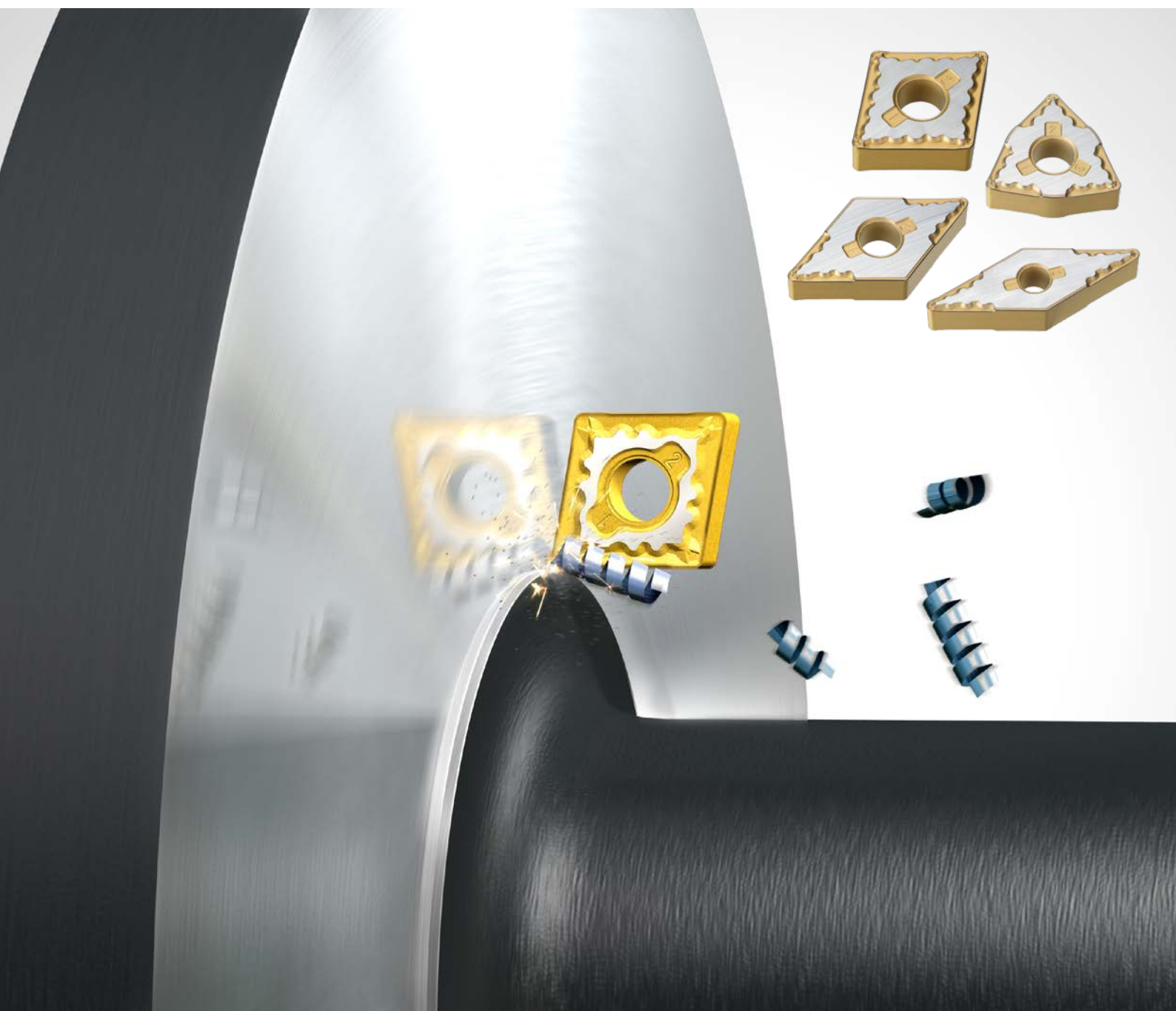


SERIE MC6100

PRESTAZIONI DI TAGLIO ECCEZIONALI AD ALTA VELOCITÀ



SERIE MC6100

GRADO RIVESTITO CVD PER LA TORNITURA DI ACCIAIO

Notevole aumento della stabilità e della resistenza all'usura, ottenuto grazie alla migliore aderenza del rivestimento e alla tecnologia di orientamento dei cristalli.

MC6115

Per tornitura ad alta velocità



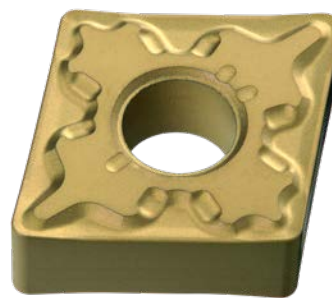
MC6125

Prima raccomandazione



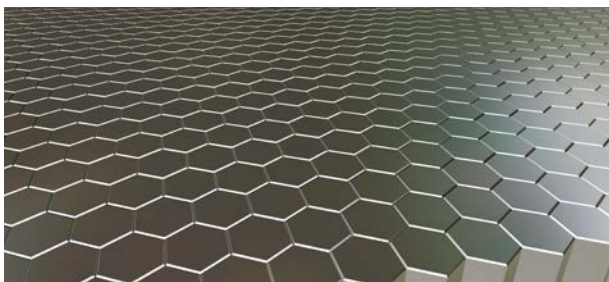
MC6135

Resistenza alla frattura

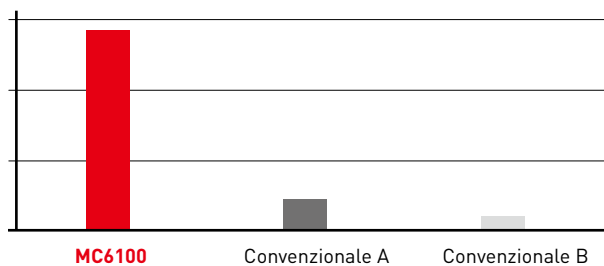


TECNOLOGIA „SUPER“ NANO TEXTURE

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



DISPOSIZIONE ORIENTATA DEI CRISTALLI

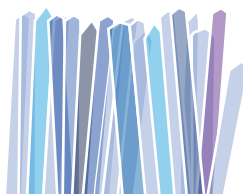


Rapporto dei grani di cristallo di Al_2O_3 con lo stesso orientamento



Inserti con rivestimento CVD convenzionale

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



Nano Texture

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



„Super“ Nano Texture

L'uniformità della direzione di crescita è notevolmente migliorata.

SERIE MC6100

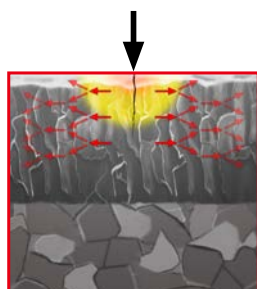
PROTEZIONE CONTRO LE ROTTURE IMPROVVISE

RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA MIGLIORATA

Le scheggiature che si verificano durante le lavorazioni instabili vengono evitate grazie al rilascio della sollecitazione da trazione nel rivestimento. La serie MC6100 presenta una riduzione dell'80 % della sollecitazione da trazione del rivestimento rispetto agli inserti CVD convenzionali.

RIDUZIONE DELLO STRESS STRUTTURALE

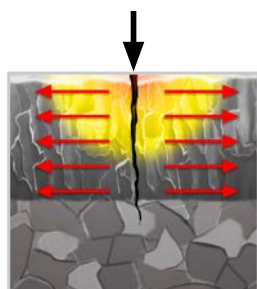
Impatto dello stress durante la lavorazione



Sollecitazione da trazione ridotta

Serie MC6100

Grazie al trattamento superficiale, la serie MC6100 presenta un livello di sollecitazione nettamente inferiore rispetto ai rivestimenti CVD convenzionali. Ciò distribuisce la forza degli urti durante la lavorazione e protegge da scheggiature improvvise.



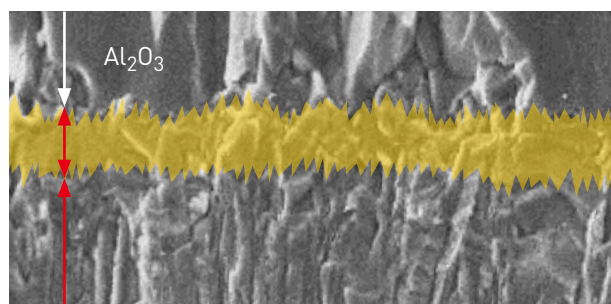
Maggiore stress strutturale

Inserti rivestiti CVD convenzionale

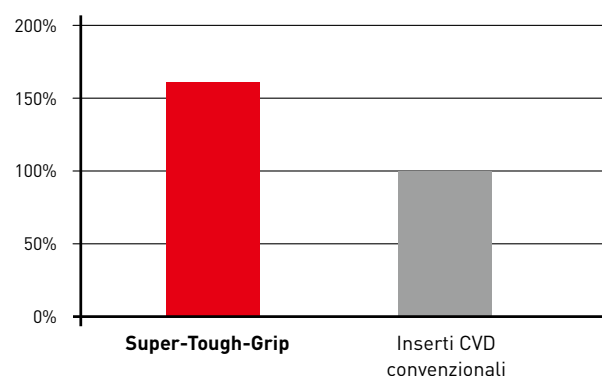
Le fratture insorgono sulla superficie del rivestimento durante la lavorazione, si propagano poi all'interno del substrato poiché si generano stress elevati nella struttura del rivestimento. Ciò costituisce una delle principali cause che portano alla rottura improvvisa dell'inserto.

SUPER-TOUGH-GRIP

Lo strato Super Tough-Grip presenta grani di cristallo più fini, che migliorano la capacità di adesione tra gli strati del rivestimento.



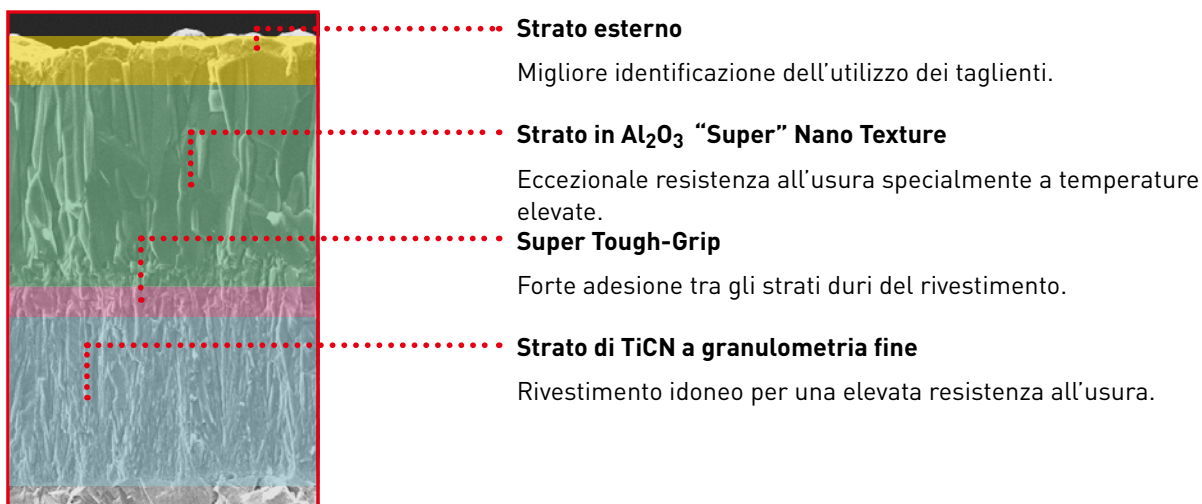
Valutazione della capacità di adesione del rivestimento*



*La misura della capacità di adesione del rivestimento si ottiene con una prova di resistenza alla scheggiatura che registra la forza necessaria per rimuovere gli strati di rivestimento.

MC6115

MC6115 MIGLIORA LA LAVORAZIONE AD ALTA VELOCITÀ E L'EFFICIENZA DEL PROCESSO CON UN NOTEVOLE AUMENTO DELLA RESISTENZA ALL'USURA E AL CALORE



RIVESTIMENTO ESTERNO MIGLIORATO

Lo strato esterno dell'MC6115 riduce l'incollamento dei trucioli, migliorando così la precisione dimensionale e la rugosità superficiale dei particolari lavorati. Ciò consente anche di capire facilmente se il tagliente può continuare a lavorare.

ESEMPIO DI LAVORAZIONE SU MATERIALE 20MnCr5

LAVORAZIONE DI C45: CONFRONTO DELLA RESISTENZA ALL'USURA

Materiale	20MnCr5 170HB
Inserto	CNMG120408-MH
Vc (m/min)	200
f (mm/giro)	0.3
ap (mm)	1.5
Modalità di taglio	Taglio a secco

Risultati

Il confronto tra il rompitruciolo MH ad alta resistenza del tagliente ed un rompitruciolo convenzionale a bassa resistenza evidenzia che l'MC6115 raggiunge sia un'elevata resistenza all'incollamento che all'usura.

IMMAGINE DEL TAGLIANTE DOPO 2 MINUTI DI CONTATTO NELLA TORNITURA DI ACCIAIO AL CROMO



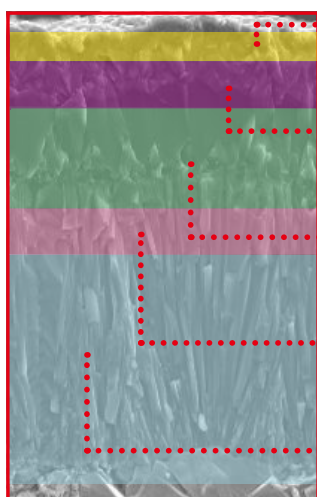
MC6115
Rompitruciolo MH



Inserto rivestito CVD
convenzionale

MC6125

PRIMA SCELTA PER LA TORNITURA DELL'ACCIAIO: AUMENTO DELLA DURATA DELL'INSERTO CON PRESTAZIONI STABILI IN UN'AMPIA GAMMA DI APPLICAZIONI



Strato esterno

Migliore identificazione dell'utilizzo dei taglienti.

Strati multipli di composti di Ti e uno strato in Al_2O_3

Offre un'eccellente resistenza all'usura.

Strato in Al_2O_3 "Super" Nano Texture

Eccezionale resistenza all'usura specialmente a temperature elevate.

Super Tough-Grip

Forte adesione tra gli strati duri del rivestimento.

Strato di TiCN a granulometria fine

Rivestimento idoneo ad una elevata resistenza all'usura.

SPECIALE TRATTAMENTO DI LUCIDATURA DELLA SUPERFICIE

L'MC6125 utilizza un nuovo trattamento superficiale sul tagliente per una maggiore stabilità. Inoltre, il singolo strato è realizzato con una speciale lavorazione di lucidatura che migliora l'adesione per consentire una più ampia gamma di applicazioni.

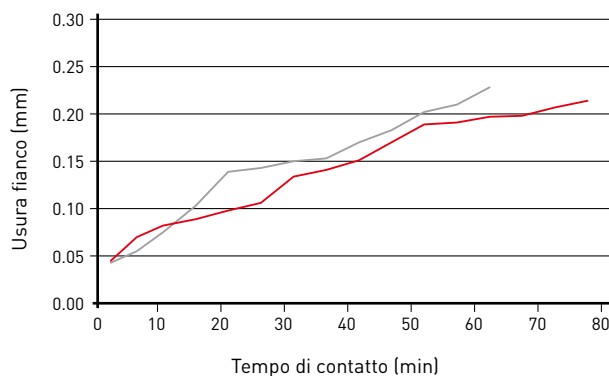
ESEMPIO DI LAVORAZIONE SU MATERIALE C45

LAVORAZIONE DI C45: CONFRONTO DELLA RESISTENZA ALL'USURA

Materiale	C45
Inserto	CNMG120408-MH
Vc (m/min)	200
f (mm/giro)	0.3
ap (mm)	1.5
Modalità di taglio	Taglio a umido

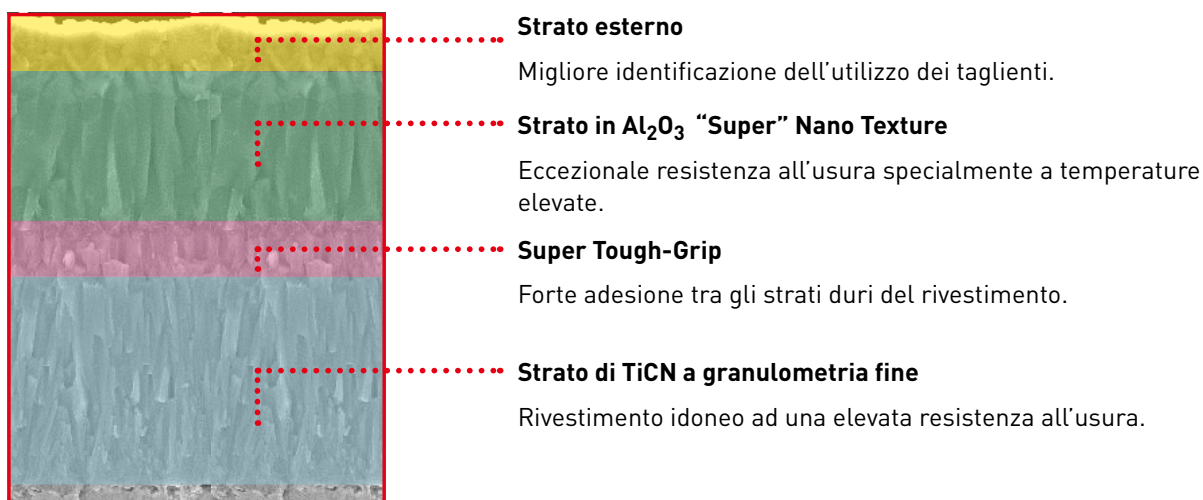
Risultati

Il trattamento superficiale ha migliorato la stabilità e garantito una maggiore durata dell'inserto.



