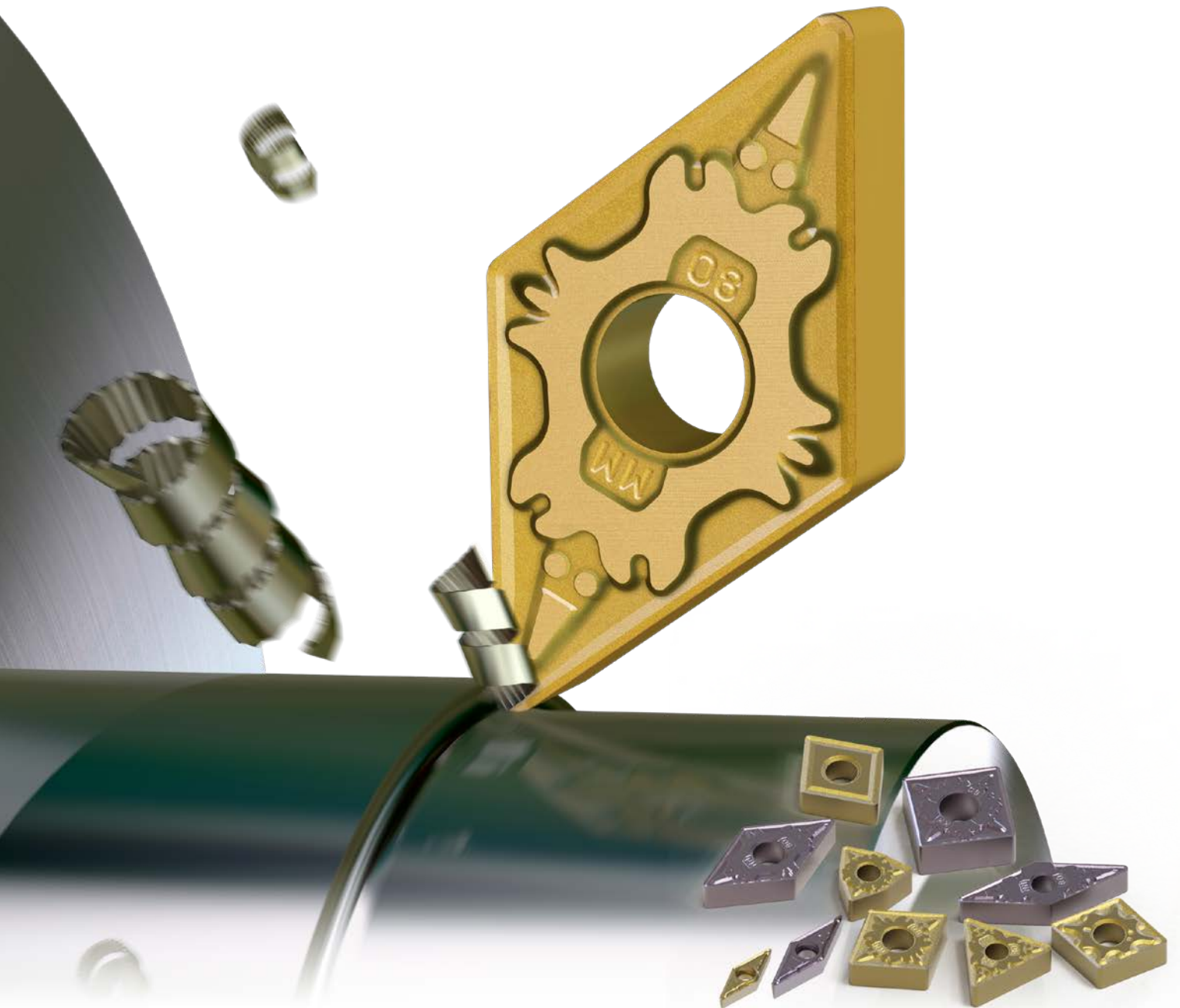


NEW

SERIE MC/MP7100

NUOVA TECNOLOGIA DI RIVESTIMENTO
PER LA TORNITURA DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE

B2771



 **MITSUBISHI MATERIALS**

SERIE MC/MP7100

PER APPLICAZIONI SU ACCIAIO INOSSIDABILE

MC7125



LA SCELTA UNIVERSALE PER LA TORNITURA DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE

