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA

Generazione di impronte e foratura pilota				
	Superficie inclinata	Superficie convessa fuori centro	Tuffo	Foro profondo
NEW MFE	⊙	⊙	⊙	
DFAS 3D	⊙	⊙	⊙	
NEW DFAS 5D				⊙

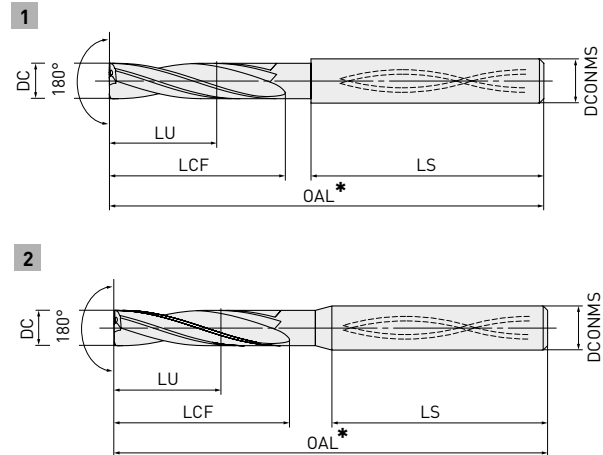
LE BASSE FORZE DI TAGLIO RIDUCONO LE BAVE GRAZIE ALLA SUA FORMA UNICA, È POSSIBILE CORREGGERE FORI ECCENTRICI E FORI DI FUSIONE CON PRECISIONE ELEVATA

	Foratura		Riformatura	
	Piastra sottile	Foro incrociato	Fori eccentrici e da fusione	
NEW MFE	⊙	⊙	⊙	
DFAS 3D	⊙	⊙	⊙	
NEW DFAS 5D				

DFAS-E



PUNTE IN METALLO DURO A TESTA PIATTA TOLLERANZA m7



	$3 < DC \leq 6$	$6 < DC \leq 10$	$10 < DC \leq 14$
	+ 0.016 + 0.004	+ 0.021 + 0.006	+ 0.025 + 0.007
	$4 < DCONMS \leq 6$	$6 < DCONMS \leq 10$	$10 < DCONMS \leq 14$
	0 - 0.008	0 - 0.009	0 - 0.011

Codice ordinazione	DP102A	DC	L/D	LU	LCF	LS	OAL*	DCONMS	Tipo
DFAS0300X03S060E	●	3	3	9	14	40.4	62	6	2
DFAS0310X03S060E	●	3.1	3	9.3	16	38.6	62	6	2
DFAS0320X03S060E	●	3.2	3	9.6	16	38.8	62	6	2
DFAS0330X03S060E	●	3.3	3	9.9	16	39.0	62	6	2
DFAS0340X03S060E	●	3.4	3	10.2	16	39.1	62	6	2
DFAS0350X03S060E	●	3.5	3	10.5	16	39.3	62	6	2
DFAS0360X03S060E	●	3.6	3	10.8	17	38.5	62	6	2
DFAS0370X03S060E	●	3.7	3	11.1	17	38.7	62	6	2
DFAS0380X03S060E	●	3.8	3	11.4	18	41.9	66	6	2
DFAS0390X03S060E	●	3.9	3	11.7	18	42.1	66	6	2
DFAS0400X03S060E	●	4	3	12	18	42.3	66	6	2
DFAS0410X03S060E	●	4.1	3	12.3	20	40.5	66	6	2
DFAS0420X03S060E	●	4.2	3	12.6	20	40.6	66	6	2
DFAS0430X03S060E	●	4.3	3	12.9	20	40.8	66	6	2
DFAS0440X03S060E	●	4.4	3	13.2	20	41.0	66	6	2
DFAS0450X03S060E	●	4.5	3	13.5	20	41.2	66	6	2
DFAS0460X03S060E	●	4.6	3	13.8	21	42.3	66	6	2
DFAS0470X03S060E	●	4.7	3	14.1	21	42.4	66	6	2
DFAS0480X03S060E	●	4.8	3	14.4	22	41.4	66	6	2
DFAS0490X03S060E	●	4.9	3	14.7	22	41.5	66	6	2
DFAS0500X03S060E	●	5	3	15	23	40.5	66	6	2

* DIN6537-K

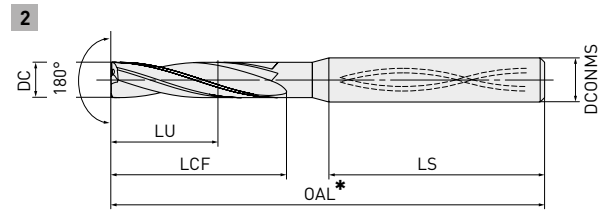
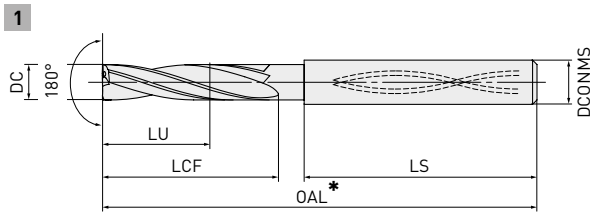
DFAS-E - PUNTE IN METALLO DURO A TESTA PIATTA, TOLLERANZA m7

Codice ordinazione	DP102A	DC	L/D	LU	LCF	LS	OAL*	DCONMS	Tipo
DFAS0510X03S060E	●	5.1	3	15.3	25	38.6	66	6	2
DFAS0520X03S060E	●	5.2	3	15.6	25	38.6	66	6	2
DFAS0530X03S060E	●	5.3	3	15.9	25	38.7	66	6	2
DFAS0540X03S060E	●	5.4	3	16.2	25	38.7	66	6	2
DFAS0550X03S060E	●	5.5	3	16.5	25	38.8	66	6	2
DFAS0560X03S060E	●	5.6	3	16.8	26	37.8	66	6	2
DFAS0570X03S060E	●	5.7	3	17.1	26	37.9	66	6	2
DFAS0580X03S060E	●	5.8	3	17.4	27	36.9	66	6	2
DFAS0590X03S060E	●	5.9	3	17.7	27	37.0	66	6	2
DFAS0600X03S060E	●	6	3	18	27	37.0	66	6	1
DFAS0610X03S080E	●	6.1	3	18.3	29	47.1	79	8	2
DFAS0620X03S080E	●	6.2	3	18.6	29	47.1	79	8	2
DFAS0630X03S080E	●	6.3	3	18.9	29	47.2	79	8	2
DFAS0640X03S080E	●	6.4	3	19.2	29	47.2	79	8	2
DFAS0650X03S080E	●	6.5	3	19.5	29	47.3	79	8	2
DFAS0660X03S080E	●	6.6	3	19.8	30	46.3	79	8	2
DFAS0670X03S080E	●	6.7	3	20.1	30	46.4	79	8	2
DFAS0680X03S080E	●	6.8	3	20.4	32	44.4	79	8	2
DFAS0690X03S080E	●	6.9	3	20.7	32	44.5	79	8	2
DFAS0700X03S080E	●	7	3	21	32	44.5	79	8	2
DFAS0710X03S080E	●	7.1	3	21.3	34	42.6	79	8	2
DFAS0720X03S080E	●	7.2	3	21.6	34	42.6	79	8	2
DFAS0730X03S080E	●	7.3	3	21.9	34	42.7	79	8	2
DFAS0740X03S080E	●	7.4	3	22.2	34	42.7	79	8	2
DFAS0750X03S080E	●	7.5	3	22.5	34	42.8	79	8	2
DFAS0760X03S080E	●	7.6	3	22.8	36	40.8	79	8	2
DFAS0770X03S080E	●	7.7	3	23.1	36	40.9	79	8	2
DFAS0780X03S080E	●	7.8	3	23.4	36	40.9	79	8	2
DFAS0790X03S080E	●	7.9	3	23.7	36	41.0	79	8	2
DFAS0800X03S080E	●	8	3	24	36	41.0	79	8	1
DFAS0810X03S100E	●	8.1	3	24.3	39	47.1	89	10	2
DFAS0820X03S100E	●	8.2	3	24.6	39	47.1	89	10	2
DFAS0830X03S100E	●	8.3	3	24.9	39	47.2	89	10	2
DFAS0840X03S100E	●	8.4	3	25.2	39	47.2	89	10	2
DFAS0850X03S100E	●	8.5	3	25.5	39	47.3	89	10	2
DFAS0860X03S100E	●	8.6	3	25.8	40	46.3	89	10	2
DFAS0870X03S100E	●	8.7	3	26.1	40	46.4	89	10	2
DFAS0880X03S100E	●	8.8	3	26.4	40	46.4	89	10	2
DFAS0890X03S100E	●	8.9	3	26.7	40	46.5	89	10	2
DFAS0900X03S100E	●	9	3	27	40	46.5	89	10	2
DFAS0910X03S100E	●	9.1	3	27.3	43	43.6	89	10	2
DFAS0920X03S100E	●	9.2	3	27.6	43	43.6	89	10	2
DFAS0930X03S100E	●	9.3	3	27.9	43	43.7	89	10	2
DFAS0940X03S100E	●	9.4	3	28.2	43	43.7	89	10	2
DFAS0950X03S100E	●	9.5	3	28.5	43	43.8	89	10	2
DFAS0960X03S100E	●	9.6	3	28.8	45	41.8	89	10	2
DFAS0970X03S100E	●	9.7	3	29.1	45	41.9	89	10	2
DFAS0980X03S100E	●	9.8	3	29.4	45	41.9	89	10	2

2/3

* DIN6537-K

DFAS-E - PUNTE IN METALLO DURO A TESTA PIATTA, TOLLERANZA m7



Codice ordinazione	DP102A	DC	L/D	LU	LCF	LS	OAL*	DCONMS	Tipo
DFAS0990X03S100E	●	9.9	3	29.7	45	42.0	89	10	2
DFAS1000X03S100E	●	10	3	30	45	42.0	89	10	1
DFAS1010X03S120E	●	10.1	3	30.3	47	53.0	102	12	1
DFAS1020X03S120E	●	10.2	3	30.6	47	53.0	102	12	1
DFAS1030X03S120E	●	10.3	3	30.9	47	53.0	102	12	1
DFAS1040X03S120E	●	10.4	3	31.2	47	53.0	102	12	1
DFAS1050X03S120E	●	10.5	3	31.5	47	53.0	102	12	1
DFAS1060X03S120E	●	10.6	3	31.8	49	51.0	102	12	1
DFAS1070X03S120E	●	10.7	3	32.1	49	51.0	102	12	1
DFAS1080X03S120E	●	10.8	3	32.4	49	51.0	102	12	1
DFAS1090X03S120E	●	10.9	3	32.7	49	51.0	102	12	1
DFAS1100X03S120E	●	11	3	33	49	51.0	102	12	1
DFAS1110X03S120E	●	11.1	3	33.3	52	48.0	102	12	1
DFAS1120X03S120E	●	11.2	3	33.6	52	48.0	102	12	1
DFAS1130X03S120E	●	11.3	3	33.9	52	48.0	102	12	1
DFAS1140X03S120E	●	11.4	3	34.2	52	48.0	102	12	1
DFAS1150X03S120E	●	11.5	3	34.5	52	48.0	102	12	1
DFAS1160X03S120E	●	11.6	3	34.8	54	46.0	102	12	1
DFAS1170X03S120E	●	11.7	3	35.1	54	46.0	102	12	1
DFAS1180X03S120E	●	11.8	3	35.4	54	46.0	102	12	1
DFAS1190X03S120E	●	11.9	3	35.7	54	46.0	102	12	1
DFAS1200X03S120E	●	12	3	36	54	46.0	102	12	1
DFAS1250X03S140E	●	12.5	3	37.5	56	49.0	107	14	1
DFAS1300X03S140E	●	13	3	39	58	47.0	107	14	1
DFAS1350X03S140E	●	13.5	3	40.5	60	45.0	107	14	1
DFAS1400X03S140E	●	14	3	42	60	45.0	107	14	1

3/3

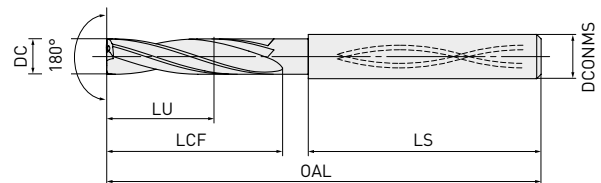
* DIN6537-K



DFAS



PUNTE IN METALLO DURO A TESTA PIATTA TOLLERANZA h8



	DC=3	3<DC≤6	6<DC≤10	10<DC≤14
	0 -0.014	0 -0.018	0 -0.022	0 -0.027
	4<DCONMS≤6	6<DCONMS≤10	10<DCONMS≤14	
	0 -0.008	0 -0.009	0 -0.011	

	Codice ordinazione	DP102A	DC	L/D	LU	LCF	LS	OAL	DCONMS
	DFAS0300X03S040	●	3.0	3	9.0	14	39.0	55	4
NEW	DFAS0300X05S040	●	3.0	5	15.0	20	65.0	87	4
	DFAS0310X03S040	★	3.1	3	9.3	16	37.0	55	4
NEW	DFAS0310X05S040	●	3.1	5	15.5	23	62.0	87	4
	DFAS0320X03S040	★	3.2	3	9.6	16	37.0	55	4
NEW	DFAS0320X05S040	●	3.2	5	16.0	23	62.0	87	4
	DFAS0330X03S040	●	3.3	3	9.9	16	37.0	55	4
NEW	DFAS0330X05S040	●	3.3	5	16.5	23	62.0	87	4
	DFAS0340X03S040	★	3.4	3	10.2	16	37.0	55	4
NEW	DFAS0340X05S040	●	3.4	5	17.0	23	62.0	87	4
	DFAS0350X03S040	●	3.5	3	10.5	16	37.0	55	4
NEW	DFAS0350X05S040	●	3.5	5	17.5	23	62.0	87	4
	DFAS0360X03S040	★	3.6	3	10.8	18	35.0	55	4
NEW	DFAS0360X05S040	●	3.6	5	18.0	26	64.0	92	4
	DFAS0370X03S040	★	3.7	3	11.1	18	35.0	55	4
NEW	DFAS0370X05S040	●	3.7	5	18.5	26	64.0	92	4
	DFAS0380X03S040	★	3.8	3	11.4	18	35.0	55	4
NEW	DFAS0380X05S040	●	3.8	5	19.0	26	64.0	92	4
	DFAS0390X03S040	★	3.9	3	11.7	18	35.0	55	4
NEW	DFAS0390X05S040	●	3.9	5	19.5	26	64.0	92	4
	DFAS0400X03S040	●	4.0	3	12.0	18	35.0	55	4
NEW	DFAS0400X05S040	●	4.0	5	20.0	26	64.0	92	4
	DFAS0410X03S050	★	4.1	3	12.3	20	40.0	62	5
NEW	DFAS0410X05S050	●	4.1	5	20.5	29	69.0	100	5

1/5

DFAS - PUNTE IN METALLO DURO A TESTA PIATTA, TOLLERANZA h8

	Codice ordinazione	DP102A	DC	L/D	LU	LCF	LS	OAL	DCONMS
	DFAS0420X03S050	●	4.2	3	12.6	20	40.0	62	5
NEW	DFAS0420X05S050	●	4.2	5	21.0	29	69.0	100	5
	DFAS0430X03S050	★	4.3	3	12.9	20	40.0	62	5
NEW	DFAS0430X05S050	●	4.3	5	21.5	29	69.0	100	5
	DFAS0440X03S050	★	4.4	3	13.2	20	40.0	62	5
NEW	DFAS0440X05S050	●	4.4	5	22.0	29	69.0	100	5
	DFAS0450X03S050	●	4.5	3	13.5	20	40.0	62	5
NEW	DFAS0450X05S050	●	4.5	5	22.5	29	69.0	100	5
	DFAS0460X03S050	★	4.6	3	13.8	23	37.0	62	5
NEW	DFAS0460X05S050	●	4.6	5	23.0	33	70.0	105	5
	DFAS0470X03S050	★	4.7	3	14.1	23	37.0	62	5
NEW	DFAS0470X05S050	●	4.7	5	23.5	33	70.0	105	5
	DFAS0480X03S050	★	4.8	3	14.4	23	37.0	62	5
NEW	DFAS0480X05S050	●	4.8	5	24.0	33	70.0	105	5
	DFAS0490X03S050	★	4.9	3	14.7	23	37.0	62	5
NEW	DFAS0490X05S050	●	4.9	5	24.5	33	70.0	105	5
	DFAS0500X03S050	●	5.0	3	15.0	23	37.0	62	5
NEW	DFAS0500X05S050	●	5.0	5	25.0	33	70.0	105	5
	DFAS0510X03S060	★	5.1	3	15.3	25	39.0	66	6
NEW	DFAS0510X05S060	●	5.1	5	25.5	36	62.0	100	6
	DFAS0520X03S060	★	5.2	3	15.6	25	39.0	66	6
NEW	DFAS0520X05S060	●	5.2	5	26.0	36	62.0	100	6
	DFAS0530X03S060	●	5.3	3	15.9	25	39.0	66	6
NEW	DFAS0530X05S060	●	5.3	5	26.5	36	62.0	100	6
	DFAS0540X03S060	★	5.4	3	16.2	25	39.0	66	6
NEW	DFAS0540X05S060	●	5.4	5	27.0	36	62.0	100	6
	DFAS0550X03S060	●	5.5	3	16.5	25	39.0	66	6
NEW	DFAS0550X05S060	●	5.5	5	27.5	36	62.0	100	6
	DFAS0560X03S060	★	5.6	3	16.8	27	37.0	66	6
NEW	DFAS0560X05S060	●	5.6	5	28.0	39	59.0	100	6
	DFAS0570X03S060	★	5.7	3	17.1	27	37.0	66	6
NEW	DFAS0570X05S060	●	5.7	5	28.5	39	59.0	100	6
	DFAS0580X03S060	★	5.8	3	17.4	27	37.0	66	6
NEW	DFAS0580X05S060	●	5.8	5	29.0	39	59.0	100	6
	DFAS0590X03S060	★	5.9	3	17.7	27	37.0	66	6
NEW	DFAS0590X05S060	●	5.9	5	29.5	39	59.0	100	6
	DFAS0600X03S060	●	6.0	3	18.0	27	37.0	66	6
NEW	DFAS0600X05S060	●	6.0	5	30.0	39	59.0	100	6
	DFAS0610X03S070	★	6.1	3	18.3	29	44.0	75	7
NEW	DFAS0610X05S070	●	6.1	5	30.5	42	65.0	109	7
	DFAS0620X03S070	★	6.2	3	18.6	29	44.0	75	7
NEW	DFAS0620X05S070	●	6.2	5	31.0	42	65.0	109	7
	DFAS0630X03S070	★	6.3	3	18.9	29	44.0	75	7
NEW	DFAS0630X05S070	●	6.3	5	31.5	42	65.0	109	7
	DFAS0640X03S070	★	6.4	3	19.2	29	44.0	75	7
NEW	DFAS0640X05S070	●	6.4	5	32.0	42	65.0	109	7
	DFAS0650X03S070	●	6.5	3	19.5	29	44.0	75	7
NEW	DFAS0650X05S070	●	6.5	5	32.5	42	65.0	109	7

2/5

DFAS - PUNTE IN METALLO DURO A TESTA PIATTA, TOLLERANZA h8

	Codice ordinazione	DP102A	DC	L/D	LU	LCF	LS	OAL	DCONMS
	DFAS0660X03S070	★	6.6	3	19.8	32	41.0	75	7
NEW	DFAS0660X05S070	●	6.6	5	33.0	46	61.0	109	7
	DFAS0670X03S070	★	6.7	3	20.1	32	41.0	75	7
NEW	DFAS0670X05S070	●	6.7	5	33.5	46	61.0	109	7
	DFAS0680X03S070	●	6.8	3	20.4	32	41.0	75	7
NEW	DFAS0680X05S070	●	6.8	5	34.0	46	61.0	109	7
	DFAS0690X03S070	★	6.9	3	20.7	32	41.0	75	7
NEW	DFAS0690X05S070	●	6.9	5	34.5	46	61.0	109	7
	DFAS0700X03S070	●	7.0	3	21.0	32	41.0	75	7
NEW	DFAS0700X05S070	●	7.0	5	35.0	46	61.0	109	7
	DFAS0710X03S080	★	7.1	3	21.3	34	44.0	80	8
NEW	DFAS0710X05S080	●	7.1	5	35.5	49	67.0	118	8
	DFAS0720X03S080	★	7.2	3	21.6	34	44.0	80	8
NEW	DFAS0720X05S080	●	7.2	5	36.0	49	67.0	118	8
	DFAS0730X03S080	★	7.3	3	21.9	34	44.0	80	8
NEW	DFAS0730X05S080	●	7.3	5	36.5	49	67.0	118	8
	DFAS0740X03S080	★	7.4	3	22.2	34	44.0	80	8
NEW	DFAS0740X05S080	●	7.4	5	37.0	49	67.0	118	8
	DFAS0750X03S080	●	7.5	3	22.5	34	44.0	80	8
NEW	DFAS0750X05S080	●	7.5	5	37.5	49	67.0	118	8
	DFAS0760X03S080	★	7.6	3	22.8	36	42.0	80	8
NEW	DFAS0760X05S080	●	7.6	5	38.0	52	64.0	118	8
	DFAS0770X03S080	★	7.7	3	23.1	36	42.0	80	8
NEW	DFAS0770X05S080	●	7.7	5	38.5	52	64.0	118	8
	DFAS0780X03S080	★	7.8	3	23.4	36	42.0	80	8
NEW	DFAS0780X05S080	●	7.8	5	39.0	52	64.0	118	8
	DFAS0790X03S080	★	7.9	3	23.7	36	42.0	80	8
NEW	DFAS0790X05S080	●	7.9	5	39.5	52	64.0	118	8
	DFAS0800X03S080	●	8.0	3	24.0	36	42.0	80	8
NEW	DFAS0800X05S080	●	8.0	5	40.0	52	64.0	118	8
	DFAS0810X03S090	★	8.1	3	24.3	38	45.0	85	9
NEW	DFAS0810X05S090	●	8.1	5	40.5	55	70.0	127	9
	DFAS0820X03S090	●	8.2	3	24.6	38	45.0	85	9
NEW	DFAS0820X05S090	●	8.2	5	41.0	55	70.0	127	9
	DFAS0830X03S090	★	8.3	3	24.9	38	45.0	85	9
NEW	DFAS0830X05S090	●	8.3	5	41.5	55	70.0	127	9
	DFAS0840X03S090	★	8.4	3	25.2	38	45.0	85	9
NEW	DFAS0840X05S090	●	8.4	5	42.0	55	70.0	127	9
	DFAS0850X03S090	●	8.5	3	25.5	38	45.0	85	9
NEW	DFAS0850X05S090	●	8.5	5	42.5	55	70.0	127	9
	DFAS0860X03S090	★	8.6	3	25.8	41	42.0	85	9
NEW	DFAS0860X05S090	●	8.6	5	43.0	59	66.0	127	9
	DFAS0870X03S090	★	8.7	3	26.1	41	42.0	85	9
NEW	DFAS0870X05S090	●	8.7	5	43.5	59	66.0	127	9
	DFAS0880X03S090	●	8.8	3	26.4	41	42.0	85	9
NEW	DFAS0880X05S090	●	8.8	5	44.0	59	66.0	127	9
	DFAS0890X03S090	★	8.9	3	26.7	41	42.0	85	9
NEW	DFAS0890X05S090	●	8.9	5	44.5	59	66.0	127	9

