

---

# SERIE MC6000

---

SERIE INSERTI GRADO ISO PER  
LA TORNITURA DELL'ACCIAIO

---



OLTREPASSARE  
I LIMITI DELLA  
LAVORAZIONE  
DELL'ACCIAIO

 **MITSUBISHI**  
MITSUBISHI MATERIALS

# SERIE MC6000

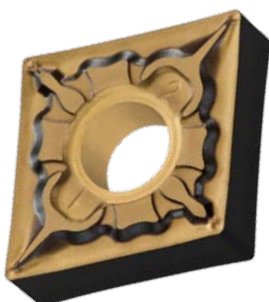
## SERIE INSERTI ISO PER LA TORNITURA DELL'ACCIAIO



### MC6015

#### PER TORNITURA DELL'ACCIAIO AD ALTA VELOCITÀ

Garantisce un'eccezionale resistenza all'usura e al calore durante il taglio ad elevata velocità. La straordinaria resistenza all'usura offre maggiore efficienza, garantendo migliore stabilità e durata.



### MC6025

#### PER LA TORNITURA MULTIFUNZIONALE DELL'ACCIAIO

L'ottimale rivestimento progettato per prevenire l'usura da craterizzazione e l'usura del fianco offre al MC6025 stabilità e versatilità, rendendolo la prima scelta per le applicazioni generiche su acciaio.



### MC6035

#### PER LA TORNITURA DELL'ACCIAIO A TAGLIO INTERROTTO E A BASSE VELOCITÀ

Le sollecitazioni da impatto durante il taglio interrotto vengono disperse per evitare lo sviluppo di rotture. Questo permette di raggiungere un buon equilibrio tra la resistenza alla scheggiatura e all'incollamento durante il taglio a bassa velocità.

### CRITERI DI SELEZIONE

| Materiale da lavorare | Modalità di taglio | Grado  | ISO Codici categoria | Campo di applicazione |
|-----------------------|--------------------|--------|----------------------|-----------------------|
| P Acciaio             | Taglio continuo    | MC6015 | P01                  | MC6015                |
|                       |                    | MC6025 | P20                  |                       |
|                       | Taglio interrotto  | MC6025 | P30                  | MC6035                |
|                       |                    | MC6035 | P40                  |                       |

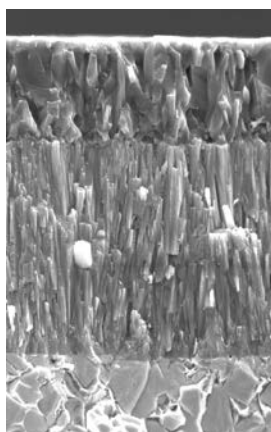
# MC6025

## GRADO MULTIFUNZIONALE PER ACCIAIO



### CARATTERISTICHE

Equilibrio ideale tra la resistenza alla scheggiatura e all'incollamento per un'ampia gamma di applicazioni.



Lo strato di rivestimento impedisce l'usura da craterizzazione e l'usura del fianco.

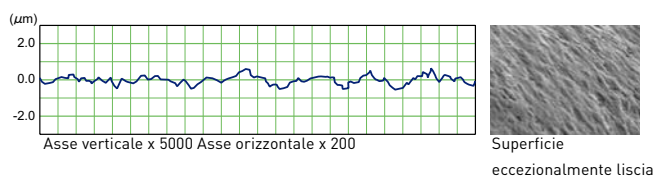
Il rivestimento migliorato della superficie aumenta la resistenza all'incollamento.

Evita il verificarsi di scheggiature e incollamento dei trucioli.

### CONFRONTO DELLA RUGOSITÀ SUPERFICIALE DEL RIVESTIMENTO

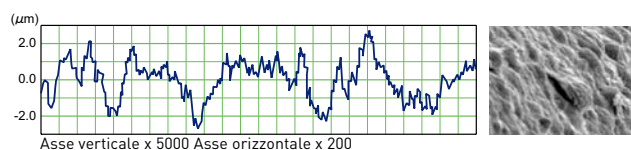
Con una superficie estremamente liscia, il rivestimento nero eccezionalmente uniforme garantisce robustezza superficiale migliorata che comporta un'eccellente resistenza contro adesione, danni anomali e incollamento dei trucioli.

#### MC6025



[Immagine ingrandita]  
Caratteristiche superficiali del rompitruciolo.

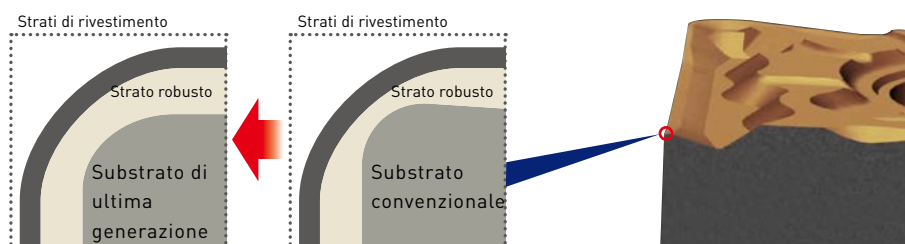
#### CONVENZIONALE



[Immagine ingrandita]  
Caratteristiche superficiali del rompitruciolo.

### SUBSTRATO CON STRATO ROBUSTO MIGLIORATO

Il MC6025 presenta un tagliente robusto che riduce significativamente lo sviluppo di rotture e scheggiature.



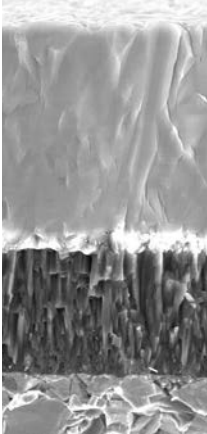
# MC6015

## PER TAGLIO A ELEVATA VELOCITÀ



### CARATTERISTICHE

Fornisce un'eccezionale resistenza all'usura e maggiore durata per il taglio a elevata velocità



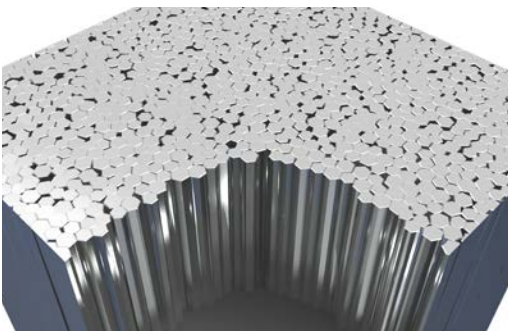
MC6015

Permette di ottenere una migliore resistenza all'usura ad alte temperature grazie allo spesso strato di Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>.

### TECNOLOGIA: RIVESTIMENTO CON NANO-STRUTTURA

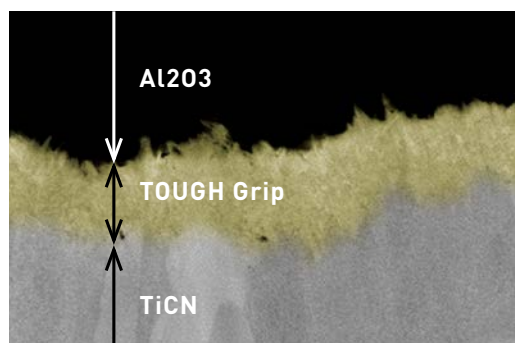
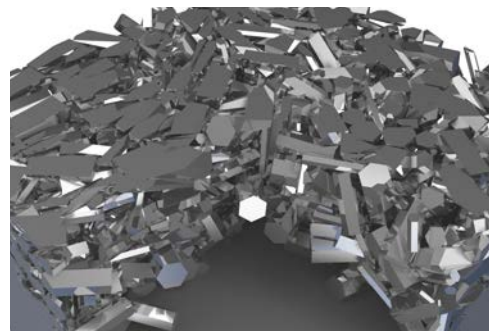
Il rivestimento ottimizzato con crescita cristallina e nano-struttura garantisce un'eccezionale resistenza a usura e scheggiatura.

Immagine del rivestimento con nano-struttura



Condizione di crescita cristallina ottimizzata

Immagine del rivestimento convenzionale



Strati del rivestimento con durezza e tenacità

### TOUGH Grip

L'interfaccia tra gli strati è controllata a livello "nano", consentendo massima aderenza dello strato TOUGH Grip per evitare la delaminazione.

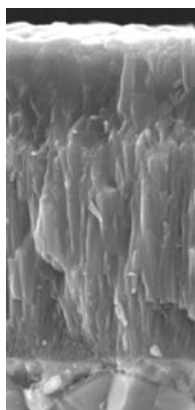
# MC6035 **NEW**

## PER IL TAGLIO INTERROTTO E A BASSA VELOCITÀ



### CARATTERISTICHE

Fornisce una maggiore affidabilità durante il taglio interrotto



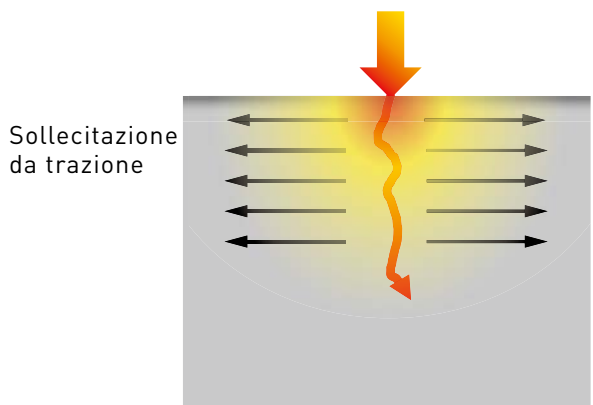
MC6035

La superficie di rivestimento liscia offre un'eccellente resistenza all'incollamento. Lo spesso strato di TiCN permette di raggiungere inoltre un'ottimale resistenza all'usura per una maggiore stabilità.

### PREVENZIONE DI FRATTURE ANOMALE

Alleviando la sollecitazione alla trazione nello strato di rivestimento è possibile prevenire lo sviluppo di rotture provocato dalle sollecitazioni da impatto durante il taglio interrotto.