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

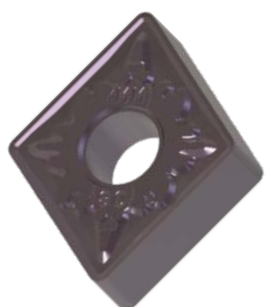
MC7115



PER LA TORNITURA AD ALTA VELOCITÀ

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

MP7135



MAGGIORE RESISTENZA DURANTE IL TAGLIO INTERROTTO

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

VIDEO DI LAVORAZIONE DELLA SERIE MC/MP7100

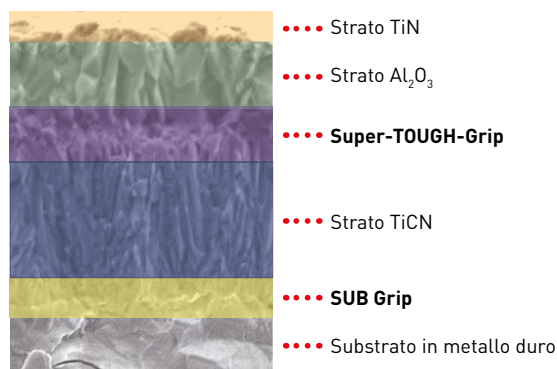


SERIE MC/MP7100

MC7125

LA SCELTA UNIVERSALE PER LA TORNITURA DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE

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



STRATO DI RIVESTIMENTO CON ELEVATA FORZA ADESIVA

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

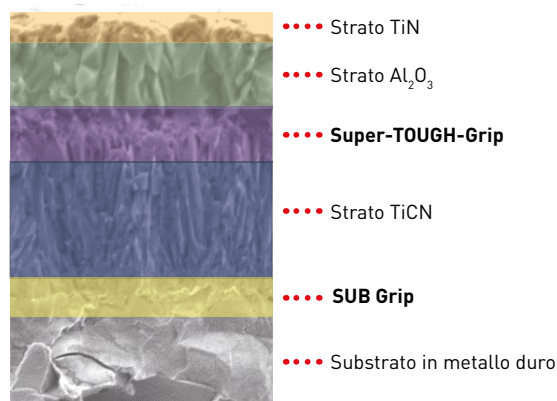
SUBSTRATO RESISTENTE ALLA DEFORMAZIONE PLASTICA E ALLA SCHEGGIATURA

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

MC7115

PER LA TORNITURA AD ALTA VELOCITÀ

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



STRATO DI RIVESTIMENTO CON ELEVATA FORZA ADESIVA

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

SUBSTRATO IN METALLO DURO RESISTENTE AL TAGLIO AD ALTA VELOCITÀ

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

MP7135

MAGGIORE RESISTENZA DURANTE IL TAGLIO INTERROTTO

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



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

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

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

SERIE MC/MP7100

GRADO RIVESTITO PER LA TORNITURA DI ACCIAIO INOSSIDABILE

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

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

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

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



Intaglio



Rottura da incollamento
truciolo

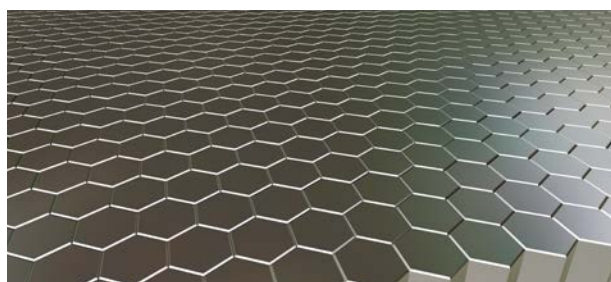


Deformazione plastica

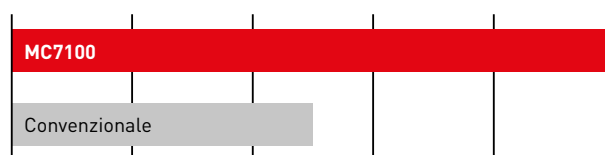
CARATTERISTICHE DEL RIVESTIMENTO DELLA SERIE MC7100

TECNOLOGIA "SUPER" NANO TEXTURE

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



DISPOSIZIONE ORIENTATA DEI CRISTALLI

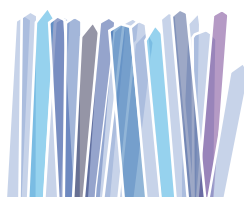


Rapporto dei grani di cristallo di Al_2O_3 con lo stesso orientamento



Inserti con rivestimento CVD convenzionale

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



Nano Texture

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



"Super" Nano Texture

L'uniformità della direzione di crescita è notevolmente migliorata.