3/5

DFAS - PUNTE IN METALLO DURO A TESTA PIATTA, TOLLERANZA h8

	Codice ordinazione	DP102A	DC	L/D	LU	LCF	LS	OAL	DCONMS
	DFAS0900X03S090	●	9.0	3	27.0	41	42.0	85	9
NEW	DFAS0900X05S090	●	9.0	5	45.0	59	66.0	127	9
	DFAS0910X03S100	★	9.1	3	27.3	43	45.0	90	10
NEW	DFAS0910X05S100	●	9.1	5	45.5	62	72.0	136	10
	DFAS0920X03S100	★	9.2	3	27.6	43	45.0	90	10
NEW	DFAS0920X05S100	●	9.2	5	46.0	62	72.0	136	10
	DFAS0930X03S100	★	9.3	3	27.9	43	45.0	90	10
NEW	DFAS0930X05S100	●	9.3	5	46.5	62	72.0	136	10
	DFAS0940X03S100	★	9.4	3	28.2	43	45.0	90	10
NEW	DFAS0940X05S100	●	9.4	5	47.0	62	72.0	136	10
	DFAS0950X03S100	●	9.5	3	28.5	43	45.0	90	10
NEW	DFAS0950X05S100	●	9.5	5	47.5	62	72.0	136	10
	DFAS0960X03S100	★	9.6	3	28.8	45	43.0	90	10
NEW	DFAS0960X05S100	●	9.6	5	48.0	65	69.0	136	10
	DFAS0970X03S100	●	9.7	3	29.1	45	43.0	90	10
NEW	DFAS0970X05S100	●	9.7	5	48.5	65	69.0	136	10
	DFAS0980X03S100	★	9.8	3	29.4	45	43.0	90	10
NEW	DFAS0980X05S100	●	9.8	5	49.0	65	69.0	136	10
	DFAS0990X03S100	★	9.9	3	29.7	45	43.0	90	10
NEW	DFAS0990X05S100	●	9.9	5	49.5	65	69.0	136	10
	DFAS1000X03S100	●	10.0	3	30.0	45	43.0	90	10
NEW	DFAS1000X05S100	●	10.0	5	50.0	65	69.0	136	10
	DFAS1010X03S110	★	10.1	3	30.3	47	52.0	101	11
NEW	DFAS1010X05S110	●	10.1	5	50.5	68	79.0	149	11
	DFAS1020X03S110	●	10.2	3	30.6	47	52.0	101	11
NEW	DFAS1020X05S110	●	10.2	5	51.0	68	79.0	149	11
	DFAS1030X03S110	★	10.3	3	30.9	47	52.0	101	11
NEW	DFAS1030X05S110	●	10.3	5	51.5	68	79.0	149	11
	DFAS1040X03S110	★	10.4	3	31.2	47	52.0	101	11
NEW	DFAS1040X05S110	●	10.4	5	52.0	68	79.0	149	11
	DFAS1050X03S110	●	10.5	3	31.5	47	52.0	101	11
NEW	DFAS1050X05S110	●	10.5	5	52.5	68	79.0	149	11
	DFAS1060X03S110	★	10.6	3	31.8	50	49.0	101	11
NEW	DFAS1060X05S110	●	10.6	5	53.0	72	75.0	149	11
	DFAS1070X03S110	★	10.7	3	32.1	50	49.0	101	11
NEW	DFAS1070X05S110	●	10.7	5	53.5	72	75.0	149	11
	DFAS1080X03S110	★	10.8	3	32.4	50	49.0	101	11
NEW	DFAS1080X05S110	●	10.8	5	54.0	72	75.0	149	11
	DFAS1090X03S110	★	10.9	3	32.7	50	49.0	101	11
NEW	DFAS1090X05S110	●	10.9	5	54.5	72	75.0	149	11
	DFAS1100X03S110	●	11.0	3	33.0	50	49.0	101	11
NEW	DFAS1100X05S110	●	11.0	5	55.0	72	75.0	149	11
	DFAS1110X03S120	★	11.1	3	33.3	52	51.0	105	12
NEW	DFAS1110X05S120	●	11.1	5	55.5	75	81.0	158	12
	DFAS1120X03S120	★	11.2	3	33.6	52	51.0	105	12
NEW	DFAS1120X05S120	●	11.2	5	56.0	75	81.0	158	12
	DFAS1130X03S120	★	11.3	3	33.9	52	51.0	105	12

4/5

DFAS - PUNTE IN METALLO DURO A TESTA PIATTA, TOLLERANZA h8

	Codice ordinazione	DP102A	DC	L/D	LU	LCF	LS	OAL	DCONMS
NEW	DFAS1130X05S120	●	11.3	5	56.5	75	81.0	158	12
	DFAS1140X03S120	★	11.4	3	34.2	52	51.0	105	12
NEW	DFAS1140X05S120	●	11.4	5	57.0	75	81.0	158	12
	DFAS1150X03S120	●	11.5	3	34.5	52	51.0	105	12
NEW	DFAS1150X05S120	●	11.5	5	57.5	75	81.0	158	12
	DFAS1160X03S120	★	11.6	3	34.8	54	49.0	105	12
NEW	DFAS1160X05S120	●	11.6	5	58.0	78	78.0	158	12
	DFAS1170X03S120	★	11.7	3	35.1	54	49.0	105	12
NEW	DFAS1170X05S120	●	11.7	5	58.5	78	78.0	158	12
	DFAS1180X03S120	★	11.8	3	35.4	54	49.0	105	12
NEW	DFAS1180X05S120	●	11.8	5	59.0	78	78.0	158	12
	DFAS1190X03S120	★	11.9	3	35.7	54	49.0	105	12
NEW	DFAS1190X05S120	●	11.9	5	59.5	78	78.0	158	12
	DFAS1200X03S120	●	12.0	3	36.0	54	49.0	105	12
NEW	DFAS1200X05S120	●	12.0	5	60.0	78	78.0	158	12
	DFAS1250X03S130	★	12.5	3	37.5	56	52.0	110	13
NEW	DFAS1250X05S130	●	12.5	5	62.5	81	84.0	167	13
	DFAS1300X03S130	●	13.0	3	39.0	59	49.0	110	13
NEW	DFAS1300X05S130	●	13.0	5	65.0	85	80.0	167	13
	DFAS1350X03S140	★	13.5	3	40.5	61	51.0	114	14
NEW	DFAS1350X05S140	●	13.5	5	67.5	88	86.0	176	14
	DFAS1400X03S140	●	14.0	3	42.0	63	49.0	114	14
NEW	DFAS1400X05S140	●	14.0	5	70.0	91	83.0	176	14

5/5

236 

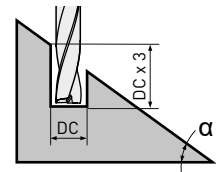
DFAS / DFAS-E

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

Materiale	DC	L/D	n	$\alpha = 0^\circ$ fr	
P Acciai dolci, Acciai al carbonio, acciai legati	3.0	≤5	10610	0.07 [0.04 - 0.10]	
	4.0	≤5	7960	0.08 [0.04 - 0.11]	
	5.0	≤5	6370	0.10 [0.05 - 0.14]	
	6.0	≤5	5310	0.12 [0.06 - 0.17]	
	7.0	≤5	4550	0.13 [0.07 - 0.20]	
	8.0	≤5	3980	0.16 [0.08 - 0.23]	
	9.0	≤5	3540	0.17 [0.09 - 0.26]	
	10.0	≤5	3180	0.20 [0.10 - 0.29]	
	11.0	≤5	2890	0.22 [0.11 - 0.32]	
	12.0	≤5	2650	0.24 [0.12 - 0.35]	
	13.0	≤5	2450	0.26 [0.13 - 0.39]	
	14.0	≤5	2270	0.28 [0.14 - 0.42]	
	M Acciaio inossidabile	3.0	≤5	3180	0.04 [0.01 - 0.08]
		4.0	≤5	2390	0.06 [0.01 - 0.11]
5.0		≤5	1910	0.08 [0.02 - 0.13]	
6.0		≤5	1590	0.08 [0.02 - 0.15]	
7.0		≤5	1360	0.09 [0.02 - 0.16]	
8.0		≤5	1190	0.10 [0.03 - 0.17]	
9.0		≤5	1060	0.11 [0.03 - 0.19]	
10.0		≤5	950	0.12 [0.03 - 0.20]	
11.0		≤5	870	0.13 [0.04 - 0.22]	
12.0		≤5	800	0.14 [0.04 - 0.24]	
13.0		≤5	730	0.15 [0.04 - 0.26]	
14.0		≤5	680	0.16 [0.05 - 0.28]	
K Ghise grigie, Ghise sferoidali		3.0	≤5	10610	0.04 [0.02 - 0.07]
		4.0	≤5	7960	0.05 [0.03 - 0.09]
	5.0	≤5	6370	0.07 [0.03 - 0.11]	
	6.0	≤5	5310	0.08 [0.04 - 0.13]	
	7.0	≤5	4550	0.09 [0.05 - 0.15]	
	8.0	≤5	3980	0.11 [0.05 - 0.17]	
	9.0	≤5	3540	0.12 [0.06 - 0.20]	
	10.0	≤5	3180	0.13 [0.07 - 0.22]	
	11.0	≤5	2890	0.15 [0.07 - 0.24]	
	12.0	≤5	2650	0.16 [0.08 - 0.26]	
	13.0	≤5	2450	0.17 [0.09 - 0.28]	
	14.0	≤5	2270	0.19 [0.09 - 0.30]	

1/2

1. Questa dovrebbe essere la profondità massima del pezzo in lavorazione quando si lavora su una superficie angolata. (Fare riferimento al diagramma)
2. La tabella di taglio sopra riportata presuppone la foratura su una superficie piana. Per la foratura su una superficie angolata, regolare la velocità di avanzamento in base all'angolo di inclinazione. Quando l'angolo di inclinazione α è pari o inferiore a 30° , ridurre la velocità di avanzamento del 30% o più come linea guida. Quando l'angolo di inclinazione α è superiore a 30° , ridurre la velocità di avanzamento del 50% o più come linea guida.
3. Questo prodotto è un utensile destinato alla foratura. Non può essere utilizzata per lavorazioni di fresatura o interpolazioni elicoidali.
4. Se si utilizza una punta con $L/D = 5$, è necessario un foro pilota dello stesso diametro o un foro di diametro superiore a quello della punta.

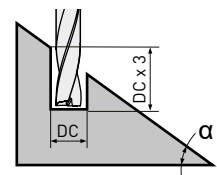


DFAS / DFAS-E

Materiale	DC	L/D	n	$\alpha = 0^\circ$ fr	
N Leghe di alluminio	3.0	≤5	13790	0.04 (0.02 – 0.07)	
	4.0	≤5	10350	0.05 (0.03 – 0.09)	
	5.0	≤5	8280	0.07 (0.03 – 0.11)	
	6.0	≤5	6900	0.08 (0.04 – 0.13)	
	7.0	≤5	5910	0.09 (0.05 – 0.15)	
	8.0	≤5	5170	0.11 (0.05 – 0.17)	
	9.0	≤5	4600	0.12 (0.06 – 0.20)	
	10.0	≤5	4140	0.13 (0.07 – 0.22)	
	11.0	≤5	3760	0.15 (0.07 – 0.24)	
	12.0	≤5	3450	0.16 (0.08 – 0.26)	
	13.0	≤5	3180	0.17 (0.09 – 0.28)	
	14.0	≤5	2960	0.19 (0.09 – 0.30)	
	S Lega di titanio	3.0	≤5	3710	0.03 (0.01 – 0.05)
		4.0	≤5	2790	0.04 (0.01 – 0.07)
5.0		≤5	2230	0.05 (0.02 – 0.08)	
6.0		≤5	1860	0.06 (0.02 – 0.10)	
7.0		≤5	1590	0.07 (0.02 – 0.12)	
8.0		≤5	1390	0.08 (0.03 – 0.13)	
9.0		≤5	1240	0.09 (0.03 – 0.15)	
10.0		≤5	1110	0.10 (0.03 – 0.17)	
11.0		≤5	1010	0.11 (0.04 – 0.18)	
12.0		≤5	930	0.12 (0.04 – 0.20)	
13.0		≤5	860	0.13 (0.04 – 0.22)	
14.0		≤5	800	0.14 (0.05 – 0.23)	

2/2

1. Questa dovrebbe essere la profondità massima del pezzo in lavorazione quando si lavora su una superficie angolata.
(Fare riferimento al diagramma)
2. La tabella di taglio sopra riportata presuppone la foratura su una superficie piana.
Per la foratura su una superficie angolata, regolare la velocità di avanzamento in base all'angolo di inclinazione.
Quando l'angolo di inclinazione α è pari o inferiore a 30° , ridurre la velocità di avanzamento del 30% o più come linea guida.
Quando l'angolo di inclinazione α è superiore a 30° , ridurre la velocità di avanzamento del 50% o più come linea guida.
3. Questo prodotto è un utensile destinato alla foratura. Non può essere utilizzata per lavorazioni di fresatura o interpolazioni elicoidali.
4. Se si utilizza una punta con $L/D = 5$, è necessario un foro pilota dello stesso diametro o un foro di diametro superiore a quello della punta.

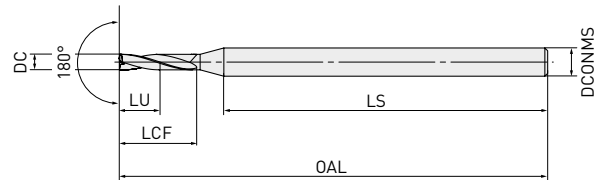


MINI-MFE



PER FORI DI PICCOLO DIAMETRO
DC 0.75 – 2.95

P M K N



	0.75 ≤ DC ≤ 2.95	
	0 -0.014	
	DCONMS = 3	DCONMS = 4
	0 -0.006	0 -0.008

Codice ordinazione	DP102A	DC	L/D	LU	LCF	LS	OAL	DCONMS
MFE0075X02S030	★	0.75	2	1.5	3.0	37.3	45	3
MFE0080X02S030	★	0.80	2	1.6	3.2	37.2	45	3
MFE0085X02S030	★	0.85	2	1.7	3.4	37.1	45	3
MFE0090X02S030	★	0.90	2	1.8	3.6	37.0	45	3
MFE0095X02S030	★	0.95	2	1.9	3.8	36.9	45	3
MFE0100X02S030	★	1.00	2	2.0	4.0	36.8	45	3
MFE0105X02S030	★	1.05	2	2.1	4.2	36.7	45	3
MFE0110X02S030	★	1.10	2	2.2	4.4	36.6	45	3
MFE0115X02S030	★	1.15	2	2.3	4.6	36.4	45	3
MFE0120X02S030	★	1.20	2	2.4	4.8	36.3	45	3
MFE0125X02S030	★	1.25	2	2.5	5.0	36.2	45	3
MFE0130X02S030	★	1.30	2	2.6	5.2	36.1	45	3
MFE0135X02S030	★	1.35	2	2.7	5.4	36.0	45	3
MFE0140X02S030	★	1.40	2	2.8	5.6	35.9	45	3
MFE0145X02S030	★	1.45	2	2.9	5.8	35.8	45	3
MFE0150X02S030	★	1.50	2	3.0	6.0	35.7	45	3
MFE0155X02S030	★	1.55	2	3.1	6.2	35.6	45	3
MFE0160X02S030	★	1.60	2	3.2	6.4	35.5	45	3
MFE0165X02S030	★	1.65	2	3.3	6.6	35.4	45	3
MFE0170X02S030	★	1.70	2	3.4	6.8	35.3	45	3
MFE0175X02S030	★	1.75	2	3.5	7.0	35.2	45	3

1/2

MINI-MFE - PER FORI DI PICCOLO DIAMETRO, DC 0.75 - 2.95

Codice ordinazione	DP102A	DC	L/D	LU	LCF	LS	OAL	DCONMS
MFE0180X02S030	★	1.80	2	3.6	7.2	35.1	45	3
MFE0185X02S030	★	1.85	2	3.7	7.4	35.0	45	3
MFE0190X02S030	★	1.90	2	3.8	7.6	34.8	45	3
MFE0195X02S030	★	1.95	2	3.9	7.8	34.7	45	3
MFE0200X02S040	★	2.00	2	4.0	8.0	37.8	50	4
MFE0205X02S040	★	2.05	2	4.1	8.2	37.7	50	4
MFE0210X02S040	★	2.10	2	4.2	8.4	37.6	50	4
MFE0215X02S040	★	2.15	2	4.3	8.6	37.4	50	4
MFE0220X02S040	★	2.20	2	4.4	8.8	37.3	50	4
MFE0225X02S040	★	2.25	2	4.5	9.0	37.2	50	4
MFE0230X02S040	★	2.30	2	4.6	9.2	37.1	50	4
MFE0235X02S040	★	2.35	2	4.7	9.4	37.0	50	4
MFE0240X02S040	★	2.40	2	4.8	9.6	36.9	50	4
MFE0245X02S040	★	2.45	2	4.9	9.8	36.8	50	4
MFE0250X02S040	★	2.50	2	5.0	10.0	36.7	50	4
MFE0255X02S040	★	2.55	2	5.1	10.2	36.6	50	4
MFE0260X02S040	★	2.60	2	5.2	10.4	36.5	50	4
MFE0265X02S040	★	2.65	2	5.3	10.6	36.4	50	4
MFE0270X02S040	★	2.70	2	5.4	10.8	36.3	50	4
MFE0275X02S040	★	2.75	2	5.5	11.0	36.2	50	4
MFE0280X02S040	★	2.80	2	5.6	11.2	36.1	50	4
MFE0285X02S040	★	2.85	2	5.7	11.4	36.0	50	4
MFE0290X02S040	★	2.90	2	5.8	11.6	35.8	50	4
MFE0295X02S040	★	2.95	2	5.9	11.8	35.7	50	4

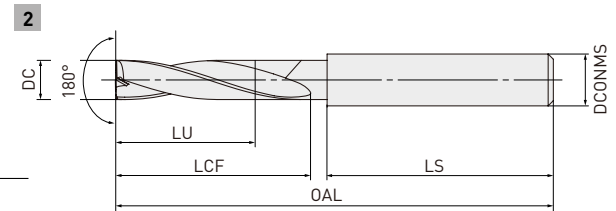
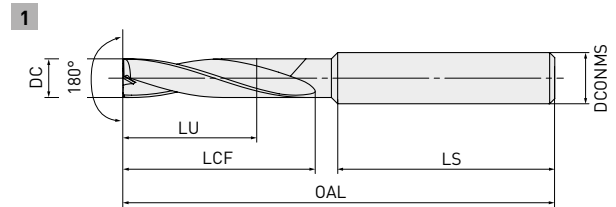
2/2