MC6135

VERSATILITÀ OTTIMALE PER LAVORAZIONI A TAGLIO CONTINUO E INTERROTTO



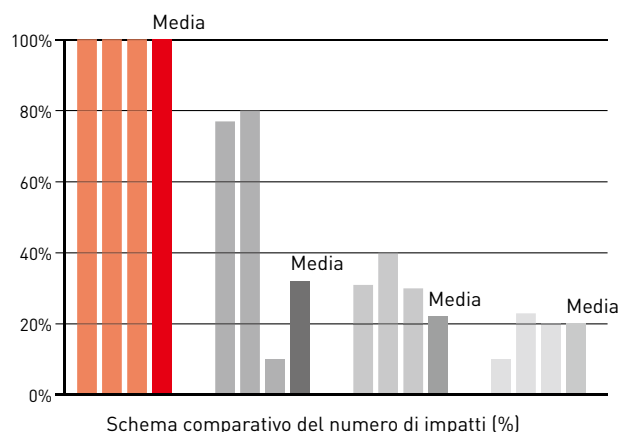
RIVESTIMENTI PIÙ SOTTILI OTTIMIZZATI PER LAVORAZIONI GENERICHE

La tecnologia avanzata di controllo dell'orientamento dei cristalli permette di ottenere rivestimenti 50 % più sottili rispetto ai nostri rivestimenti convenzionali, ma allo stesso tempo estremamente resistenti agli urti, offrendo una maggiore resistenza alla scheggiatura e all'usura. Tutto ciò li rende ideali per un'ampia gamma di applicazioni generiche.

LAVORAZIONE 42CRM04: CONFRONTO DELLA TENACITÀ DURANTE IL TAGLIO INTERROTTO

MC6135 mostra un'elevata stabilità anche durante il taglio interrotto e può essere usato per un'ampia gamma di applicazioni.

Materiale	42CrMo4
Inserto	CNMG120408-○○
Vc (m/min)	200
f (mm/giro)	0.35
ap (mm)	2.5
Modalità di taglio	Taglio ad umido
Risultati	Durata dell'utensile preimpostata o fino a quando un danno non ne deteriora le prestazioni.



SERIE MC6100

CRITERI DI SELEZIONE E APPLICAZIONI

Materiale	Modalità di taglio	Grado	P	CVD
P Acciai	Taglio continuo	<i>Basso</i>	MC6115	
	↑ ↓	<i>Medio</i>	MC6125	
		<i>Alto</i>	MC6035	
		Taglio interrotto	MC6135	
				P10
			P20	
			P30	
			P40	
			P50	



ROMPITRUCIOLO FPH

PER FINITURE A BASSE PROFONDITÀ DI TAGLIO E ALTO AVANZAMENTO

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

Convessità principale

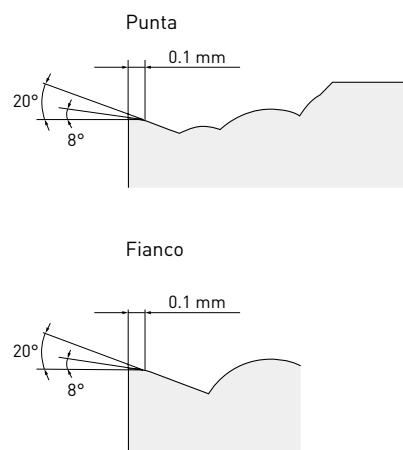
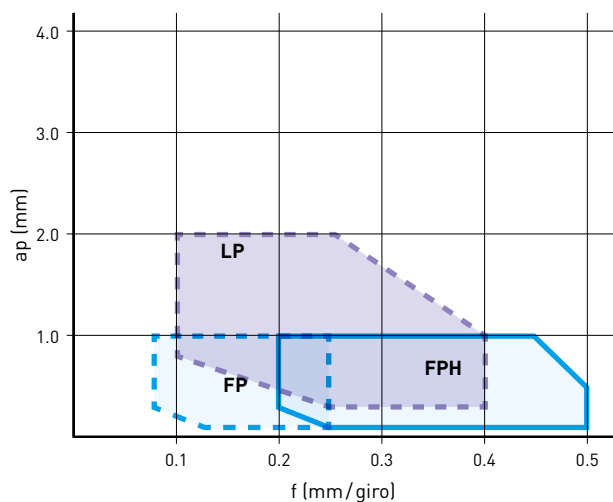
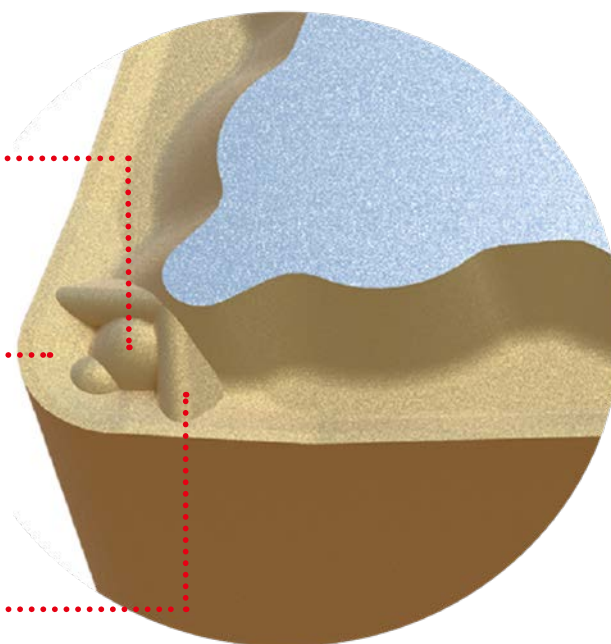
Assicura un effetto costante di arricciatura dei trucioli anche per quelli più spessi, prodotti a velocità di avanzamento elevate.

Geometria positiva

Equilibrio ottimale tra affilatura e resistenza alla frattura.

Convessità secondaria

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



CONDIZIONI DI UTILIZZO

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

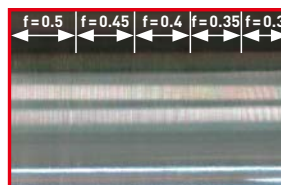
ROMPITRUCIOLO FPH

PRESTAZIONI DI TAGLIO

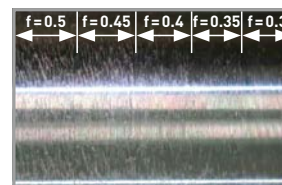
42CRM04: CONFRONTO SUPERFICIE FINITA

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

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



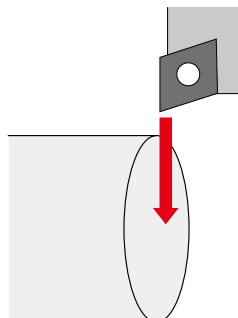
MC6135 + FPH



Convenzionale

CONFRONTO TRUCIOLI

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



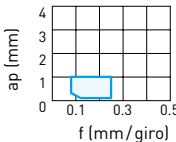


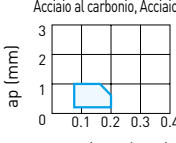
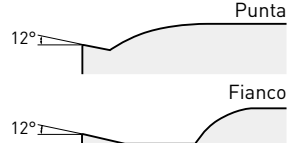

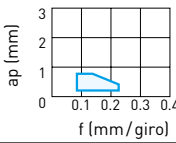
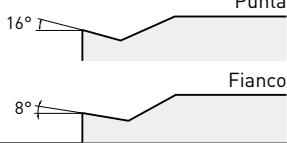

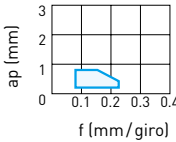



FPH	Rompitruciolo convenzionale per finitura	Rompitruciolo convenzionale per taglio leggero
Spezzato in pezzi di lunghezza ideale.	Divisione eccessiva. In questa condizione la superficie finita è soggetta a graffi.	Vengono generati dei trucioli lunghi. Il rischio di avvolgere il pezzo in lavorazione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

SERIE MC6100

SISTEMA DI ROMPITRUCIOLO PER TORNITURA DI ACCIAIO



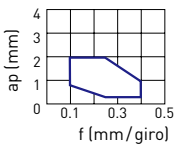
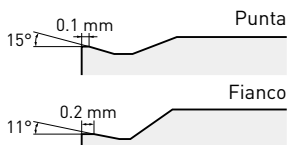

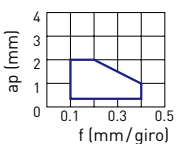
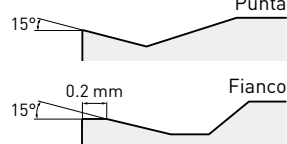

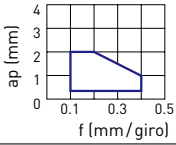
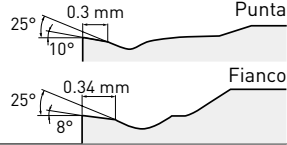

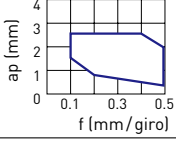
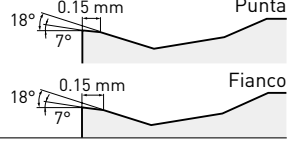

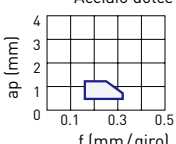
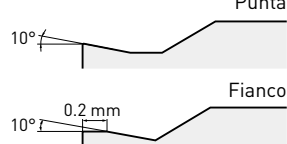
INSERTI NEGATIVI

Tolleranza	 Caratteristiche	Sezione trasversale		
M	TAGLIO DI FINITURA			
	 FP	<p>PRIMA SCELTA PER LA FINITURA DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO</p> <p>Controlla l'intasamento del truciolo durante il taglio ad avanzamento elevato e previene che i trucioli dei pezzi da lavorare più teneri striscino sulla superficie. Un ampio angolo di spoglia elimina le vibrazioni e la deviazione dimensionale nella lavorazione di pezzi da lavorare a bassa rigidità.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	<p>20° Punta</p> <p>20° Fianco</p> 
	 FH	<p>PRIMA SCELTA PER LA FINITURA DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO</p> <p>Controllo del truciolo stabile anche a piccole profondità di taglio.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	<p>12° Punta</p> <p>12° Fianco</p> 
	 FS	<p>ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER FINITURA DELL'ACCIAIO DOLCE</p> <p>Controllo del truciolo stabile anche a piccole profondità di taglio. Il tagliente affilato garantisce prestazioni ottimali.</p>	<p>Acciaio dolce</p> 	<p>16° Punta</p> <p>8° Fianco</p> 
 FY	<p>PRIMA SCELTA PER LA FINITURA DELL'ACCIAIO DOLCE</p> <p>Controlla efficacemente l'incollamento dei trucioli. Adatto per la finitura dell'acciaio dolce.</p>	<p>Acciaio dolce</p> 	<p>15° Punta</p> <p>15° Fianco</p> <p>0.2 mm</p> 	

SERIE MC6100

SISTEMA DI ROMPITRUCIOLO PER TORNITURA DI ACCIAIO


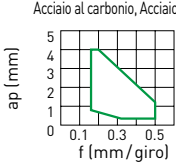



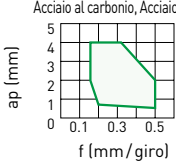
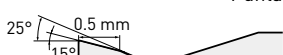


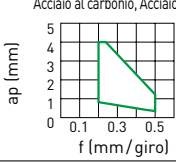



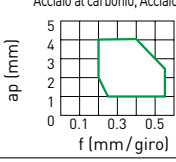
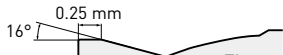
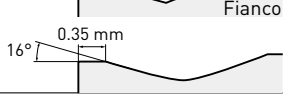

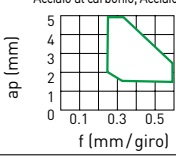



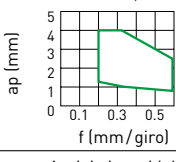

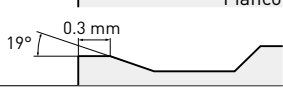

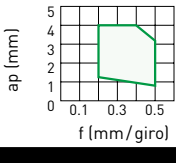
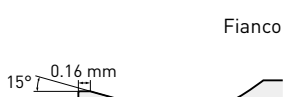
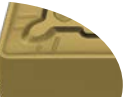
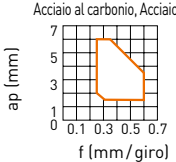
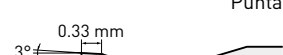


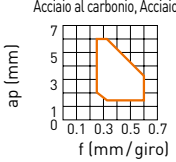
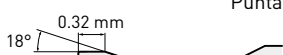
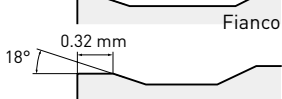
INSERTI NEGATIVI

Tolleranza	 Caratteristiche	Sezione trasversale	
TAGLIO LEGGERO			
M	 LP	<p>PRIMA SCELTA PER IL TAGLIO LEGGERO DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO Stabile controllo del truciolo nel campo del taglio leggero. Il profilo curvo consente uno scarico regolare del truciolo.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p>  
	 SH	<p>ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER IL TAGLIO LEGGERO DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO Può essere utilizzato a profondità di taglio ridotte e velocità di avanzamento elevate. Il profilo curvo consente uno scarico regolare dei trucioli. Consigliato per durezza nella gamma 160–250HB.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p>  
	 SA	<p>ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER IL TAGLIO LEGGERO DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO Eccellente controllo del truciolo a piccole profondità di taglio. Copre la tornitura in copiatura e la tornitura posteriore con un profilo ondulato. Raccomandato per durezza tra 200–300HB.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p>  
	 SW	<p>INSERTO RASCHIANTE PER TAGLIO LEGGERO DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO, ACCIAIO INOSSIDABILE E GHISA. Rispetto ai rompitrucioli convenzionali, la finitura superficiale viene mantenuta anche se l'avanzamento per giro viene raddoppiato. Disegno del raschiante ottimizzato per una maggiore produttività e migliori finiture superficiali.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p>  
	 SY	<p>PRIMA SCELTA PER IL TAGLIO LEGGERO DELL'ACCIAIO DOLCE Controlla efficacemente l'incollamento dei trucioli. Adatto al taglio leggero dell'acciaio dolce.</p>	<p>Acciaio dolce</p>  

SERIE MC6100

SISTEMA DI ROMPITRUCIOLO PER TORNITURA DI ACCIAIO


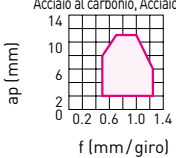


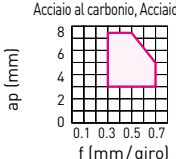
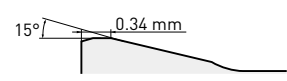

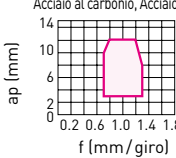
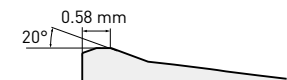

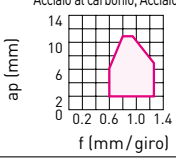
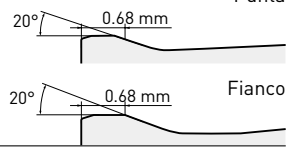
INSERTI NEGATIVI