SERIE MC/MP7100

STRATI TOUGH E SUB GRIP

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



SUPER-TOUGH-GRIP

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

SUB GRIP

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

CARATTERISTICHE DEL SUBSTRATO IN METALLO DURO

MC7115

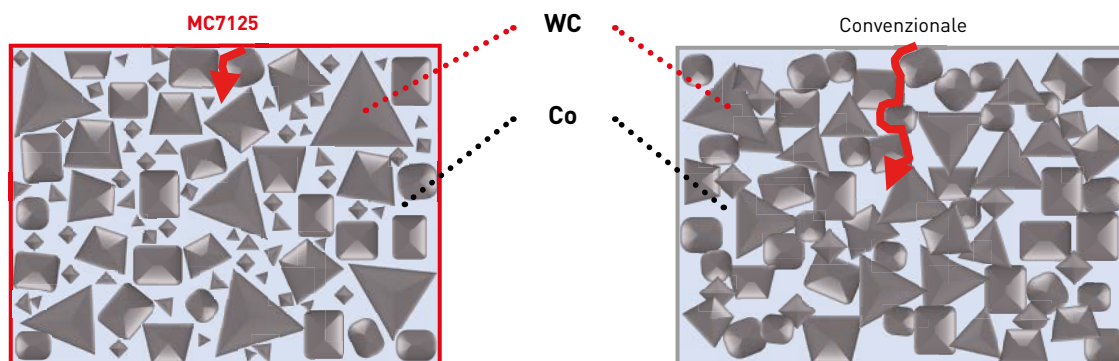
Resistenza all'usura da cratere e alla deformazione plastica, ideale per lavorazioni ad alta velocità di acciaio inossidabile.

MP7135

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

MC7125

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



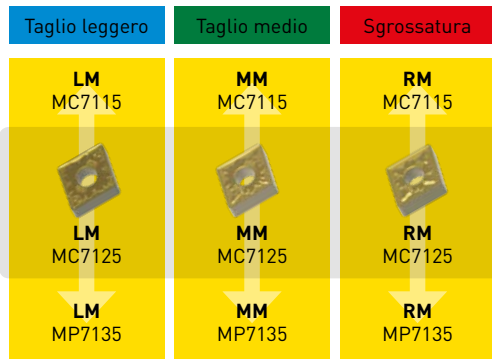
Riduce le distanze dei grani di carburo ed elimina la propagazione delle crepe.

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

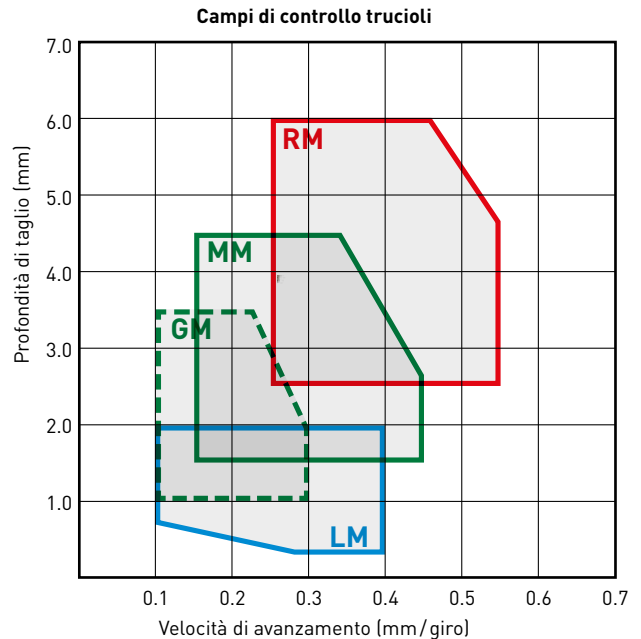
SISTEMA ROMPITRUCIOLO

INSERTI NEGATIVI PER TORNITURA ESTERNA

M



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

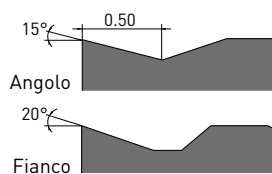


ROMPITRUCIOLO PRINCIPALE

ROMPITRUCIOLO LM PER IL TAGLIO LEGGERO

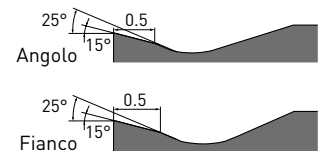
Eccellente controllo della formazione di bave

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



ROMPITRUCIOLO GM

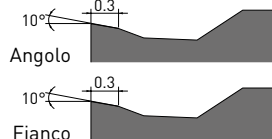
Alternativa al rompitrucioLO principale LM e MM. Eccellente resistenza all'usura da intaglio nel taglio da leggero a medio.