243 

MFE



PUNTE IN METALLO DURO A TESTA PIATTA TOLLERANZA h7



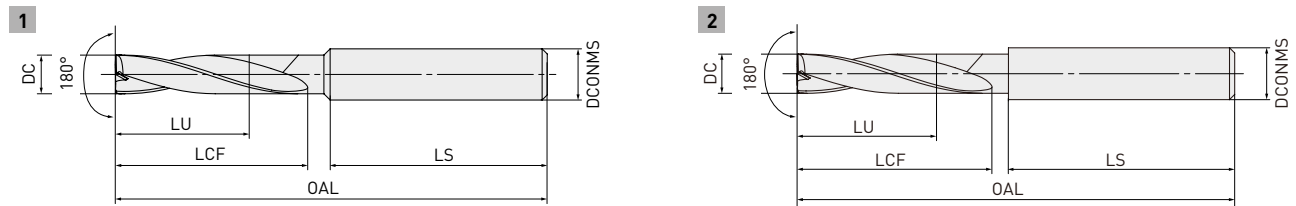
	3 < DC ≤ 6	6 < DC ≤ 10	10 < DC ≤ 18	18 < DC ≤ 20
	0 - 0.012	0 - 0.015	0 - 0.018	0 - 0.021
	DCONMS = 6	6 < DCONMS ≤ 10	10 < DCONMS ≤ 18	DCONMS = 20
	0 - 0.008	0 - 0.009	0 - 0.011	0 - 0.013

Codice ordinazione	DP1020	DC	L/D	LU	LCF	LS	OAL	DCONMS	Tipo
MFE0300X02S060	★	3.0	2	6.0	12	35.4	55	6	1
MFE0310X02S060	★	3.1	2	6.2	14	33.6	55	6	1
MFE0320X02S060	★	3.2	2	6.4	14	33.8	55	6	1
MFE0330X02S060	★	3.3	2	6.6	14	34.0	55	6	1
MFE0340X02S060	★	3.4	2	6.8	14	34.1	55	6	1
MFE0350X02S060	★	3.5	2	7.0	14	34.3	55	6	1
MFE0360X02S060	★	3.6	2	7.2	16	32.5	55	6	1
MFE0370X02S060	★	3.7	2	7.4	16	32.7	55	6	1
MFE0380X02S060	★	3.8	2	7.6	16	32.9	55	6	1
MFE0390X02S060	★	3.9	2	7.8	16	33.1	55	6	1
MFE0400X02S060	★	4.0	2	8.0	16	33.3	55	6	1
MFE0410X02S060	★	4.1	2	8.2	18	38.5	62	6	1
MFE0420X02S060	★	4.2	2	8.4	18	38.6	62	6	1
MFE0430X02S060	★	4.3	2	8.6	18	38.8	62	6	1
MFE0440X02S060	★	4.4	2	8.8	18	39.0	62	6	1
MFE0450X02S060	★	4.5	2	9.0	18	39.2	62	6	1
MFE0460X02S060	★	4.6	2	9.2	20	38.3	62	6	1
MFE0470X02S060	★	4.7	2	9.4	20	38.3	62	6	1
MFE0480X02S060	★	4.8	2	9.6	20	38.4	62	6	1
MFE0490X02S060	★	4.9	2	9.8	20	38.4	62	6	1
MFE0500X02S060	★	5.0	2	10.0	20	38.5	62	6	1

MFE - PUNTE IN METALLO DURO A TESTA PIATTA, TOLLERANZA h7

Codice ordinazione	DP1020	DC	L/D	LU	LCF	LS	OAL	DCONMS	Tipo
MFE0510X02S060	★	5.1	2	10.2	22	36.5	62	6	1
MFE0520X02S060	★	5.2	2	10.4	22	36.6	62	6	1
MFE0530X02S060	★	5.3	2	10.6	22	36.6	62	6	1
MFE0540X02S060	★	5.4	2	10.8	22	36.7	62	6	1
MFE0550X02S060	★	5.5	2	11.0	22	36.7	62	6	1
MFE0560X02S060	★	5.6	2	11.2	24	34.8	62	6	1
MFE0570X02S060	★	5.7	2	11.4	24	34.8	62	6	1
MFE0580X02S060	★	5.8	2	11.6	24	34.9	62	6	1
MFE0590X02S060	★	5.9	2	11.8	24	34.9	62	6	1
MFE0600X02S060	★	6.0	2	12.0	24	35.0	62	6	1
MFE0610X02S070	★	6.1	2	12.2	26	44.5	74	7	1
MFE0610X02S080	★	6.1	2	12.2	26	44.0	74	8	1
MFE0620X02S070	★	6.2	2	12.4	26	44.6	74	7	1
MFE0620X02S080	★	6.2	2	12.4	26	44.1	74	8	1
MFE0630X02S070	★	6.3	2	12.6	26	44.6	74	7	1
MFE0630X02S080	★	6.3	2	12.6	26	44.1	74	8	1
MFE0640X02S070	★	6.4	2	12.8	26	44.7	74	7	1
MFE0640X02S080	★	6.4	2	12.8	26	44.2	74	8	1
MFE0650X02S070	★	6.5	2	13.0	26	44.7	74	7	1
MFE0650X02S080	★	6.5	2	13.0	26	44.2	74	8	1
MFE0660X02S070	★	6.6	2	13.2	28	42.8	74	7	1
MFE0660X02S080	★	6.6	2	13.2	28	42.3	74	8	1
MFE0670X02S070	★	6.7	2	13.4	28	42.8	74	7	1
MFE0670X02S080	★	6.7	2	13.4	28	42.3	74	8	1
MFE0680X02S070	★	6.8	2	13.6	28	42.9	74	7	1
MFE0680X02S080	★	6.8	2	13.6	28	42.4	74	8	1
MFE0690X02S070	★	6.9	2	13.8	28	42.9	74	7	1
MFE0690X02S080	★	6.9	2	13.8	28	42.4	74	8	1
MFE0700X02S070	★	7.0	2	14.0	28	43.0	74	7	1
MFE0700X02S080	★	7.0	2	14.0	28	42.5	74	8	1
MFE0710X02S080	★	7.1	2	14.2	30	40.5	74	8	1
MFE0720X02S080	★	7.2	2	14.4	30	40.6	74	8	1
MFE0730X02S080	★	7.3	2	14.6	30	40.6	74	8	1
MFE0740X02S080	★	7.4	2	14.8	30	40.7	74	8	1
MFE0750X02S080	★	7.5	2	15.0	30	40.7	74	8	1
MFE0760X02S080	★	7.6	2	15.2	32	38.8	74	8	1
MFE0770X02S080	★	7.7	2	15.4	32	38.8	74	8	1
MFE0780X02S080	★	7.8	2	15.6	32	38.9	74	8	1
MFE0790X02S080	★	7.9	2	15.8	32	38.9	74	8	1
MFE0800X02S080	★	8.0	2	16.0	32	39.0	74	8	1
MFE0810X02S100	★	8.1	2	16.2	34	46.0	84	10	1
MFE0820X02S100	★	8.2	2	16.4	34	46.1	84	10	1
MFE0830X02S100	★	8.3	2	16.6	34	46.1	84	10	1
MFE0840X02S100	★	8.4	2	16.8	34	46.2	84	10	1
MFE0850X02S100	★	8.5	2	17.0	34	46.2	84	10	1
MFE0860X02S100	★	8.6	2	17.2	36	44.3	84	10	1
MFE0870X02S100	★	8.7	2	17.4	36	44.3	84	10	1
MFE0880X02S100	★	8.8	2	17.6	36	44.4	84	10	1
MFE0890X02S100	★	8.9	2	17.8	36	44.4	84	10	1
MFE0900X02S100	★	9.0	2	18.0	36	44.5	84	10	1
MFE0910X02S100	★	9.1	2	18.2	38	42.5	84	10	1
MFE0920X02S100	★	9.2	2	18.4	38	42.6	84	10	1

MFE - PUNTE IN METALLO DURO A TESTA PIATTA, TOLLERANZA h7



Codice ordinazione	DP1020	DC	L/D	LU	LCF	LS	OAL	DCONMS	Tipo
MFE0930X02S100	★	9.3	2	18.6	38	42.6	84	10	1
MFE0940X02S100	★	9.4	2	18.8	38	42.7	84	10	1
MFE0950X02S100	★	9.5	2	19.0	38	42.7	84	10	1
MFE0960X02S100	★	9.6	2	19.2	40	40.8	84	10	1
MFE0970X02S100	★	9.7	2	19.4	40	40.8	84	10	1
MFE0980X02S100	★	9.8	2	19.6	40	40.9	84	10	1
MFE0990X02S100	★	9.9	2	19.8	40	40.9	84	10	1
MFE1000X02S100	★	10.0	2	20.0	40	41.0	84	10	1
MFE1010X02S120	★	10.1	2	20.2	42	49.0	95	12	1
MFE1020X02S120	★	10.2	2	20.4	42	49.1	95	12	1
MFE1030X02S120	★	10.3	2	20.6	42	49.1	95	12	1
MFE1040X02S120	★	10.4	2	20.8	42	49.2	95	12	1
MFE1050X02S120	★	10.5	2	21.0	42	49.2	95	12	1
MFE1060X02S120	★	10.6	2	21.2	44	47.3	95	12	1
MFE1070X02S120	★	10.7	2	21.4	44	47.3	95	12	1
MFE1080X02S120	★	10.8	2	21.6	44	47.4	95	12	1
MFE1090X02S120	★	10.9	2	21.8	44	47.4	95	12	1
MFE1100X02S120	★	11.0	2	22.0	44	47.5	95	12	1
MFE1110X02S120	★	11.1	2	22.2	46	45.5	95	12	1
MFE1120X02S120	★	11.2	2	22.4	46	45.6	95	12	1
MFE1130X02S120	★	11.3	2	22.6	46	45.6	95	12	1
MFE1140X02S120	★	11.4	2	22.8	46	45.7	95	12	1
MFE1150X02S120	★	11.5	2	23.0	46	45.7	95	12	1
MFE1160X02S120	★	11.6	2	23.2	48	43.8	95	12	1
MFE1170X02S120	★	11.7	2	23.4	48	43.8	95	12	1
MFE1180X02S120	★	11.8	2	23.6	48	43.9	95	12	1
MFE1190X02S120	★	11.9	2	23.8	48	43.9	95	12	1
MFE1200X02S120	★	12.0	2	24.0	48	44.0	95	12	1
MFE1250X02S140	★	12.5	2	25.0	50	49.0	102	14	2
MFE1300X02S140	★	13.0	2	26.0	52	47.0	102	14	2
MFE1350X02S140	★	13.5	2	27.0	54	45.0	102	14	2
MFE1400X02S140	★	14.0	2	28.0	56	43.0	102	14	2
MFE1450X02S160	★	14.5	2	29.0	58	50.0	111	16	2
MFE1500X02S160	★	15.0	2	30.0	60	48.0	111	16	2
MFE1550X02S160	★	15.5	2	31.0	62	46.0	111	16	2
MFE1600X02S160	★	16.0	2	32.0	64	44.0	111	16	2
MFE1650X02S180	★	16.5	2	33.0	66	50.0	119	18	2
MFE1700X02S180	★	17.0	2	34.0	68	48.0	119	18	2
MFE1750X02S180	★	17.5	2	35.0	70	46.0	119	18	2
MFE1800X02S180	★	18.0	2	36.0	72	44.0	119	18	2
MFE1850X02S200	★	18.5	2	37.0	74	50.0	127	20	2
MFE1900X02S200	★	19.0	2	38.0	76	48.0	127	20	2
MFE1950X02S200	★	19.5	2	39.0	78	46.0	127	20	2
MFE2000X02S200	★	20.0	2	40.0	80	44.0	127	20	2

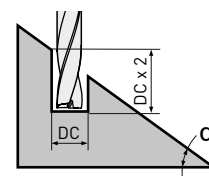
MINI-MFE / MFE

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

Materiale	Proprietà	DC	L/D	n	$\alpha = 0^\circ$ fr
Acciai dolci	<180HB	0.75	≤2	23300	0.030 (0.010 - 0.050)
		1.0	≤2	17500	0.030 (0.010 - 0.050)
		1.5	≤2	12200	0.035 (0.015 - 0.055)
		2.0	≤2	9500	0.040 (0.020 - 0.060)
		2.5	≤2	7900	0.050 (0.030 - 0.070)
		3.0	≤2	7900	0.060 (0.040 - 0.080)
		4.0	≤2	5900	0.080 (0.060 - 0.100)
		5.0	≤2	4700	0.100 (0.080 - 0.130)
		6.0	≤2	3900	0.130 (0.100 - 0.150)
		8.0	≤2	2900	0.150 (0.130 - 0.170)
		10.0	≤2	2300	0.170 (0.150 - 0.200)
		12.0	≤2	1900	0.200 (0.170 - 0.250)
		16.0	≤2	1400	0.250 (0.200 - 0.300)
20.0	≤2	1100	0.300 (0.250 - 0.350)		
Acciai al carbonio, acciai legati	180 - 280HB	0.75	≤2	19000	0.030 (0.010 - 0.050)
		1.0	≤2	14300	0.030 (0.010 - 0.050)
		1.5	≤2	10000	0.035 (0.015 - 0.055)
		2.0	≤2	7900	0.040 (0.020 - 0.060)
		2.5	≤2	6600	0.050 (0.030 - 0.070)
		3.0	≤2	7900	0.060 (0.040 - 0.080)
		4.0	≤2	5900	0.080 (0.060 - 0.100)
		5.0	≤2	4700	0.100 (0.080 - 0.130)
		6.0	≤2	3900	0.130 (0.100 - 0.150)
		8.0	≤2	2900	0.150 (0.130 - 0.170)
		10.0	≤2	2300	0.170 (0.150 - 0.200)
		12.0	≤2	1900	0.200 (0.170 - 0.250)
		16.0	≤2	1400	0.250 (0.200 - 0.300)
20.0	≤2	1100	0.300 (0.250 - 0.350)		
Acciai al carbonio, acciai legati	280 - 350HB	0.75	≤2	16900	0.030 (0.010 - 0.050)
		1.0	≤2	12700	0.030 (0.010 - 0.050)
		1.5	≤2	8400	0.035 (0.015 - 0.050)
		2.0	≤2	6700	0.040 (0.020 - 0.060)
		2.5	≤2	5700	0.050 (0.030 - 0.070)
		3.0	≤2	6800	0.060 (0.040 - 0.080)
		4.0	≤2	5100	0.080 (0.060 - 0.100)
		5.0	≤2	4100	0.100 (0.080 - 0.130)
		6.0	≤2	3400	0.130 (0.100 - 0.150)
		8.0	≤2	2500	0.150 (0.130 - 0.170)
		10.0	≤2	2000	0.170 (0.150 - 0.200)
		12.0	≤2	1700	0.200 (0.170 - 0.250)
		16.0	≤2	1200	0.250 (0.200 - 0.300)
20.0	≤2	1000	0.300 (0.250 - 0.350)		

1/2

1. La profondità di foratura consigliata è DC x 2. Questa deve corrispondere alla distanza dal primo punto di contatto del materiale da lavorare quando si lavora su superfici inclinate. (Fare riferimento alla figura)
2. La tabella di taglio soprastante si riferisce a foratura su superficie piana.
Per foratura su superfici inclinate, regolare la velocità di avanzamento di conseguenza.
Quando l'angolo di inclinazione α è pari o inferiore a 30° , regolare la velocità di avanzamento al 70% o inferiore.
Quando l'angolo di inclinazione α è pari o superiore a 30° , regolare la velocità di avanzamento al 50% o inferiore.
3. Questo utensile è adatto solo per la foratura. Non può essere utilizzato per lavorazioni di fresatura o interpolazioni elicoidali.

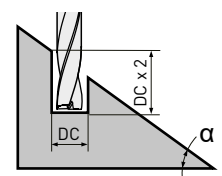


MINI-MFE/MFE

Materiale	Proprietà	DC	L/D	n	$\alpha = 0^\circ$ fr	
M	Acciaio inossidabile	≤200HB	0.75	≤2	10600	0.007 (0.003 - 0.011)
			1.0	≤2	7900	0.007 (0.003 - 0.011)
			1.5	≤2	5300	0.010 (0.005 - 0.015)
			2.0	≤2	4700	0.015 (0.010 - 0.020)
			2.5	≤2	3800	0.015 (0.010 - 0.020)
			3.0	≤2	3100	0.020 (0.010 - 0.030)
			4.0	≤2	2300	0.030 (0.020 - 0.040)
			5.0	≤2	1900	0.040 (0.030 - 0.050)
			6.0	≤2	1500	0.050 (0.040 - 0.060)
			8.0	≤2	1100	0.060 (0.050 - 0.080)
			10.0	≤2	950	0.080 (0.060 - 0.100)
			12.0	≤2	790	0.100 (0.080 - 0.120)
			16.0	≤2	590	0.120 (0.100 - 0.150)
20.0	≤2	470	0.150 (0.120 - 0.200)			
K	Ghise grigie	≤350MPa	0.75	≤2	23300	0.030 (0.010 - 0.050)
			1.0	≤2	17500	0.030 (0.010 - 0.050)
			1.5	≤2	12200	0.035 (0.015 - 0.055)
			2.0	≤2	9500	0.040 (0.020 - 0.060)
			2.5	≤2	7900	0.050 (0.030 - 0.070)
			3.0	≤2	7900	0.060 (0.040 - 0.080)
			4.0	≤2	5900	0.080 (0.060 - 0.100)
			5.0	≤2	4700	0.100 (0.080 - 0.120)
			6.0	≤2	3900	0.120 (0.100 - 0.140)
			8.0	≤2	2900	0.140 (0.120 - 0.160)
			10.0	≤2	2300	0.160 (0.140 - 0.180)
			12.0	≤2	1900	0.180 (0.160 - 0.200)
			16.0	≤2	1400	0.200 (0.180 - 0.240)
20.0	≤2	1100	0.240 (0.200 - 0.280)			
K	Ghise sferoidali	≤450MPa	0.75	≤2	16900	0.010 (0.005 - 0.015)
			1.0	≤2	12700	0.010 (0.005 - 0.015)
			1.5	≤2	10000	0.020 (0.010 - 0.030)
			2.0	≤2	8700	0.030 (0.015 - 0.045)
			2.5	≤2	7300	0.045 (0.025 - 0.065)
			3.0	≤2	6800	0.050 (0.040 - 0.060)
			4.0	≤2	5500	0.060 (0.050 - 0.080)
			5.0	≤2	4400	0.080 (0.060 - 0.100)
			6.0	≤2	3700	0.100 (0.080 - 0.120)
			8.0	≤2	2700	0.120 (0.100 - 0.150)
			10.0	≤2	2200	0.150 (0.120 - 0.180)
			12.0	≤2	1800	0.180 (0.150 - 0.200)
			16.0	≤2	1300	0.200 (0.180 - 0.250)
20.0	≤2	1100	0.250 (0.200 - 0.300)			
N	Leghe di alluminio	Si<5 %	0.75	≤2	42400	0.020 (0.010 - 0.030)
			1.0	≤2	31800	0.020 (0.010 - 0.030)
			1.5	≤2	21200	0.020 (0.010 - 0.030)
			2.0	≤2	17500	0.050 (0.030 - 0.070)
			2.5	≤2	14000	0.060 (0.040 - 0.090)
			3.0	≤2	11600	0.060 (0.040 - 0.090)
			4.0	≤2	8700	0.080 (0.060 - 0.100)
			5.0	≤2	7000	0.100 (0.080 - 0.130)
			6.0	≤2	5800	0.130 (0.100 - 0.160)
			8.0	≤2	4300	0.160 (0.130 - 0.200)
			10.0	≤2	3500	0.200 (0.160 - 0.240)
			12.0	≤2	2900	0.240 (0.200 - 0.280)
			16.0	≤2	2100	0.280 (0.240 - 0.320)
20.0	≤2	1700	0.320 (0.280 - 0.360)			

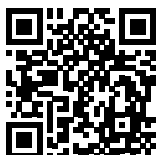
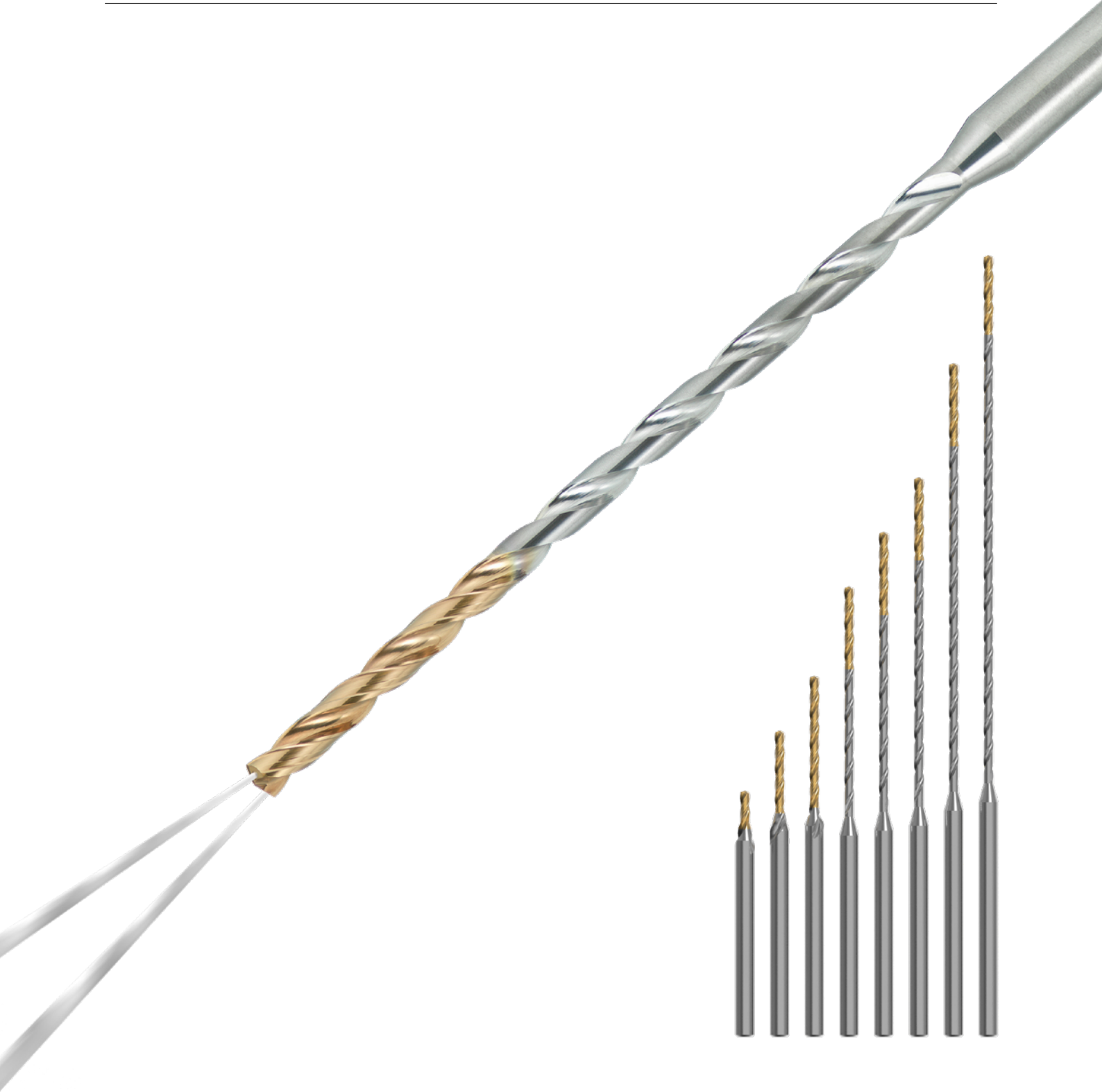
2/2

1. La profondità di foratura consigliata è DC x 2. Questa deve corrispondere alla distanza dal primo punto di contatto del materiale da lavorare quando si lavora su superfici inclinate. (Fare riferimento alla figura)
2. La tabella di taglio soprastante si riferisce a foratura su superficie piana.
Per foratura su superfici inclinate, regolare la velocità di avanzamento di conseguenza.
Quando l'angolo di inclinazione α è pari o inferiore a 30° , regolare la velocità di avanzamento al 70% o inferiore.
Quando l'angolo di inclinazione α è pari o superiore a 30° , regolare la velocità di avanzamento al 50% o inferiore.
3. Questo utensile è adatto solo per la foratura. Non può essere utilizzato per lavorazioni di fresatura o interpolazioni elicoidali.