Sollecitazione da impatto durante il taglio interrotto

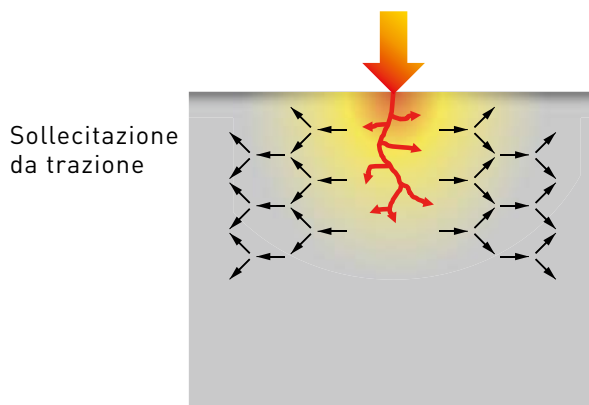


Sollecitazione da trazione

RIVESTIMENTO CONVENZIONALE

Durante il taglio interrotto, i prodotti convenzionali possono rompersi per via della trasmissione delle sollecitazioni da trazione in profondità nello stato di rivestimento.

Sollecitazione da impatto durante il taglio interrotto




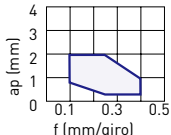
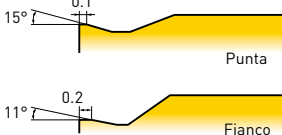
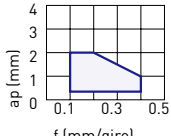
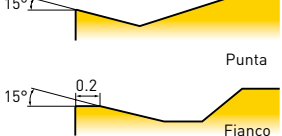
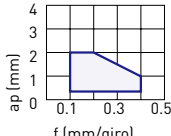
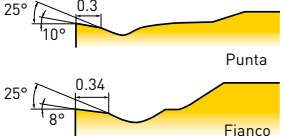
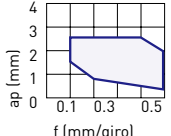
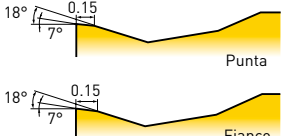

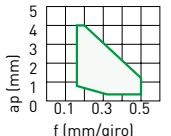
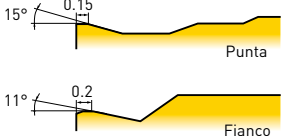
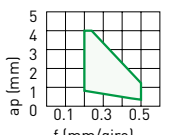
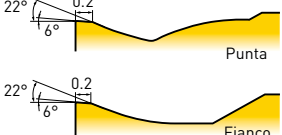
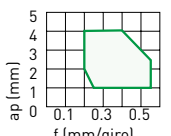
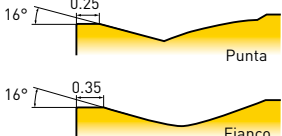
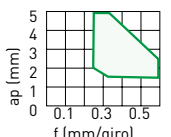
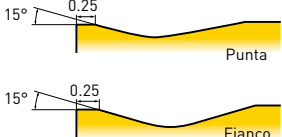
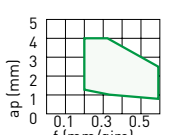
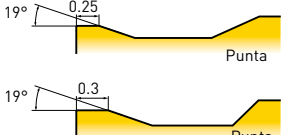
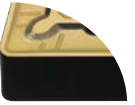
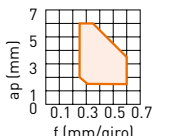
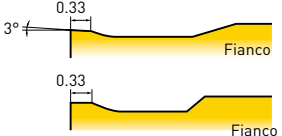
Sollecitazione da trazione

MC6035

Il MC6035 è riuscito ad alleviare le sollecitazioni da trazione nello strato di rivestimento. Questo aiuta a prevenire lo sviluppo di rotture durante il taglio interrotto.

# INSERTI NEGATIVI

## SERIE ROMPITRUCIOLI PER L'ACCIAIO

| Applicazione<br>Tolleranza | Denominazione<br>e immagine<br>rompitruccioli                                       | Caratteristiche   | Geometria sezione<br>trasversale  |   |   |
|----------------------------|---|---|---|---|---|
| M<br>LP                    |    | Prima scelta per il lavorazioni leggere dell'acciaio al carbonio e dell'acciaio legato<br>Controllo dei trucioli stabile nella gamma di tagli leggeri. Il tagliente curvo consente una scorrevole evacuazione dei trucioli. |   |    |   |
|                            | Lavorazione leggera   | SH  | Rompitrucciolo alternativo per lavorazioni leggere dell'acciaio al carbonio e dell'acciaio legato. Può essere usato a profondità di taglio ridotte e velocità di avanzamento elevate. Il tagliente curvo consente una scorrevole evacuazione dei trucioli. Raccomandato per pezzi da lavorare rientranti nel campo di durezza 160-250 HB. |     |    |
|                            |   | SA  | Rompitrucciolo alternativo per lavorazioni leggere dell'acciaio al carbonio e dell'acciaio legato. Migliore controllo dei trucioli a profondità di taglio ridotte. Il tagliente ondulato è ideale per la copiatura e la tornitura posteriore. Raccomandato per pezzi da lavorare rientranti nel campo di durezza 200-300 HB.              |    |   |
|                            |   | SW  | Inserto raschiante per lavorazioni leggere dell'acciaio al carbonio e dell'acciaio legato. Il raschiante consente un avanzamento due volte superiore. La geometria del raschiante garantisce una maggiore produttività e migliora la finitura della superficie.   |   |  |
| M<br>MP                    |  | Prima scelta per lavorazioni medie dell'acciaio al carbonio e dell'acciaio legato. Adatto alla lavorazione da media a leggera. Geometria del rompitruccioli adatta per la copiatura e la tornitura posteriore.              |   |  |   |
|                            | Lavorazione media   | MA  | Rompitruccioli alternativo per lavorazioni medie dell'acciaio al carbonio e dell'acciaio legato. Ideale per uso generico. La geometria positiva consente un'azione di taglio dolce. Controllo del truciolo scorrevole per acciai a basso tenore di carbonio.  |   |  |
|                            |   | MH  | Prima scelta per lavorazioni pesanti dell'acciaio dolce. Rompitruccioli alternativo per lavorazioni medie dell'acciaio al carbonio e dell'acciaio legato. La fascia piana favorisce un'elevata resistenza del tagliente.  |   |  |
|                            |   | Standard  | Prima scelta per lavorazioni medie della ghisa<br>Rompitruccioli alternativo per lavorazioni medie dell'acciaio al carbonio e dell'acciaio legato. La fascia piana favorisce un'elevata resistenza del tagliente.   |   |  |
|                            |   | MW  | Inserto raschiante per lavorazioni medie dell'acciaio al carbonio e dell'acciaio legato<br>Il raschiante consente un avanzamento due volte superiore. Un ampio spazio per i trucioli ne impedisce l'intasamento.  |   |  |
| Lavorazione pesante        | M<br>RP   |    | Prima scelta per lavorazioni pesanti dell'acciaio al carbonio e dell'acciaio legato. Ideale per taglio interrotto e per lavorazione su crosta.<br>Buon bilanciamento della robustezza del tagliente e bassa resistenza al taglio grazie all'angolo di spoglia ideale.   |   |  |

# INSERTI POSITIVI

## SERIE ROMPITRUCIOLI PER L'ACCIAIO

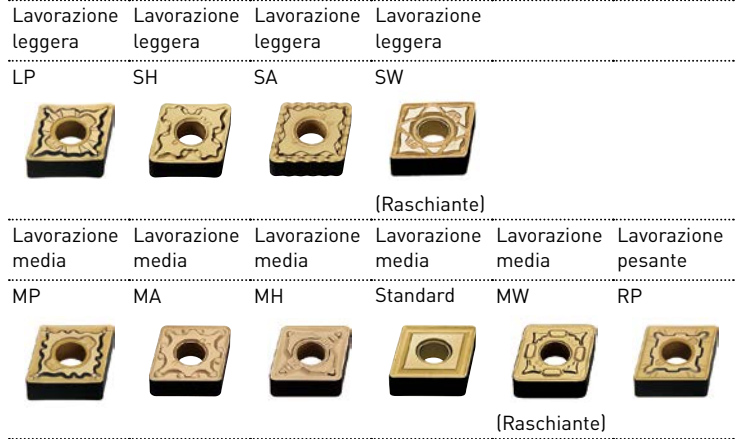
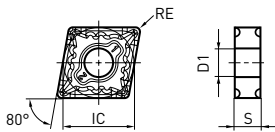
| Applicazione            | Denominazione e immagine rompitrucioli | Caratteristiche  | Geometria sezione trasversale |
|-------------------------|--|--|-------------------------------|
| Tolleranza              | M FP                                   | Prima scelta per lavorazioni di finitura dell'acciaio al carbonio e dell'acciaio legato.<br>La protuberanza sulla punta del rompitruciolo controlla i trucioli anche su piccole profondità di taglio. Resistenza angolare mantenuta per evitare fratture anomale.<br><b>5° 7°</b>  |                               |
|                         | M FV <b>NEW</b>                        | Per lavorazioni di finitura di acciaio al carbonio, acciaio legato e acciaio dolce. Adatto a profondità di taglio ridotte e velocità di avanzamento contenute. Il tagliente affilato e il design a bassa resistenza assicurano prestazioni di taglio eccellenti.<br><b>7°</b>  |                               |
| Lavorazione di finitura | M LP                                   | Prima scelta per lavorazioni leggere dell'acciaio al carbonio e dell'acciaio legato. Eccellente affilatura del tagliente grazie all'ampio angolo di spoglia. Evita l'incollamento dei trucioli sull'inserto per garantire buone finiture superficiali. Rompitruciolo ottimizzato per un'ampia gamma di controllo dei trucioli.<br><b>5° 7°</b> |                               |
| Lavorazione leggera     | M SV                                   | Per lavorazioni leggere di acciaio al carbonio, acciaio legato e acciaio dolce. L'ampio angolo di spoglia consente una lavorazione precisa. Il punto circolare garantisce un buon controllo del truciolo a profondità di taglio inferiori a 1 mm.<br><b>7° 11°</b>   |                               |
|                         | M SW <b>NEW</b>                        | Inserto raschiante per lavorazioni leggere di acciaio al carbonio, acciaio legato e acciaio dolce. Il raschiante consente un avanzamento due volte superiore. La geometria positiva lo rende ben affilato.<br><b>7°</b>  |                               |
| Lavorazione media       | M MP                                   | Prima scelta per lavorazioni medie dell'acciaio al carbonio e dell'acciaio legato. L'ampia tasca riduce le vibrazioni e l'intasamento dei trucioli ed evita anche l'aumento nella resistenza al taglio a profondità di taglio elevate.<br><b>5° 7°</b>   |                               |
|                         | M MV                                   | Per lavorazioni medie di acciaio al carbonio, acciaio legato e acciaio dolce. I rompitrucioli doppi sul lato di spoglia offrono un'ampia gamma di controllo dei trucioli.<br><b>5° 7° 11°</b>  |                               |
|                         | M MW <b>NEW</b>                        | Inserto raschiante per lavorazioni leggere di acciaio al carbonio, acciaio legato e acciaio dolce. Il raschiante consente un avanzamento due volte superiore. Un ampio spazio per i trucioli ne impedisce l'intasamento.<br><b>7°</b>  |                               |