Tolleranza	Caratteristiche	Sezione trasversale	
TAGLIO MEDIO			
M	 <p>MP</p> <p>PRIMA SCELTA PER IL TAGLIO MEDIO DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO Adatto per tagli medio-leggeri. Geometria del rompitruciolo adatta per copiatura e tornitura posteriore. Geometria tagliente ideale per un equilibrio ottimale tra affilatura e resistenza alla scheggiatura.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	<p>Punta</p>  <p>Fianco</p> 
	 <p>MS</p> <p>ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER IL TAGLIO MEDIO Il tagliente affilato garantisce prestazioni ottimali. La forma piana del petto dell'inserto offre un'elevata resistenza del tagliente. Applicabile a gradi diversi da MP9005, MP9015, MP9025, MT9015.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	<p>Punta</p>  <p>Fianco</p> 
	 <p>MA</p> <p>PRIMA SCELTA PER IL TAGLIO MEDIO DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO Ideale per applicazioni di taglio generiche. La spoglia positiva fornisce un'azione di taglio affilata.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	<p>Punta</p>  <p>Fianco</p> 
	 <p>MH</p> <p>ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER IL TAGLIO MEDIO DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO Il tratto piano offre un'elevata resistenza del profilo esterno. Buon controllo del truciolo grazie ad un'apposita tasca.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	<p>Punta</p>  <p>Fianco</p> 
	 <p>Standard</p> <p>ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER IL TAGLIO MEDIO DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO Il tratto piano offre un'elevata resistenza del profilo esterno. La forma piatta del petto dell'inserto offre un'elevata resistenza del tagliente.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	<p>Punta</p>  <p>Fianco</p> 
	 <p>MW</p> <p>INSERTO RASCHIANTE PER ACCIAIO AL CARBONIO DA TAGLIO MEDIO, ACCIAIO LEGATO, ACCIAIO INOSSIDABILE E GHISA. Il tratto raschiante consente un'avanzamento fino a due volte superiore. Un'ampia tasca per i trucioli previene l'inceppamento dei trucioli stessi.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	<p>Punta</p>  <p>Fianco</p> 
	 <p>R/L-ES</p> <p>ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER IL TAGLIO MEDIO DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE Buon equilibrio tra resistenza e affilatura del tagliente. Rompitruciolo destro o sinistro per controllo dei trucioli unidirezionale.</p>	<p>Acciaio inossidabile</p> 	<p>Fianco</p> 
	TAGLIO PESANTE		
M	 <p>RP</p> <p>PRIMA SCELTA PER IL TAGLIO DI SGROSSATURA DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO Ideale per taglio interrotto e sgrossatura su crosta. Buon equilibrio tra robustezza del tagliente e bassa resistenza al taglio grazie ad un angolo di spoglia ottimale.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	<p>Punta</p>  <p>Fianco</p> 
	 <p>GH</p> <p>ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER SGROSSATURA DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO E GHISA. Per taglio interrotto e sgrossatura su crosta. Una combinazione di un ampio tratto piano ed una grande tasca per i trucioli consente velocità di avanzamento elevate.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	<p>Punta</p>  <p>Fianco</p> 

SERIE MC6100

SISTEMA DI ROMPITRUCIOLO PER TORNITURA DI ACCIAIO



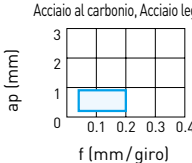
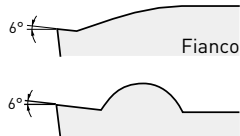

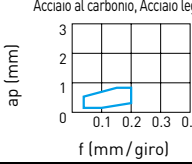
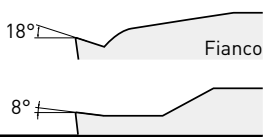

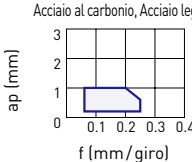
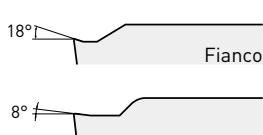

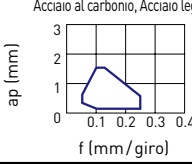


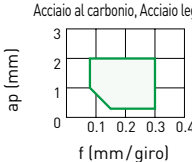
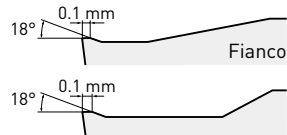

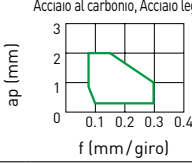
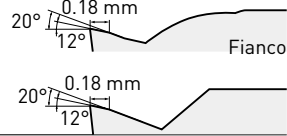

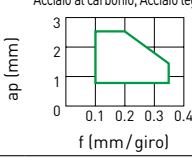
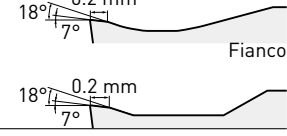

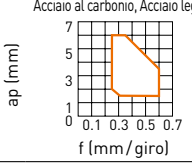
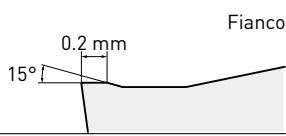
INSERTI NEGATIVI

Tolleranza	Caratteristiche	Sezione trasversale	
M	 <p>HX</p>	<p>PRIMA SCELTA PER LAVORAZIONI DI SGROSSATURA DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO Copre l'intervallo medio dell'area di sgrossatura. Grazie ad una fase neutra ed uno smusso, fornisce equilibrio tra affilatura e resistenza. Margine variabile e rompitruciolo dal design ondulato per un buon controllo dei trucioli.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p>  
	 <p>HL</p>	<p>PRIMA SCELTA PER LE LAVORAZIONI DI SGROSSATURA ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER LAVORAZIONI DI SGROSSATURA DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO Resistenza ridotta grazie ad una fase neutra ridotta. Elevata capacità di rottura truciolo.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p>  
	 <p>HR</p>	<p>ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER LAVORAZIONI DI SGROSSATURA DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO Elevata resistenza del tagliente. Eccellente evacuazione dei trucioli anche con alto avanzamento ed elevata profondità di taglio.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p>  
	 <p>HV</p>	<p>ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER LAVORAZIONI DI SGROSSATURA DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO Copre l'estremità superiore dell'area di sgrossatura. Margine ampio e smusso di grandi dimensioni offrono un'elevata resistenza del tagliente. Un ampio rompitruciolo previene l'inzeppamento dei trucioli.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p>  

SERIE MC6100

SISTEMA DI ROMPITRUCIOLO PER TORNITURA DI ACCIAIO


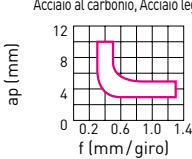
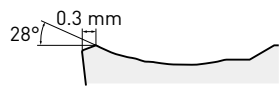

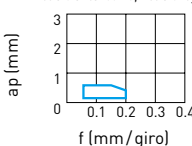
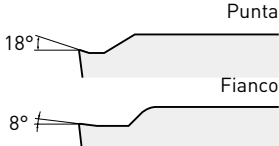
INSERTI POSITIVI 5°, 7°

Tolleranza	 Caratteristiche	Sezione trasversale	
TAGLIO DI FINITURA			
M	 <p>PRIMA SCELTA PER LA FINITURA DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO E ACCIAIO DOLCE Il profilo del rompitruciolo sul raggio controlla il deflusso dei trucioli anche a profondità di taglio ridotte. Mantiene elevata la resistenza del tagliente e impedisce fratture improvvise.</p> <p>FP</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	
	 <p>ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER LA FINITURA DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO, ACCIAIO DOLCE E ACCIAIO INOSSIDABILE 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.</p> <p>FV</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	
TAGLIO LEGGERO			
M	 <p>PRIMA SCELTA PER IL TAGLIO LEGGERO DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO E ACCIAIO DOLCE Ampio angolo di spoglia per un'elevata affilatura del tagliente. Evita l'incollamento sull'inserto e migliora la qualità della finitura superficiale. La forma del rompitruciolo è ideale per diverse profondità di taglio e permette un ampio range di controllo del truciolo.</p> <p>LP</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	
	 <p>INSERTO RASCHIANTE PER IL TAGLIO LEGGERO DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO, ACCIAIO DOLCE E ACCIAIO INOSSIDABILE Rispetto ai rompitruciolo convenzionali, la finitura superficiale viene mantenuta anche se l'avanzamento per giro viene raddoppiato. Il tratto piano positivo lo rende ben affilato.</p> <p>SW</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	
TAGLIO MEDIO			
M	 <p>PRIMA SCELTA PER IL TAGLIO MEDIO DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO E ACCIAIO DOLCE Buon equilibrio tra resistenza all'usura e resistenza alla rottura grazie al tagliente con tratto piano. Un ampio vano per il truciolo riduce la resistenza al taglio, le vibrazioni e l'intasamento degli stessi anche con profondità di taglio elevate.</p> <p>MP</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	
	 <p>ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER IL TAGLIO MEDIO DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO, ACCIAIO DOLCE E ACCIAIO INOSSIDABILE Un inserto positivo e l'ampio angolo di spoglia consentono prestazioni di taglio precise. Il rompitruciolo a doppia fase e la forma bombata sul petto offrono un'ampia capacità di scarico dei trucioli.</p> <p>MV</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	
	 <p>INSERTO RASCHIANTE PER IL TAGLIO MEDIO DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO, ACCIAIO DOLCE E ACCIAIO INOSSIDABILE Il tratto raschiante consente un'avanzamento fino a due volte superiore. Un ampio vano per i trucioli previene l'inzeppamento dei trucioli stessi.</p> <p>MW</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	
	 <p>ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER IL TAGLIO MEDIO DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO, ACCIAIO DOLCE, ACCIAIO INOSSIDABILE E GHISA Perfetto equilibrio tra resistenza del tagliente e affilatura grazie alla combinazione di tratto piano e angolo di spoglia ampio.</p> <p>Standard</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	


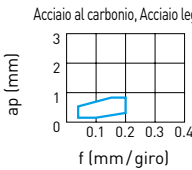
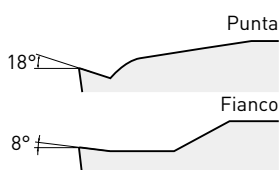

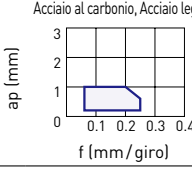
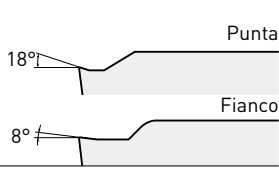

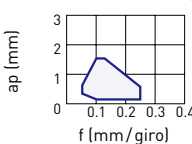
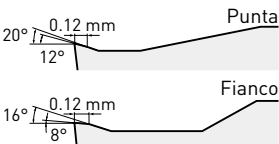
SERIE MC6100

SISTEMA DI ROMPITRUCIOLO PER TORNITURA DI ACCIAIO

INSERTI POSITIVI 7°

Tolleranza	Caratteristiche	Sezione trasversale
SGROSSATURA		
M	 <p>ROMPITRUCIOLO PER LAVORAZIONI DI SGROSSATURA DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO Un rompitruciolo con ampia gola impedisce l'intasamento dei trucioli a profondità di taglio elevate. Le piccole rientranze migliorano il controllo del truciolo a profondità di taglio ridotte.</p> <p>RR</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p>  
TAGLIO DI FINITURA		
M	 <p>ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER IL TAGLIO LEGGERO DI ACCIAIO AL CARBONIO E ACCIAIO LEGATO Miglior controllo del truciolo grazie alla geometria del rompitruciolo adatta per la copiatura.</p> <p>SVX</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p>  


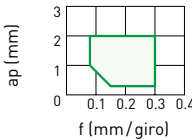
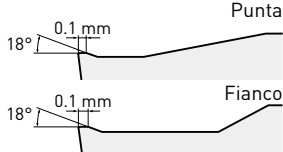

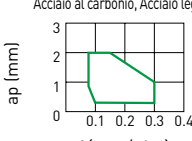


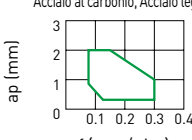
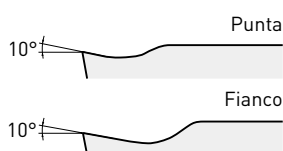

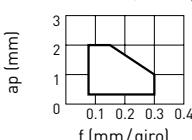

INSERTI POSITIVI 11°

Tolleranza	Caratteristiche	Sezione trasversale
TAGLIO DI FINITURA		
M	 <p>PRIMA SCELTA PER LA FINITURA DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO, ACCIAIO DOLCE E ACCIAIO INOSSIDABILE 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.</p> <p>FV</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p>  
TAGLIO LEGGERO		
M	 <p>PRIMA SCELTA PER IL TAGLIO LEGGERO DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO E ACCIAIO DOLCE L'ampio angolo di spoglia permette un'elevata affilatura del tagliente. Evita l'incollamento sull'inserto e migliora la qualità della finitura superficiale. La forma del rompitruciolo è ideale per diverse profondità di taglio e permette un ampio range di controllo del truciolo.</p> <p>LP</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p>  
	 <p>INSERTO RASCHIANTE PER IL TAGLIO LEGGERO DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO, ACCIAIO DOLCE E ACCIAIO INOSSIDABILE Rispetto ai rompitrucioli convenzionali, la finitura superficiale viene mantenuta anche se l'avanzamento a giro viene raddoppiato. La spoglia positiva lo rende ben affilato.</p> <p>SW</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p>  

SERIE MC6100

SISTEMA DI ROMPITRUCIOLO PER TORNITURA DI ACCIAIO

INSERTI POSITIVI 11°


Tolleranza	Caratteristiche	Sezione trasversale	
TAGLIO MEDIO			
	 <p>MP</p> <p>PRIMA SCELTA PER IL TAGLIO MEDIO DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO E ACCIAIO DOLCE Buon equilibrio tra resistenza all'usura e resistenza alla scheggiatura grazie al tagliente con tratto piano. Un'ampia tasca controlla l'aumento della resistenza al taglio e riduce le vibrazioni e l'intasamento dei trucioli anche con grandi profondità di taglio.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	 <p>Punta 18° 0.1 mm Fianco 18° 0.1 mm</p>
M	 <p>MV</p> <p>PRIMA SCELTA PER IL TAGLIO MEDIO DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO, ACCIAIO DOLCE, ACCIAIO INOSSIDABILE E GHISA Un inserto positivo e l'ampio angolo di spoglia consentono prestazioni di taglio precise. Il rompitruciolo a doppia fase offre un'ottima gestione della fase di scarico dei trucioli.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	 <p>Punta 20° 0.2 mm 8° Fianco 20° 0.2 mm 8°</p>
	 <p>Standard</p> <p>ROMPITRUCIOLO ALTERNATIVO PER IL TAGLIO MEDIO DI ACCIAIO AL CARBONIO, ACCIAIO LEGATO E ACCIAIO INOSSIDABILE Rompitruciolo standard per uso generico.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	 <p>Punta 10° Fianco 10°</p>
PER GHISA			
M	 <p>Petto piano</p> <p>ROMPITRUCIOLO PER LA SGROSSATURA DELLA GHISA Petto piano. La soluzione più adatta per la lavorazione instabile grazie all'elevata resistenza del tagliente.</p>	<p>Acciaio al carbonio, Acciaio legato</p> 	 <p>0°</p>

MC6115

PRESTAZIONI DI TAGLIO

LAVORAZIONE C45:

CONFRONTO DELLA RESISTENZA AD USURA DURANTE IL TAGLIO CONTINUO A SECCO

Materiale	DIN Ck45
Inserto	CNMG120408- 
Vc (m/min)	300
f (mm/giro)	0.3
ap (mm)	1.5
Modalità di taglio	Taglio a secco



MC6115

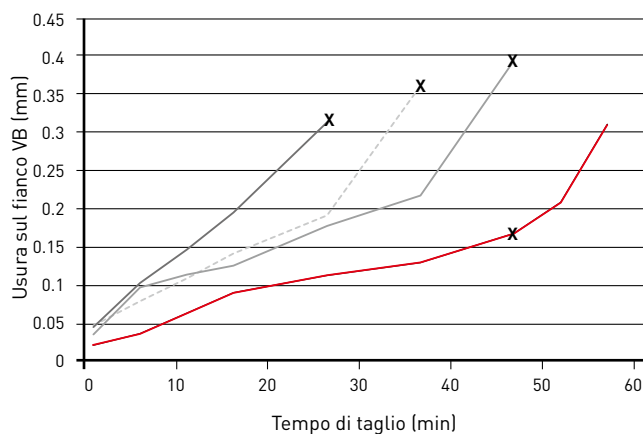
10 min

Convenzionale A

10 min


Convenzionale B

8 min



LAVORAZIONE 100CR6:

CONFRONTO DELLA RESISTENZA AD USURA DURANTE IL TAGLIO CONTINUO AD UMIDO

Materiale	DIN 100Cr6
Inserto	CNMG120408- 
Vc (m/min)	300
f (mm/giro)	0.3
ap (mm)	1.5
Modalità di taglio	Taglio ad umido



MC6115

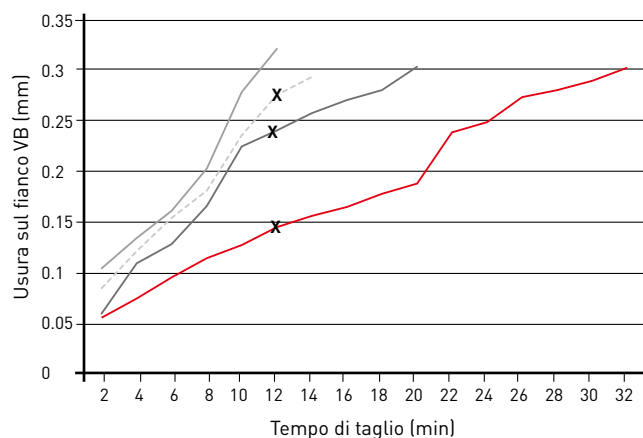
12 min

Convenzionale A

12 min


Convenzionale B

12 min



LAVORAZIONE 42CRM04:

CONFRONTO DELLA RESISTENZA AD USURA DURANTE IL TAGLIO CONTINUO AD UMIDO

Materiale	DIN 41CrMo4
Inserto	CNMG120408- 
Vc (m/min)	350
f (mm/giro)	0.3
ap (mm)	1.5
Modalità di taglio	Taglio ad umido



MC6115

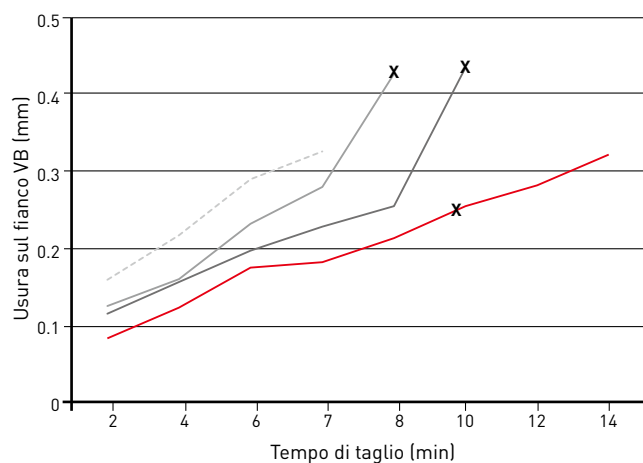
10 min

Convenzionale A

10 min

Convenzionale B

8 min

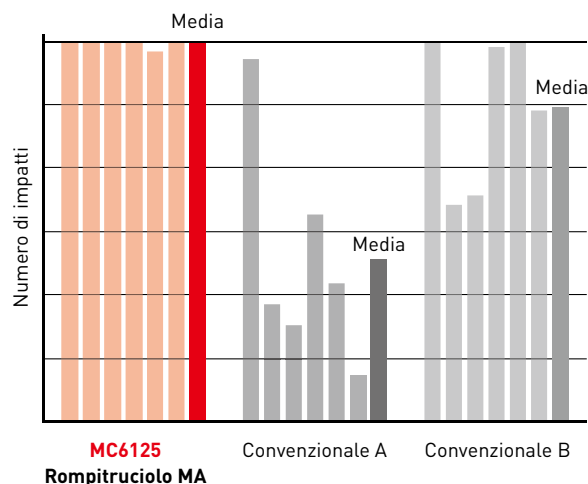


MC6125

PRESTAZIONI DI TAGLIO

CONFRONTO DELLA TENACITÀ DURANTE IL TAGLIO INTERROTTO SU 42CRM04

Materiale	42CrMo4
Inserto	CNMG120408-
Vc (m/min)	200
f (mm/giro)	0.25
ap (mm)	1.5
Modalità di taglio	Taglio a umido



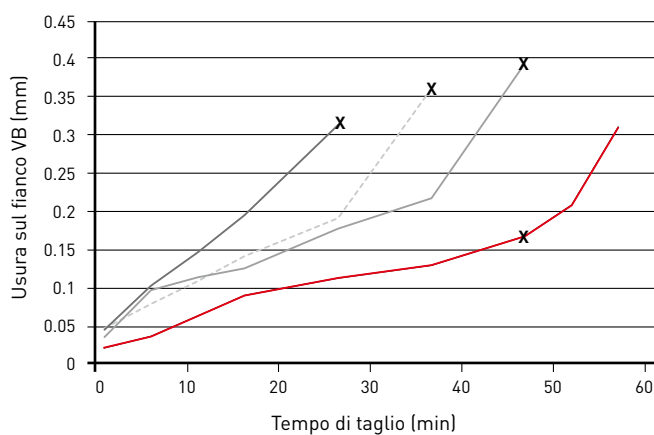
LAVORAZIONE DI 20MNCr5: CONFRONTO DELLA RESISTENZA ALL'USURA NEL TAGLIO CONTINUO AD UMIDO

Materiale	20MNCr5
Inserto	CNMG120408-
Vc (m/min)	300
f (mm/giro)	0.3
ap (mm)	1.5
Modalità di taglio	Taglio a umido



MC6125
46 min

Convenzionale A
46 min

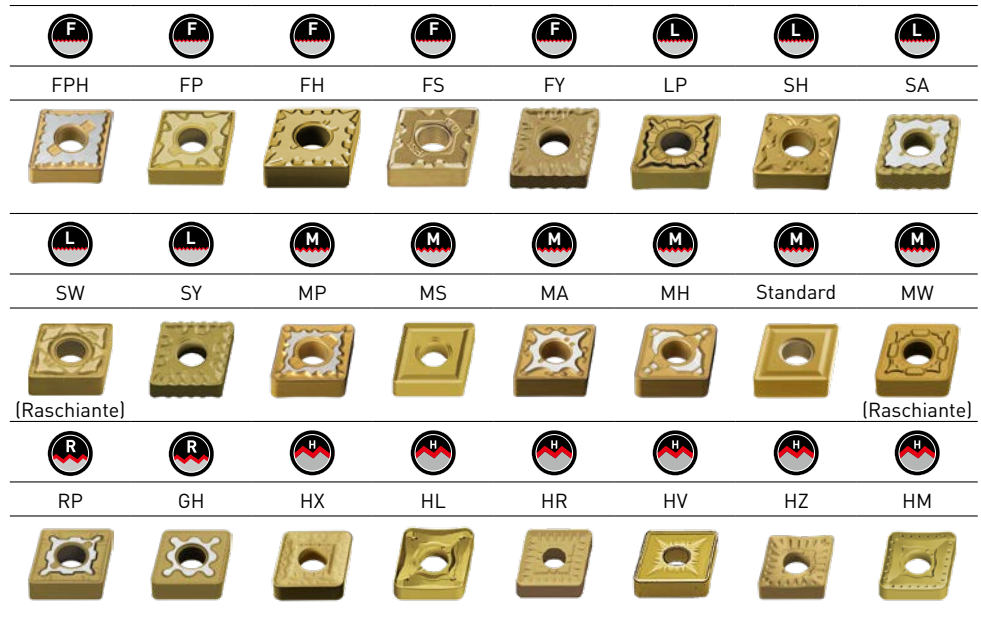
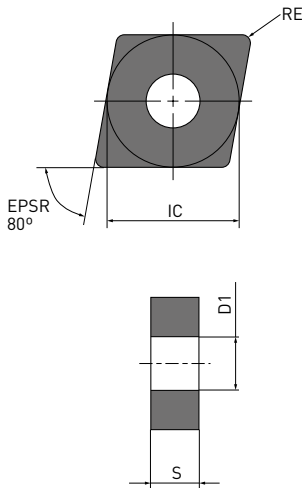




CNMG, CNMM

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

CNMG, CNMM



Codice di ordinazione	 		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	F	L							
CNMG120404-FPH	F	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16	
CNMG120408-FPH	F	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	
CNMG120412-FPH	F	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMG120402-FP	F	★	★	★	12.7	4.76	0.2	5.16	
CNMG120404-FP	F	●	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16	
CNMG120408-FP	F	●	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16	
CNMG120412-FP	F	★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMG120402-FH	F	★	★	★	12.7	4.76	0.2	5.16	
CNMG120404-FH	F	★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16	
CNMG120408-FH	F	★	★		12.7	4.76	0.8	5.16	
CNMG120404-FS	F		★	★	12.7	4.76	0.4	5.16	
CNMG120404-FY	F	●	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16	
CNMG120408-FY	F	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16	
CNMG120404-LP	L	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16	
CNMG120408-LP	L	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16	
CNMG120412-LP	L	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMG09T304-SH	L	★	●		9.525	3.97	0.4	3.81	
CNMG09T308-SH	L	★	●		9.525	3.97	0.8	3.81	
CNMG120404-SH	L	★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16	
CNMG120408-SH	L	★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16	
CNMG120412-SH	L	★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMG120404-SA	L	★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16	
CNMG120408-SA	L	●	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16	
CNMG120412-SA	L	★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMG120404-SW	L	●	★		12.7	4.76	0.4	5.16	
CNMG120408-SW	L	●	★		12.7	4.76	0.8	5.16	
CNMG120412-SW	L	●	★		12.7	4.76	1.2	5.16	

1/3


(10 inserti per confezione)

● / ★ = Espansione

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



CNMG, CNMM – INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

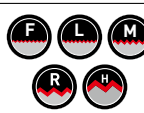
Codice di ordinazione		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
CNMG120404-SY	L	★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-SY	L	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120404-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MP	M	●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MP	M	★	●	★	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MP	M	★	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MP	M	★	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG090308-MS	M	★	★		9.525	3.18	0.8	3.81
CNMG09T308-MS	M	★	●		9.525	3.97	0.8	3.81
CNMG120404-MS	M	★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MS	M	●	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MS	M	★	★		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120404-MA	M	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MA	M	★	★	★	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MA	M	●	●	★	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MA	M	●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MA	M	●	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-MA	M	●	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MA	M	●	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120404-MH	M	★	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MH	M	★	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608-MH	M	★	★		15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612-MH	M	●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MH	M	★	★		15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-MH	M	●	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-MH	M	★	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG090308	M	★	★		9.525	3.18	0.8	3.81
CNMG09T304	M	★	★	★	9.525	3.97	0.4	3.81
CNMG09T308	M	★	★	★	9.525	3.97	0.8	3.81
CNMG120404	M	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412	M	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416	M	●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160608	M	●	●	★	15.875	6.35	0.8	6.35
CNMG160612	M	●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616	M	●	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190608	M	●	●	★	19.05	6.35	0.8	7.93
CNMG190612	M	●	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616	M	●	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120408-MW	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MW	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16

2/3

(10 inserti per confezione)



CNMG, CNMM – INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice di ordinazione		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
CNMG120408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-RP	R	●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-RP	R	●	●	●	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-RP	R	●	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-RP	R	●	●	●	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMG120408-GH	R	★	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-GH	R	★	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-GH	R	★	★		12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-GH	R	★	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-GH	R	★	●		15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-GH	R	★	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-GH	R	★	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM120408-HX	H		★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMM120412-HX	H		★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMM160612-HX	H		★	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMM160616-HX	H		★	★	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMM190612-HX	H	★	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HX	H	★	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190624-HX	H	★	●	★	19.05	6.35	2.4	7.93
CNMM250924-HX	H	●	★	●	25.4	9.52	2.4	9.12
CNMM120408-HL	H		●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMM120412-HL	H		●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMM120416-HL	H			●	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMM160612-HL	H		●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMM160616-HL	H		★	★	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMM190612-HL	H		●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HL	H		●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190624-HL	H		★	★	19.05	6.35	2.4	7.93
CNMM250924-HR	H	●	●	●	25.4	9.52	2.4	9.12
CNMM190616-HV	H	★	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190624-HV	H	★	★	★	19.05	6.35	2.4	7.93
CNMM250924-HV	H	★	●	●	25.4	9.52	2.4	9.12
CNMM120408-HZ	H	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMM120412-HZ	H	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMM120416-HZ	H			★	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMM160612-HZ	H	●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMM160616-HZ	H	★	★	★	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMM190612-HZ	H	★	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HZ	H	★	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM160612-HM	H		●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMM160616-HM	H		★	★	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMM190612-HM	H		●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMM190616-HM	H		●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
CNMM190624-HM	H		★	★	19.05	6.35	2.4	7.93
CNMM250924-HM	H	★	★	●	25.4	9.52	2.4	9.12

3/3

(10 inserti per confezione)



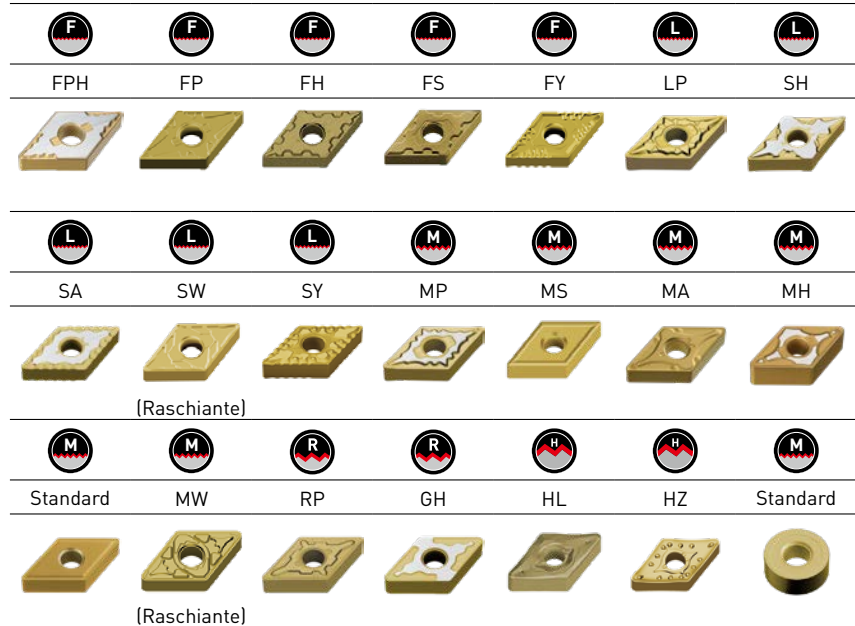
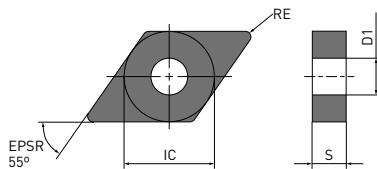
● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

DNMG, DNMX, DNMM, RNMG

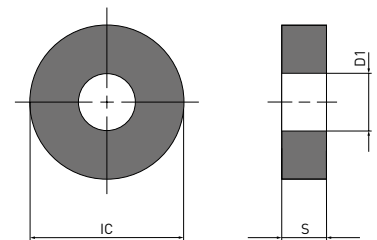
INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

DNMG, DNMX, DNMM



RNMG



Codice di ordinazione		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
DNMG150404-FPH	F	★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-FPH	F	★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-FPH	F	★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-FPH	F	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-FPH	F	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-FPH	F	●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150402-FP	F	★	★	★	12.7	4.76	0.2	5.16
DNMG150404-FP	F	★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-FP	F	★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-FP	F	★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150602-FP	F	★	★	★	12.7	6.35	0.2	5.16
DNMG150604-FP	F	●	★	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-FP	F	●	★	★	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-FP	F	★	★	★	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150402-FH	F	★	★	★	12.7	4.76	0.2	5.16
DNMG150404-FH	F	★	★		12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-FH	F	★	★		12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150602-FH	F	★	★	★	12.7	6.35	0.2	5.16
DNMG150604-FH	F	●	★	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-FH	F	★	★	★	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150408-FS	F		★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150404-FY	F	★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-FY	F	★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150608-FY	F	●	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16


(10 inserti per confezione)