ROMPITRUCIOLO MM PER IL TAGLIO MEDIO

Eccellente resistenza all'incollamento

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



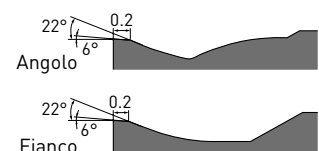
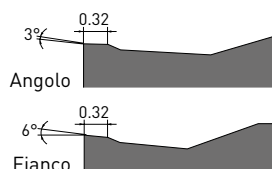
ROMPITRUCIOLO MA

RompitrucioLO multifunzionale. Alternativa al rompitrucioLO principale LM e MM.

ROMPITRUCIOLO RM PER SGROSSATURA

Eccellente resistenza alla frattura

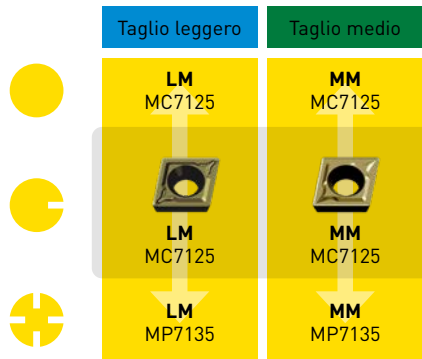
Ottimizzando la spoglia e la geometria del tagliente, si ottiene un'elevata stabilità del tagliente stesso durante la lavorazione con taglio interrotto.






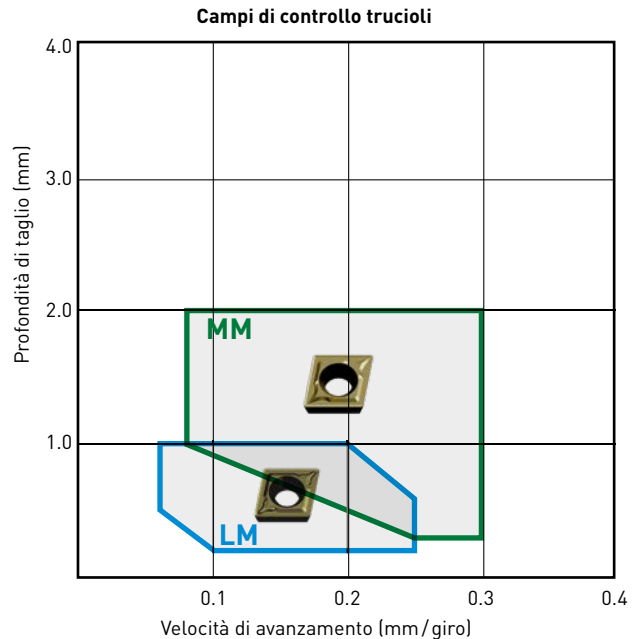
SISTEMA ROMPITRUCIOLO

INSERTI POSITIVI 5°, 7°, 11°

M



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



ROMPITRUCIOLO PRINCIPALE

ROMPITRUCIOLO LM PER TAGLIO LEGGERO

Prima scelta per il taglio leggero di acciaio inossidabile

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

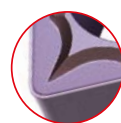
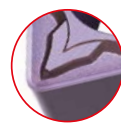
Inserti positivi 5°, 7°, 11°

ROMPITRUCIOLO MM PER IL TAGLIO MEDIO

Prima scelta per il taglio medio di acciaio inossidabile

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

Inserti positivi 5°, 7°

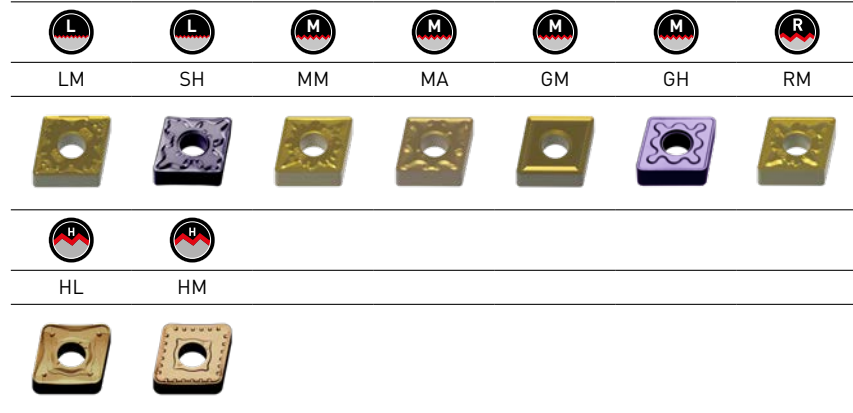
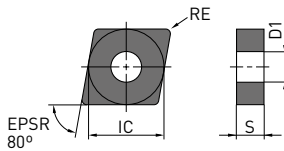