# MC6015/MC6025/MC6035

## SERIE INSERTI ISO PER LA TORNITURA DELL'ACCIAIO

### INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M  
CNMG  
(Rompitruciolo MP)



| Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                       | IC     | S    | RE  | D1   | Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                       | IC     | S    | RE  | D1   |
|--------------------|----------------|---------------|--------|-----------------------|--------|------|-----|------|--------------------|----------------|---------------|--------|-----------------------|--------|------|-----|------|
|                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <sup>NEW</sup> |        |      |     |      |                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <sup>NEW</sup> |        |      |     |      |
| CNMG120404-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 | CNMG190616-MA      | M              | ●             | ●      | ★                     | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| CNMG120408-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 | CNMG120408-MH      | M              | ●             | ●      | ★                     | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120412-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 | CNMG120412-MH      | M              | ●             | ●      | ★                     | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120404-SH      | L              | ★             | ★      |                       | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 | CNMG160612-MH      | M              | ●             | ●      | ★                     | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| CNMG120408-SH      | L              | ★             | ★      |                       | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 | CNMG190612-MH      | M              | ●             | ●      | ★                     | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| CNMG120412-SH      | L              | ★             | ★      |                       | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 | CNMG09T304         | M              | ●             | ●      |                       | 9.525  | 3.97 | 0.4 | 3.81 |
| CNMG120404-SA      | L              | ★             | ★      |                       | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 | CNMG09T308         | M              | ●             | ●      |                       | 9.525  | 3.97 | 0.8 | 3.81 |
| CNMG120408-SA      | L              | ★             | ★      |                       | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 | CNMG120404         | M              | ●             | ●      |                       | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| CNMG120412-SA      | L              | ★             | ★      |                       | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 | CNMG120408         | M              | ●             | ●      |                       | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120404-SW      | L              | ●             |        |                       | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 | CNMG120412         | M              | ●             | ●      |                       | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120408-SW      | L              | ●             |        |                       | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 | CNMG120416         | M              | ●             | ●      |                       | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| CNMG120412-SW      | L              | ●             |        |                       | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 | CNMG160608         | M              | ●             | ●      |                       | 15.875 | 6.35 | 0.8 | 6.35 |
| CNMG120404-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 | CNMG160612         | M              | ●             | ●      |                       | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| CNMG120408-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 | CNMG160616         | M              | ●             | ●      |                       | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| CNMG120412-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 | CNMG190608         | M              | ●             | ●      |                       | 19.05  | 6.35 | 0.8 | 7.93 |
| CNMG120416-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 | CNMG190612         | M              | ●             | ●      |                       | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| CNMG160608-MP      | M              | ●             |        |                       | 15.875 | 6.35 | 0.8 | 6.35 | CNMG190616         | M              | ●             | ●      |                       | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| CNMG160612-MP      | M              | ●             |        |                       | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 | CNMG120408-MW      | M              | ●             | ●      |                       | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG160616-MP      | M              | ●             |        |                       | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 | CNMG120412-MW      | M              | ●             | ●      |                       | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120404-MA      | M              | ●             | ●      |                       | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 | CNMG120408-RP      | R              | ●             | ●      |                       | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| CNMG120408-MA      | M              | ●             | ●      |                       | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 | CNMG120412-RP      | R              | ●             | ●      |                       | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| CNMG120412-MA      | M              | ●             | ●      |                       | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 | CNMG120416-RP      | R              | ●             | ●      |                       | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| CNMG160608-MA      | M              | ●             | ●      | ★                     | 15.875 | 6.35 | 0.8 | 6.35 | CNMG160612-RP      | R              | ●             | ●      |                       | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| CNMG160612-MA      | M              | ●             | ●      | ★                     | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 | CNMG160616-RP      | R              | ●             | ●      |                       | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| CNMG160616-MA      | M              | ●             | ●      | ★                     | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 | CNMG190612-RP      | R              | ●             | ●      |                       | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| CNMG190612-MA      | M              | ●             | ●      | ★                     | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 | CNMG190616-RP      | R              | ●             | ●      |                       | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |

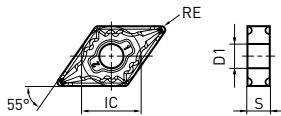


## INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

DNMG

(Rompitruciolo MP)

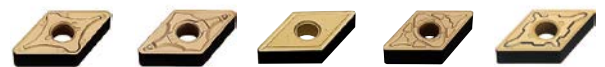


|                     |                     |                     |                     |                   |
|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|-------------------|
| Lavorazione leggera | Lavorazione leggera | Lavorazione leggera | Lavorazione leggera | Lavorazione media |
| LP                  | SH                  | SA                  | SW                  | MP                |



(Raschiante)

|                   |                   |                   |                   |                     |
|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|---------------------|
| Lavorazione media | Lavorazione media | Lavorazione media | Lavorazione media | Lavorazione pesante |
| MA                | MH                | Standard          | MW                | RP                  |



(Raschiante)

| Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                       | IC    | S    | RE  | D1   |
|--------------------|----------------|---------------|--------|-----------------------|-------|------|-----|------|
|                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <sup>NEW</sup> |       |      |     |      |
| DNMG110404-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| DNMG110408-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| DNMG150404-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150604-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150608-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150404-SH      | L              | ★             | ★      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408-SH      | L              | ★             | ★      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-SH      | L              | ★             | ★      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150404-SA      | L              | ★             | ★      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408-SA      | L              | ★             | ★      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-SA      | L              | ★             | ★      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMX110404-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| DNMX110408-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| DNMX150404-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMX150408-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMX150412-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMX150604-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 0.4 | 5.16 |
| DNMX150608-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMX150612-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150404-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150416-MP      | M              | ★             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| DNMG150604-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150608-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150616-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 1.6 | 5.16 |
| DNMG110404-MA      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |

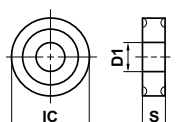
| Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                       | IC    | S    | RE  | D1   |
|--------------------|----------------|---------------|--------|-----------------------|-------|------|-----|------|
|                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <sup>NEW</sup> |       |      |     |      |
| DNMG110408-MA      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| DNMG110412-MA      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| 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 |
| DNMG150408-MH      | M              | ●             | ●      | ★                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-MH      | M              | ●             | ●      | ★                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150608-MH      | M              | ●             | ●      | ★                     | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612-MH      | M              | ●             | ●      | ★                     | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150404         | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150408         | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412         | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150416         | M              | ★             | ★      | ★                     | 12.7  | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| DNMG150604         | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 0.4 | 5.16 |
| DNMG150608         | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612         | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150616         | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 1.6 | 5.16 |
| DNMX150408-MW      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMX150412-MW      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMX150608-MW      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMX150612-MW      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150408-RP      | R              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150412-RP      | R              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150416-RP      | R              | ●             | ●      | ★                     | 12.7  | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| DNMG150608-RP      | R              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 0.8 | 5.16 |
| DNMG150612-RP      | R              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 1.2 | 5.16 |
| DNMG150616-RP      | R              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 6.35 | 1.6 | 5.16 |

# MC6015/MC6025/MC6035

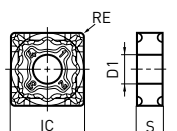
## SERIE INSERTI ISO PER LA TORNITURA DELL'ACCIAIO

### INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M  
RNMG  
(Standard)



SNMG  
(Rompitruciolo MP)



Lavorazione media Standard  
Lavorazione leggera LP  
Lavorazione media MP  
Lavorazione media MA



Lavorazione media MH  
Lavorazione media Standard  
Lavorazione pesante RP



| Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                           | IC     | S    | RE   | D1   |
|--------------------|----------------|---------------|--------|---------------------------|--------|------|------|------|
|                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <small>NEW</small> |        |      |      |      |
| RNMG120400         | M              | ★             | ●      | ●                         | 12.7   | 4.76 | 5.16 |      |
| SNMG120404-LP      | L              | ●             | ●      | ●                         | 12.7   | 4.76 | 0.4  | 5.16 |
| SNMG120408-LP      | L              | ●             | ●      | ●                         | 12.7   | 4.76 | 0.8  | 5.16 |
| SNMG120412-LP      | L              | ●             | ●      | ●                         | 12.7   | 4.76 | 1.2  | 5.16 |
| SNMG120404-MP      | M              | ●             | ●      | ●                         | 12.7   | 4.76 | 0.4  | 5.16 |
| SNMG120408-MP      | M              | ●             | ●      | ●                         | 12.7   | 4.76 | 0.8  | 5.16 |
| SNMG120412-MP      | M              | ●             | ●      | ●                         | 12.7   | 4.76 | 1.2  | 5.16 |
| 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 |
| SNMG150612-MA      | M              | ●             | ●      | ★                         | 15.875 | 6.35 | 1.2  | 6.35 |
| SNMG150616-MA      | M              | ●             | ●      | ★                         | 15.875 | 6.35 | 1.6  | 6.35 |
| SNMG190612-MA      | M              | ●             | ●      | ★                         | 19.05  | 6.35 | 1.2  | 7.93 |
| SNMG190616-MA      | M              | ●             | ●      | ★                         | 19.05  | 6.35 | 1.6  | 7.93 |
| SNMG120408-MH      | M              | ●             | ●      | ★                         | 12.7   | 4.76 | 0.8  | 5.16 |
| SNMG120412-MH      | M              | ●             | ●      | ★                         | 12.7   | 4.76 | 1.2  | 5.16 |
| SNMG090304         | M              | ●             | ●      | ●                         | 9.525  | 3.18 | 0.4  | 3.81 |
| SNMG090308         | M              | ●             | ●      | ●                         | 9.525  | 3.18 | 0.8  | 3.81 |
| SNMG120404         | M              | ●             | ●      | ●                         | 12.7   | 4.76 | 0.4  | 5.16 |
| SNMG120408         | M              | ●             | ●      | ●                         | 12.7   | 4.76 | 0.8  | 5.16 |
| SNMG120412         | M              | ●             | ●      | ●                         | 12.7   | 4.76 | 1.2  | 5.16 |
| SNMG120416         | M              | ●             | ●      | ●                         | 12.7   | 4.76 | 1.6  | 5.16 |
| SNMG120420         | M              | ★             | ●      | ●                         | 12.7   | 4.76 | 2    | 5.16 |