● / ★ = Espansione

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

DNMG, DNMX, DNMM, RNMG - INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice di ordinazione		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
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
DNMG110404-SH	L	●	★		9.525	4.76	0.4	3.81
DNMG110408-SH	L	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-SH	L	★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-SH	L	★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-SH	L	★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-SH	L	★	★		12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-SH	L	★	★		12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-SH	L	★	★		12.7	6.35	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
DNMG150604-SA	L	★	●	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-SA	L	★	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-SA	L	●	●	★	12.7	6.35	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-SY	L	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-SY	L	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150608-SY	L	●	●	★	12.7	6.35	0.8	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
DNMG110408-MS	M	★	●		9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG150404-MS	M	★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MS	M	★	★		12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MS	M	★	★		12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MS	M	●	●		12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MS	M	★	★		12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MS	M	★	★		12.7	6.35	1.2	5.16


2/3

(10 inserti per confezione)



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

DNMG, DNMX, DNMM, RNMG – INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice di ordinazione		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
DNMG110404-MA	M	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
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
DNMG150616-MA	M	●	●		12.7	6.35	1.6	5.16
DNMG150404-MH	M	★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MH	M	★	★		12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MH	M	●	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MH	M	●	●	★	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG110408	M	★	●		9.525	4.76	0.8	3.81
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
DNMG150408-GH	R	★	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-GH	R	★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150608-GH	R	★	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-GH	R	★	●	★	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMM150408-HL	H		★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMM150412-HL	H		★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMM150608-HL	H		●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMM150612-HL	H		●	★	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMM150408-HZ	H	★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMM150412-HZ	H	★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMM150608-HZ	H	★	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMM150612-HZ	H	★	★	★	12.7	6.35	1.2	5.16
RNMG120400	M	★	●	★	12.0	4.76	—	5.16

3/3

[10 inserti per confezione]

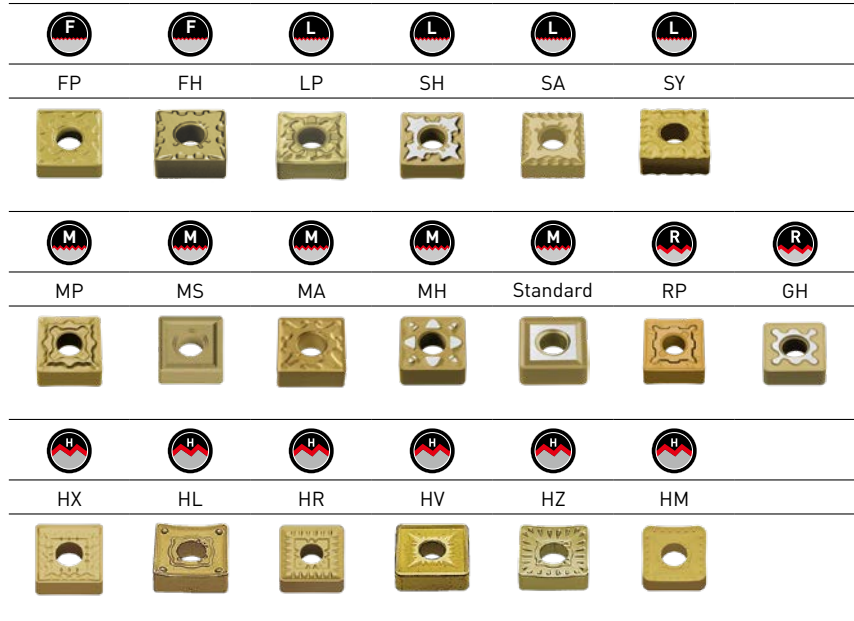
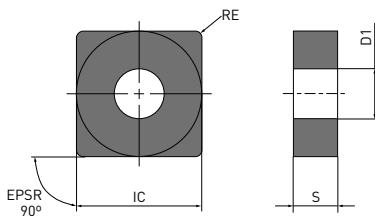


SNMG, SNMM

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

SNMG, SNMM




Codice di ordinazione			MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	F	L							
SNMG120404-FP	F		★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-FP	F		★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-FP	F		★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120404-FH	F		★	★		12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-FH	F		★	★		12.7	4.76	0.8	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-SH	L		★	★		12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-SH	L		★	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-SH	L		★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120404-SA	L		★	★		12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-SA	L		★	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-SA	L		●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120408-SY	L		●	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16

1/3

[10 inserti per confezione]



SNMG, SNMM – INSERTI NEGATIVI (CON FORO)


Codice di ordinazione		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
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-MS	M	★	★		12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MS	M	★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MS	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
SNMG150608-MA	M	★	●	★	15.875	6.35	0.8	6.35
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
SNMG190612-MH	M	★	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-MH	M	★	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
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	2.0	5.16
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

2/3

(10 inserti per confezione)



SNMG, SNMM – INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice di ordinazione		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
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
SNMG120408-GH	R	★	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-GH	R	★	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-GH	R	★	★		12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150612-GH	R	★	●		15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-GH	R	●	●		15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-GH	R	★	●		19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-GH	R	★	●		19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM120408-HX	H		★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMM120412-HX	H		★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMM150612-HX	H		★	★	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMM190612-HX	H	★	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HX	H	★	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190624-HX	H	●	★	★	19.05	6.35	2.4	7.93
SNMM250724-HX	H	★	★	●	25.4	7.94	2.4	9.12
SNMM250924-HX	H	★	★	●	25.4	9.52	2.4	9.12
SNMM120408-HL	H		●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMM120412-HL	H		●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMM150612-HL	H		●	●	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMM190612-HL	H		●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HL	H		●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190624-HL	H		★	★	19.05	6.35	2.4	7.93
SNMM250724-HR	H	●	★	●	25.4	7.94	2.4	9.12
SNMM250924-HR	H	●	★	●	25.4	9.52	2.4	9.12
SNMM190616-HV	H	★	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190624-HV	H	★	★	★	19.05	6.35	2.4	7.93
SNMM250724-HV	H	★	●	●	25.4	7.94	2.4	9.12
SNMM250924-HV	H	★	●	●	25.4	9.52	2.4	9.12
SNMM120408-HZ	H	★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMM120412-HZ	H	★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMM150612-HZ	H	★	★	★	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMM190612-HZ	H	★	●	●	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HZ	H	★	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM150612-HM	H		★	★	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMM190612-HM	H		★	★	19.05	6.35	1.2	7.93
SNMM190616-HM	H		●	★	19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM190624-HM	H		★	●	19.05	6.35	2.4	7.93
SNMM250724-HM	H	★	★	●	25.4	7.94	2.4	9.12
SNMM250924-HM	H	★	★	●	25.4	9.52	2.4	9.12

3/3

[10 inserti per confezione]



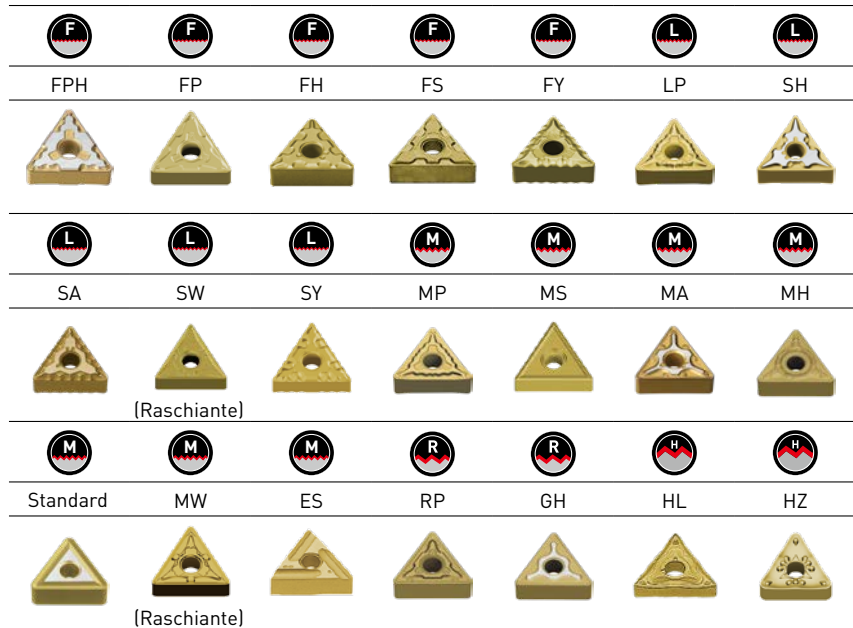
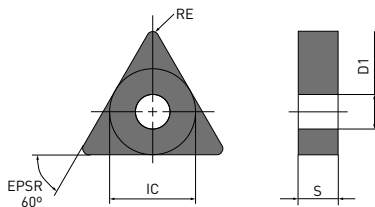
● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

TNMG, TNMX, TNMM

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

TNMG, TNMX, TNMM



Codice di ordinazione					IC	S	RE	D1
		MC6115	MC6125	MC6135				
TNMG160404-FPH	F	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-FPH	F	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-FPH	F	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160402-FP	F	★	★	★	9.525	4.76	0.2	3.81
TNMG160404-FP	F	●	★	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-FP	F	★	★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-FP	F	★	★	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160402-FH	F	★	★	★	9.525	4.76	0.2	3.81
TNMG160404-FH	F	●	★		9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-FH	F	●	★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-FS	F		★	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-FS	F		★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-FY	F	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-FY	F	●	★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-LP	L	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-LP	L	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-LP	L	●	●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-LP	L	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-LP	L	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-SH	L	★	★	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-SH	L	★	★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG220408-SH	L	★	★		12.7	4.76	0.8	5.16

1/3


(10 inserti per confezione)



● / ★ = Espansione

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

TNMG, TNMX, TNMM - INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice di ordinazione		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
TNMG160404-SA	L	★	★	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-SA	L	★	★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-SA	L	★	●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-SA	L	●	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-SA	L	★	★		12.7	4.76	1.2	5.16
TNMX160404-SW	L	●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
TNMX160408-SW	L	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-SY	L	●	★	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-SY	L	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-MP	M	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MP	M	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MP	M	●	●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MP	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MP	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-MS	M	★	★		9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MS	M	★	★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MS	M	★	★		9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MS	M	★	★		12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG160404-MA	M	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MA	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MA	M	●	●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MA	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MA	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG270608-MA	M	★	★	★	15.875	6.35	0.8	6.35
TNMG270612-MA	M	★	★	★	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG160404-MH	M	★	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MH	M	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MH	M	●	●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG110304	M	★	●	★	6.35	3.18	0.4	2.26
TNMG110308	M	★	★	★	6.35	3.18	0.8	2.26
TNMG160304	M	★	★	★	9.525	3.18	0.4	3.81
TNMG160308	M	★	★	★	9.525	3.18	0.8	3.81
TNMG160404	M	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408	M	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412	M	●	●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160416	M	★	★	★	9.525	4.76	1.6	3.81
TNMG220404	M	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
TNMG220408	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416	M	★	★	★	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG270608	M	★	★	★	15.875	6.35	0.8	6.35
TNMG270612	M	★	★	★	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG270616	M	★	★	★	15.875	6.35	1.6	6.35

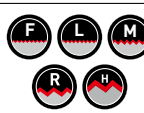
2/3

(10 inserti per confezione)



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

TNMG, TNMX, TNMM - INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice di ordinazione		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
TNMX160408-MW	M	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
TNMX160412-MW	M	●	●		9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160404R-ES	M	★	★		9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160404L-ES	M	★	★		9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408R-ES	M	★	★		9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160408L-ES	M	★	★		9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG220408R-ES	M	★	★		12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220408L-ES	M	★	★		12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG160408-RP	R	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-RP	R	●	●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-RP	R	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-RP	R	●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG270612-RP	R	★	★	★	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG270616-RP	R	★	★	★	15.875	6.35	1.6	6.35
TNMG160408-GH	R	★	★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-GH	R	★	★		9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-GH	R	★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-GH	R	★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-GH	R	★	★		12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG270612-GH	R	★	★	★	15.875	6.35	1.2	6.35
TNMG270616-GH	R	★	★		15.875	6.35	1.6	6.35
TNMM160408-HL	H		●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMM160412-HL	H		●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMM220408-HL	H		●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMM220412-HL	H		●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMM220416-HL	H		★	★	12.7	4.76	1.6	5.16
TNMM160408-HZ	H	★	★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMM160412-HZ	H		★	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMM220408-HZ	H	★	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMM220412-HZ	H	★	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMM220416-HZ	H	★	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16

3/3

(10 inserti per confezione)

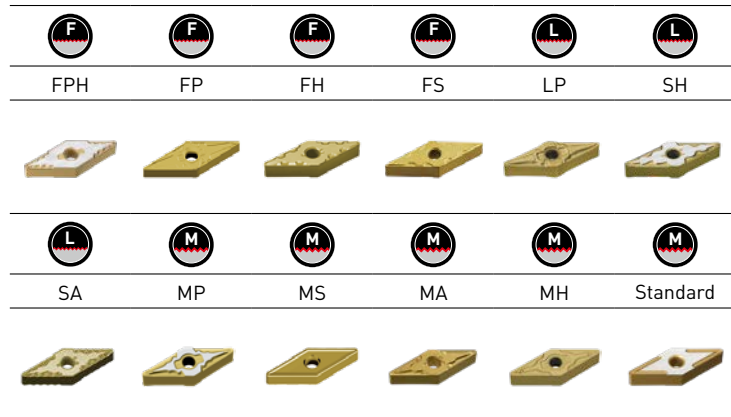
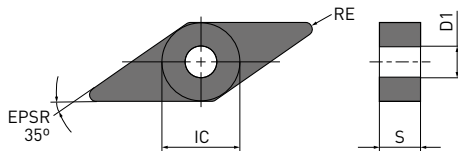



VNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

VNMG



Codice di ordinazione			MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	F	L							
VNMG160404-FPH	F		●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-FPH	F		●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412-FPH	F		●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
VNMG160402-FP	F		★	★	★	9.525	4.76	0.2	3.81
VNMG160404-FP	F		●	★	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-FP	F		★	★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412-FP	F		★	★	★	9.525	4.76	1.2	3.81
VNMG160402-FH	F		★	★	★	9.525	4.76	0.2	3.81
VNMG160404-FH	F		★	★	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-FH	F		★	★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-FS	F			★	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-FS	F			★	★	9.525	4.76	0.8	3.81
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-MS	M		★	●		9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MS	M		★	★		9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MA	M		●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MA	M		●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MH	M		★	★	★	9.525	4.76	0.4	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

1/1

(10 inserti per confezione)



● / ★ = Espansione

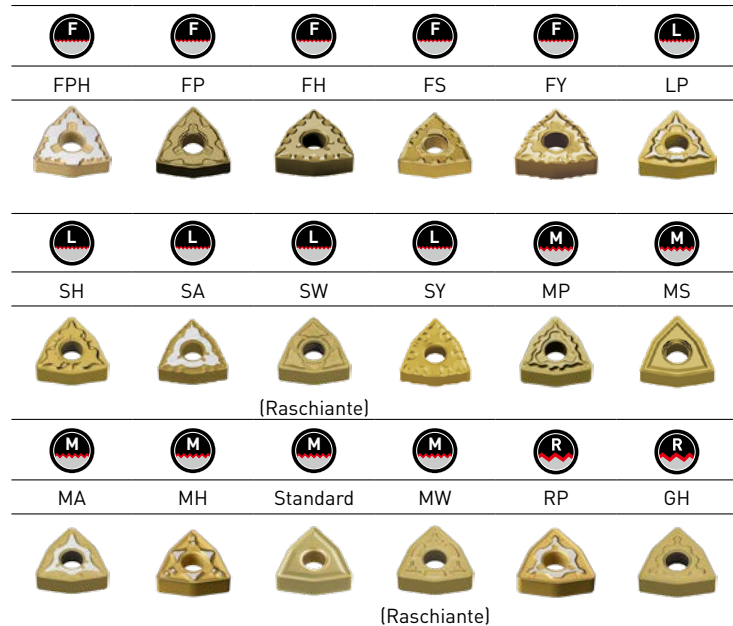
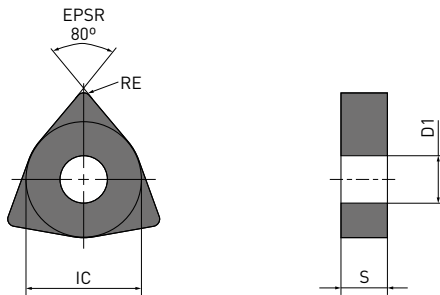
● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

WNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

WNMG



Codice di ordinazione			MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	F	L							
WNMG080404-FPH	F		●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-FPH	F		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-FPH	F		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080402-FP	F		★	★	★	12.7	4.76	0.2	5.16
WNMG080404-FP	F		★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-FP	F		★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-FP	F		★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404-FH	F		★	★		12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-FH	F		★	★		12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080404-FS	F			★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-FS	F			★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080408-FY	F		★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG06T304-LP	L		★	★	●	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-LP	L		●	★	●	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG060404-LP	L		●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-LP	L		●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-LP	L		●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-LP	L		●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-LP	L		●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG06T304-SH	L		●	●		9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-SH	L		●	●		9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG060404-SH	L		★	●		9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-SH	L		●	★		9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-SH	L		★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SH	L		★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-SH	L		★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16

1/3


(10 inserti per confezione)

● / ★ = Espansione

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



WNMG - INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice di ordinazione		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
WNMG080404-SA	L	★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SA	L	★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-SA	L	★	★	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060404-SW	L	●	★		9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-SW	L	●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-SW	L	●	★		12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-SW	L	●	★		12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-SW	L	●	★		12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080408-SY	L	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG06T304-MP	M	●	●	●	9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-MP	M	●	●	●	9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG06T312-MP	M	●	●	●	9.525	3.97	1.2	3.81
WNMG060404-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MP	M	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080404-MP	M	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MP	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MP	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-MP	M	●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG06T304-MS	M	★	●		9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-MS	M	★	★		9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG060404-MS	M	★	★		9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-MS	M	★	★		9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG080404-MS	M	★	★	★	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MS	M	★	★	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MS	M	★	★		12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG06T304-MA	M	★	●		9.525	3.97	0.4	3.81
WNMG06T308-MA	M	★	●		9.525	3.97	0.8	3.81
WNMG06T312-MA	M	★	★		9.525	3.97	1.2	3.81
WNMG060404-MA	M	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
WNMG060408-MA	M	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MA	M	★	●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080404-MA	M	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MA	M	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MA	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-MA	M	●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG100612-MA	M		★	★	15.875	6.35	1.2	6.35
WNMG080404-MH	M	★	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MH	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404	M	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG060408-MW	M	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
WNMG060412-MW	M	●	●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
WNMG080408-MW	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MW	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16


2/3

(10 inserti per confezione)



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

WNMG - INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice di ordinazione		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
WNMG080408-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-RP	R	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-RP	R	●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG080408-GH	R	★	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-GH	R	★	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16

3/3

(10 inserti per confezione)

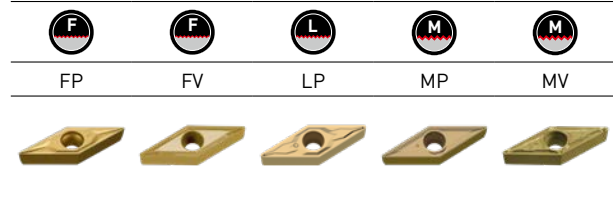
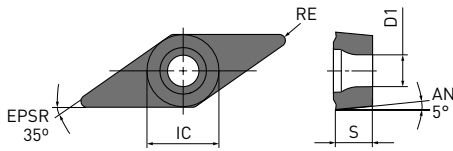


VBMT

INSERTI POSITIVI 5° (CON FORO)

Classe M

VBMT



Codice di ordinazione	F L M		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	R	H							
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
VBMT160412-FP	F		●	●	●	9.525	4.76	1.2	4.4
VBMT110304-FV	F		●	●	★	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-FV	F			●	★	6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-FV	F		●	●	★	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-FV	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
VBMT160412-LP	L		●	●	●	9.525	4.76	1.2	4.4
VBMT160404-MP	M		●	●	★	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MP	M		●	●	★	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT110304-MV	M			●	★	6.35	3.18	0.4	2.9
VBMT110308-MV	M			●	★	6.35	3.18	0.8	2.9
VBMT160404-MV	M			●	★	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MV	M			★	★	9.525	4.76	0.8	4.4

1/1

(10 inserti per confezione)

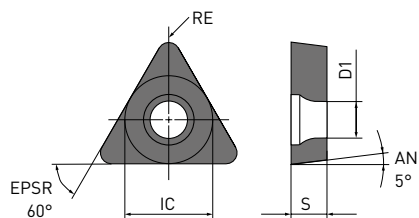


TBMT, WBMT

INSERTI POSITIVI 5° (CON FORO)

Classe M

TBMT



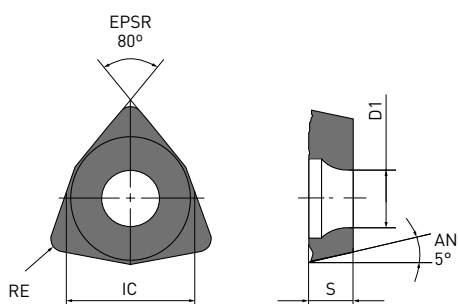
FV



MV



WBMT



Codice di ordinazione			MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	F	M							
TBMT060102-FV	F		●		●	3.97	1.59	0.2	2.3
TBMT060104-FV	F		●		●	3.97	1.59	0.4	2.3
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

1/1

(10 inserti per confezione)

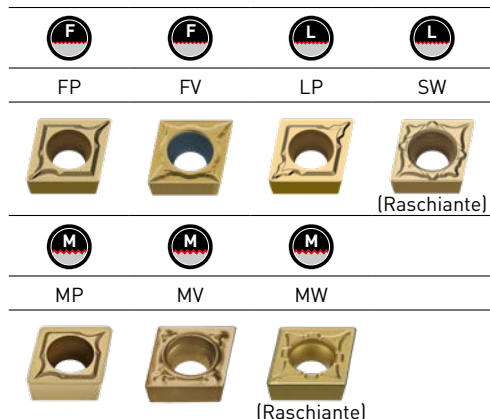
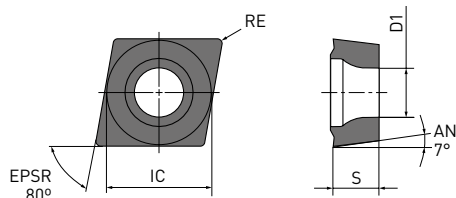
54

CCMT, CCMH

INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Classe M

CCMT, CCMH




Codice di ordinazione			MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	F	L							
CCMT060202-FP	F		●	●	★	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-FP	F		●	●	★	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT09T302-FP	F		●	●	★	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-FP	F		●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-FP	F		●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060202-FV	F			●	★	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-FV	F			●	★	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT09T302-FV	F			●	★	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-FV	F			●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-FV	F			●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060202-LP	L		●	●	★	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-LP	L		●	●	★	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-LP	L		●	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T302-LP	L		●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-LP	L		●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-LP	L		●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT060202-SW	L		●	●	★	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-SW	L		●	●	★	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-SW	L		●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T302-SW	L		●	●	★	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-SW	L		●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-SW	L		●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4

1/2

(10 inserti per confezione)



CCMT, CCMH - INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Codice di ordinazione		M	MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
			●	●	★				
CCMT060202-MP	M	●	●	★	6.35	2.38	0.2	2.8	
CCMT060204-MP	M	●	●	★	6.35	2.38	0.4	2.8	
CCMT060208-MP	M	●	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8	
CCMT080302-MP	M	★	★		7.94	3.18	0.2	3.4	
CCMT080304-MP	M	●	★		7.94	3.18	0.4	3.4	
CCMT080308-MP	M	●	★		7.94	3.18	0.8	3.4	
CCMT09T302-MP	M	●	●	★	9.525	3.97	0.2	4.4	
CCMT09T304-MP	M	●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4	
CCMT09T308-MP	M	●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4	
CCMT120404-MP	M	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.5	
CCMT120408-MP	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.5	
CCMT120412-MP	M	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.5	
CCMH060202-MV	M		●	★	6.35	2.38	0.2	2.8	
CCMH060204-MV	M		●	★	6.35	2.38	0.4	2.8	
CCMT060204-MW	M	●	●	★	6.35	2.38	0.4	2.8	
CCMT060208-MW	M	●	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8	
CCMT09T304-MW	M	●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4	
CCMT09T308-MW	M	●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4	
CCMT120404-MW	M	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.5	
CCMT120408-MW	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.5	

2/2

(10 inserti per confezione)

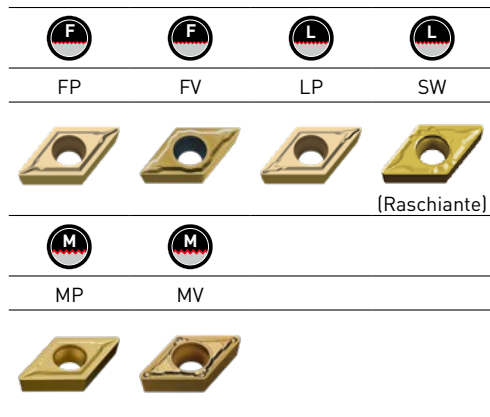
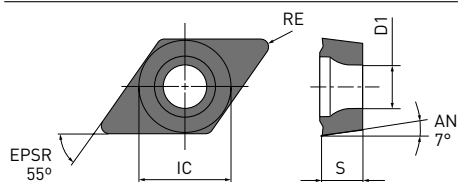


DCMT, DCMX

INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Classe M

DCMT, DCMX




Codice di ordinazione	F L M		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	R	H							
DCMT070202-FP	F		●	●	★	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-FP	F		●	●	★	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT11T302-FP	F		●	●	★	9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-FP	F		●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-FP	F		●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT070202-FV	F		●	●	★	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-FV	F		●	●	★	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-FV	F			●	★	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-FV	F			●	★	9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-FV	F		●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-FV	F		●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT070202-LP	L		●	●	★	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-LP	L		●	●	★	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-LP	L		●	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T302-LP	L		●	●	★	9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-LP	L		●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-LP	L		●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMX070202-SW	L		●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMX070204-SW	L		●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMX070208-SW	L		●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMX11T302-SW	L		●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
DCMX11T304-SW	L		●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMX11T308-SW	L		●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4

1/2

(10 inserti per confezione)



DCMT, DCMX – INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Codice di ordinazione		M	MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
			●	●	★				
DCMT070202-MP	M	●	●	★	6.35	2.38	0.2	2.8	
DCMT070204-MP	M	●	●	★	6.35	2.38	0.4	2.8	
DCMT070208-MP	M	●	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8	
DCMT11T302-MP	M	●	●	★	9.525	3.97	0.2	4.4	
DCMT11T304-MP	M	●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4	
DCMT11T308-MP	M	●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4	
DCMT11T312-MP	M	●	●		9.525	3.97	1.2	4.4	
DCMT150404-MP	M	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.5	
DCMT150408-MP	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.5	
DCMT150412-MP	M	●	●		12.7	4.76	1.2	5.5	
DCMT070202-MV	M	●	●	★	6.35	2.38	0.2	2.8	
DCMT070204-MV	M	●	●	★	6.35	2.38	0.4	2.8	
DCMT070208-MV	M	●	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8	
DCMT11T302-MV	M	●	●	★	9.525	3.97	0.2	4.4	
DCMT11T304-MV	M	●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4	
DCMT11T308-MV	M	●	★	★	9.525	3.97	0.8	4.4	

2/2

(10 inserti per confezione)

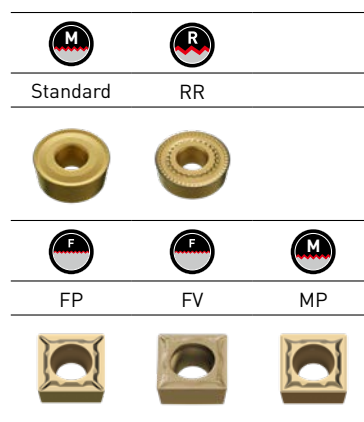
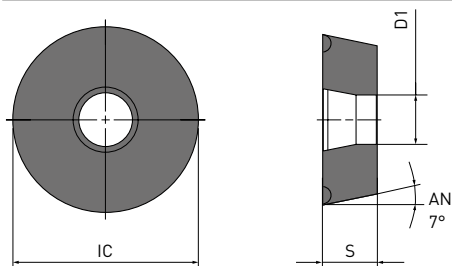


RCMT, RCMX, SCMT

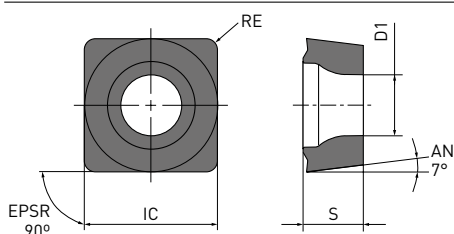
INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Classe M

RCMT, RCMX



SCMT



Codice di ordinazione			MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
RCMT0602M0	M	M	●	●		6	2.38	—	2.8
RCMT0803M0	M	M	●	●		8	3.18	—	3.4
RCMX1003M0	M	M	●	●	★	10	3.18	—	3.6
RCMX1204M0	M	M	★	●	★	12	4.76	—	4.2
RCMX1606M0	M	M	★	●	★	16	6.35	—	5.2
RCMX2006M0	M	M	●	●	●	20	6.35	—	6.5
RCMX2507M0	M	M	★	●	★	25	7.94	—	7.2
RCMX3209M0	M	M	★	★	★	32	9.52	—	9.5
RCMX1606M0-RR	R	R	★	●	●	16	6.35	—	5.2
RCMX2006M0-RR	R	R	●	★	●	20	6.35	—	6.5
RCMX2507M0-RR	R	R	★	●	●	25	7.94	—	7.2
RCMX3209M0-RR	R	R	★	★	★	32	9.52	—	9.5
SCMT09T304-FP	F	F	●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-FP	F	F	●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT09T304-FV	F	F		●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T304-LP	L	L	●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-LP	L	L	●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT09T304-MP	M	M	●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-MP	M	M	●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT120404-MP	M	M	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.5
SCMT120408-MP	M	M	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.5
SCMT120412-MP	M	M	●	★		12.7	4.76	1.2	5.5

1/1

(10 inserti per confezione)



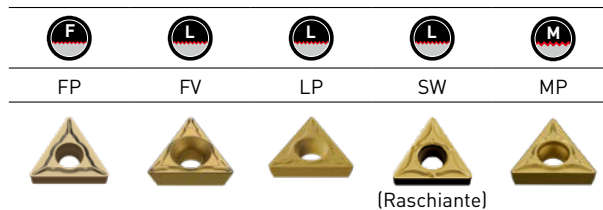
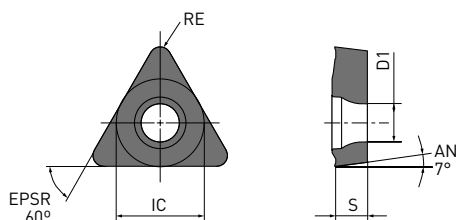
● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

TCMT, TCMX

INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Classe M

TCMT, TCMX



Codice di ordinazione	F L M		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	R	H							
TCMT090202-FP	F		●	★	★	5.56	2.38	0.2	2.5
TCMT090204-FP	F		●	●	★	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT110202-FP	F		●	★	★	6.35	2.38	0.2	2.8
TCMT110204-FP	F		●	●	★	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT16T304-FP	F		●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT110204-FV	F			●	★	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT16T304-FV	F			●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT090204-LP	L		●	●	★	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090208-LP	L		●	★	★	5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT110202-LP	L		●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
TCMT110204-LP	L		●	●	★	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-LP	L		●	●	★	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT16T304-LP	L		●	●	★	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-LP	L		●	●	★	9.525	3.97	0.8	4.4
TCMX090204-SW	L		●	●	●	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMX110204-SW	L		●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT090204-MP	M		●	★	★	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090208-MP	M		●	★	★	5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT110202-MP	M		●	●	★	6.35	2.38	0.2	2.8
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

1/1

(10 inserti per confezione)

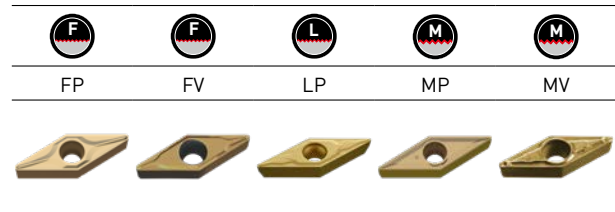
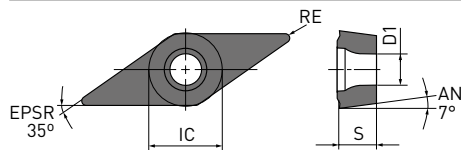