MINI DVAS

SERIE DI PUNTE IN METALLO DURO TRISTAR
VELOCITÀ, AFFIDABILITÀ E PRECISIONE



Per saperne di più...

B267

www.mhg-mediastore.net

 **MITSUBISHI MATERIALS**

MINI DVAS

EFFICIENZA, DURATA, PRECISIONE ELEVATA

TRISTAR, LA SERIE DI PUNTE DI NUOVA GENERAZIONE OFFRE 3 GRANDI VANTAGGI

TRISTAR: VELOCITÀ

Solitamente la foratura profonda tradizionale è un processo lento.

Le punte DVAS possono lavorare a velocità e avanzamenti più elevati, il che significa cicli di foratura più rapidi.

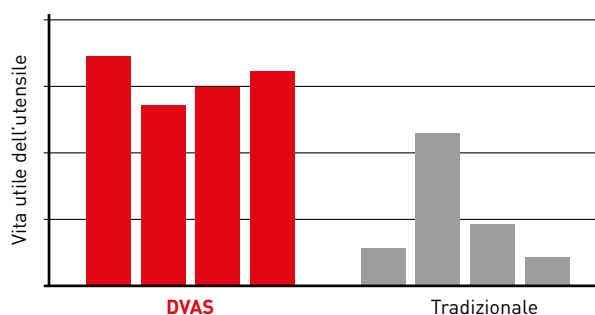


Tempo di lavorazione 8 s / foro

TRISTAR: AFFIDABILITÀ

Rotture, vita utensile ridotta e mancanza di lubrorefrigerante possono essere problemi comuni che si verificano con utensili standard.

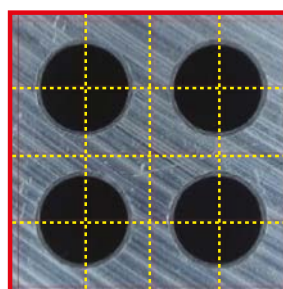
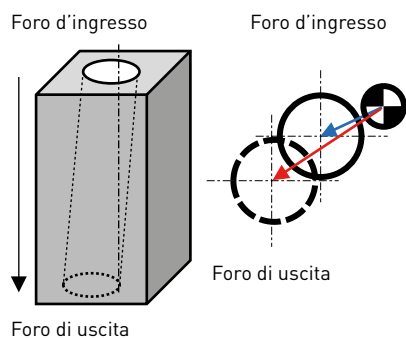
DVAS – La vita utile dell'utensile supera ogni aspettativa.



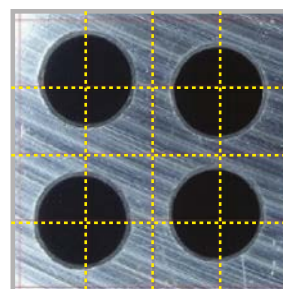
TRISTAR: PRECISIONE

I fori eseguiti in modo tradizionale possono non essere perfettamente rettilinei e presentare errori di posizionamento.

Le punte DVAS garantiscono fori rettilinei ed una migliore precisione dimensionale.



DVAS



Tradizionale

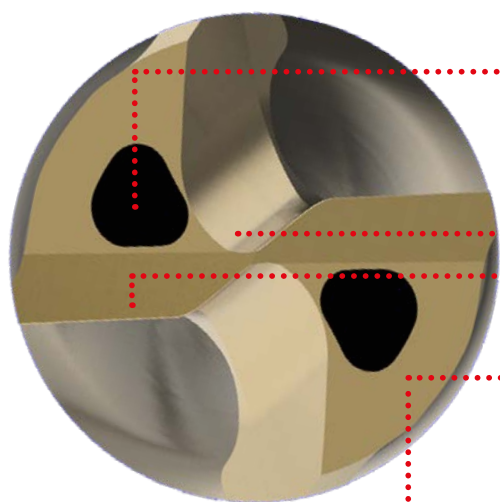
MINI DVAS

RAPIDITÀ, AFFIDABILITÀ E PRECISIONE

NUOVI STANDARD NEL SETTORE GRAZIE A CINQUE NUOVE TECNOLOGIE

La prima delle serie TRISTAR è una serie di punte di piccolo diametro con 5 caratteristiche tecnologiche che consentono una foratura veloce, affidabile e precisa.

Ø 1.0 mm – Ø 2.9 mm L/D = 2 – 50



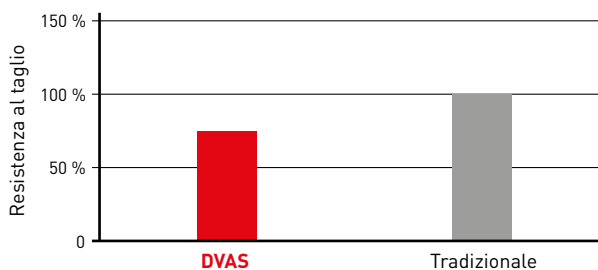
FORO TRILOBATO PER IL LUBROREFRIGERANTE

NUOVO ASSOTTIGLIAMENTO DEL VERTICE DELLA PUNTA XR

DESIGN ALL'AVANGUARDIA RESISTENTE ED AFFILATO

NUOVO GRADO RIVESTITO DP1120









GEOMETRIA ESCLUSIVA AD ELEVATA RIGIDITÀ



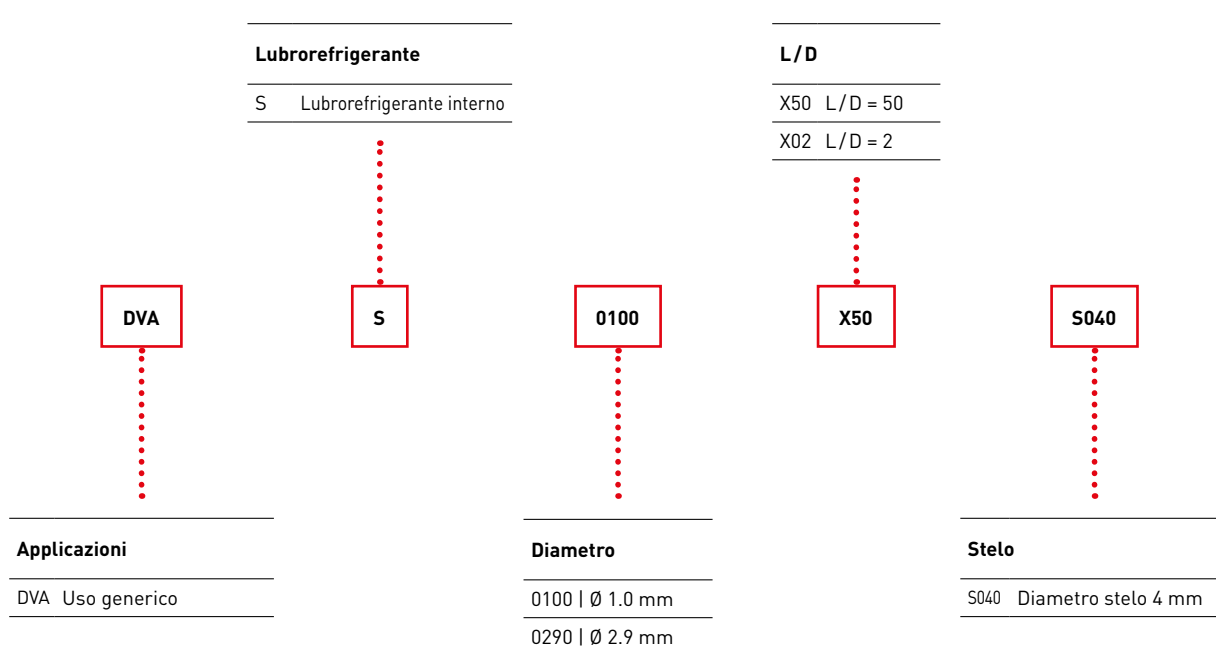
Materiale	42CrMo4
Utensile	DC = Ø 1.0 mm, L/D = 20
Vc (m/min)	70
f (mm/giro)	0.04

SELEZIONE DELLE PUNTE

DVAS - SERIE DI PUNTE IN METALLO DURO TRISTAR

	Codice prodotto	DC	Intervalli	N° pezzi	Profondità foro L/D	Materiale					Forma
						P	M	K	N	S	
Punte pilota	DVAS0000X02	Ø1.0 - Ø2.9	0.1	20	2	⊙	⊙	○	○	⊙	
	DVAS0000X07	Ø1.0 - Ø2.9	0.1	20	7	⊙	⊙	○	○	⊙	
	DVAS0000X12	Ø1.0 - Ø2.9	0.1	20	12	⊙	⊙	○	○	⊙	
Punte lunghe	DVAS0000X20	Ø1.0 - Ø2.9	0.1	20	20	⊙	⊙	○	○	⊙	
	DVAS0000X25	Ø1.0 - Ø2.9	0.1	20	25	⊙	⊙	○	○	⊙	
	DVAS0000X30	Ø1.0 - Ø2.9	0.1	20	30	⊙	⊙	○	○	⊙	
	DVAS0000X40	Ø1.0 - Ø2.9	0.1	20	40	⊙	⊙	○	○	⊙	
	DVAS0000X50	Ø1.0 - Ø2.5	0.5	20	50	⊙	⊙	○	○	⊙	

IDENTIFICAZIONE

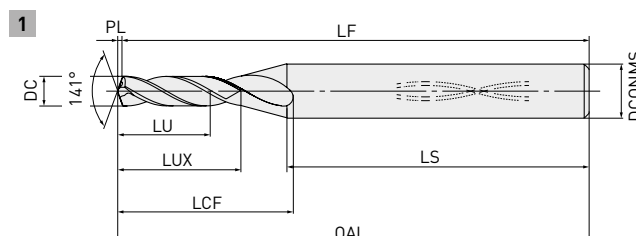


MINI DVAS



PUNTE PILOTA IN METALLO DURO TRISTAR

P M K N S



DC < 3
0.006
-0.004



DCONMS = 4
0
-0.008

Codice ordinazione	DP1120	DC	DCONMS	L/D	LU	LUX	LCF	LS	OAL	LF	PL	Tipo
DVAS0100X02S040	●	1.0	4	2	2.2	3.2	8.6	41.2	50.0	49.8	0.2	1
DVAS0110X02S040	●	1.1	4	2	2.4	3.5	9.0	41.1	50.0	49.8	0.2	1
DVAS0120X02S040	●	1.2	4	2	2.6	3.9	9.4	41.0	50.0	49.8	0.2	1
DVAS0130X02S040	●	1.3	4	2	2.8	4.2	9.9	40.8	50.0	49.8	0.2	1
DVAS0140X02S040	●	1.4	4	2	3.0	4.5	10.3	40.7	50.0	49.8	0.2	1
DVAS0150X02S040	●	1.5	4	2	3.3	4.8	10.7	40.6	50.0	49.7	0.3	1
DVAS0160X02S040	●	1.6	4	2	3.5	5.1	11.1	40.4	50.0	49.7	0.3	1
DVAS0170X02S040	●	1.7	4	2	3.7	5.5	11.6	40.3	50.0	49.7	0.3	1
DVAS0180X02S040	●	1.8	4	2	3.9	5.8	12.0	40.2	50.0	49.7	0.3	1
DVAS0190X02S040	●	1.9	4	2	4.1	6.1	12.4	40.0	50.0	49.7	0.3	1
DVAS0200X02S040	●	2.0	4	2	4.4	6.4	12.9	39.9	50.0	49.6	0.4	1
DVAS0210X02S040	●	2.1	4	2	4.6	6.7	13.3	39.8	50.0	49.6	0.4	1
DVAS0220X02S040	●	2.2	4	2	4.8	7.0	13.7	39.7	50.0	49.6	0.4	1
DVAS0230X02S040	●	2.3	4	2	5.0	7.4	14.1	44.5	55.0	54.6	0.4	1
DVAS0240X02S040	●	2.4	4	2	5.2	7.7	14.6	44.4	55.0	54.6	0.4	1
DVAS0250X02S040	●	2.5	4	2	5.5	8.0	15.0	44.3	55.0	54.6	0.4	1
DVAS0260X02S040	●	2.6	4	2	5.7	8.3	15.4	44.1	55.0	54.5	0.5	1
DVAS0270X02S040	●	2.7	4	2	5.9	8.6	15.8	44.0	55.0	54.5	0.5	1
DVAS0280X02S040	●	2.8	4	2	6.1	8.9	16.3	43.9	55.0	54.5	0.5	1
DVAS0290X02S040	●	2.9	4	2	6.3	9.3	16.7	43.7	55.0	54.5	0.5	1

1/1

254

MINI DVAS



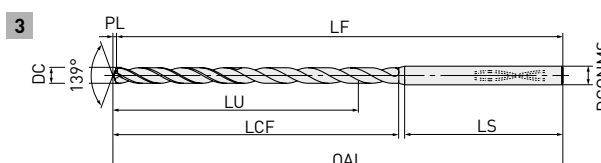
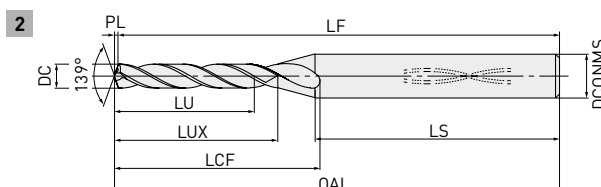
PUNTE IN METALLO DURO TRISTAR



DC < 3
0
-0.010



DCONMS = 4
0
-0.008



Codice ordinazione	DP1120	DC	DCONMS	L/D	LU	LUX	LCF	LS	OAL	LF	PL	Tipo
DVAS0100X07S040	●	1.0	4	7	7.2	8.2	13.6	41.2	55.0	54.8	0.2	2
DVAS0100X12S040	●	1.0	4	12	12.2	13.2	18.6	39.2	58.0	57.8	0.2	2
DVAS0100X20S040	●	1.0	4	20	20.2	—	23.2	38.2	67.0	66.8	0.2	3
DVAS0100X25S040	●	1.0	4	25	25.2	—	28.2	39.2	73.0	72.8	0.2	3
DVAS0100X30S040	●	1.0	4	30	30.2	—	33.2	40.2	79.0	78.8	0.2	3
DVAS0100X40S040	●	1.0	4	40	40.2	—	43.2	41.2	90.0	89.8	0.2	3
DVAS0100X50S040	●	1.0	4	50	50.2	—	53.2	43.2	102.0	101.8	0.2	3
DVAS0110X07S040	●	1.1	4	7	7.9	9.1	14.5	40.6	55.0	54.8	0.2	2
DVAS0110X12S040	●	1.1	4	12	13.4	14.6	20.0	38.1	58.0	57.8	0.2	2
DVAS0110X20S040	●	1.1	4	20	22.2	—	25.5	36.1	67.0	66.8	0.2	3
DVAS0110X25S040	●	1.1	4	25	27.7	—	31.0	36.6	73.0	72.8	0.2	3
DVAS0110X30S040	●	1.1	4	30	33.2	—	36.5	37.1	79.0	78.8	0.2	3
DVAS0110X40S040	●	1.1	4	40	44.2	—	47.5	37.1	90.0	89.8	0.2	3
NEW DVAS0110X50S040	●	1.1	4	50	55.2	—	58.5	38.1	102.0	101.8	0.2	3
DVAS0120X07S040	●	1.2	4	7	8.6	9.9	15.4	40.0	55.0	54.8	0.2	2
DVAS0120X12S040	●	1.2	4	12	14.6	15.9	21.4	39.0	60.0	59.8	0.2	2
DVAS0120X20S040	●	1.2	4	20	24.2	—	27.8	38.0	71.0	70.8	0.2	3
DVAS0120X25S040	●	1.2	4	25	30.2	—	33.8	38.0	77.0	76.8	0.2	3
DVAS0120X30S040	●	1.2	4	30	36.2	—	39.8	39.0	84.0	83.8	0.2	3
DVAS0120X40S040	●	1.2	4	40	48.2	—	51.8	40.0	97.0	96.8	0.2	3
NEW DVAS0120X50S040	●	1.2	4	50	60.2	—	63.8	41.0	110.0	109.8	0.2	3
DVAS0130X07S040	●	1.3	4	7	9.3	10.7	16.4	39.3	55.0	54.8	0.2	2
DVAS0130X12S040	●	1.3	4	12	15.8	17.2	22.9	37.8	60.0	59.8	0.2	2
DVAS0130X20S040	●	1.3	4	20	26.2	—	30.1	35.8	71.0	70.8	0.2	3
DVAS0130X25S040	●	1.3	4	25	32.7	—	36.6	35.3	77.0	76.8	0.2	3
DVAS0130X30S040	●	1.3	4	30	39.2	—	43.1	35.8	84.0	83.8	0.2	3
DVAS0130X40S040	●	1.3	4	40	52.2	—	56.1	35.8	97.0	96.8	0.2	3
NEW DVAS0130X50S040	●	1.3	4	50	65.2	—	69.1	35.8	110.0	109.8	0.2	3