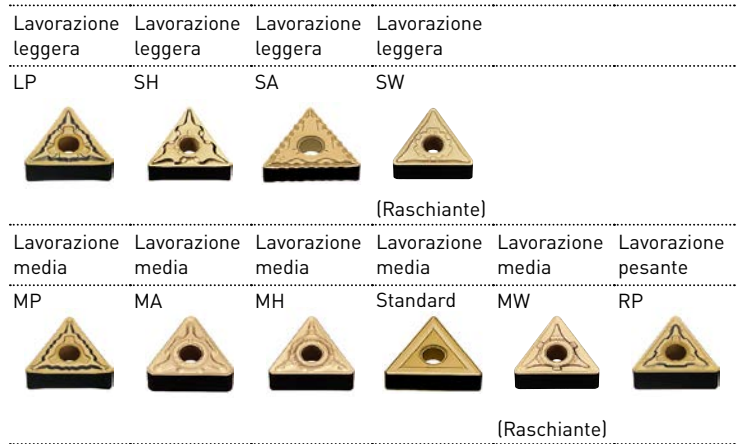
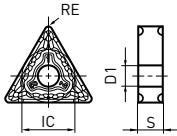
| Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                           | IC     | S    | RE  | D1   |
|--------------------|----------------|---------------|--------|---------------------------|--------|------|-----|------|
|                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <small>NEW</small> |        |      |     |      |
| SNMG150612         | M              | ●             | ●      | ●                         | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| SNMG150616         | M              | ★             | ●      | ●                         | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| SNMG190612         | M              | ●             | ●      | ●                         | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| SNMG190616         | M              | ●             | ●      | ●                         | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |
| SNMG120408-RP      | R              | ●             | ●      | ●                         | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| SNMG120412-RP      | R              | ●             | ●      | ●                         | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| SNMG120416-RP      | R              | ●             | ●      | ●                         | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| SNMG150612-RP      | R              | ●             | ●      | ●                         | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| SNMG150616-RP      | R              | ●             | ●      | ●                         | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| SNMG190612-RP      | R              | ●             | ●      | ●                         | 19.05  | 6.35 | 1.2 | 7.93 |
| SNMG190616-RP      | R              | ●             | ●      | ●                         | 19.05  | 6.35 | 1.6 | 7.93 |

## INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

TNMG

(Rompitruciolo MP)



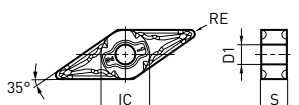
| Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                       | IC    | S    | RE  | D1   | Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                       | IC     | S    | RE  | D1   |
|--------------------|----------------|---------------|--------|-----------------------|-------|------|-----|------|--------------------|----------------|---------------|--------|-----------------------|--------|------|-----|------|
|                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <sup>NEW</sup> |       |      |     |      |                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <sup>NEW</sup> |        |      |     |      |
| TNMG160404-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | TNMG110304         | M              | ●             | ●      | ●                     | 6.35   | 3.18 | 0.4 | 2.26 |
| TNMG160408-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | TNMG110308         | M              | ★             | ●      | ●                     | 6.35   | 3.18 | 0.8 | 2.26 |
| TNMG160412-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | TNMG160304         | M              | ★             | ★      | ●                     | 9.525  | 3.18 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG220408-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 | TNMG160308         | M              | ★             | ●      | ●                     | 9.525  | 3.18 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG220412-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 | TNMG160404         | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525  | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| TNMG160404-SH      | L              | ★             | ★      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | TNMG160408         | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160408-SH      | L              | ★             | ★      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | TNMG160412         | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMG160404-SA      | L              | ★             | ★      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | TNMG160416         | M              | ★             | ★      | ★                     | 9.525  | 4.76 | 1.6 | 3.81 |
| TNMG160408-SA      | L              | ★             | ★      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | TNMG220404         | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7   | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| TNMX160404-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | TNMG220408         | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| TNMX160408-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | TNMG220412         | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| TNMG160404-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | TNMG220416         | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| TNMG160408-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | TNMG270608         | M              | ★             | ★      | ★                     | 15.875 | 6.35 | 0.8 | 6.35 |
| TNMG160412-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | TNMG270612         | M              | ★             | ★      | ★                     | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| TNMG220408-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 | TNMX160408-MW      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG220412-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 | TNMX160412-MW      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMG160404-MA      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | TNMG160408-RP      | R              | ●             | ●      | ●                     | 9.525  | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| TNMG160408-MA      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | TNMG160412-RP      | R              | ●             | ●      | ●                     | 9.525  | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| TNMG160412-MA      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | TNMG220408-RP      | R              | ●             | ●      | ●                     | 12.7   | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| TNMG220408-MA      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 | TNMG220412-RP      | R              | ●             | ●      | ●                     | 12.7   | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| TNMG220412-MA      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 | TNMG220416-RP      | R              | ●             | ●      | ●                     | 12.7   | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| TNMG160408-MH      | M              | ●             | ●      | ★                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | TNMG270612-RP      | R              | ★             | ●      | ★                     | 15.875 | 6.35 | 1.2 | 6.35 |
| TNMG160412-MH      | M              | ●             | ●      | ★                     | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | TNMG270616-RP      | R              | ★             | ●      | ★                     | 15.875 | 6.35 | 1.6 | 6.35 |
| TNMG220408-MH      | M              | ●             | ●      | ★                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |                    |                |               |        |                       |        |      |     |      |
| TNMG220412-MH      | M              | ●             | ●      | ★                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |                    |                |               |        |                       |        |      |     |      |

# MC6015/MC6025/MC6035

## SERIE INSERTI ISO PER LA TORNITURA DELL'ACCIAIO

### INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M  
VNMG  
(Rompitruciolo MP)



Lavorazione leggera  
LP SH SA



Lavorazione media  
MP MA MH Standard



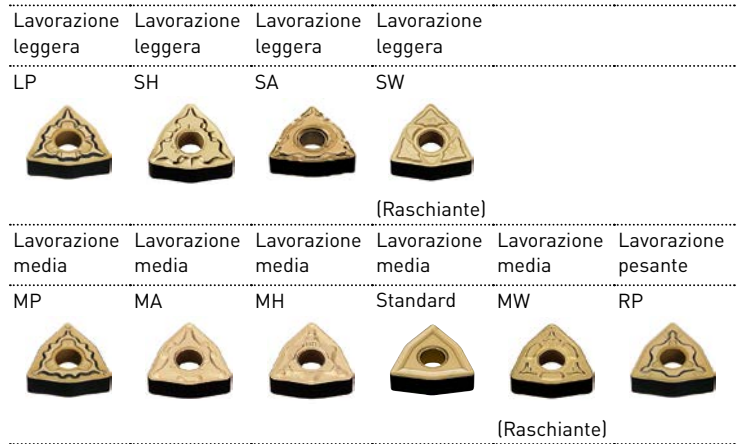
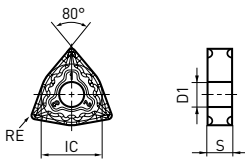
| Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                           |       |      |     |      |
|--------------------|----------------|---------------|--------|---------------------------|-------|------|-----|------|
|                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <small>NEW</small> | IC    | S    | RE  | D1   |
| VNMG160404-LP      | L              | ●             | ●      | ●                         | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408-LP      | L              | ●             | ●      | ●                         | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160404-SH      | L              | ★             | ★      | ●                         | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408-SH      | L              | ★             | ★      | ●                         | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160404-SA      | L              | ★             | ●      | ●                         | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408-SA      | L              | ★             | ●      | ●                         | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160404-MP      | M              | ●             | ●      | ●                         | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408-MP      | M              | ●             | ●      | ●                         | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160412-MP      | M              | ★             | ●      | ●                         | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| VNMG160404-MA      | M              | ●             | ●      | ●                         | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408-MA      | M              | ●             | ●      | ●                         | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160408-MH      | M              | ●             | ●      | ★                         | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160404         | M              | ●             | ●      | ●                         | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| VNMG160408         | M              | ●             | ●      | ●                         | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| VNMG160412         | M              | ●             | ●      | ●                         | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 |

## INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

WNMG

(Rompitruciolo MP)



| Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                       | IC    | S    | RE  | D1   | Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                       | IC    | S    | RE  | D1   |
|--------------------|----------------|---------------|--------|-----------------------|-------|------|-----|------|--------------------|----------------|---------------|--------|-----------------------|-------|------|-----|------|
|                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <sup>NEW</sup> |       |      |     |      |                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <sup>NEW</sup> |       |      |     |      |
| WNMG06T304-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 3.81 | WNMG060412-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| WNMG06T308-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 3.81 | WNMG080404-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| WNMG060404-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | WNMG080408-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG060408-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | WNMG080412-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG080404-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 | WNMG080416-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.6 | 5.16 |
| WNMG080408-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 | WNMG060404-MA      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |
| WNMG080412-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 | WNMG060408-MA      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| WNMG080404-SH      | L              | ★             | ★      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 | WNMG060412-MA      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| WNMG080408-SH      | L              | ★             | ★      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 | WNMG080404-MA      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| WNMG080412-SH      | L              | ★             | ★      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 | WNMG080408-MA      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080404-SA      | L              | ★             | ★      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 | WNMG080412-MA      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG080408-SA      | L              | ★             | ★      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 | WNMG080408-MH      | M              | ●             | ●      | ★                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080412-SA      | L              | ★             | ★      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 | WNMG080412-MH      | M              | ●             | ●      | ★                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG060404-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | WNMG080404         | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 |
| WNMG060408-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | WNMG080408         | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG080404-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.16 | WNMG080412         | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG080408-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 | WNMG060408-MW      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |
| WNMG080412-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 | WNMG060412-MW      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 |
| WNMG06T304-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 3.81 | WNMG080408-MW      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG06T308-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 3.81 | WNMG080412-MW      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG06T312-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 1.2 | 3.81 | WNMG080408-RP      | R              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.16 |
| WNMG060404-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | WNMG080412-RP      | R              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.16 |
| WNMG060408-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |                    |                |               |        |                       |       |      |     |      |