VCMT

INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Classe M

VCMT



Codice di ordinazione			MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	F	L							
VCMT080202-FP	F		●	●	●	4.76	2.38	0.2	2.4
VCMT080204-FP	F		●	●	●	4.76	2.38	0.4	2.4
VCMT110302-FP	F		●	●	★	6.35	3.18	0.2	2.8
VCMT110304-FP	F		●	●	★	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT160404-FP	F		●	●	★	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-FP	F		●	●	★	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT080202-FV	F			●	★	4.76	2.38	0.2	2.4
VCMT080204-FV	F			●	★	4.76	2.38	0.4	2.4
VCMT160404-FV	F		●	●	★	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-FV	F		●	●	★	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT080202-LP	L		●	★	★	4.76	2.38	0.2	2.4
VCMT080204-LP	L		●	●	★	4.76	2.38	0.4	2.4
VCMT110304-LP	L		●	●	★	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT110308-LP	L		●	●	★	6.35	3.18	0.8	2.8
VCMT160404-LP	L		●	●	★	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-LP	L		●	●	★	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT110304-MP	M		●	●	★	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT160404-MP	M		●	●	★	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-MP	M		●	●	★	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT160412-MP	M		●	★	★	9.525	4.76	1.2	4.4
VCMT080202-MV	M			★	★	4.76	2.38	0.2	2.4
VCMT080204-MV	M			●	★	4.76	2.38	0.4	2.4

1/1

(10 inserti per confezione)

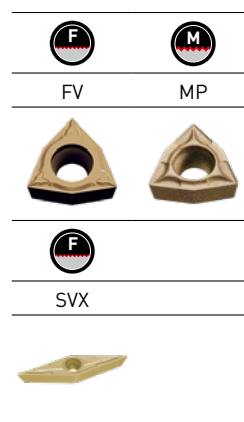
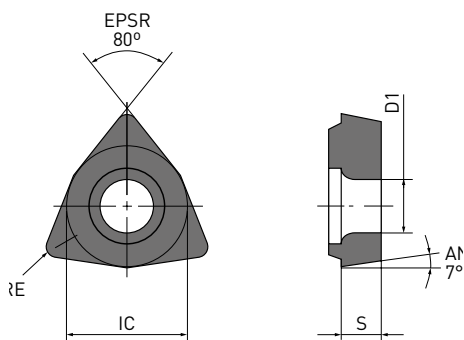


WCMT, XCMT

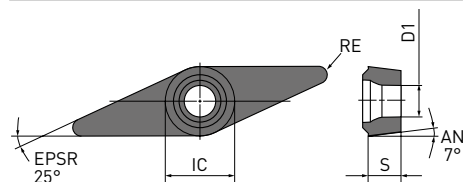
INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Classe M

WCMT



XCMT



Codice di ordinazione			MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	F	M							
WCMT020102-FV	F			●		3.97	1.59	0.2	2.3
WCMT020104-FV	F			●		3.97	1.59	0.4	2.3
WCMTL30202-FV	F			●		4.76	2.38	0.2	2.3
WCMTL30204-FV	F			●		4.76	2.38	0.4	2.3
WCMT040202-FV	F			●		6.35	2.38	0.2	2.8
WCMT040204-FV	F			●		6.35	2.38	0.4	2.8
WCMT06T302-FV	F			●		9.525	3.97	0.2	4.4
WCMT06T304-FV	F			●		9.525	3.97	0.4	4.4
WCMT020102-MP	M		★	★	★	3.97	1.59	0.2	2.3
WCMT020104-MP	M		★	★	★	3.97	1.59	0.4	2.3
WCMTL30202-MP	M		★	★		4.76	2.38	0.2	2.3
WCMTL30204-MP	M		★	★		4.76	2.38	0.4	2.3
WCMT040202-MP	M		★	★	★	6.35	2.38	0.2	2.8
WCMT040204-MP	M		★	★	★	6.35	2.38	0.4	2.8
WCMT040208-MP	M			★	★	6.35	2.38	0.8	2.8
WCMT06T304-MP	M		★	★	★	9.525	3.97	0.4	4.4
WCMT06T308-MP	M		★	★	★	9.525	3.97	0.8	4.4
XCMT150304-SVX	F			●	★	6.35	3.18	0.4	2.85
XCMT150308-SVX	F			●	★	6.35	3.18	0.8	2.85

1/1

(10 inserti per confezione)

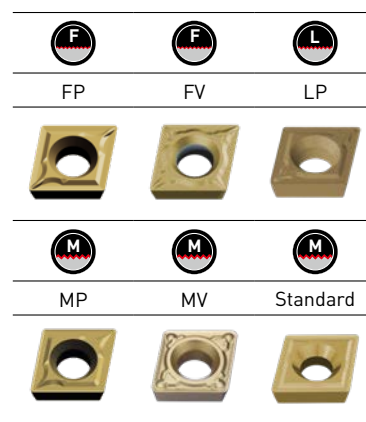
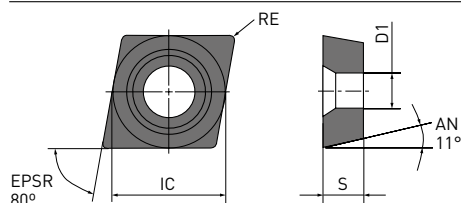


CPMH

INSERTI POSITIVI 11° (CON FORO)

Classe M

CPMH



Codice di ordinazione			MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	F	L							
CPMH080202-FP	F			●	●	7.94	2.38	0.2	3.5
CPMH080204-FP	F			●	●	7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH090302-FP	F			●	●	9.525	3.18	0.2	4.5
CPMH090304-FP	F			●	●	9.525	3.18	0.4	4.5
CPMH090308-FP	F			●	●	9.525	3.18	0.8	4.5
CPMH080202-FV	F			★	★	7.94	2.38	0.2	3.5
CPMH080204-FV	F			●	★	7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH090302-FV	F			★	★	9.525	3.18	0.2	4.5
CPMH090304-FV	F			●	★	9.525	3.18	0.4	4.5
CPMH090308-FV	F			●	★	9.525	3.18	0.8	4.5
CPMH080202-LP	L			●	★	7.94	2.38	0.2	3.5
CPMH080204-LP	L		●	●	★	7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208-LP	L		●	●	●	7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090302-LP	L			●	★	9.525	3.18	0.2	4.5
CPMH090304-LP	L		●	★	★	9.525	3.18	0.4	4.5
CPMH090308-LP	L		●	★	★	9.525	3.18	0.8	4.5
CPMH080204-MP	M		●	●	●	7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208-MP	M		●	●	●	7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090304-MP	M		●	●	●	9.525	3.18	0.4	4.5
CPMH090308-MP	M		●	●	●	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
CPMH080204	M		★	●		7.94	2.38	0.4	3.5
CPMH080208	M		★	●		7.94	2.38	0.8	3.5
CPMH090304	M		★	●		9.525	3.18	0.4	4.5
CPMH090308	M		★	●	★	9.525	3.18	0.8	4.5

1/1

(10 inserti per confezione)

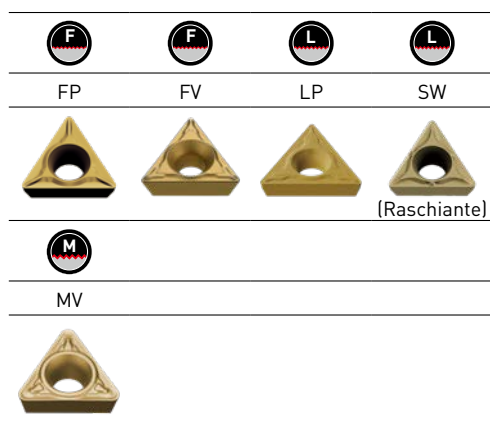
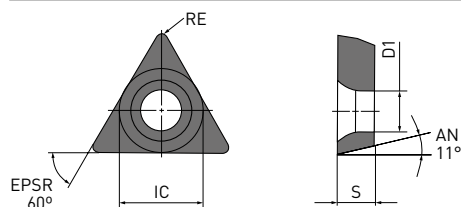


TPMH, TPMX

INSERTI POSITIVI 11° (CON FORO)

Classe M

TPMH, TPMX




Codice di ordinazione			MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	F	L							
TPMH090202-FP	F		●	●	●	5.56	2.38	0.2	2.9
TPMH090204-FP	F		●	●	●	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH110302-FP	F		●	●	●	6.35	3.18	0.2	3.4
TPMH110304-FP	F		●	●	●	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-FP	F		●	●	●	6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH080202-FV	F			★	★	4.76	2.38	0.2	2.4
TPMH080204-FV	F			★	★	4.76	2.38	0.4	2.4
TPMH090202-FV	F			★	★	5.56	2.38	0.2	2.9
TPMH090204-FV	F			●	★	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH110302-FV	F			★	★	6.35	3.18	0.2	3.4
TPMH110304-FV	F		●	●	★	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-FV	F		●	●	★	6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160302-FV	F			●	★	9.525	3.18	0.2	4.4
TPMH160304-FV	F		●	★	★	9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-FV	F			●	★	9.525	3.18	0.8	4.4
TPMH080202-LP	L			●	★	4.76	2.38	0.2	2.4
TPMH080204-LP	L			●	★	4.76	2.38	0.4	2.4
TPMH090202-LP	L		●	★	★	5.56	2.38	0.2	2.9
TPMH090204-LP	L		●	●	★	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMH110302-LP	L		●	★	★	6.35	3.18	0.2	3.4
TPMH110304-LP	L		●	●	★	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMH110308-LP	L		●	★	★	6.35	3.18	0.8	3.4
TPMH160302-LP	L		●	★	★	9.525	3.18	0.2	4.4
TPMH160304-LP	L		●	★	★	9.525	3.18	0.4	4.4
TPMH160308-LP	L		●	★	★	9.525	3.18	0.8	4.4
TPMX090202-SW	L		●	●	●	5.56	2.38	0.2	2.9
TPMX090204-SW	L		●	●	●	5.56	2.38	0.4	2.9
TPMX090208-SW	L		●	●	●	5.56	2.38	0.8	2.9
TPMX110302-SW	L		●	●	●	6.35	3.18	0.2	3.4
TPMX110304-SW	L		●	●	●	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMX110308-SW	L		●	●	●	6.35	3.18	0.8	3.4

1/2

(10 inserti per confezione)



TPMH, TPMX – INSERTI POSITIVI 11° (CON FORO)

Codice di ordinazione		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
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

2/2

[10 inserti per confezione]

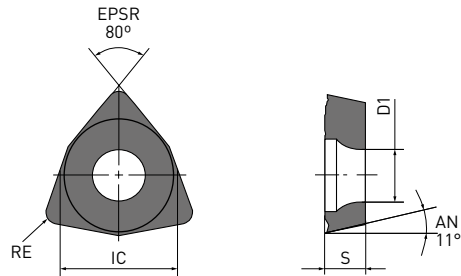


WPMT

INSERTI POSITIVI 11° (CON FORO)

Classe M

WPMT



MV



Codice di ordinazione	F L M		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	R	H							
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

1/1

[10 inserti per confezione]

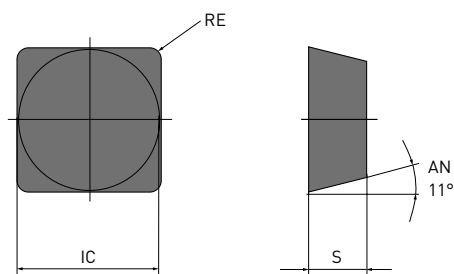


SPMR, SPMN

INSERTI POSITIVI 11° (SENZA FORO)

Classe M

SPMR, SPMN



Standard Petto piano



Codice di ordinazione	F L M		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	R	H							
SPMR090304	M		★	★	★	9.525	3.18	0.4	—
SPMR090308	M		●	★	★	9.525	3.18	0.8	—
SPMR120304	M		●	★	★	12.7	3.18	0.4	—
SPMR120308	M		●	★	★	12.7	3.18	0.8	—
SPMN090308	—		★			9.525	3.18	0.8	—
SPMN120304	—		★			12.7	3.18	0.4	—
SPMN120308	—		●			12.7	3.18	0.8	—
SPMN120312	—		●		★	12.7	3.18	1.2	—

1/1

(10 inserti per confezione)

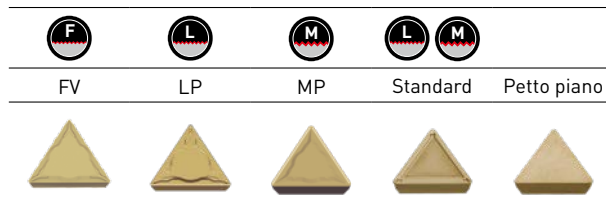
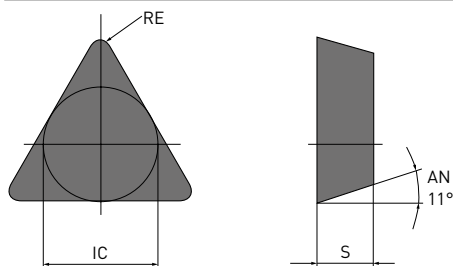


TPMR, TPMN

INSERTI POSITIVI 11° (SENZA FORO)

Classe M

TPMR, TPMN



Codice di ordinazione	F L M		MC6115	MC6125	MC6135	IC	S	RE	D1
	R	H							
TPMR160304-FV	F			●	●	9.525	3.18	0.4	—
TPMR110304-LP	L			●	●	6.35	3.18	0.4	—
TPMR110308-LP	L			●	●	6.35	3.18	0.8	—
TPMR160304-LP	L		●	●	●	9.525	3.18	0.4	—
TPMR160308-LP	L		●	●	●	9.525	3.18	0.8	—
TPMR110304-MP	M		●	●	●	6.35	3.18	0.4	—
TPMR110308-MP	M		●	●	●	6.35	3.18	0.8	—
TPMR160304-MP	M		●	●	●	9.525	3.18	0.4	—
TPMR160308-MP	M		●	●	●	9.525	3.18	0.8	—
TPMR110304	M		●	★	★	6.35	3.18	0.4	—
TPMR110308	M		●	★	★	6.35	3.18	0.8	—
TPMR160304	M		●	★	★	9.525	3.18	0.4	—
TPMR160308	M		●	★	★	9.525	3.18	0.8	—
TPMR160312	M		●	★		9.525	3.18	1.2	—
TPMN110304	—		●			6.35	3.18	0.4	—
TPMN110308	—		★			6.35	3.18	0.8	—
TPMN160304	—		●			9.525	3.18	0.4	—
TPMN160308	—		●			9.525	3.18	0.8	—
TPMN160312	—		★			9.525	3.18	1.2	—
TPMN220404	—		★			12.7	4.76	0.4	—
TPMN220408	—		★		★	12.7	4.76	0.8	—
TPMN220412	—		★			12.7	4.76	1.2	—

1/1

































(10 inserti per confezione)



SERIE MC6100

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

INSERTI NEGATIVI (PER TORNITURA ESTERNA)

Materiale	Proprietà	Condizioni	Priorità	Grado		Vc	f	ap
Acciaio dolce	≤180 HB	 F	1	MC6125	FY	385 – 605	0.09 – 0.23	0.20 – 0.80
		 F	2	MC6135	FY	315 – 480	0.09 – 0.23	0.20 – 0.80
		 L	1	MC6125	SY	350 – 550	0.16 – 0.33	0.50 – 1.20
		 L	2	MC6135	SY	290 – 435	0.16 – 0.33	0.50 – 1.20
P Acciaio al carbonio e acciaio legato	180 – 280 HB	 F	1	MC6115	FPH	275 – 525	0.20 – 0.50	0.10 – 1.00
		 F	1	MC6115	FP	250 – 480	0.08 – 0.25	0.10 – 1.00
		 F	2	MC6125	FP	275 – 425	0.08 – 0.25	0.10 – 1.00
		 L	1	MC6115	LP	250 – 480	0.10 – 0.40	0.30 – 2.00
		 L	2	MC6125	LP	275 – 425	0.10 – 0.40	0.30 – 2.00
		 L	3	MC6115	SH	250 – 480	0.10 – 0.40	0.30 – 2.00
		 L	4	MC6125	SH	275 – 425	0.10 – 0.40	0.30 – 2.00
		 L	5	MC6115	SA	250 – 480	0.10 – 0.40	0.30 – 2.00
		 L	6	MC6125	SA	275 – 425	0.10 – 0.40	0.30 – 2.00
		 L	7	MC6115	SW	250 – 480	0.10 – 0.50	0.30 – 2.50
		 L	8	MC6125	SW	275 – 425	0.10 – 0.50	0.30 – 2.50
		 M	1	MC6115	MP	230 – 440	0.16 – 0.50	0.30 – 4.00
		 M	2	MC6125	MP	250 – 390	0.16 – 0.50	0.30 – 4.00
		 M	3	MC6115	MA	230 – 440	0.20 – 0.50	0.30 – 4.00
		 M	4	MC6125	MA	250 – 390	0.20 – 0.50	0.30 – 4.00
		 M	5	MC6115	Std	230 – 440	0.25 – 0.60	1.50 – 5.00
		 M	6	MC6125	Std	250 – 390	0.25 – 0.60	1.50 – 5.00
		 M	7	MC6115	MW	230 – 440	0.20 – 0.60	0.90 – 4.00
		 M	8	MC6125	MW	250 – 390	0.20 – 0.60	0.90 – 4.00
		 R	1	MC6115	RP	215 – 415	0.25 – 0.60	1.50 – 6.00
		 R	2	MC6125	RP	235 – 370	0.25 – 0.60	1.50 – 6.00
		 R	3	MC6115	GH	215 – 415	0.25 – 0.60	1.50 – 6.00
		 R	4	MC6125	GH	235 – 370	0.25 – 0.60	1.50 – 6.00
		 H	1	MC6125	HX	210 – 330	0.50 – 1.26	3.00 – 11.00
		 H	2	MC6135	HX	170 – 260	0.50 – 1.26	3.00 – 11.00
		 H	3	MC6125	HV	175 – 270	0.58 – 1.26	4.00 – 12.00
		 H	4	MC6135	HV	140 – 215	0.58 – 1.26	4.00 – 12.00