1/4

MINI DVAS – PUNTE IN METALLO DURO TRISTAR

Codice ordinazione	DP1120	DC	DCONMS	L/D	LU	LUX	LCF	LS	OAL	LF	PL	Tipo
DVAS0140X07S040	●	1.4	4	7	10.1	11.5	17.3	38.7	55.0	54.7	0.3	2
DVAS0140X12S040	●	1.4	4	12	17.1	18.5	24.3	39.7	63.0	62.7	0.3	2
DVAS0140X20S040	●	1.4	4	20	28.3	—	32.5	37.7	75.0	74.7	0.3	3
DVAS0140X25S040	●	1.4	4	25	35.3	—	39.5	37.7	82.0	81.7	0.3	3
DVAS0140X30S040	●	1.4	4	30	42.3	—	46.5	38.7	90.0	89.7	0.3	3
DVAS0140X40S040	●	1.4	4	40	56.3	—	60.5	39.7	105.0	104.7	0.3	3
NEW DVAS0140X50S040	●	1.4	4	50	70.3	—	74.5	40.7	120.0	119.7	0.3	3
DVAS0150X07S040	●	1.5	4	7	10.8	12.3	18.2	38.1	55.0	54.7	0.3	2
DVAS0150X12S040	●	1.5	4	12	18.3	19.8	25.7	38.6	63.0	62.7	0.3	2
DVAS0150X20S040	●	1.5	4	20	30.3	—	34.8	35.6	75.0	74.7	0.3	3
DVAS0150X25S040	●	1.5	4	25	37.8	—	42.3	35.1	82.0	81.7	0.3	3
DVAS0150X30S040	●	1.5	4	30	45.3	—	49.8	35.6	90.0	89.7	0.3	3
DVAS0150X40S040	●	1.5	4	40	60.3	—	64.8	35.6	105.0	104.7	0.3	3
DVAS0150X50S040	●	1.5	4	50	75.3	—	79.8	35.6	120.0	119.7	0.3	3
DVAS0160X07S040	●	1.6	4	7	11.5	13.1	19.2	39.4	57.0	56.7	0.3	2
DVAS0160X12S040	●	1.6	4	12	19.5	21.1	27.2	40.4	66.0	65.7	0.3	2
DVAS0160X20S040	●	1.6	4	20	32.3	—	37.1	37.4	79.0	78.7	0.3	3
DVAS0160X25S040	●	1.6	4	25	40.3	—	45.1	38.4	88.0	87.7	0.3	3
DVAS0160X30S040	●	1.6	4	30	48.3	—	53.1	41.4	99.0	98.7	0.3	3
DVAS0160X40S040	●	1.6	4	40	64.3	—	69.1	39.4	113.0	112.7	0.3	3
NEW DVAS0160X50S040	●	1.6	4	50	80.3	—	85.1	40.4	130.0	129.7	0.3	3
DVAS0170X07S040	●	1.7	4	7	12.2	14.0	20.1	38.8	57.0	56.7	0.3	2
DVAS0170X12S040	●	1.7	4	12	20.7	22.5	28.6	39.3	66.0	65.7	0.3	2
DVAS0170X20S040	●	1.7	4	20	34.3	—	39.4	35.3	79.0	78.7	0.3	3
DVAS0170X25S040	●	1.7	4	25	42.8	—	47.9	35.8	88.0	87.7	0.3	3
DVAS0170X30S040	●	1.7	4	30	51.3	—	56.4	38.3	99.0	98.7	0.3	3
DVAS0170X40S040	●	1.7	4	40	68.3	—	73.4	35.3	113.0	112.7	0.3	3
NEW DVAS0170X50S040	●	1.7	4	50	85.3	—	90.4	35.3	130.0	129.7	0.3	3
DVAS0180X07S040	●	1.8	4	7	12.9	14.8	21.0	40.2	59.0	58.7	0.3	2
DVAS0180X12S040	●	1.8	4	12	21.9	23.8	30.0	41.2	69.0	68.7	0.3	2
DVAS0180X20S040	●	1.8	4	20	36.3	—	41.7	38.2	84.0	83.7	0.3	3
DVAS0180X25S040	●	1.8	4	25	45.3	—	50.7	39.2	94.0	93.7	0.3	3
DVAS0180X30S040	●	1.8	4	30	54.3	—	59.7	40.2	104.0	103.7	0.3	3
DVAS0180X40S040	●	1.8	4	40	72.3	—	77.7	41.2	123.0	122.7	0.3	3
NEW DVAS0180X50S040	●	1.8	4	50	90.3	—	95.7	43.2	143.0	142.7	0.3	3
DVAS0190X07S040	●	1.9	4	7	13.7	15.6	21.9	39.5	59.0	58.6	0.4	2
DVAS0190X12S040	●	1.9	4	12	23.2	25.1	31.4	40.0	69.0	68.6	0.4	2
DVAS0190X20S040	●	1.9	4	20	38.4	—	44.1	36.0	84.0	83.6	0.4	3
DVAS0190X25S040	●	1.9	4	25	47.9	—	53.6	36.5	94.0	93.6	0.4	3
DVAS0190X30S040	●	1.9	4	30	57.4	—	63.1	37.0	104.0	103.6	0.4	3
DVAS0190X40S040	●	1.9	4	40	76.4	—	82.1	37.0	123.0	122.6	0.4	3
NEW DVAS0190X50S040	●	1.9	4	50	95.4	—	101.1	38.0	143.0	142.6	0.4	3
DVAS0200X07S040	●	2.0	4	7	14.4	16.4	22.9	41.9	62.0	61.6	0.4	2
DVAS0200X12S040	●	2.0	4	12	24.4	26.4	32.9	42.9	73.0	72.6	0.4	2
DVAS0200X20S040	●	2.0	4	20	40.4	—	46.4	40.9	91.0	90.6	0.4	3
DVAS0200X25S040	●	2.0	4	25	50.4	—	56.4	41.9	102.0	101.6	0.4	3
DVAS0200X30S040	●	2.0	4	30	60.4	—	66.4	42.9	113.0	112.6	0.4	3
DVAS0200X40S040	●	2.0	4	40	80.4	—	86.4	45.9	136.0	135.6	0.4	3
DVAS0200X50S040	●	2.0	4	50	100.4	—	106.4	47.9	158.0	157.6	0.4	3

2/4

MINI DVAS – PUNTE IN METALLO DURO TRISTAR

Codice ordinazione	DP1120	DC	DCONMS	L/D	LU	LUX	LCF	LS	OAL	LF	PL	Tipo
DVAS0210X07S040	●	2.1	4	7	15.1	17.2	23.8	41.3	62.0	61.6	0.4	2
DVAS0210X12S040	●	2.1	4	12	25.6	27.7	34.3	41.8	73.0	72.6	0.4	2
DVAS0210X20S040	●	2.1	4	20	42.4	—	48.7	38.8	91.0	90.6	0.4	3
DVAS0210X25S040	●	2.1	4	25	52.9	—	59.2	39.3	102.0	101.6	0.4	3
DVAS0210X30S040	●	2.1	4	30	63.4	—	69.7	39.8	113.0	112.6	0.4	3
DVAS0210X40S040	●	2.1	4	40	84.4	—	90.7	41.8	136.0	135.6	0.4	3
NEW DVAS0210X50S040	●	2.1	4	50	105.4	—	111.7	42.8	158.0	157.6	0.4	3
DVAS0220X07S040	●	2.2	4	7	15.8	18.1	24.7	40.6	62.0	61.6	0.4	2
DVAS0220X12S040	●	2.2	4	12	26.8	29.1	35.7	40.6	73.0	72.6	0.4	2
DVAS0220X20S040	●	2.2	4	20	44.4	—	51.0	36.6	91.0	90.6	0.4	3
DVAS0220X25S040	●	2.2	4	25	55.4	—	62.0	36.6	102.0	101.6	0.4	3
DVAS0220X30S040	●	2.2	4	30	66.4	—	73.0	36.6	113.0	112.6	0.4	3
DVAS0220X40S040	●	2.2	4	40	88.4	—	95.0	37.6	136.0	135.6	0.4	3
NEW DVAS0220X50S040	●	2.2	4	50	110.4	—	117.0	37.6	158.0	157.6	0.4	3
DVAS0230X07S040	●	2.3	4	7	16.5	18.9	25.7	43.0	65.0	64.6	0.4	2
DVAS0230X12S040	●	2.3	4	12	28.0	30.4	37.2	44.5	78.0	77.6	0.4	2
DVAS0230X20S040	●	2.3	4	20	46.4	—	53.3	41.5	98.0	97.6	0.4	3
DVAS0230X25S040	●	2.3	4	25	57.9	—	64.8	43.0	111.0	110.6	0.4	3
DVAS0230X30S040	●	2.3	4	30	69.4	—	76.3	44.5	124.0	123.6	0.4	3
DVAS0230X40S040	●	2.3	4	40	92.4	—	99.3	47.5	150.0	149.6	0.4	3
NEW DVAS0230X50S040	●	2.3	4	50	115.4	—	122.3	50.5	176.0	175.6	0.4	3
DVAS0240X07S040	●	2.4	4	7	17.2	19.7	26.6	42.4	65.0	64.6	0.4	2
DVAS0240X12S040	●	2.4	4	12	29.2	31.7	38.6	43.4	78.0	77.6	0.4	2
DVAS0240X20S040	●	2.4	4	20	48.4	—	55.6	39.4	98.0	97.6	0.4	3
DVAS0240X25S040	●	2.4	4	25	60.4	—	67.6	40.4	111.0	110.6	0.4	3
DVAS0240X30S040	●	2.4	4	30	72.4	—	79.6	41.4	124.0	123.6	0.4	3
DVAS0240X40S040	●	2.4	4	40	96.4	—	103.6	43.4	150.0	149.6	0.4	3
NEW DVAS0240X50S040	●	2.4	4	50	120.4	—	127.6	45.4	176.0	175.6	0.4	3
DVAS0250X07S040	●	2.5	4	7	18.0	20.5	27.5	41.7	65.0	64.5	0.5	2
DVAS0250X12S040	●	2.5	4	12	30.5	33.0	40.0	42.2	78.0	77.5	0.5	2
DVAS0250X20S040	●	2.5	4	20	50.5	—	58.0	37.2	98.0	97.5	0.5	3
DVAS0250X25S040	●	2.5	4	25	63.0	—	70.5	37.7	111.0	110.5	0.5	3
DVAS0250X30S040	●	2.5	4	30	75.5	—	83.0	38.2	124.0	123.5	0.5	3
DVAS0250X40S040	●	2.5	4	40	100.5	—	108.0	39.2	150.0	149.5	0.5	3
DVAS0250X50S040	●	2.5	4	50	125.5	—	133.0	40.2	176.0	175.5	0.5	3
DVAS0260X07S040	●	2.6	4	7	18.7	21.3	28.4	41.1	65.0	64.5	0.5	2
DVAS0260X12S040	●	2.6	4	12	31.7	34.3	41.4	41.1	78.0	77.5	0.5	2
DVAS0260X20S040	●	2.6	4	20	52.5	—	60.3	35.1	98.0	97.5	0.5	3
DVAS0260X25S040	●	2.6	4	25	65.5	—	73.3	35.1	111.0	110.5	0.5	3
DVAS0260X30S040	●	2.6	4	30	78.5	—	86.3	35.1	124.0	123.5	0.5	3
DVAS0260X40S040	●	2.6	4	40	104.5	—	112.3	35.1	150.0	149.5	0.5	3
NEW DVAS0260X50S040	●	2.6	4	50	130.5	—	138.3	35.1	176.0	175.5	0.5	3
DVAS0270X07S040	●	2.7	4	7	19.4	22.2	29.4	43.5	68.0	67.5	0.5	2
DVAS0270X12S040	●	2.7	4	12	32.9	35.7	42.9	45.0	83.0	82.5	0.5	2
DVAS0270X20S040	●	2.7	4	20	54.5	—	62.6	42.0	107.0	106.5	0.5	3
DVAS0270X25S040	●	2.7	4	25	68.0	—	76.1	43.5	122.0	121.5	0.5	3
DVAS0270X30S040	●	2.7	4	30	81.5	—	89.6	45.0	137.0	136.5	0.5	3
DVAS0270X40S040	●	2.7	4	40	108.5	—	116.6	48.0	167.0	166.5	0.5	3
NEW DVAS0270X50S040	●	2.7	4	50	135.5	—	143.6	51.0	197.0	196.5	0.5	3

3/4

MINI DVAS – PUNTE IN METALLO DURO TRISTAR

Codice ordinazione	DP1120	DC	DCONMS	L/D	LU	LUX	LCF	LS	OAL	LF	PL	Tipo
DVAS0280X07S040	●	2.8	4	7	20.1	23.0	30.3	42.8	68.0	67.5	0.5	2
DVAS0280X12S040	●	2.8	4	12	34.1	37.0	44.3	43.8	83.0	82.5	0.5	2
DVAS0280X20S040	●	2.8	4	20	56.5	—	64.9	39.8	107.0	106.5	0.5	3
DVAS0280X25S040	●	2.8	4	25	70.5	—	78.9	40.8	122.0	121.5	0.5	3
DVAS0280X30S040	●	2.8	4	30	84.5	—	92.9	41.8	137.0	136.5	0.5	3
DVAS0280X40S040	●	2.8	4	40	112.5	—	120.9	43.8	167.0	166.5	0.5	3
NEW DVAS0280X50S040	●	2.8	4	50	140.5	—	148.9	45.8	197.0	196.5	0.5	3
DVAS0290X07S040	●	2.9	4	7	20.8	23.8	31.2	42.2	68.0	67.5	0.5	2
DVAS0290X12S040	●	2.9	4	12	35.3	38.3	45.7	42.7	83.0	82.5	0.5	2
DVAS0290X20S040	●	2.9	4	20	58.5	—	67.2	37.7	107.0	106.5	0.5	3
DVAS0290X25S040	●	2.9	4	25	73.0	—	81.7	38.2	122.0	121.5	0.5	3
DVAS0290X30S040	●	2.9	4	30	87.5	—	96.2	38.7	137.0	136.5	0.5	3
DVAS0290X40S040	●	2.9	4	40	116.5	—	125.2	39.7	167.0	166.5	0.5	3
NEW DVAS0290X50S040	●	2.9	4	50	145.5	—	154.2	40.7	197.0	196.5	0.5	3

4/4



MINI DVAS

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

Materiali	DC	L/D	Vc	n	fr
P Acciaio dolce Acciaio al carbonio, Acciaio legato	1.0	2 - 30	65 (30 - 100)	20700	0.035 (0.020 - 0.050)
	1.0	40, 50	65 (30 - 100)	20700	0.030 (0.020 - 0.040)
	1.5	2 - 30	65 (30 - 100)	13800	0.053 (0.030 - 0.075)
	1.5	40, 50	65 (30 - 100)	13800	0.045 (0.030 - 0.060)
	2.0	2 - 30	70 (40 - 100)	11100	0.070 (0.040 - 0.100)
	2.0	40, 50	70 (40 - 100)	11100	0.060 (0.040 - 0.080)
	2.5	2 - 30	70 (40 - 100)	8900	0.088 (0.050 - 0.125)
	2.5	40, 50	70 (40 - 100)	8900	0.075 (0.050 - 0.100)
	2.9	2 - 30	70 (40 - 100)	7700	0.102 (0.058 - 0.145)
M Acciaio inossidabile austenitico, Acciaio inossidabile ferritico Acciaio inossidabile ferritico e martensitico Acciai inossidabili temprati per precipitazione	1.0	2 - 30	60 (20 - 100)	19100	0.025 (0.010 - 0.040)
	1.0	40, 50	60 (20 - 100)	19100	0.020 (0.010 - 0.030)
	1.5	2 - 30	60 (20 - 100)	12700	0.038 (0.015 - 0.060)
	1.5	40, 50	60 (20 - 100)	12700	0.030 (0.015 - 0.045)
	2.0	2 - 30	60 (20 - 100)	9500	0.050 (0.020 - 0.080)
	2.0	40, 50	60 (20 - 100)	9500	0.040 (0.020 - 0.060)
	2.5	2 - 30	60 (20 - 100)	7600	0.063 (0.025 - 0.100)
	2.5	40, 50	60 (20 - 100)	7600	0.050 (0.025 - 0.075)
	2.9	2 - 30	60 (20 - 100)	6600	0.073 (0.029 - 0.116)
K Ghisa Ghisa sferoidale	1.0	2 - 30	70 (40 - 100)	22300	0.035 (0.020 - 0.050)
	1.0	40, 50	70 (40 - 100)	22300	0.030 (0.020 - 0.040)
	1.5	2 - 30	70 (40 - 100)	14900	0.053 (0.030 - 0.075)
	1.5	40, 50	70 (40 - 100)	14900	0.045 (0.030 - 0.060)
	2.0	2 - 30	70 (40 - 100)	11100	0.070 (0.040 - 0.100)
	2.0	40, 50	70 (40 - 100)	11100	0.060 (0.040 - 0.080)
	2.5	2 - 30	70 (40 - 100)	8900	0.088 (0.050 - 0.125)
	2.5	40, 50	70 (40 - 100)	8900	0.075 (0.050 - 0.100)
	2.9	2 - 30	70 (40 - 100)	7700	0.102 (0.058 - 0.145)
N Lega di alluminio	1.0	2 - 30	140 (100 - 180)	31800	0.040 (0.020 - 0.060)
	1.0	40, 50	140 (100 - 180)	31800	0.035 (0.020 - 0.050)
	1.5	2 - 30	140 (100 - 180)	21200	0.060 (0.030 - 0.090)
	1.5	40, 50	140 (100 - 180)	21200	0.053 (0.030 - 0.075)
	2.0	2 - 30	140 (100 - 180)	15900	0.080 (0.040 - 0.120)
	2.0	40, 50	140 (100 - 180)	15900	0.070 (0.040 - 0.100)
	2.5	2 - 30	140 (100 - 180)	12700	0.100 (0.050 - 0.150)
	2.5	40, 50	140 (100 - 180)	12700	0.088 (0.050 - 0.125)
	2.9	2 - 30	140 (100 - 180)	11000	0.116 (0.058 - 0.174)
2.9	40, 50	140 (100 - 180)	11000	0.102 (0.058 - 0.145)	

1/2

1. Questa condizione è consigliata solo quando si utilizza il lubrificante interno.
2. Controllare le condizioni dei trucioli e, se necessario, effettuare una foratura con avanzamento a step. * Passo di riferimento dello step: da 0.2 a 1.0 DC
3. Regolare le condizioni di taglio in funzione delle condizioni di rigidità di macchina e del pezzo da lavorare, geometria della lavorazione ecc.
4. Si sconsigliano profondità di foratura che eccedano la lunghezza del tagliente (LU).
5. Bloccare la punta in modo che l'eccentricità non superi 0.003 mm.
6. Non prendere in pinza le eliche della punta.

MINI DVAS

Materiale	DC	L/D	Vc	n	fr
Leghe resistenti al calore	1.0	2 - 30	30 (10 - 50)	9500	0.015 (0.010 - 0.020)
	1.0	40, 50	30 (10 - 50)	9500	0.015 (0.010 - 0.020)
	1.5	2 - 30	30 (10 - 50)	6400	0.023 (0.015 - 0.030)
	1.5	40, 50	30 (10 - 50)	6400	0.023 (0.015 - 0.030)
	2.0	2 - 30	30 (10 - 50)	4800	0.030 (0.020 - 0.040)
	2.0	40, 50	30 (10 - 50)	4800	0.030 (0.020 - 0.040)
	2.5	2 - 30	30 (10 - 50)	3800	0.038 (0.025 - 0.050)
	2.5	40, 50	30 (10 - 50)	3800	0.038 (0.025 - 0.050)
	2.9	2 - 30	30 (10 - 50)	3300	0.044 (0.029 - 0.058)
	2.9	40, 50	30 (10 - 50)	3300	0.044 (0.029 - 0.058)
S Lega di titanio	1.0	2 - 30	30 (20 - 40)	9500	0.020 (0.010 - 0.030)
	1.0	40, 50	30 (20 - 40)	9500	0.020 (0.010 - 0.030)
	1.5	2 - 30	30 (20 - 40)	6400	0.030 (0.015 - 0.045)
	1.5	40, 50	30 (20 - 40)	6400	0.030 (0.015 - 0.045)
	2.0	2 - 30	30 (20 - 40)	4800	0.040 (0.020 - 0.060)
	2.0	40, 50	30 (20 - 40)	4800	0.040 (0.020 - 0.060)
	2.5	2 - 30	30 (20 - 40)	3800	0.050 (0.025 - 0.075)
	2.5	40, 50	30 (20 - 40)	3800	0.050 (0.025 - 0.075)
	2.9	2 - 30	30 (20 - 40)	3300	0.058 (0.029 - 0.087)
	2.9	40, 50	30 (20 - 40)	3300	0.058 (0.029 - 0.087)
Leghe di cromo-cobalto	1.0	2 - 30	60 (30 - 90)	19100	0.020 (0.010 - 0.030)
	1.0	40, 50	60 (30 - 90)	19100	0.020 (0.010 - 0.030)
	1.5	2 - 30	60 (30 - 90)	12700	0.030 (0.015 - 0.045)
	1.5	40, 50	60 (30 - 90)	12700	0.030 (0.015 - 0.045)
	2.0	2 - 30	60 (30 - 90)	9500	0.040 (0.020 - 0.060)
	2.0	40, 50	60 (30 - 90)	9500	0.040 (0.020 - 0.060)
	2.5	2 - 30	60 (30 - 90)	7600	0.050 (0.025 - 0.075)
	2.5	40, 50	60 (30 - 90)	7600	0.050 (0.025 - 0.075)
	2.9	2 - 30	60 (30 - 90)	6600	0.058 (0.029 - 0.087)
	2.9	40, 50	60 (30 - 90)	6600	0.058 (0.029 - 0.087)

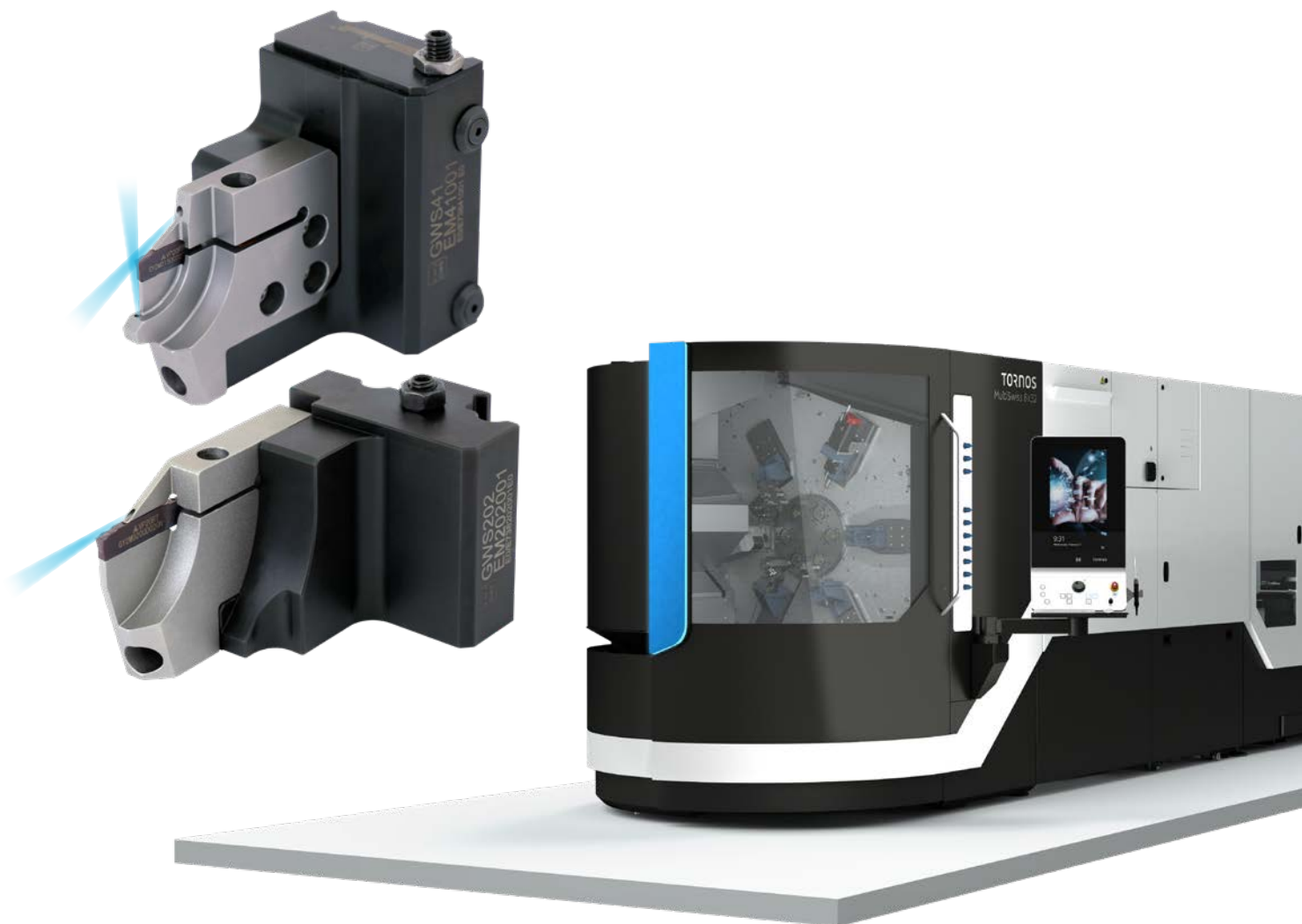
2/2

1. Questa condizione è consigliata solo quando si utilizza il lubrorefrigerante interno.
2. Controllare le condizioni dei trucioli e, se necessario, effettuare una foratura con avanzamento a step. * Passo di riferimento dello step: da 0.2 a 1.0 DC
3. Regolare le condizioni di taglio in funzione delle condizioni di rigidità di macchina e del pezzo da lavorare, geometria della lavorazione ecc.
4. Si sconsigliano profondità di foratura che eccedano la lunghezza del tagliente (LU).
5. Bloccare la punta in modo che l'eccentricità non superi 0.003 mm.
6. Non prendere in pinza le eliche della punta.