# MC6015/MC6025/MC6035

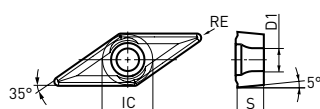
## SERIE INSERTI ISO PER LA TORNITURA DELL'ACCIAIO

### INSERTI POSITIVI 5° (CON FORO)

Classe M

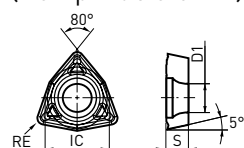
VBMT

(Rompitruciolo MP)



WBMT

(Rompitruciolo MV)



| Lavorazione di finitura | Lavorazione leggera | Lavorazione media | Lavorazione media |
|-------------------------|---------------------|-------------------|-------------------|
| FP                      | LP                  | MP                | MV                |



Lavorazione media

MV



| Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |  |       |      |     |     |
|--------------------|----------------|---------------|--------|--|-------|------|-----|-----|
|                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <span style="color: orange;">NEW</span> | IC    | S    | RE  | D1  |
| VBMT110302-FP      | F              | ●             | ●      | ●  | 6.35  | 3.18 | 0.2 | 2.9 |
| VBMT110304-FP      | F              | ●             | ●      | ●  | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 2.9 |
| VBMT110308-FP      | F              | ●             | ●      | ●  | 6.35  | 3.18 | 0.8 | 2.9 |
| VBMT160404-FP      | F              | ●             | ●      | ●  | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |
| VBMT160408-FP      | F              | ●             | ●      | ●  | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 |
| VBMT110304-LP      | L              | ●             | ●      | ●  | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 2.9 |
| VBMT110308-LP      | L              | ●             | ●      | ●  | 6.35  | 3.18 | 0.8 | 2.9 |
| VBMT160404-LP      | L              | ●             | ●      | ●  | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |
| VBMT160408-LP      | L              | ●             | ●      | ●  | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 |
| VBMT160404-MP      | M              | ●             | ●      | ●  | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |
| VBMT160408-MP      | M              | ●             | ●      | ●  | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 |

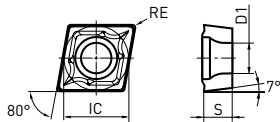
| Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |  |       |      |     |     |
|--------------------|----------------|---------------|--------|--|-------|------|-----|-----|
|                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <span style="color: orange;">NEW</span> | IC    | S    | RE  | D1  |
| 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 |
| WBMTL30202R-MV     | M              | ●             | ●      | ●  | 4.76  | 2.38 | 0.2 | 2.3 |
| WBMTL30202L-MV     | M              | ●             | ●      | ●  | 4.76  | 2.38 | 0.2 | 2.3 |
| WBMTL30204R-MV     | M              | ●             | ●      | ●  | 4.76  | 2.38 | 0.4 | 2.3 |
| WBMTL30204L-MV     | M              | ●             | ●      | ●  | 4.76  | 2.38 | 0.4 | 2.3 |

## INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Classe M

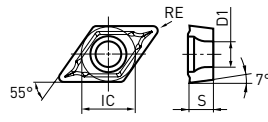
CCMT

(Rompitruciolo MP)



DCMT

(Rompitruciolo MP)



Lavorazione di finitura FP    Lavorazione leggera LP    Lavorazione leggera SV    Lavorazione leggera SW    Lavorazione media MP    Lavorazione media MV



(Raschiante)

Lavorazione media MW    Lavorazione di finitura FP    Lavorazione leggera LP    Lavorazione media MP    Lavorazione media MV



(Raschiante)

| Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                       |       |      | D1  | Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |        |                       |       | D1   |     |     |
|--------------------|----------------|---------------|--------|-----------------------|-------|------|-----|--------------------|----------------|---------------|--------|--------|-----------------------|-------|------|-----|-----|
|                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <sup>NEW</sup> | IC    | S    |     |                    |                | RE            | MC6015 | MC6025 | MC6035 <sup>NEW</sup> | IC    |      | S   | RE  |
| CCMT060202-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8                | CCMT09T304-MW  | M             | ●      | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| CCMT060204-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8                | CCMT09T308-MW  | M             | ●      | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| CCMT09T302-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4                | CCMT120404-MW  | M             | ●      | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.5 |
| CCMT09T304-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4                | CCMT120408-MW  | M             | ●      | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.5 |
| CCMT09T308-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4                | DCMT070202-FP  | F             | ●      | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| CCMT060204-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8                | DCMT070204-FP  | F             | ●      | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| CCMT060208-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8                | DCMT11T302-FP  | F             | ●      | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 |
| CCMT09T304-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4                | DCMT11T304-FP  | F             | ●      | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| CCMT09T308-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4                | DCMT11T308-FP  | F             | ●      | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| CCMH060202-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8                | DCMT070204-LP  | L             | ●      | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| CCMH060204-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8                | DCMT070208-LP  | L             | ●      | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |
| CCMT060202-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8                | DCMT11T304-LP  | L             | ●      | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| CCMT060204-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8                | DCMT11T308-LP  | L             | ●      | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| CCMT09T302-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4                | DCMT070204-MP  | M             | ●      | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| CCMT09T304-SW      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4                | DCMT070208-MP  | M             | ●      | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |
| CCMT060204-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8                | DCMT11T304-MP  | M             | ●      | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| CCMT060208-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8                | DCMT11T308-MP  | M             | ●      | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| CCMT09T304-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4                | DCMT150404-MP  | M             | ●      | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.5 |
| CCMT09T308-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4                | DCMT150408-MP  | M             | ●      | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.5 |
| CCMT120404-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.5                | DCMT070202-MV  | M             | ●      | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| CCMT120408-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.5                | DCMT070204-MV  | M             | ●      | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| CCMT120412-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 1.2 | 5.5                | DCMT070208-MV  | M             | ●      | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |
| CCMH060202-MV      | M              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8                | DCMT11T302-MV  | M             | ●      | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 |
| CCMH060204-MV      | M              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8                | DCMT11T304-MV  | M             | ●      | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| CCMT060204-MW      | M              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8                | DCMT11T308-MV  | M             | ●      | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| CCMT060208-MW      | M              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8                |                |               |        |        |                       |       |      |     |     |

# MC6015/MC6025/MC6035

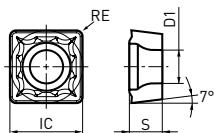
## SERIE INSERTI ISO PER LA TORNITURA DELL'ACCIAIO

### INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Classe M

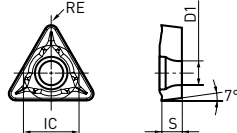
SCMT

(Rompitruciolo MP)



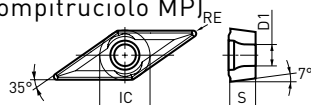
TCMT

(Rompitruciolo MP)



VCMT

(Rompitruciolo MP)



|                         |                     |                   |                         |                     |                   |
|-------------------------|---------------------|-------------------|-------------------------|---------------------|-------------------|
| Lavorazione di finitura | Lavorazione leggera | Lavorazione media | Lavorazione di finitura | Lavorazione leggera | Lavorazione media |
| FP                      | LP                  | MP                | FP                      | LP                  | MP                |



|                         |                         |                     |                     |                   |                   |
|-------------------------|-------------------------|---------------------|---------------------|-------------------|-------------------|
| Lavorazione di finitura | Lavorazione di finitura | Lavorazione leggera | Lavorazione leggera | Lavorazione media | Lavorazione media |
| FP                      | FV                      | LP                  | SV                  | MP                | MV                |



| Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                       | IC    | S    | RE  | D1  | Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                       | IC    | S    | RE  | D1  |
|--------------------|----------------|---------------|--------|-----------------------|-------|------|-----|-----|--------------------|----------------|---------------|--------|-----------------------|-------|------|-----|-----|
|                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <sup>NEW</sup> |       |      |     |     |                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <sup>NEW</sup> |       |      |     |     |
| SCMT09T304-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | VCMT110302-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 3.18 | 0.2 | 2.8 |
| SCMT09T308-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | VCMT110304-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 2.8 |
| SCMT09T304-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | VCMT160404-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |
| SCMT09T308-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | VCMT160408-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 |
| SCMT09T304-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | VCMT080202-FV      | F              | ●             | ●      | ●                     | 4.76  | 2.38 | 0.2 | 2.4 |
| SCMT09T308-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | VCMT080204-FV      | F              | ●             | ●      | ●                     | 4.76  | 2.38 | 0.4 | 2.4 |
| SCMT120404-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.5 | VCMT110304-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 2.8 |
| SCMT120408-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.5 | VCMT110308-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 3.18 | 0.8 | 2.8 |
| TCMT090202-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 5.56  | 2.38 | 0.2 | 2.5 | VCMT160404-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |
| TCMT090204-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 5.56  | 2.38 | 0.4 | 2.5 | VCMT160408-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 |
| TCMT110202-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 | VCMT080202-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 4.76  | 2.38 | 0.2 | 2.4 |
| TCMT110204-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 | VCMT080204-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 4.76  | 2.38 | 0.4 | 2.4 |
| TCMT16T304-FP      | F              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | VCMT160404-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |
| TCMT090204-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 5.56  | 2.38 | 0.4 | 2.5 | VCMT160408-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 |
| TCMT090208-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 5.56  | 2.38 | 0.8 | 2.5 | VCMT160412-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 4.4 |
| TCMT110204-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 | VCMT080202-MV      | M              | ●             | ●      | ●                     | 4.76  | 2.38 | 0.2 | 2.4 |
| TCMT110208-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 | VCMT080204-MV      | M              | ●             | ●      | ●                     | 4.76  | 2.38 | 0.4 | 2.4 |
| TCMT16T304-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |                    |                |               |        |                       |       |      |     |     |
| TCMT16T308-LP      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |                    |                |               |        |                       |       |      |     |     |
| TCMT090204-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 5.56  | 2.38 | 0.4 | 2.5 |                    |                |               |        |                       |       |      |     |     |
| TCMT090208-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 5.56  | 2.38 | 0.8 | 2.5 |                    |                |               |        |                       |       |      |     |     |
| TCMT110204-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |                    |                |               |        |                       |       |      |     |     |
| TCMT110208-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.8 | 2.8 |                    |                |               |        |                       |       |      |     |     |
| TCMT130304-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 7.94  | 3.18 | 0.4 | 3.4 |                    |                |               |        |                       |       |      |     |     |
| TCMT16T304-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |                    |                |               |        |                       |       |      |     |     |
| TCMT16T308-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |                    |                |               |        |                       |       |      |     |     |
| TCMT16T312-MP      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.97 | 1.2 | 4.4 |                    |                |               |        |                       |       |      |     |     |