1/3

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

SERIE MC6100

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

INSERTI NEGATIVI (PER TORNITURA ESTERNA)

Materiale	Proprietà	Condizioni	Priorità	Grado		Vc	f	ap
P Acciaio al carbonio e acciaio legato	180 - 280 HB	 F	1	MC6125	FPH	300 - 465	0.20 - 0.50	0.10 - 1.00
		 F	1	MC6115	FP	250 - 480	0.08 - 0.25	0.10 - 1.00
		 F	2	MC6125	FP	275 - 425	0.08 - 0.25	0.10 - 1.00
		 L	1	MC6115	LP	250 - 480	0.10 - 0.40	0.30 - 2.00
		 L	2	MC6125	LP	275 - 425	0.10 - 0.40	0.30 - 2.00
		 L	3	MC6115	SH	250 - 480	0.10 - 0.40	0.30 - 2.00
		 L	4	MC6125	SH	275 - 425	0.10 - 0.40	0.30 - 2.00
		 L	5	MC6115	SA	250 - 480	0.10 - 0.40	0.30 - 2.00
		 L	6	MC6125	SA	275 - 425	0.10 - 0.40	0.30 - 2.00
		 L	7	MC6115	SW	250 - 480	0.10 - 0.50	0.30 - 2.50
		 L	8	MC6125	SW	275 - 425	0.10 - 0.50	0.30 - 2.50
		 M	1	MC6125	MP	250 - 390	0.16 - 0.50	0.30 - 4.00
		 M	2	MC6135	MP	205 - 310	0.16 - 0.50	0.30 - 4.00
		 M	3	MC6125	MA	250 - 390	0.20 - 0.50	0.30 - 4.00
		 M	4	MC6135	MA	205 - 310	0.20 - 0.50	0.30 - 4.00
		 M	5	MC6125	MH	250 - 390	0.20 - 0.55	1.00 - 4.00
		 M	6	MC6135	MH	205 - 310	0.20 - 0.55	1.00 - 4.00
		 M	7	MC6125	Std	250 - 390	0.25 - 0.60	1.50 - 5.00
		 M	8	MC6135	Std	205 - 310	0.25 - 0.60	1.50 - 5.00
		 M	9	MC6125	MW	250 - 390	0.20 - 0.60	0.90 - 4.00
		 M	10	MC6135	MW	205 - 310	0.20 - 0.60	0.90 - 4.00
		 R	1	MC6135	RP	190 - 290	0.25 - 0.60	1.50 - 6.00
		 R	2	MC6125	RP	235 - 370	0.25 - 0.60	1.50 - 6.00
		 R	3	MC6135	GH	190 - 290	0.25 - 0.60	1.50 - 6.00
		 R	4	MC6125	GH	235 - 370	0.25 - 0.60	1.50 - 6.00
		 H	1	MC6135	HX	170 - 260	0.50 - 1.26	3.00 - 11.00
		 H	2	MC6125	HX	210 - 330	0.50 - 1.26	3.00 - 11.00
		 H	3	MC6135	HV	140 - 215	0.58 - 1.26	4.00 - 12.00
 H	4	MC6125	HV	175 - 270	0.58 - 1.26	4.00 - 12.00		




























2/3

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

SERIE MC6100

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

INSERTI NEGATIVI (PER TORNITURA ESTERNA)

Materiale	Proprietà	Condizioni			Priorità	Grado		Vc	f	ap
P Acciaio al carbonio e acciaio legato	180 – 280 HB	 F	1	MC6135	FP	245 – 370	0.08 – 0.25	0.10 – 1.00		
		 F	2	MC6125	FP	300 – 465	0.08 – 0.25	0.10 – 1.00		
		 F	3	MC6135	FPH	245 – 370	0.20 – 0.50	0.10 – 1.00		
		 L	1	MC6135	LP	225 – 340	0.10 – 0.40	0.30 – 2.00		
		 L	2	MC6125	LP	275 – 425	0.10 – 0.40	0.30 – 2.00		
		 L	3	MC6135	SH	225 – 340	0.10 – 0.40	0.30 – 2.00		
		 L	4	MC6125	SH	275 – 425	0.10 – 0.40	0.30 – 2.00		
		 L	5	MC6135	SA	225 – 340	0.10 – 0.40	0.30 – 2.00		
		 L	6	MC6125	SA	275 – 425	0.10 – 0.40	0.30 – 2.00		
		 M	1	MC6135	MP	205 – 310	0.16 – 0.50	0.30 – 4.00		
		 M	2	MC6125	MP	250 – 390	0.16 – 0.50	0.30 – 4.00		
		 M	3	MC6135	MA	205 – 310	0.20 – 0.50	0.30 – 4.00		
		 M	4	MC6125	MA	250 – 390	0.20 – 0.50	0.30 – 4.00		
		 M	5	MC6135	MH	205 – 310	0.20 – 0.55	1.00 – 4.00		
		 M	6	MC6125	MH	250 – 390	0.20 – 0.55	1.00 – 4.00		
		 M	7	MC6135	Std	205 – 310	0.25 – 0.60	1.50 – 5.00		
		 M	8	MC6125	Std	250 – 390	0.25 – 0.60	1.50 – 5.00		
		 M	9	MC6135	MW	205 – 310	0.20 – 0.60	0.90 – 4.00		
		 M	10	MC6125	MW	250 – 390	0.20 – 0.60	0.90 – 4.00		
		 R	1	MC6135	RP	190 – 290	0.25 – 0.60	1.50 – 6.00		
 R	2	MC6125	RP	235 – 370	0.25 – 0.60	1.50 – 6.00				
 R	3	MC6135	GH	190 – 290	0.25 – 0.60	1.50 – 6.00				
 R	4	MC6125	GH	235 – 370	0.25 – 0.60	1.50 – 6.00				
 H	1	MC6135	HX	170 – 260	0.50 – 1.26	3.00 – 11.00				
 H	2	MC6125	HX	210 – 330	0.50 – 1.26	3.00 – 11.00				





































3/3

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

SERIE MC6100

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

INSERTI POSITIVI 5°, 7° (PER TORNITURA ESTERNA)

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

1/2














- Le condizioni di taglio raccomandate per inserti positivi 5°/7°/11° vengono fornite soltanto come linea guida. Verificare le condizioni consigliate per ciascuna barra di alesatura, poiché le condizioni di taglio per la lavorazione interna variano a seconda dello sbalzo utensile.
- Inquadrare il codice QR per consultare un opuscolo relativo alle condizioni raccomandate per l'inserto portaprofilo XCMT.



SERIE MC6100

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

INSERTI POSITIVI 5° 7° (PER TORNITURA ESTERNA)

Materiale	Proprietà	Condizioni	Priorità	Grado		Vc	f	ap
P Acciaio al carbonio e acciaio legato	280 – 350 HB	 F	1	MC6115	FP	155 – 295	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		 F	2	MC6115	FV	155 – 295	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		 L	1	MC6115	LP	155 – 295	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		 M	1	MC6115	MP	130 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		 M	2	MC6115	MV	130 – 245	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		 F	1	MC6125	FP	170 – 265	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		 F	2	MC6135	FP	135 – 210	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90
		 L	1	MC6125	LP	170 – 265	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		 L	2	MC6135	LP	135 – 210	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00
		 M	1	MC6125	MP	140 – 220	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		 M	2	MC6135	MP	115 – 175	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00
		 M	3	MC6125	MV	140 – 220	0.08 – 0.30	0.30 – 2.00

2/2



- Le condizioni di taglio raccomandate per inserti positivi 5°/7°/11° vengono fornite soltanto come linea guida. Verificare le condizioni consigliate per ciascuna barra di alesatura, poiché le condizioni di taglio per la lavorazione interna variano a seconda dello sbalzo utensile.
- Inquadrare il codice QR per consultare un opuscolo relativo alle condizioni raccomandate per l'inserto portaprofilo XCMT.



SERIE MC6100

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

INSERTI POSITIVI 11° (PER TORNITURA ESTERNA)

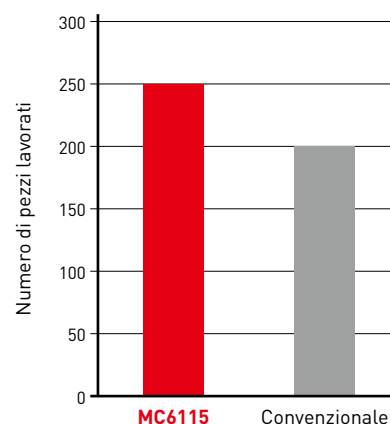
Materiale	Proprietà	Condizioni			Priorità	Grado		Vc	f	ap
			F	L						
P Acciaio dolce	≤180 HB	●	F	1	MC6125	FP	320 – 505	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90	
		●	F	2	MC6125	FV	320 – 505	0.04 – 0.20	0.20 – 0.90	
		●	L	1	MC6125	LP	320 – 505	0.06 – 0.25	0.20 – 1.00	
		●	L	2	MC6115	R-Std	245 – 475	0.08 – 0.30	0.30 –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

1/1

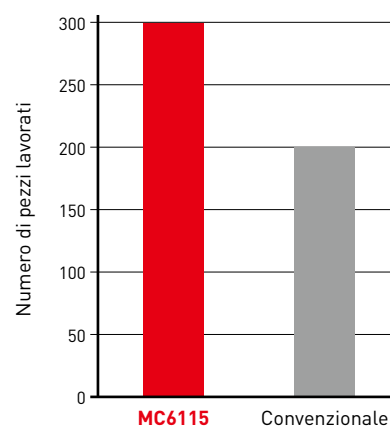
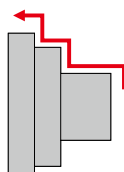
MC6115

ESEMPI DI APPLICAZIONE

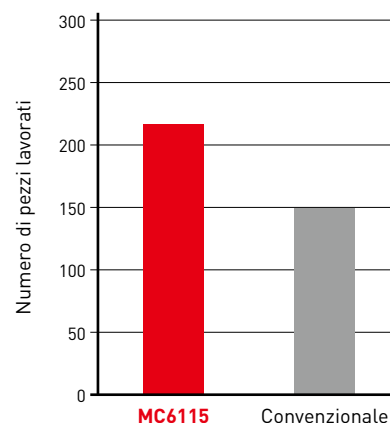
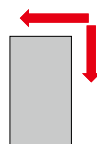
Inserto	WNMG080412-MP
Materiale	DIN 20 Cr4
Componente	Parti di macchina
Applicazione	Sfacciatura
Vc (m/min)	235
f (mm/giro)	0.35
ap (mm)	1.0
Modalità di taglio	Taglio ad umido
Risultati	L'MC6115 ha raggiunto una elevata vita utensile, un'eccellente resistenza all'usura ed una prestazione stabile rispetto al prodotto convenzionale.



Inserto	WNMG080408-MP
Materiale	DIN 42Cr4
Componente	Mozzo
Applicazione	Tornitura esterna e sfacciatura
Vc (m/min)	300
f (mm/giro)	0.25-0.35
ap (mm)	1-2.5
Modalità di taglio	Taglio ad umido
Risultati	Una resistenza all'usura superiore rispetto ai prodotti convenzionali si traduce in una più lunga vita utensile.



Inserto	DNMG150612-SA
Materiale	Acciaio per cuscinetti
Componente	Parti di cuscinetto
Applicazione	Tornitura esterna e sfacciatura
Vc (m/min)	260
f (mm/giro)	0.3-0.35
ap (mm)	0.5
Modalità di taglio	Taglio ad umido
Risultati	L'estrema resistenza alla scheggiatura ha permesso di incrementare la vita utensile del 150 % ed ha consentito una facile identificazione dell'usura.



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

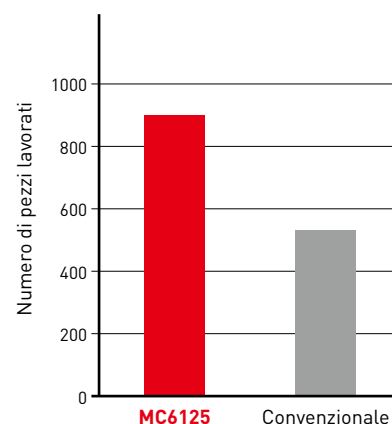
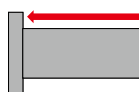
MC6125

ESEMPI DI APPLICAZIONE

Inserto	CNMG120408-MA
Materiale	C45
Particolare	Componenti della barra esagonale
Applicazione	Finitura con taglio interrotto
Vc (m/min)	150
f (mm/giro)	0.2
ap (mm)	2.0, 1.6
Modalità di taglio	Taglio a umido

Risultati

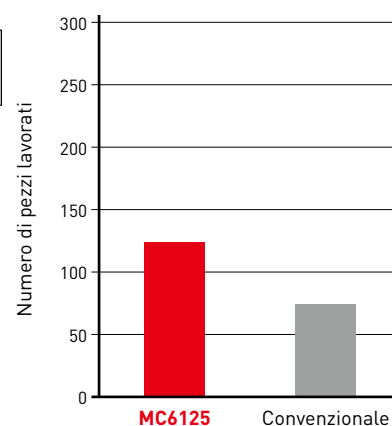
I prodotti convenzionali si rompevano dopo scheggiatura, ma l'MC6125 è riuscito a produrre trucioli di buona qualità e ad ottenere una maggiore durata.



Utensile	DNMG150412-SH
Materiale	C50E
Applicazione	Finitura con taglio interrotto
Vc (m/min)	200
f (mm/giro)	0.3
ap (mm)	1.2
Modalità di taglio	Taglio a umido

Risultati

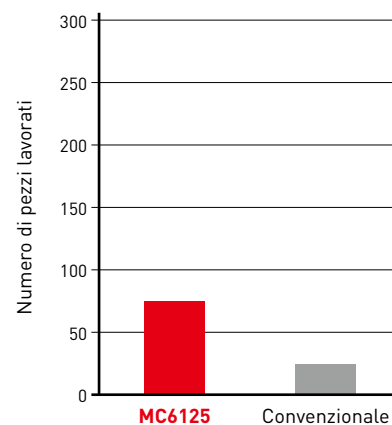
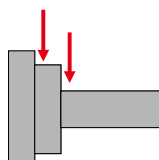
L'MC6125 ha garantito un'azione di taglio stabile ed ha ottenuto una durata inserto 1.5 volte maggiore rispetto ai prodotti convenzionali.



Utensile	CNMG120412-RP
Materiale	34CrMo4
Componente	Parti della flangia
Applicazione	Tornitura esterna e sfacciatura
Vc (m/min)	200
f (mm/giro)	0.25
ap (mm)	1.5
Modalità di taglio	Taglio a umido

Risultati

I prodotti convenzionali hanno realizzato un numero di componenti non costante. L'MC6125 si è dimostrato più costante e ha migliorato la durata del tagliente.



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

FILIALI EUROPEE

GERMANY

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

UK Office

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

UK Deliveries/Returns

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

SPAIN

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

FRANCE

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

POLAND

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

ITALY

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

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı /İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

DISTRIBUITO DA:

┌

┐

└

┘

B2661 