NEW

G80A (MPLUS)

SISTEMA DI TRONCATURA PER
MACCHINE MULTI-MANDRINO TORNOS



In collaborazione con:

 **Göltebott**[®]
Innovation and Precision.

TORNOS



Per saperne di più...

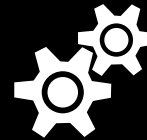
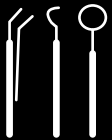
MP112

www.mhg-mediastore.net

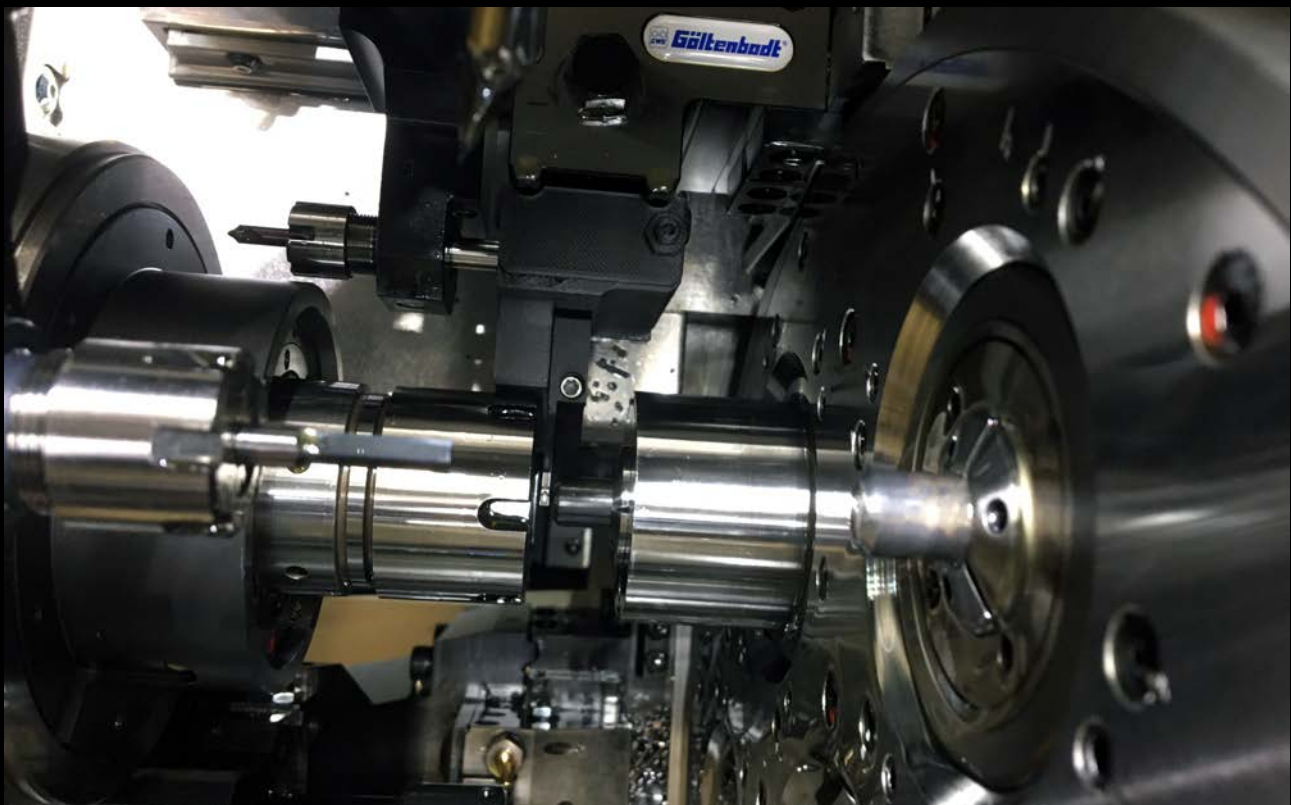
TRONCATURA IN SERIE

MODULARITÀ ED ELEVATE PRESTAZIONI

Indipendentemente dal settore, è la profonda conoscenza dei dettagli che fa la differenza e distingue i migliori dagli altri. Che si tratti del settore medico o automobilistico, dell'ingegneria meccanica generale o del settore dei beni di consumo, i componenti devono essere progettati utilizzando il minor spazio, peso o numero di utensili possibile.



Ciò significa che la produzione delle minuterie deve essere efficiente e precisa, come avviene da molti anni nel settore delle macchine multi-mandrino. Uno degli elementi chiave dell'intero processo di lavorazione consiste proprio nell'ottenere una troncatura affidabile.



Il nuovo sistema di troncatura G80A è dotato di caratteristiche che offrono migliori prestazioni, maggiore affidabilità ed efficienza. Il passaggio interno di refrigerante rende il processo ancora più sicuro, garantendo una durata dell'utensile superiore.

La facilità d'impiego sia durante la sostituzione degli inserti che nell'impostazione dell'altezza centrale rappresenta una funzionalità aggiuntiva. I moduli di scanalatura sono progettati specificamente per le condizioni della macchina, aumentando significativamente la stabilità.

SISTEMA DI TRONCATURA PER MACCHINE MULTI-MANDRINO TORNOS

PROGETTATO PER FAR FRONTE AI LIMITI DI SPAZIO

Troncatura affidabile con utensili modulari appositamente progettati per macchine multi-mandrino a fantina mobile in collaborazione con Göltzenbodt. È possibile ottenere una lavorazione efficiente e affidabile grazie all'adduzione interna ottimizzata di refrigerante per larghezze di troncatura a partire da 1.5 mm.

Gamma di prodotti

- Sistema di adattatori a sostituzione rapida GWS41
- Sistema di adattatori a sostituzione rapida GWS202
- Moduli per inserti intercambiabili GY
- Inserti intercambiabili GY

Caratteristiche

- Progettati per lo spazio limitato tra il mandrino principale e il contromandrino
- Serraggio sicuro e preciso dell'inserto intercambiabile
- Adduzione interna ottimizzata di refrigerante



SISTEMA SVILUPPATO PER

MAGGIORE EFFICIENZA

E FACILITÀ D'IMPIEGO



VANTAGGI

- Elevata affidabilità di processo
- Alimentazione interna di refrigerante ottimizzata per una lunga durata dell'utensile
- Larghezza scanalatura ridotta per il massimo utilizzo del materiale



G80A

SISTEMA DI TRONCATURA PER MACCHINE MULTI-MANDRINO TORNOS

Alimentazione interna di refrigerante fino a 8 Mpa per un raffreddamento ottimale del tagliente.

Stabilità garantita dal collaudato sistema di guida della colonna Göltenbodt GWS, con sostituzione rapida, facile regolazione dell'altezza centrale e massima precisione in un unico sistema.

Serraggio accessibile e resistente dell'inserto.



Stabilità e funzionamento ottimali, garantiti dall'allineamento personalizzato dei componenti e dall'attenta gestione dello spazio ristretto tipico di questa tipologia di macchine.

G80A

SISTEMA DI TRONCATURA PER MACCHINE MULTI-MANDRINO TORNOS

Sono disponibili le seguenti combinazioni...



Sistema Göthenbodt GWS41 (pagina 261 – 262)

Sistema Göthenbodt GWS202 (pagina 263 – 264)



Mplus...

Modulo G80A w = 1.5 – w = 2.0

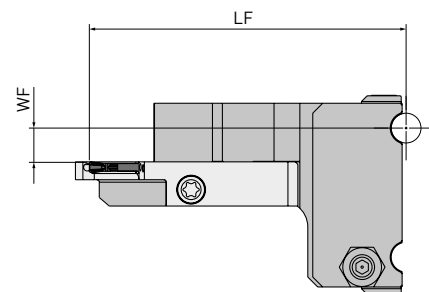
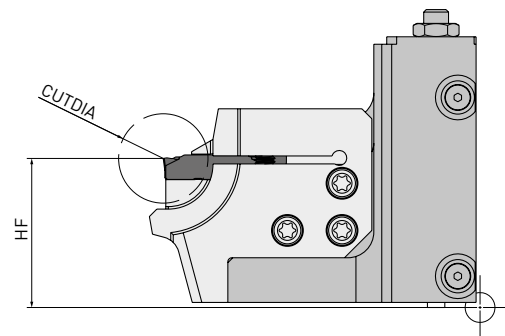
Modulo G80A w = 2.0



Ampia gamma di inserti di scanalatura per applicazioni su diversi materiali

G80A

ADATTATORI A SOSTITUZIONE RAPIDA GWS41



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	Sistema GWS	Adatto per macchina	CUTDIA	LF Asse X	HF Asse Y	WF Asse Z
EM41001	●	R	41	MS 6x16	16	63.8*	30	7.15 (cw = 1.5) / 6.9 (cw = 2.0)

1/1

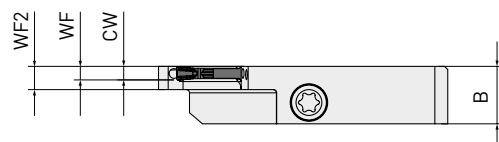
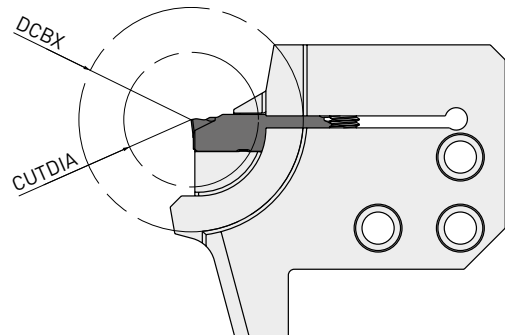
1. Modulo rappresentato solo per visualizzazione dimensionale.

* Diametro massimo dado mandrino 30 mm.

Gölteböd
Innovation and Precision.

G80A

MODULO PER ADATTATORE A SOSTITUZIONE RAPIDA GWS41



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	Sistema GWS	Adatto per macchina	CUTDIA	DCBX	Dimensione della sede	CW	WF	WF2	B	IK
G80A-EM410RL16GYC2-E	●	R	41	MS 6 x 16	16	30	C	1.5	1.85	3.6	8.9	FF1 / SF2
G80A-EM410RL16GYD2-E	●	R	41	MS 6 x 16	16	30	D	2.0	2.1	3.6	8.9	FF1 / SF2

1/1

1. Per i moduli con raffreddamento sul fianco (FF), il pre-setting dell'utensile deve essere eseguito utilizzando il metodo della luce incidente.
2. Il refrigerante per la superficie di spoglia non richiede un metodo di pre-setting specifico.

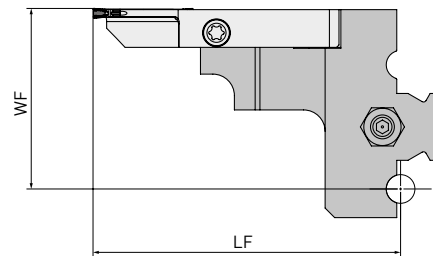
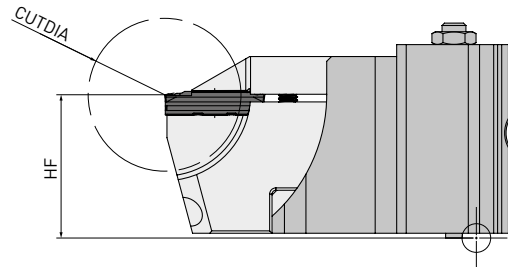
RICAMBI

Portautensili	Vite	Chiave
EM41001	TS43 [3.5 Nm]*	
G80A-EM410RL16GYC2-E		TKY15W-E
G80A-EM410RL16GYD2-E	TS406 [3.5 Nm]*	

* Si consiglia di utilizzare un cacciavite dinamometrico con forma Torx 15.

G80A

ADATTATORI A SOSTITUZIONE RAPIDA GWS202



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	Sistema GWS	Adatto per macchina	CUTDIA	LF Asse X	HF Asse Y	WF Asse Z
EM202001	●	L	202	MS 8x26 / MS 6x32	32*	64.4	30	37.8 (cw = 2.0)

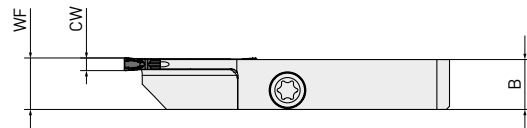
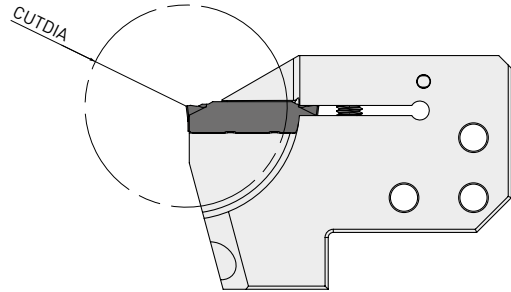
1/1

1. Modulo rappresentato solo per visualizzazione dimensionale.
 * Diametro massimo dado mandrino 66 mm.



G80A

MODULO PER ADATTATORE A SOSTITUZIONE RAPIDA GWS202



Codice ordinazione	Disponibilità	Direzione di taglio	Sistema GWS	Adatto per macchina	CUTDIA	Dimensione della sede	CW	WF	B	IK
G80A-EM202LL32GYD1-E	●	L	41	MS 8 x 26 / MS 6 x 32	32	D	2.0	8.15	7.9	SF1

1/1

1. Il refrigerante per la superficie di spoglia non richiede un metodo di pre-setting specifico.



RICAMBI

Portautensili	Vite	Chiave
EM202001	TS43 (3.5 Nm)*	TKY15W-E
G80A-EM202LL32GYD1-E	TS406 (3.5 Nm)*	

* Si consiglia di utilizzare un cacciavite dinamometrico con forma Torx 15.

G80A

CONFRONTO PRESTAZIONI 1

Materiale	NiCr23Fe
Utensile	GWS41 - G80A
Vc (m/min)	47
f (mm/giro)	0.02
Dimensioni lotto	20.000.000
Incremento dell'efficienza	Ca. 55.000 € / riduzione dei costi di attrezzamento per lotto
Risultati	10.000 m di consumo di materiale in meno grazie alla larghezza di scanalatura ridotta.



CONFRONTO PRESTAZIONI 2

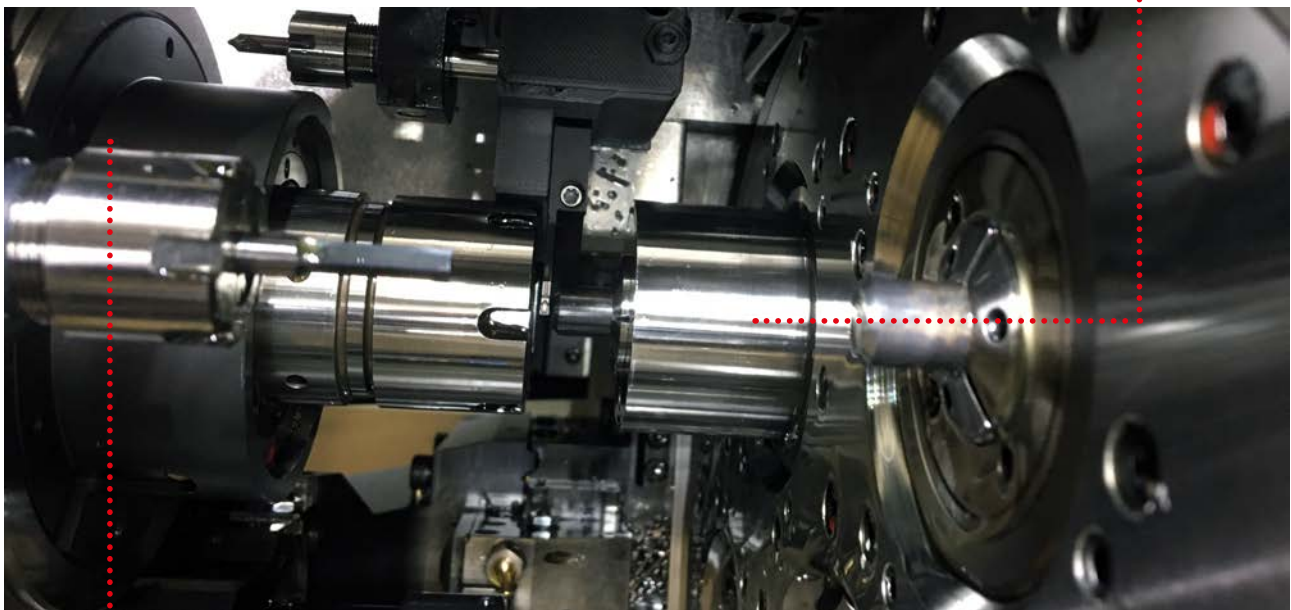
Materiale	100Cr6
Utensile	GWS41 - G80A
Vc (m/min)	117
f (mm/giro)	0.03
Dimensioni lotto	50.000
Incremento dell'efficienza	Ca. 430 € /lotto
Risultati	Risultato migliorato grazie alla minore produzione di materiale di scarto.



G80A

SOLUZIONI SPECIALI

Non tutte le tipologie di macchine sono menzionate nella panoramica a pagina 260. È possibile ricevere assistenza tecnica per l'installazione dell'utensile di tipo G80A o una soluzione personalizzata per altri tipi di macchine.



Contattare il fornitore Mitsubishi Materials di zona per un'analisi specifica della situazione. Nel caso sia necessaria una soluzione personalizzata, verranno eseguiti test di controllo collisione sia tramite CAD che in loco utilizzando un modello di utensile prodotto con tecnologia additiva prima di procedere con la produzione dell'utensile definitivo. Dopo l'esito positivo del test, verrà offerta una soluzione finale.

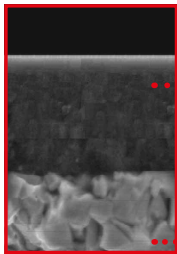
G80A

GY – GRADI INSERTO

GRADI INSERTO

P	M	K	S	N
NX2525 ●				
MY5015 ●		MY5015 ●	MP9015 ●	
VP10RT ●	VP10RT ●	VP10RT ●	MP9025 ●	RT9020 ●
VP20RT ❄	VP20RT ❄	VP20RT ❄		RT9020 ●

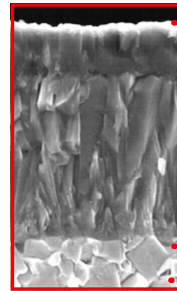
SERIE MP9000



Il rivestimento monostrato (Al, Ti)N ad elevato contenuto di alluminio consente la stabilizzazione della durezza superficiale e permette di migliorare notevolmente la resistenza ad usura, craterizzazione ed incollamento.