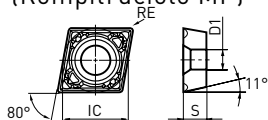


## INSERTI POSITIVI 11° (CON FORO)

Classe M

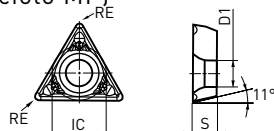
CPMH

(Rompitruciolo MP)



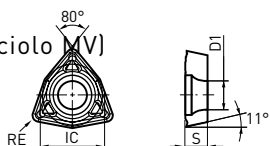
TPMH

(Rompitruciolo MP)



WPMT

(Rompitruciolo MV)



Lavorazione leggera

SV

Lavorazione media

MV



Lavorazione leggera

SV

Lavorazione media

MV

Lavorazione media

MV



| Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                       |       |      |     |     |
|--------------------|----------------|---------------|--------|-----------------------|-------|------|-----|-----|
|                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <sup>NEW</sup> | IC    | S    | RE  | D1  |
| CPMH080202-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 7.94  | 2.38 | 0.2 | 3.5 |
| CPMH080204-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 7.94  | 2.38 | 0.4 | 3.5 |
| CPMH090302-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.5 |
| CPMH090304-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.5 |
| CPMH090308-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.5 |
| 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 | 4.5 |
| CPMH090308-MV      | M              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.5 |

| Codice ordinazione | Area di taglio | Disponibilità |        |                       |       |      |     |     |
|--------------------|----------------|---------------|--------|-----------------------|-------|------|-----|-----|
|                    |                | MC6015        | MC6025 | MC6035 <sup>NEW</sup> | IC    | S    | RE  | D1  |
| TPMH080202-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 4.76  | 2.38 | 0.2 | 2.4 |
| TPMH080204-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 4.76  | 2.38 | 0.4 | 2.4 |
| TPMH090202-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 5.56  | 2.38 | 0.2 | 2.9 |
| TPMH090204-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 5.56  | 2.38 | 0.4 | 2.9 |
| TPMH110302-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 3.18 | 0.2 | 3.4 |
| TPMH110304-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 3.18 | 0.4 | 3.4 |
| TPMH110308-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 3.18 | 0.8 | 3.4 |
| TPMH160302-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.4 |
| TPMH160304-SV      | L              | ●             | ●      | ●                     | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.4 |
| TPMH160308-SV      | 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 |
| TPMH090202-MV      | M              | ●             | ●      | ●                     | 5.56  | 2.38 | 0.2 | 2.9 |
| 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 |
| WPMT040202-MV      | M              | ●             | ●      | ●                     | 6.35  | 2.38 | 0.2 | 2.8 |
| 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 |

# CONDIZIONI DI TAGLIO

## INSERTI NEGATIVI

### INSERTI NEGATIVI (PER TORNITURA ESTERNA)

| Materiale da lavorare                  | Durezza   | Applicazione          |                       | Grado                 | Rompitruccioli       | vc<br>(m/min) | f<br>(mm/rev) | ap<br>(mm) |           |           |
|--|-----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|----------------------|---------------|---------------|------------|-----------|-----------|
| P Acciaio al carbonio e acciaio legato | 180-280HB | Lavorazione leggera   | Lavorazione generica  | MC6015                | LP,SH,SA             | 210-355       | 0.10-0.40     | 0.30-2.00  |           |           |
|  |           |                       |                       |                       | SW                   | 210-355       | 0.10-0.50     | 0.30-2.50  |           |           |
|  |           |                       | Lavorazione instabile | MC6025                | LP,SH,SA             | 210-340       | 0.10-0.40     | 0.30-2.00  |           |           |
|  |           |                       |                       |                       | MC6035               | LP            | 185-260       | 0.10-0.40  | 0.30-2.00 |           |
|  |           |                       |                       | Lavorazione media     | Lavorazione generica | MC6015        | MP            | 190-325    | 0.16-0.50 | 0.30-4.00 |
|  |           |                       |                       |                       |                      |               | MA            | 190-325    | 0.20-0.50 | 0.30-4.00 |
|  |           | MH                    | 190-325               |                       |                      |               | 0.20-0.55     | 1.00-4.00  |           |           |
|  |           | Standard              | 190-325               |                       |                      |               | 0.25-0.60     | 1.50-5.00  |           |           |
|  |           | Lavorazione instabile | MC6025                | Lavorazione instabile | MP                   | 190-310       | 0.16-0.50     | 0.30-4.00  |           |           |
|  |           |                       |                       |                       | MA                   | 190-310       | 0.20-0.50     | 0.30-4.00  |           |           |
|  |           |                       |                       |                       | MH                   | 190-310       | 0.20-0.55     | 1.00-4.00  |           |           |
|  |           |                       |                       |                       | Standard             | 190-310       | 0.25-0.60     | 1.50-5.00  |           |           |
|  |           |                       | MC6035                | Lavorazione instabile | MP                   | 170-240       | 0.16-0.50     | 0.30-4.00  |           |           |
|  |           |                       |                       |                       | MA                   | 170-240       | 0.20-0.50     | 0.30-4.00  |           |           |
|  |           |                       |                       |                       | MH                   | 170-240       | 0.20-0.55     | 1.00-4.00  |           |           |
|  |           |                       |                       |                       | Standard             | 170-240       | 0.25-0.60     | 1.50-5.00  |           |           |
|  |           | Lavorazione pesante   | Lavorazione generica  | Lavorazione pesante   | MC6015               | RP            | 180-310       | 0.25-0.60  | 1.50-6.00 |           |
|  |           |                       |                       |                       | MC6025               | RP            | 180-295       | 0.25-0.60  | 1.50-6.00 |           |
|  |           |                       |                       |                       | MC6035               | RP            | 160-225       | 0.25-0.60  | 1.50-6.00 |           |

# CONDIZIONI DI TAGLIO

## INSERTI POSITIVI

### INSERTI POSITIVI 5°/7°/11° (PER TORNITURA ESTERNA)

| Materiale da lavorare                | Durezza   | Applicazione                         |                       | Grado             | Rompitruoli           | vc<br>(m/min) | f<br>(mm/rev) | ap<br>(mm) |           |           |
|--------------------------------------|-----------|--------------------------------------|-----------------------|-------------------|-----------------------|---------------|---------------|------------|-----------|-----------|
| P Acciaio dolce                      | ≤180HB    | Lavorazione di finitura              | Lavorazione generica  | MC6015            | FP,FV                 | 250-425       | 0.04-0.20     | 0.20-0.90  |           |           |
|                                      |           |                                      | Lavorazione instabile | MC6025            | FP,FV                 | 250-405       | 0.04-0.20     | 0.20-0.90  |           |           |
|                                      |           | Lavorazione leggera                  | Lavorazione generica  | MC6015            | LP                    | 250-425       | 0.06-0.25     | 0.20-1.00  |           |           |
|                                      |           |                                      | Lavorazione instabile | MC6025            | LP,SV                 | 250-405       | 0.06-0.25     | 0.20-1.00  |           |           |
|                                      |           | Lavorazione media                    | Lavorazione generica  | MC6015            | MP                    | 205-350       | 0.08-0.30     | 0.30-2.00  |           |           |
|                                      |           |                                      | Lavorazione instabile | MC6025            | MP,MV                 | 205-335       | 0.08-0.30     | 0.30-2.00  |           |           |
| Acciaio al carbonio e acciaio legato | 180-280HB | Lavorazione di finitura              | Lavorazione generica  | MC6015            | FP,FV                 | 185-310       | 0.04-0.20     | 0.20-0.90  |           |           |
|                                      |           |                                      | Lavorazione instabile | MC6025            | FP,FV                 | 185-295       | 0.04-0.20     | 0.20-0.90  |           |           |
|                                      |           | Lavorazione leggera                  | Lavorazione generica  | MC6015            | LP                    | 185-310       | 0.06-0.25     | 0.20-1.00  |           |           |
|                                      |           |                                      |                       | SW                | 185-310               | 0.06-0.24     | 0.20-1.50     |            |           |           |
|                                      |           |                                      | Lavorazione instabile | MC6025            | LP,SV                 | 185-295       | 0.06-0.25     | 0.20-1.00  |           |           |
|                                      |           |                                      |                       | SW                | 185-295               | 0.06-0.24     | 0.20-1.50     |            |           |           |
|                                      |           | Lavorazione media                    | Lavorazione generica  | MC6015            | MP                    | 150-260       | 0.08-0.30     | 0.30-2.00  |           |           |
|                                      |           |                                      |                       | MW                | 150-260               | 0.10-0.35     | 0.80-2.50     |            |           |           |
|                                      |           |                                      | Lavorazione instabile | MC6025            | MP,MV                 | 150-245       | 0.08-0.30     | 0.30-2.00  |           |           |
|                                      |           |                                      |                       | MW                | 150-245               | 0.10-0.35     | 0.80-2.50     |            |           |           |
|                                      |           | Acciaio al carbonio e acciaio legato | 280-350HB             | Lavorazione media | Lavorazione generica  | MC6015        | MP            | 110-185    | 0.08-0.30 | 0.30-2.00 |
|                                      |           |                                      |                       |                   | Lavorazione instabile | MC6025        | MP,MV         | 110-175    | 0.08-0.30 | 0.30-2.00 |

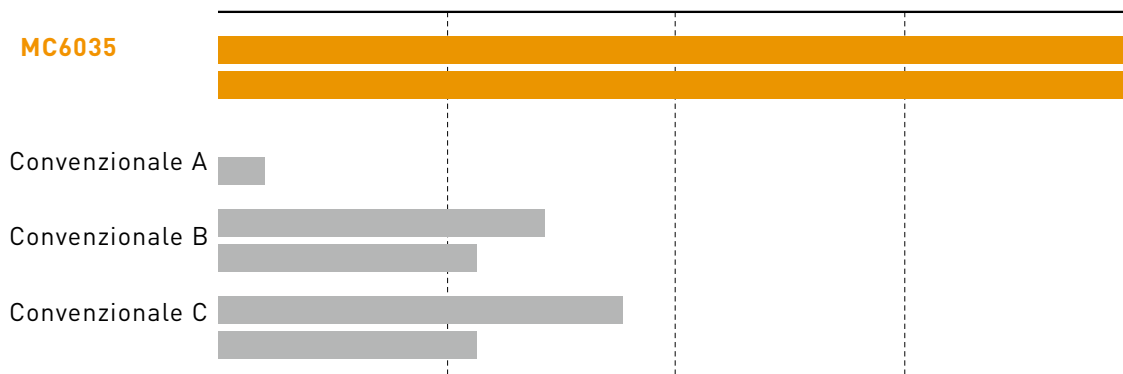
\*Le condizioni di taglio raccomandate per inserti positivi 5°/7°/11° vengono fornite soltanto come linea guida.

Verificare le condizioni consigliate per ogni barra alesatrice: le condizioni di taglio per lavorazioni interne variano a seconda della lunghezza dello sbalzo e della finitura superficiale richiesta.

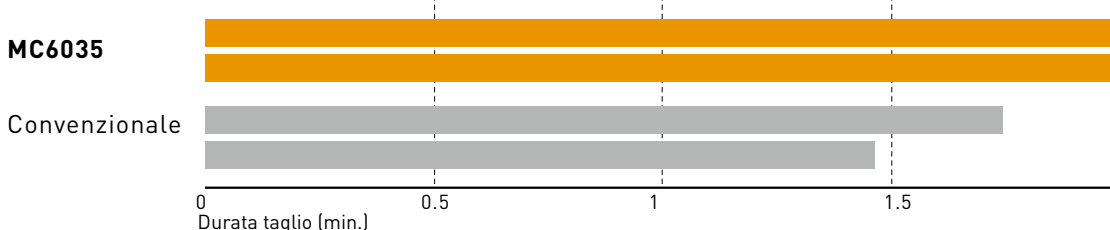
# PRESTAZIONI DI TAGLIO

## LAVORAZIONE INTERROTTA DELL'ACCIAIO LEGATO

f=0.3 mm/rev



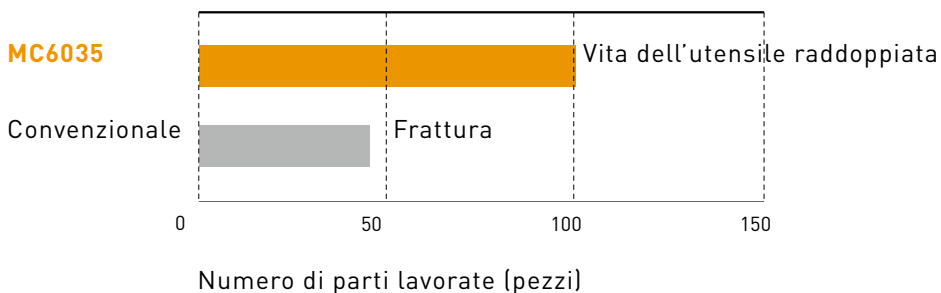
f=0.335 mm/rev



|                            |  |
|----------------------------|--|
| Inserto (grado)            | CNMG120408-00  |
| Pezzo da lavorare          | 36CrNiMo4  |
| Velocità di taglio (m/min) | 100  |
| Profondità di taglio (mm)  | 3 mm   |
| Modalità di taglio         | Lavorazione a secco  |
| Risultati                  | Rispetto agli inserti convenzionali, il MC6035 permette di ottenere una vita raddoppiata dell'utensile e una produzione costante in condizioni di taglio interrotto durante la lavorazione dell'acciaio legato |

## LAVORAZIONE INTERROTTA DI DIN C55

Fino a 320 pezzi lavorati senza fratture anomale.



|                            |   |
|----------------------------|---|
| Inserto (grado)            | WNMG080412-00   |
| Pezzo da lavorare          | DIN C55   |
| Velocità di taglio (m/min) | 100   |
| Avanzamento (mm/giro)      | 0.3   |
| Profondità di taglio (mm)  | 1.2 mm  |
| Modalità di taglio         | Lavorazione a secco   |
| Risultati                  | Solitamente il taglio interrotto è soggetto a fratture anormale dell'inserto. La straordinaria robustezza del MC6035 aumenta la vita dell'utensile, evitando le rotture. Questo si traduce nel raddoppio della vita dell'utensile |

### CONVENZIONALE



45 pezzi da lavorare  
VB = Breakage

### MC6035

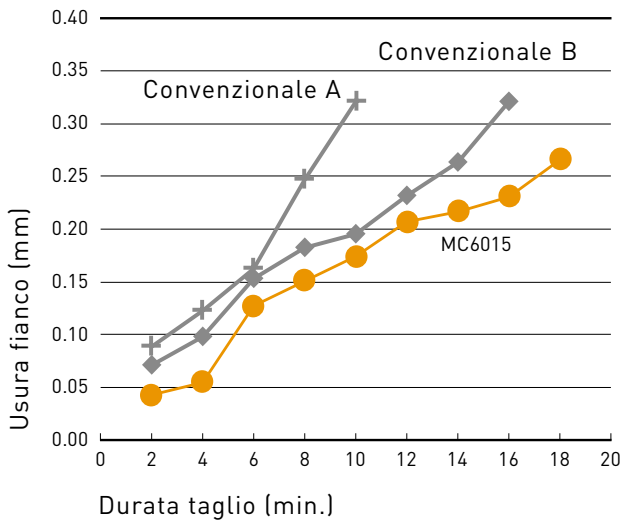


100 pezzi da lavorare  
VB = 0.19 mm

# PRESTAZIONI DI TAGLIO

## TAGLIO CONTINUO DI ACCIAIO DA CUSCINETTI

### MC6015



### MC6015



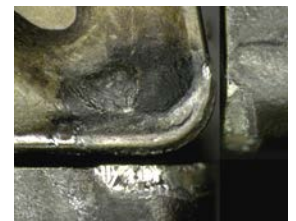
Tempo di taglio: 18 min

### CONVENZIONALE A



Tempo di taglio: 10 min

### CONVENZIONALE B



Tempo di taglio: 16 min

|                            |   |
|----------------------------|---|
| Inserto [grado]            | CNMG120408-   |
| Pezzo da lavorare          | DIN 100Cr6  |
| Velocità di taglio [m/min] | 300   |
| Avanzamento [mm/giro]      | 0.3   |
| Profondità di taglio [mm]  | 1.25mm  |
| Modalità di taglio         | Lavorazione a umido   |
| Risultati                  | La lavorazione ad alta velocità dell'acciaio da cuscinetti è soggetta alla rapida usura del fianco sul tagliente. Il MC6015 mostra una lunga vita dell'utensile e un'usura del fianco ridotta |

## VALUTAZIONE DELLE PRESTAZIONI DURANTE LA LAVORAZIONE INTERRUPTA DI DIN 41CRM04

Offre una notevole resistenza alla scheggiatura e previene lo sviluppo di cricche

### MC6025

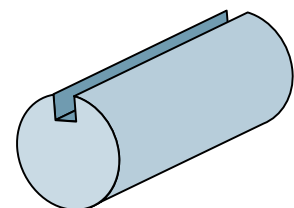


### EQUIVALENTE ISO-P20 CONVENZIONALE



\* Tagliente dopo 3000 impatti

|                            |  |
|----------------------------|--|
| Inserto [grado]            | CNMG120408-  |
| Pezzo da lavorare          | DIN 41CrMo4  |
| Velocità di taglio [m/min] | 200  |
| Avanzamento [mm/giro]      | 0.25   |
| Profondità di taglio [mm]  | 1.5mm  |
| Modalità di taglio         | Lavorazione a umido  |
| Risultati                  | Durante la lavorazione interrotta leggera dell'acciaio legato, come 41CrMo4, possono verificarsi rotture sul tagliente. Le prestazioni del MC6025 mostrano una lavorazione affidabile senza sviluppo di rotture, vincendo il paragone con i gradi di inserti della concorrenza |



## ESEMPI DI APPLICAZIONE

Tornitura longitudinale leggera dell'acciaio temprato in condizioni a umido.

| Inserto (grado)            | <b>CNMG120408-SH MC6015</b>   | <b>Concorrente</b>  |
|----------------------------|---|---------------------|
| Pezzo da lavorare          | DIN 18CrMo4 (tornitura esterna)   |                     |
| Velocità di taglio (m/min) | 350   | 250                 |
| Avanzamento (mm/giro)      | 0.4   | 0.4                 |
| Profondità di taglio (mm)  | 2.0 - 3.0   | 2.0 - 3.0           |
| Modalità di taglio         | Lavorazione a umido   | Lavorazione a umido |
| Risultati                  | Il grado MC6015 ad alte prestazioni ha lavorato a elevate velocità di taglio e ottenuto una vita dell' utensile due volte maggiore. |                     |

**Concorrente**



300 pezzi da lavorare  
VB = 0.3 mm

**MC6015-SH**



535 pezzi da lavorare  
VB = 0.24 mm

## ESEMPI DI APPLICAZIONE

Tornitura longitudinale e sfacciatura di acciaio per utensili in condizioni a umido

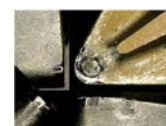
| Inserto (grado)            | <b>TNMG160404-LP</b>   | <b>Concorrente</b>  |
|----------------------------|--|---------------------|
| Pezzo da lavorare          | DIN C105U (tornitura esterna, frontale)  |                     |
| Velocità di taglio (m/min) | 170  | 170                 |
| Avanzamento (mm/giro)      | 0.15   | 0.15                |
| Profondità di taglio (mm)  | 0.15   | 0.15                |
| Modalità di taglio         | Lavorazione a umido  | Lavorazione a umido |
| Risultati                  | Il MC6015 ha consentito una buona finitura superficiale e ha migliorato la vita dell'utensile. |                     |