- Rivestimento a strato singolo (Al, Ti)N a elevato contenuto di alluminio
- Speciale substrato in metallo duro

MY5015



Grado con rivestimento CVD con eccellente resistenza all'usura a temperature di taglio elevate. Garantisce una vita utensile più lunga nella lavorazione di ghisa e ghisa duttile. È inoltre impiegabile per il taglio ad alta velocità di acciaio in condizioni stabili a taglio continuo.

- Rivestimento CVD
- Substrato in metallo duro

VP20RT (Prima scelta)



Grado con rivestimento PVD per un'ampia gamma di applicazioni. La combinazione di uno speciale substrato in metallo duro cementato tenace, con il rivestimento MIRACLE, assicura un eccellente bilanciamento di resistenza all'usura e resistenza alla scheggiatura.

- Rivestimento MIRACLE
- Substrato in metallo duro (HRA90.5)

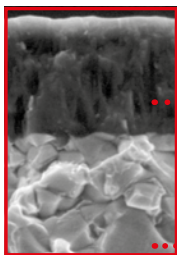
RT9010

Primo grado consigliato per le leghe di titanio.

NX2525

NX2525 è un grado cermet di finitura. Usato per la finitura dell'acciaio e per ottenere una ottima rugosità superficiale o per applicazioni a bassa velocità di taglio.

VP10RT (Alternativa)








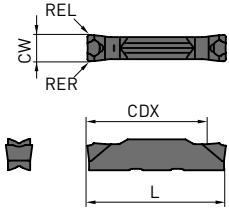
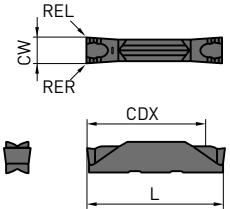
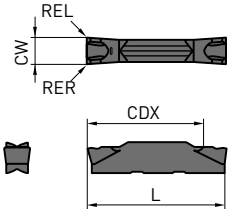
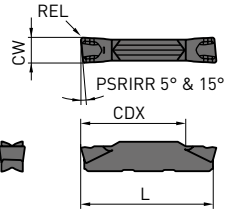
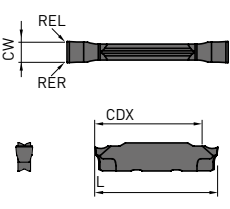
Grado con rivestimento PVD, con substrato in metallo duro cementato più duro rispetto al VP20RT. Idoneo all'utilizzo su materiali difficili da lavorare e per una maggiore durata dell'utensile.

- Rivestimento MIRACLE
- Substrato in metallo duro (HRA92.0)

G80A

UN'AMPIA GAMMA DI INSERTI

TRONCATURA

Rompitruciolo GU (Per acciaio pastoso)	Rompitruciolo GS (Bassi avanzamenti)	Rompitruciolo GM (Medi avanzamenti)	Rompitruciolo R/L05-GM/R15-GS (Medi avanzamenti)	Rompitruciolo GL (Per leghe di alluminio)
				
				

Portautensile destro raffigurato.

SCANALATURA/TORNITURA IN COPIATURA

Codice di ordinazione	RT9010	VP10RT	VP20RT	MY5015	NX2525	MP9015	MP9025	Dimensione sede	CW	Tolleranza	RE R/L	CDX	L
GY2M0200D020N-GU		●	●		●			D	2.00	±0.03	0.2	19.7	20.70
GY2M0150C010N-GS		●	●					C	1.50	±0.03	0.1	13.4	14.70
GY2G0150C003R15-GS		●	●					C	1.50	±0.02	0.03	13.17	15.20
GY2G0150C010R08-GS		●	●					C	1.50	±0.02	0.1	13.17	15.20
GY2G0150C010R15-GS		●	●					C	1.50	±0.02	0.1	13.17	15.20
GY2M0200D020N-GS		●	●		●			D	2.00	±0.03	0.2	18.7	20.70
GY2G0200D003R15-GS		●	●					D	2.00	±0.03	0.03	18.85	21.30
GY2G0200D010R15-GS		●	●					D	2.00	±0.03	0.1	18.85	21.30
GY2G0200D020R08-GS		●	●					D	2.00	±0.03	0.2	18.85	21.30
GY2M0150C020N-GM		●	●		●	●	●	C	1.50	±0.03	0.2	13.9	14.70
GY2M0200D020N-GM		●	●	●	●	●	●	D	2.00	±0.03	0.2	19.4	20.70
GY2M0200D020R05-GM		●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80
GY2M0200D020L05-GM		●	●					D	2.00	±0.03	0.2	19.5	20.80
GY1M0200D020L05-GM		★	●					D	2.00	±0.03	0.2	—	20.80
GY1M0200D020N-GM		●	●	●		●	●	D	2.00	±0.03	0.2	—	20.70
GY1M0200D020R05-GM		●	●					D	2.00	±0.03	0.2	—	20.80
GY2G0200D005N-GL	●							D	2.00	±0.02	0.05	19.5	21.05

1/1

G80A

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

Materiale	Durezza	Grado	Vc	
P	Acciaio dolce	VP20RT	160 (100 – 220)	
		VP10RT	170 (110 – 230)	
		MY5015	220 (140 – 300)	
		NX2525	150 (90 – 210)	
	Acciaio al carbonio Acciaio legato	160 – 280HB	VP20RT	130 (80 – 180)
			VP10RT	140 (90 – 190)
			MY5015	180 (110 – 250)
			NX2525	120 (70 – 170)
		≥280HB	VP20RT	100 (60 – 140)
			VP10RT	110 (70 – 150)
			MY5015	150 (90 – 210)
			NX2525	95 (55 – 135)
M	Acciaio inossidabile	VP20RT	100 (60 – 140)	
		VP10RT	110 (70 – 150)	
K	Ghisa grigia	VP20RT	130 (80 – 180)	
		VP10RT	140 (90 – 190)	
		MY5015	220 (140 – 300)	
	Ghisa sferoidale	VP20RT	100 (60 – 140)	
		VP10RT	110 (70 – 150)	
		MY5015	150 (90 – 210)	
S	Lega resistente al calore Lega di titanio	MP9015	70 (40 – 100)	
		MP9025	60 (30 – 90)	
		VP20RT	45 (30 – 60)	
		VP10RT	55 (40 – 70)	

1/1

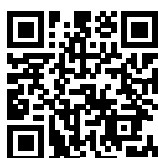
1. Il grado **VP20RT** è il primo suggerimento per materiali diversi dall'acciaio temprato.
2. Per VP10RT, VP20RT, MP9015, MP9025 e MY5015, si consiglia il taglio a umido.

VELOCITÀ DI AVANZAMENTO CONSIGLIATA (MM/GIRO)

CW	Rompitruciolo			
	GU	GS	GM	GL
1.5	—	0.025 – 0.130	0.05 – 0.15	—
2.0	0.03 – 0.08	0.025 – 0.130	0.05 – 0.15	0.02 – 0.08

415SD (MPLUS)

PRIMA SCELTA PER LE LAVORAZIONI AD ALTO
AVANZAMENTO DELLE LEGHE DI TITANIO



Per saperne di più...

MP111

www.mhg-mediastore.net

415SD

PER LAVORAZIONI EFFICIENTI AD ALTO AVANZAMENTO



FRESA AD ALTO AVANZAMENTO PER STABILITÀ ED ALTE PRESTAZIONI

- I taglienti distanziati in modo variabile riducono le vibrazioni, specialmente nelle applicazioni ad elevato sbalzo.
- Le tipologie a passo fitto ed extra-fitto consentono prestazioni di taglio altamente efficienti.
- L'acciaio scelto per la costruzione del corpo fresa è in grado di assorbire in modo sicuro le forze di lavorazione. Inoltre, il rivestimento in nichel aumenta la protezione dall'usura e dalla corrosione.
- La posizione precisa dell'inserto, combinata con una geometria ideale e un'uscita del refrigerante posizionata con precisione, consente di ottenere la massima stabilità e le massime prestazioni di lavorazione.

PRESTAZIONI DI TAGLIO

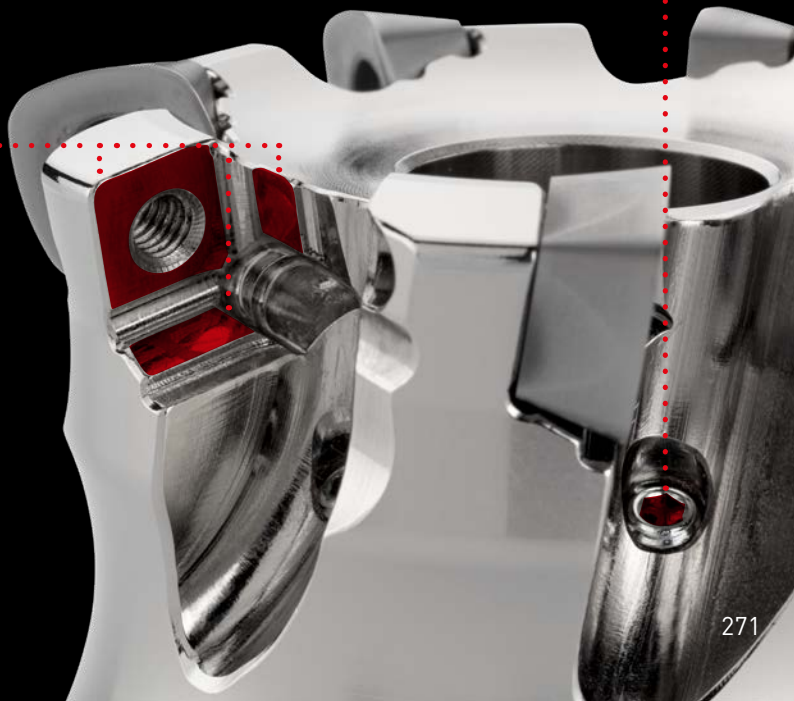
L'angolo di registro di 15° può raggiungere un APMX di 2 mm, il che consente un'elevata velocità di asportazione, ma con basse forze radiali.

APPLICAZIONI MIRATE

L'uso di diametri diversi e il posizionamento preciso degli ugelli del refrigerante consentono una perfetta rimozione dei trucioli, oltre a ridurre e dissipare le alte temperature che si presentano sul tagliente.

SICURA, PRECISA E AFFIDABILE

Il posizionamento preciso, il bloccaggio sicuro dell'inserto e le ampie superfici di contatto offrono la possibilità di lavorare ad alte prestazioni ed efficienti avanzamenti acciai inossidabili e materiali resistenti al calore.

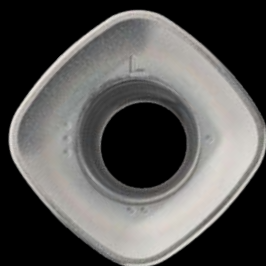


415SD

INSERTI PER LAVORAZIONI EFFICIENTI AD ALTO AVANZAMENTO

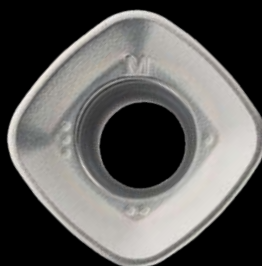
IL GRADO MP9130, RIVESTITO IN PVD E AD ALTE PRESTAZIONI, È DEDICATO ALLA LAVORAZIONE DEL TITANIO

- Fresatura frontale ad alto avanzamento, operazioni di spallamento, a tuffo e in rampa.
- Ideale per la lavorazione di componenti che richiedono elevati sbalzi utensile.
- Particolarmente adatto per macchine a bassa potenza e per componenti con staffaggio a bassa rigidità.



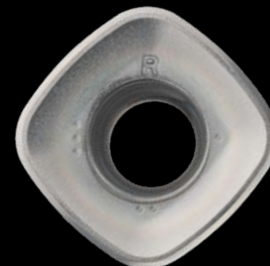
ROMPITRUCIOLO L

Ideale per applicazioni che richiedono una bassa resistenza al taglio.



ROMPITRUCIOLO M

Prima scelta - combinazione ideale di stabilità del tagliente e bassa resistenza al taglio.



ROMPITRUCIOLO R

Elevata stabilità del tagliente, per lavorazioni fortemente interrotte o in condizioni di taglio difficili.



Massima produttività anche quando le applicazioni richiedono una bassa resistenza al taglio.

- Basso consumo energetico.
- Progettata per ottenere basse forze di taglio radiali.
- Affidabilità di processo e lunga durata dell'utensile, soprattutto nella lavorazione di materiali difficili da tagliare.
- Inserto a 4 taglienti stabile e robusto per una fresatura efficiente ad alto avanzamento.

415SD



FRESE AD ALTO AVANZAMENTO

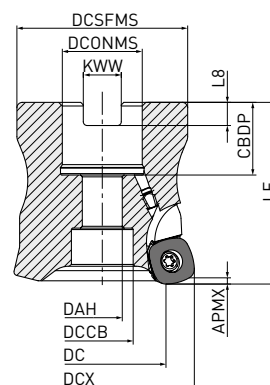


415SD


GAMP: 9°

GAMF: 5° – 6°



1



Solo corpi fresa destri.

DCX	Kit viti	Forma
Ø 50, Ø 52	HSC10035	
Ø 63, Ø 66	HSC12035	

TIPO A MANICOTTO

Codice ordinazione	Disponibilità	APMX	DC	DCONMS	DCX	LF	RMPX	WT	ZEFP		Tipo	
415SD-050A04AR-E	●	2	33.4	22	50	50	3°	0.4	4	●	1	SDMT12
415SD-050A05AR-E	●	2	33.4	22	50	50	3°	0.4	5	●	1	
415SD-052A04AR-E	●	2	35.4	22	52	50	3°	0.4	4	●	1	
415SD-052A06AR-E	●	2	35.4	22	52	50	3°	0.4	6	●	1	
415SD-063X05AR-E	●	2	46.5	27	63	50	2°	0.7	5	●	1	
415SD-063X07AR-E	●	2	46.5	27	63	50	2°	0.7	7	●	1	
415SD-066X05AR-E	●	2	49.4	27	66	50	1.9°	0.7	5	●	1	
415SD-066X07AR-E	●	2	49.4	27	66	50	1.9°	0.7	7	●	1	

1/1

1. Fare riferimento alla pagina 276 per la massima profondità di taglio (APMX).

276 

415SD



FRESE AD ALTO AVANZAMENTO

SPECIFICHE DIMENSIONALI

Codice ordinazione	CBDP	DAH	DCCB	DCONMS	DCSFMS	DCX	KWW	L8	Tipo
415SD-050A04AR-E	20	11	17	22	47	50	10.4	6.3	1
415SD-050A05AR-E	20	11	17	22	47	50	10.4	6.3	1
415SD-052A04AR-E	20	11	17	22	47	52	10.4	6.3	1
415SD-052A06AR-E	20	11	17	22	47	52	10.4	6.3	1
415SD-063X05AR-E	22	13	19	27	60	63	12.4	7.0	1
415SD-063X07AR-E	22	13	19	27	60	63	12.4	7.0	1
415SD-066X05AR-E	22	13	19	27	60	66	12.4	7.0	1
415SD-066X07AR-E	22	13	19	27	60	66	12.4	7.0	1

1/1

INSERTI

Codice ordinazione	Rompitruciolo	MP9130	NEW MV1020	NEW MV1030	IC	S	RE	Geometria
SDMT125530ZEN-L	L	●	●	●	12.25	5.56	3.0	
SDMT125530ZEN-M	M	●	●	●	12.25	5.56	3.0	
SDMT125530ZSN-R	R	●	●	●	12.25	5.56	3.0	






1/1

415SD



FRESE AD ALTO AVANZAMENTO

RICAMBI

Numero del portautensile	 Vite di fissaggio	 Chiave a bandiera	 Ugello refriger.	 Chiave a L standard	 Lubrificante anti-grippaggio
415SD	TPS43	TIP15W-E	HSD04004H12	HKY20R	MK1KS

1. Coppia di serraggio (N • m): TPS43 = 3.5

GLI UGELLI PER IL LUBROREFRIGERANTE SONO DISPONIBILI CON DIVERSI DIAMETRI PER UNA REGOLAZIONE PRECISA DELLA PRESSIONE

	← Standard →			
	≤ 1 Mpa (≤ 20 l/min.)	≥ 3 Mpa (≥ 25 l/min.)	≥ 5 Mpa (≥ 30 l/min.)	≥ 7 Mpa (≥ 50 l/min.)
Dia. ugello	Ø 0.6 mm	Ø 0.8 mm	Ø 1.2 mm	Ø 1.6 mm
Codice ordinazione	HSD04004H06	HSD04004H08	HSD04004H12	HSD04004H16

415SD

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

FATTORE DI CORREZIONE IN RELAZIONE ALLO SBALZO UTENSILE

	DCX	Lunghezza sbalzo	Valore di correzione		
			Vc	ap	fz
Tipo a manicotto	50 – 66	<2.5xDCX	100%	100%	100%
		3.0xDCX	85%	100%	90%
		4.0xDCX	80%	80%	80%
		5.0xDCX	75%	75%	60%
		6.0xDCX	70%	70%	40%

TAGLIO A UMIDO

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Grado	APMX	Vc		
					ae ≤ 0.5 DC	ae ≤ 0.75 DC	ae = DC
S Leghe di titanio	—	● ● ✱	MP9130	≤ 1	55 (40 – 70)	50 (35 – 65)	45 (30 – 60)
			MP9130	≤ 2	55 (40 – 70)	50 (35 – 65)	45 (30 – 60)

1/1

NEW

TAGLIO A SECCO




Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Grado	APMX	Vc		
					ae ≤ 0.5 DC	ae ≤ 0.75 DC	ae = DC
P Acciaio dolce	≤ 180 HB	● ● ✱	MV1020	≤ 2	220 (170 – 270)	220 (170 – 270)	220 (170 – 270)
			MV1030	≤ 2	140 (80 – 200)	140 (80 – 200)	140 (80 – 200)
			MV1020	≤ 2	200 (150 – 250)	200 (150 – 250)	200 (150 – 250)
			MV1030	≤ 2	120 (60 – 180)	120 (60 – 180)	120 (60 – 180)
P Acciaio al carbonio, acciaio legato	180 – 280 HB	● ● ✱	MV1020	≤ 2	150 (100 – 200)	150 (100 – 200)	150 (100 – 200)
			MV1030	≤ 2	90 (30 – 150)	90 (30 – 150)	90 (30 – 150)
	280 – 350 HB		MV1020	≤ 2	200 (150 – 250)	200 (150 – 250)	200 (150 – 250)
			MV1030	≤ 2	140 (80 – 200)	140 (80 – 200)	140 (80 – 200)
K Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione ≤ 450MPa	● ● ✱	MV1020	≤ 2	180 (130 – 230)	180 (130 – 230)	180 (130 – 230)
			MV1030	≤ 2	140 (80 – 200)	140 (80 – 200)	140 (80 – 200)
	Resistenza alla trazione ≤ 800MPa		MV1020	≤ 2	140 (80 – 200)	140 (80 – 200)	140 (80 – 200)
			MV1030	≤ 2	140 (80 – 200)	140 (80 – 200)	140 (80 – 200)

1/1







415SD

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE







PROFONDITÀ DI TAGLIO / AVANZAMENTO PER DENTE

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Refrigerante	Grado	ae ≤ 0.5 DC		ae ≤ 0.75 DC		ae = DC				
						fz		fz		fz			
					ap	fz	ap	fz	ap	fz			
P Acciaio dolce	≤ 180 HB	●	✗	MV1020	L	≤1	0.9 [0.4 - 1.2]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.1]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.0]
		●	✗	MV1030	L	≤1	0.9 [0.4 - 1.2]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.1]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.0]
		●	✗	MV1020	L	≤2	0.8 [0.4 - 1.2]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.1]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.0]
		●	✗	MV1030	L	≤2	0.8 [0.4 - 1.2]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.1]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.0]
		●	✗	MV1020	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
		●	✗	MV1030	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
		●	✗	MV1020	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✗	MV1030	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✗	MV1020	M	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]
		●	✗	MV1030	M	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]
		●	✗	MV1020	M	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]
		●	✗	MV1030	M	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]
		●	✗	MV1020	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]
		●	✗	MV1030	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]
		●	✗	MV1020	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]
		●	✗	MV1030	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]
		✚	✗	MV1020	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]
		✚	✗	MV1030	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]
		✚	✗	MV1020	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]
		✚	✗	MV1030	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]
		●	✗	MV1020	R	≤1	1.5 [0.4 - 2.1]	R	≤1	1.4 [0.4 - 1.9]	R	≤1	1.4 [0.4 - 1.9]
		●	✗	MV1030	R	≤1	1.5 [0.4 - 2.1]	R	≤1	1.4 [0.4 - 1.9]	R	≤1	1.4 [0.4 - 1.9]
		●	✗	MV1020	R	≤2	1.4 [0.4 - 2.1]	R	≤2	1.3 [0.4 - 1.9]	R	≤2	1.3 [0.4 - 1.9]
		●	✗	MV1030	R	≤2	1.4 [0.4 - 2.1]	R	≤2	1.3 [0.4 - 1.9]	R	≤2	1.3 [0.4 - 1.9]
		●	✗	MV1020	R	≤1	1.4 [0.4 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
		●	✗	MV1030	R	≤1	1.4 [0.4 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
		●	✗	MV1020	R	≤2	1.3 [0.4 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]
		●	✗	MV1030	R	≤2	1.3 [0.4 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]
		✚	✗	MV1020	R	≤1	1.4 [0.4 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
		✚	✗	MV1030	R	≤1	1.4 [0.4 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
✚	✗	MV1020	R	≤2	1.3 [0.4 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]		
✚	✗	MV1030	R	≤2	1.3 [0.4 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]		




415SD - PROFONDITÀ DI TAGLIO / AVANZAMENTO PER DENTE

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Refrigerante	Grado	ae ≤ 0.5 DC		ae ≤ 0.75 DC		ae = DC				
													
					ap	fz	ap	fz	ap	fz			
P Acciaio al carbonio, acciaio legato	180 - 280 HB	●	✗	MV1020	L	≤1	0.7 [0.4 - 1.1]	L	≤1	0.7 [0.4 - 1.0]	L	≤1	0.7 [0.4 - 1.0]
		●	✗	MV1030	L	≤1	0.7 [0.4 - 1.1]	L	≤1	0.7 [0.4 - 1.0]	L	≤1	0.7 [0.4 - 1.0]
		●	✗	MV1020	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✗	MV1030	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✗	MV1020	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
		●	✗	MV1030	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
		●	✗	MV1020	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✗	MV1030	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✗	MV1020	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]
		●	✗	MV1030	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]
		●	✗	MV1020	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]
		●	✗	MV1030	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]
		●	✗	MV1020	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.4]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.3]
		●	✗	MV1030	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.4]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.3]
		●	✗	MV1020	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.4]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.3]
		●	✗	MV1030	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.4]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.3]
		✚	✗	MV1020	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.4]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.3]
		✚	✗	MV1030	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.4]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.3]
		✚	✗	MV1020	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.4]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.3]
		✚	✗	MV1030	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.4]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.3]
		●	✗	MV1020	R	≤1	1.4 [0.4 - 2.0]	R	≤1	1.2 [1.0 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
		●	✗	MV1030	R	≤1	1.4 [0.4 - 2.0]	R	≤1	1.2 [1.0 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
		●	✗	MV1020	R	≤2	1.3 [0.4 - 2.0]	R	≤2	1.1 [1.0 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]
		●	✗	MV1030	R	≤2	1.3 [0.4 - 2.0]	R	≤2	1.1 [1.0 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]
		●	✗	MV1020	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.1 [0.8 - 1.6]	R	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]
		●	✗	MV1030	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.1 [0.8 - 1.6]	R	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]
		●	✗	MV1020	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.0 [0.8 - 1.6]	R	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]
		●	✗	MV1030	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.0 [0.8 - 1.6]	R	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]
		✚	✗	MV1020	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.1 [0.8 - 1.6]	R	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]
		✚	✗	MV1030	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.1 [0.8 - 1.6]	R	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]
✚	✗	MV1020	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.0 [0.8 - 1.6]	R	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]		
✚	✗	MV1030	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.0 [0.8 - 1.6]	R	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]		







415SD - PROFONDITÀ DI TAGLIO / AVANZAMENTO PER DENTE

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Refrigerante	Grado	ae ≤ 0.5 DC		ae ≤ 0.75 DC		ae = DC				
													
					ap	fz	ap	fz	ap	fz			
P Acciaio al carbonio, acciaio legato	280 - 350 HB	●	✗	MV1020	L	≤1	0.6 [0.4 - 0.9]	L	≤1	0.6 [0.4 - 0.8]	L	≤1	0.6 [0.4 - 0.8]
		●	✗	MV1030	L	≤1	0.6 [0.4 - 0.9]	L	≤1	0.6 [0.4 - 0.8]	L	≤1	0.6 [0.4 - 0.8]
		●	✗	MV1020	L	≤2	0.5 [0.4 - 0.9]	L	≤2	0.5 [0.4 - 0.8]	L	≤2	0.5 [0.4 - 0.8]
		●	✗	MV1030	L	≤2	0.5 [0.4 - 0.9]	L	≤2	0.5 [0.4 - 0.8]	L	≤2	0.5 [0.4 - 0.8]
		●	✗	MV1020	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
		●	✗	MV1030	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
		●	✗	MV1020	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✗	MV1030	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✗	MV1020	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.4]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.3]
		●	✗	MV1030	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.4]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.3]
		●	✗	MV1020	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.4]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.3]
		●	✗	MV1030	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.4]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.3]
		●	✗	MV1020	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.4]	M	≤1	0.7 [0.4 - 1.2]
		●	✗	MV1030	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.4]	M	≤1	0.7 [0.4 - 1.2]
		●	✗	MV1020	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.4]	M	≤2	0.6 [0.4 - 1.2]
		●	✗	MV1030	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.4]	M	≤2	0.6 [0.4 - 1.2]
		✚	✗	MV1020	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.4]	M	≤1	0.7 [0.4 - 1.2]
		✚	✗	MV1030	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.8 [0.4 - 1.4]	M	≤1	0.7 [0.4 - 1.2]
		✚	✗	MV1020	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.4]	M	≤2	0.6 [0.4 - 1.2]
		✚	✗	MV1030	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.7 [0.4 - 1.4]	M	≤2	0.6 [0.4 - 1.2]
		●	✗	MV1020	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]	R	≤1	1.1 [0.8 - 1.6]
		●	✗	MV1030	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]	R	≤1	1.1 [0.8 - 1.6]
		●	✗	MV1020	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]	R	≤2	1.0 [0.8 - 1.6]
		●	✗	MV1030	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]	R	≤2	1.0 [0.8 - 1.6]
		●	✗	MV1020	R	≤1	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.0 [0.4 - 1.6]	R	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]
		●	✗	MV1030	R	≤1	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.0 [0.4 - 1.6]	R	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]
		●	✗	MV1020	R	≤2	1.0 [0.4 - 1.8]	R	≤2	0.9 [0.4 - 1.6]	R	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]
		●	✗	MV1030	R	≤2	1.0 [0.4 - 1.8]	R	≤2	0.9 [0.4 - 1.6]	R	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]
		✚	✗	MV1020	R	≤1	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.0 [0.4 - 1.6]	R	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]
		✚	✗	MV1030	R	≤1	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.0 [0.4 - 1.6]	R	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]
✚	✗	MV1020	R	≤2	1.0 [0.4 - 1.8]	R	≤2	0.9 [0.4 - 1.6]	R	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]		
✚	✗	MV1030	R	≤2	1.0 [0.4 - 1.8]	R	≤2	0.9 [0.4 - 1.6]	R	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]		

415SD - PROFONDITÀ DI TAGLIO / AVANZAMENTO PER DENTE

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Refrigerante	Grado	ae ≤ 0.5 DC		ae ≤ 0.75 DC		ae = DC				
					 ap	fz	 ap	fz	 ap	fz			
K Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione ≤ 350 MPa	●	✘	MV1020	L	≤1	0.9 [0.4 - 1.2]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.1]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.1]
		●	✘	MV1030	L	≤1	0.9 [0.4 - 1.2]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.1]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.1]
		●	✘	MV1020	L	≤2	0.8 [0.4 - 1.2]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.1]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.1]
		●	✘	MV1030	L	≤2	0.8 [0.4 - 1.2]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.1]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.1]
		●	✘	MV1020	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
		●	✘	MV1030	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
		●	✘	MV1020	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✘	MV1030	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
		●	✘	MV1020	M	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]
		●	✘	MV1030	M	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]
		●	✘	MV1020	M	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]
		●	✘	MV1030	M	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]
		●	✘	MV1020	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]
		●	✘	MV1030	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]
		●	✘	MV1020	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]
		●	✘	MV1030	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]
		✘	✘	MV1020	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]
		✘	✘	MV1030	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]
		✘	✘	MV1020	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]
		✘	✘	MV1030	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]
		●	✘	MV1020	R	≤1	1.5 [0.4 - 2.1]	R	≤1	1.4 [0.4 - 1.9]	R	≤1	1.3 [1.1 - 1.9]
		●	✘	MV1030	R	≤1	1.5 [0.4 - 2.1]	R	≤1	1.4 [0.4 - 1.9]	R	≤1	1.3 [1.1 - 1.9]
		●	✘	MV1020	R	≤2	1.4 [0.4 - 2.1]	R	≤2	1.3 [0.4 - 1.9]	R	≤2	1.2 [1.1 - 1.9]
		●	✘	MV1030	R	≤2	1.4 [0.4 - 2.1]	R	≤2	1.3 [0.4 - 1.9]	R	≤2	1.2 [1.1 - 1.9]
		●	✘	MV1020	R	≤1	1.4 [1.0 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
		●	✘	MV1030	R	≤1	1.4 [1.0 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
		●	✘	MV1020	R	≤2	1.3 [1.0 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]
		●	✘	MV1030	R	≤2	1.3 [1.0 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]
		●	✘	MV1020	R	≤1	1.4 [1.0 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
		●	✘	MV1030	R	≤1	1.4 [1.0 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
●	✘	MV1020	R	≤2	1.3 [1.0 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]		
●	✘	MV1030	R	≤2	1.3 [1.0 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]		

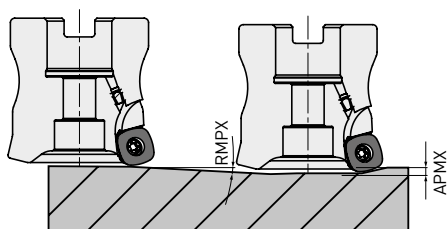
415SD - PROFONDITÀ DI TAGLIO / AVANZAMENTO PER DENTE

Materiale	Durezza	Condizioni di taglio	Refrigerante	Grado	ae ≤ 0.5 DC		ae ≤ 0.75 DC		ae = DC				
													
					ap	fz	ap	fz	ap	fz			
K Ghisa sferoidale	Resistenza alla trazione ≤ 800 MPa	●	✕	MV1020	L	≤1	0.9 [0.4 - 1.2]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.1]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.1]
				MV1030	L	≤1	0.9 [0.4 - 1.2]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.1]	L	≤1	0.8 [0.4 - 1.1]
				MV1020	L	≤2	0.8 [0.4 - 1.2]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.1]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.1]
				MV1030	L	≤2	0.8 [0.4 - 1.2]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.1]	L	≤2	0.7 [0.4 - 1.1]
				MV1020	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
				MV1030	L	≤1	—	L	≤1	—	L	≤1	—
				MV1020	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
				MV1030	L	≤2	—	L	≤2	—	L	≤2	—
				MV1020	M	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]
				MV1030	M	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.6]
				MV1020	M	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]
				MV1030	M	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.6]
				MV1020	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]
				MV1030	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]
				MV1020	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]
				MV1030	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]
				MV1020	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]
				MV1030	M	≤1	1.1 [0.4 - 1.7]	M	≤1	1.0 [0.4 - 1.5]	M	≤1	0.9 [0.4 - 1.5]
				MV1020	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]
				MV1030	M	≤2	1.0 [0.4 - 1.7]	M	≤2	0.9 [0.4 - 1.5]	M	≤2	0.8 [0.4 - 1.5]
				MV1020	R	≤1	1.5 [0.4 - 2.1]	R	≤1	1.4 [0.4 - 1.9]	R	≤1	1.3 [1.1 - 1.9]
				MV1030	R	≤1	1.5 [0.4 - 2.1]	R	≤1	1.4 [0.4 - 1.9]	R	≤1	1.3 [1.1 - 1.9]
				MV1020	R	≤2	1.4 [0.4 - 2.1]	R	≤2	1.3 [0.4 - 1.9]	R	≤2	1.2 [1.1 - 1.9]
				MV1030	R	≤2	1.4 [0.4 - 2.1]	R	≤2	1.3 [0.4 - 1.9]	R	≤2	1.2 [1.1 - 1.9]
				MV1020	R	≤1	1.4 [1.0 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
				MV1030	R	≤1	1.4 [1.0 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]
				MV1020	R	≤2	1.3 [1.0 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]
				MV1030	R	≤2	1.3 [1.0 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]
MV1020	R	≤1	1.4 [1.0 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]				
MV1030	R	≤1	1.4 [1.0 - 2.0]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.8]	R	≤1	1.2 [0.4 - 1.7]				
MV1020	R	≤2	1.3 [1.0 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]				
MV1030	R	≤2	1.3 [1.0 - 2.0]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.8]	R	≤2	1.1 [0.4 - 1.7]				
S Leghe di titanio	—	●	💧	MP9130	L	≤1	0.7 [0.5 - 0.9]	L	≤1	0.6 [0.4 - 0.7]	L	≤1	0.5 [0.3 - 0.6]
				MP9130	L	≤2	0.6 [0.4 - 0.8]	L	≤2	0.5 [0.3 - 0.6]	L	≤2	0.4 [0.2 - 0.5]
				MP9130	M	≤1	0.7 [0.5 - 0.9]	M	≤1	0.6 [0.4 - 0.7]	M	≤1	0.5 [0.3 - 0.6]
				MP9130	M	≤2	0.6 [0.4 - 0.8]	M	≤2	0.5 [0.3 - 0.6]	M	≤2	0.4 [0.2 - 0.5]
				MP9130	R	≤1	0.8 [0.6 - 1.0]	R	≤1	0.7 [0.4 - 0.9]	R	≤1	0.6 [0.4 - 0.8]
				MP9130	R	≤2	0.7 [0.5 - 0.9]	R	≤2	0.6 [0.3 - 0.8]	R	≤2	0.5 [0.3 - 0.7]
				MP9130	R	≤1	0.7 [0.5 - 0.9]	R	≤1	0.6 [0.4 - 0.7]	R	≤1	0.5 [0.3 - 0.6]
				MP9130	R	≤2	0.6 [0.4 - 0.8]	R	≤2	0.5 [0.3 - 0.6]	R	≤2	0.4 [0.2 - 0.5]

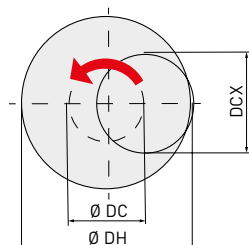
415SD

PRESTAZIONI MASSIME IN DIVERSE MODALITÀ

LAVORAZIONE IN RAMPA



INTERPOLAZIONE ELICOIDALE



- Come calcolare il percorso del centro fresa:

$$\text{Ø DC} = \text{Ø DH} - \text{DCX}$$

Luogo geometrico del centro dell'utensile Diametro del foro desiderato Diametro massimo del foro

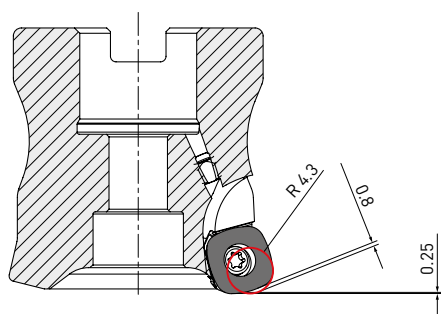
- Impostare la profondità di taglio per giro al di sotto della profondità di taglio massima (ap).
- Impostare la rotazione mandrino in modo tale che il taglio utensile sia in concordanza.

- In caso di lavorazione in rampa e interpolazione elicoidale, ridurre l'avanzamento (del 60% rispetto al valore calcolato).
- Durante la lavorazione possono essere generati trucioli lunghi e pesanti, assicurarsi di aver applicato le precauzioni di sicurezza adeguate.

























Tipo di portautensili	DCX	DC	APMX	Lavorazione in rampa		Interpolazione elicoidale	
				RMPX	DH	Min.	Max.
TIPO A MANICOTTO							
41SD-050A04AR-E	50	33.4	2	3		84	97
41SD-050A05AR-E	50	33.4	2	3		84	97
41SD-052A04AR-E	52	35.4	2	3		88	101
41SD-052A06AR-E	52	35.4	2	3		88	101
41SD-063A05AR-E	63	46.5	2	2		110	123
41SD-063A07AR-E	63	46.5	2	2		110	123
41SD-066A05AR-E	66	49.4	2	1.9		116	129
41SD-066A07AR-E	66	49.4	2	1.9		116	129

NOTA PER LA PROGRAMMAZIONE

Quando si usa 415SD (Mplus), programmarla come fresa torica RE = 4.3. La tabella riporta i valori approssimativi del raggio e del sovrametallo residuo da considerare in fase di programmazione.



SIMBOLI

 Condizioni di taglio raccomandate	TIPO DI APPLICAZIONE
NEW Nuovo/ Espansione di gamma	 Sgrossatura
APPLICAZIONE	
 Fresatura in spianatura	 Media asportazione
 Fresatura a smusso	 Taglio leggero
 Fresatura in spallamento con raggio	 Semifinitura
 Spianatura con pareti a 90°	 Finitura
 Fresatura in spallamento	 Super finitura
	MATERIALE DELL'UTENSILE
 Fresatura in spallamento	 Carburo a grana sub-micronica Il substrato utilizzato è carburo a grana sub-micronica.
 Fresatura di cave	 Nitruro cubico di boro Impiego di CBN di produzione Mitsubishi Materials.
 Copiatura	 Ceramica Garantisce la lavorazione di super leghe a base nichel ad alta velocità ed elevata efficienza grazie alla straordinaria resistenza alle alte temperature.
 Lavorazione in rampa	 Acciaio super rapido prodotto per sinterizzazione ad elevata durezza Il substrato utilizzato è acciaio super rapido prodotto da sinterizzazione di polveri ad elevata durezza.
 Fresatura di cave con raggio	 Acciaio super rapido di grado superiore Il substrato utilizzato è acciaio super rapido di grado superiore.
 Fresatura in copiatura	 Acciaio super rapido al cobalto Il substrato utilizzato è acciaio super rapido al cobalto.
Fresatura di cave a T	Acciaio super rapido Il substrato utilizzato è acciaio super rapido.

RIVESTIMENTO



Rivestimento SMART MIRACLE

Nuova tecnologia di rivestimento, per la fresatura ad alta efficienza di materiali difficili da lavorare.



Rivestimento CrN

Nuovo rivestimento CrN per lavorazione di elettrodi in rame.



Rivestimento VIOLET

Durata di vita dell'utensile 2-3 volte superiore a quella dei prodotti rivestiti in TiN.



Rivestimento DP

Rivestimento di nuova generazione adatto ad ogni materiale



Rivestimento MIRACLE

L'originale rivestimento MIRACLE in (Al,Ti)N.



Rivestimento (Al,Ti)N

Il rivestimento (Al,Ti)N offre una elevata versatilità.



Rivestimento multistrato (Al,Ti,Cr)N

Offre una elevata versatilità per acciaio al carbonio, acciaio legato e acciaio temprato.



Rivestimento IMPACT MIRACLE

Tecnologia di rivestimento monofase in nanocristalli per maggiore durezza della pellicola e maggiore resistenza al calore.



Rivestimento MIRACLE

L'originale rivestimento MIRACLE (Al,Ti)N. Idoneo anche per il taglio a secco.



Rivestimento VFR

Il rivestimento AlCrS In (multistrato PVD) è ideale per la lavorazione di materiali fino a 70 HRC di durezza.



Rivestimento DLC

Durezza simile a quella di un rivestimento al diamante CVD ottenuta grazie ad una elevata forza di adesione.



Rivestimento in diamante

Idoneo per la lavorazione di materiali come CFRP e CFRP-Alluminio.



Rivestimento in diamante

Idoneo per la lavorazione di grafite.



Rivestimento in diamante

Originale rivestimento CVD in diamante. Utilizzabile anche per la foratura di CFRP.



Rivestimento in diamante CVD

L'esclusiva tecnologia di controllo del cristallo di diamante a micrograni multistrato migliora drasticamente la resistenza all'usura e l'attrito durante il taglio.

CARATTERISTICHE



Spigolo vivo

Indica che la fresa integrale è dotata di spigolo vivo a 90° reali.



Tagliente rinforzato

Indica che la fresa integrale è dotata di smusso di rinforzo sullo spigolo.



Angolo di spoglia

Indica l'angolo di spoglia della fresa integrale.



Angolo di inclinazione dell'elica

Indica l'angolo dell'elica della fresa integrale.



Angolo di cuspid

Indica l'angolo sul vertice della punta. Nell'esempio viene mostrato un angolo di 140°.



Elica per sgrossatura



Elica variabile



Scarico arrotondato



Angolo di registro dell'utensile

Nell'esempio è mostrato un angolo di 90°.

ASSOTTIGLIAMENTO DEL NOCCIOLO



Tipo X

Assottigliamento del nocciolo X usato sul vertice della punta.



Tipo XR

Assottigliamento del nocciolo XR usato sul vertice della punta.



Tipo S

Il taglio è facile. Questa è la geometria più comunemente usata.



Tipo N

Utilizzato quando il nocciolo è particolarmente sottile.



Rompitruciolo

SIMBOLI

TOLLERANZA



Tolleranza dell'angolo di conicità
Indica la tolleranza dell'angolo di conicità.



Tolleranza R
Indica la tolleranza sul raggio della fresa integrale semisferica.



Tolleranza R
Indica la tolleranza del raggio torico della fresa integrale.



Tolleranza R
Indica la tolleranza radiale del raggio torico convesso della fresa integrale.



Tolleranza del diametro esterno
Indica la tolleranza del diametro della fresa integrale.



Tagliante ad elica conica



Tolleranza diametrale dello stelo
Indica la tolleranza diametrale dello stelo.



Tolleranza diametrale dello stelo
Indica la tolleranza diametrale dello stelo.



Tolleranza diametrale della punta

PASSAGGIO LUBROREFRIGERANTE



Refrigerante esterno



Refrigerante interno



Refrigerante interno



Foro per passaggio lubrorefrigerante centrale



Fori radiali per passaggio del lubrorefrigerante attraverso l'utensile



Fori interni per il passaggio del lubrorefrigerante



Fori interni per il passaggio del lubrorefrigerante

FILIALI EUROPEE

GERMANY

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

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries/Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711
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

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 35530 Bayraklı / İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com



N0371