**Concorrente**



75 pezzi da lavorare  
VB = 0.25 mm

**MC6015-LP**



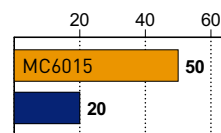
90 pezzi da lavorare  
VB = 0.24 mm

## ESEMPI DI APPLICAZIONE

Tornitura longitudinale e sfacciatura di acciaio al carbonio in condizioni a umido

| Inserto (grado)            | <b>DNMG150408-RP</b>  | <b>Concorrente</b>  |
|----------------------------|---|---------------------|
| Pezzo da lavorare          | DIN Ck45 (tornitura esterna)  |                     |
| Velocità di taglio (m/min) | 200   | 200                 |
| Avanzamento (mm/giro)      | 0.25  | 0.25                |
| Profondità di taglio (mm)  | 3.0   | 3.0                 |
| Modalità di taglio         | Lavorazione a umido   | Lavorazione a umido |
| Risultati                  | MC6015 resiste alla rottura improvvisa, aumentando pertanto la vita dell'utensile di 2,5 volte. |                     |

**Concorrente**



Numero di parti lavorate (pezzi /tagliante)

**MC6015-SA**



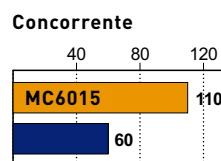
50 pezzi da lavorare  
VB = 0.19 mm

## ESEMPI DI APPLICAZIONE

Tornitura in copiatura esterna di acciaio al carbonio in condizioni a umido

| Inserto (grado)            | <b>DNMG150408-RP</b>                      | <b>Concorrente</b>  |
|----------------------------|---|---------------------|
| Pezzo da lavorare          | DIN Ck45 (tornitura in copiatura esterna) |                     |
| Velocità di taglio (m/min) | 200                                       | 200                 |
| Avanzamento (mm/giro)      | 0.25                                      | 0.25                |
| Profondità di taglio (mm)  | 3.0                                       | 3.0                 |
| Modalità di taglio         | Lavorazione a umido                       | Lavorazione a umido |

Risultati MC6015 resiste alla rottura improvvisa, aumentando pertanto la vita dell'utensile di 2,5 volte.



**MC6015-SA**



Numero di parti lavorate 50 pezzi da lavorare  
(pezzi /tagliante) VB = 0.26 mm

## ESEMPI DI APPLICAZIONE

Tornitura longitudinale continua e sfacciatura di acciaio al carbonio in condizioni a umido

| Inserto (grado)            | <b>WNMG080408-MP</b>                   | <b>Concorrente</b>  |
|----------------------------|--|---------------------|
| Pezzo da lavorare          | DIN Ck55 (tornitura esterna, frontale) |                     |
| Velocità di taglio (m/min) | 180 (Esterno)                          | 200 (Sfacciatura)   |
| Avanzamento (mm/giro)      | 0,26 (Esterno)                         | 0,27 (Sfacciatura)  |
| Profondità di taglio (mm)  | 1.0-2.0                                | 1.0-2.0             |
| Modalità di taglio         | Lavorazione a umido                    | Lavorazione a umido |

Risultati MC6025 ha ottenuto una vita dell'utensile maggiore grazie alla sua eccellente resistenza all'usura

**Concorrente**



120 pezzi da lavorare

**MC6015-MP**



120 pezzi da lavorare

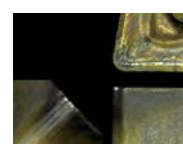
## ESEMPI DI APPLICAZIONE

Tornitura longitudinale continua e sfacciatura di acciaio per estrusione a freddo in condizioni a umido

| Inserto (grado)            | <b>WNMG080404-LP</b>                      | <b>Concorrente</b>  |
|----------------------------|---|---------------------|
| Pezzo da lavorare          | DIN 41CrMo4 (tornitura esterna, frontale) |                     |
| Velocità di taglio (m/min) | 140                                       | 140                 |
| Avanzamento (mm/giro)      | 0.2-0.23                                  | 0.2-0.23            |
| Profondità di taglio (mm)  | 0.8-1.0                                   | 0.8-1.0             |
| Modalità di taglio         | Lavorazione a umido                       | Lavorazione a umido |

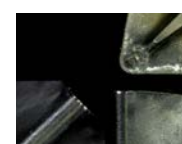
Risultati MC6025 ha prolungato la vita dell'utensile di 2,6 volte.

**Concorrente**



70 pezzi da lavorare

**MC6015-LP**



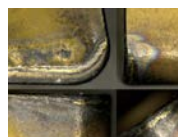
132 pezzi da lavorare

## ESEMPI DI APPLICAZIONE

Tornitura longitudinale continua e sfacciatura di acciaio trattato termicamente in condizioni a umido

| Inserto (grado)            | <b>CNMG120408-MP</b>  | <b>Concorrente</b>  |
|----------------------------|---|---------------------|
| Pezzo da lavorare          | DIN 34CrMo4 (tornitura frontale)  |                     |
| Velocità di taglio (m/min) | 180   | 180                 |
| Avanzamento (mm/giro)      | 0.25  | 0.25                |
| Profondità di taglio (mm)  | 2   | 2                   |
| Modalità di taglio         | Lavorazione a umido   | Lavorazione a umido |
| Risultati                  | Il MC6025 si è rivelato più duraturo rispetto a un inserto convenzionale grazie alla sua eccellente resistenza alla scheggiatura. |                     |

**Concorrente**



20 pezzi da lavorare



Frattura dopo 25 pezzi da lavorare

**MC6025-MP**



20 pezzi da lavorare



Durata prolungata fino a 40 pezzi da lavorare.

## ESEMPI DI APPLICAZIONE

Tornitura longitudinale continua e sfacciatura di acciaio trattato termicamente in condizioni a umido

| Inserto (grado)            | <b>CNMG120408-MP</b>  | <b>Concorrente</b>  |
|----------------------------|---|---------------------|
| Pezzo da lavorare          | DIN 15CrMo5 (tornitura esterna)   |                     |
| Velocità di taglio (m/min) | 150   | 150                 |
| Avanzamento (mm/giro)      | 0.25  | 0.25                |
| Profondità di taglio (mm)  | 1   | 1                   |
| Modalità di taglio         | Lavorazione a umido   | Lavorazione a umido |
| Risultati                  | MC6025 la vita dell'utensile è stata estesa di 3 volte rispetto ai gradi convenzionali. |                     |

**Concorrente**



Frattura dopo la lavorazione di 185 pezzi

**MC6035-MP**



Dopo la lavorazione di 555 pezzi

## ESEMPI DI APPLICAZIONE

Tornitura longitudinale continua e sfacciatura di acciaio trattato termicamente in condizioni a umido

| Inserto (grado)            | <b>WVMG080408-RP</b>   | <b>Concorrente</b>  |
|----------------------------|--|---------------------|
| Pezzo da lavorare          | DIN 15CrMo5 (tornitura esterna, frontale)  |                     |
| Velocità di taglio (m/min) | 250  | 250                 |
| Avanzamento (mm/giro)      | 0.25   | 0.25                |
| Profondità di taglio (mm)  | 2.2  | 2.2                 |
| Modalità di taglio         | Lavorazione a umido  | Lavorazione a umido |
| Risultati                  | Il MC6025 si è rivelato più duraturo rispetto a un inserto convenzionale grazie alla sua eccellente resistenza all'incollamento. |                     |

**Concorrente**



218 pezzi da lavorare

**MC6035-RP**



267 pezzi da lavorare



# NOTE

A series of horizontal dashed lines for writing notes.

# NOTE

A series of horizontal dashed lines for writing notes.

# NOTE

A series of horizontal dashed lines for writing notes.



[www.mitsubishicarbide.com](http://www.mitsubishicarbide.com) | [www.mmc-hardmetal.com](http://www.mmc-hardmetal.com)

**GERMANY**

MMC HARTMETALL GMBH  
Comeniusstraße 2. 40670 Meerbusch  
Tel +49 2159 91890 Fax +49 2159 918966  
E-Mail [admin@mmchg.de](mailto:admin@mmchg.de)

**U.K.**

MMC HARDMETAL U.K. LTD  
Mitsubishi House, Galena Close. B77 4AS Tamworth  
Tel +44 1827 312312 Fax +44 1827 312314  
E-Mail [sales@mitsubishicarbide.co.uk](mailto:sales@mitsubishicarbide.co.uk)

**SPAIN**

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.  
Calle Emperador. 46136 Museros/Valencia  
Tel +34 96 144 1711 Fax +34 96 144 3786  
E-Mail [mme@mmevalencia.com](mailto:mme@mmevalencia.com)

**FRANCE**

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.  
6, Rue Jacques Monod 91400 Orsay  
Tel +33 169 355353. Fax +33 169 355350  
E-Mail [mmfsales@mmc-metal-france.fr](mailto:mmfsales@mmc-metal-france.fr)

**ITALY**

MMC ITALIA S.R.L.  
Via Montefeltro 6/A, 20156 Milano  
Tel +39 02 93 77031 Fax +39 02 93 589093  
E-Mail [info@mmc-italia.it](mailto:info@mmc-italia.it)

**RUSSIA**

MITSUBISHI HARDMETAL 000 LTD.  
Electrozavodskaya St. 24, build.3, 107023 Moscow  
Tel + 7 495 7255885 Fax + 7 495 9813973  
E-Mail [info@mmc-carbide.ru](mailto:info@mmc-carbide.ru)

**POLAND**

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O  
Al. Armii Krajowej 61, 50-541 Wrocław  
Tel +48 71335 1620 Fax +48 71335 1621  
E-Mail [sales@mitsubishicarbide.com.pl](mailto:sales@mitsubishicarbide.com.pl)

**TURKEY**

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ  
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 / 15001 35580 Bayraklı / İzmir  
Tel. +90 232 5015000 Fax +90 232 5015007  
E-Mail [info@mmchg.com.tr](mailto:info@mmchg.com.tr)


**DISTRIBUITO DA:**

□

□

L

└

Codice ordinazione: B1961 

Pubblicato: aprile 2016 [X XXX], stampato in XXX