CNMG, CNMM

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

CNMG, CNMM




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

1/2

[10 inserti per confezione]



CNMG, CNMM – INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

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

2/2

[10 inserti per confezione]

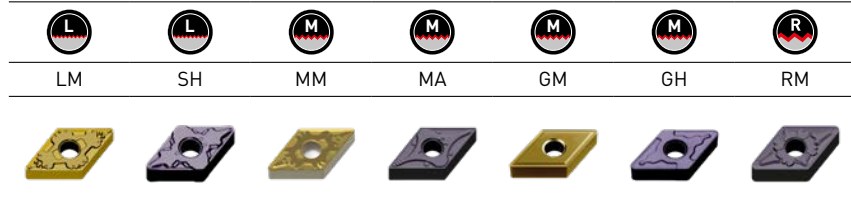
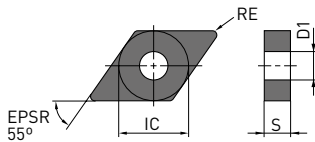


DNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

DNMG



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

1/1

(10 inserti per confezione)

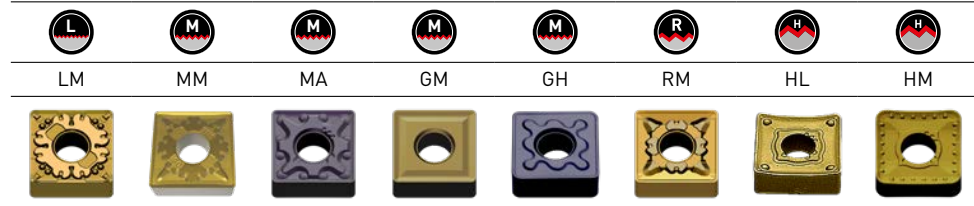
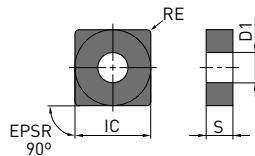


SNMG, SNMM

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

SNMG, SNMM



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

1/1

(10 inserti per confezione)



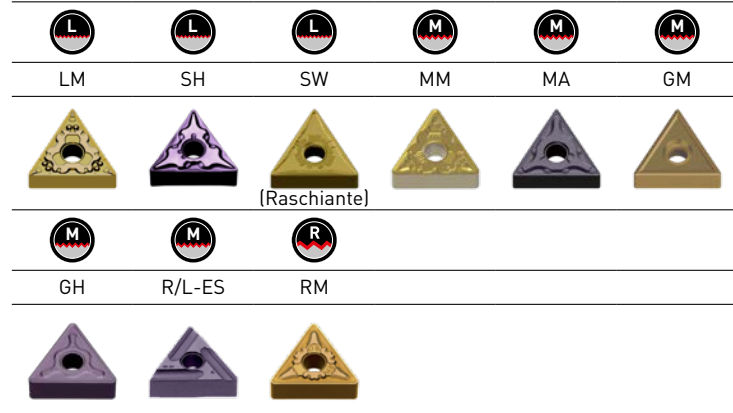
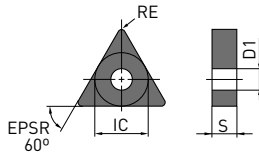
● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

TNMG, TNMX

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

TNMG, TNMX



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

1/1

(10 inserti per confezione)

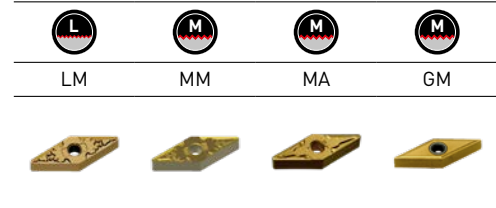
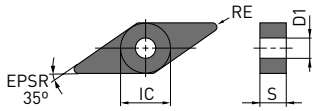
● : Materiale disponibile. ★ : Materiale disponibile in Giappone.

VNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

VNMG



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

1/1

[10 inserti per confezione]

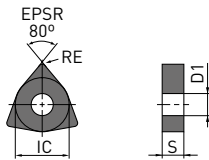
21

WNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Classe M

WNMG



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

1/1

[10 inserti per confezione]

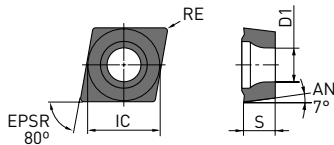
21

CCMT, CCMH, CPMH

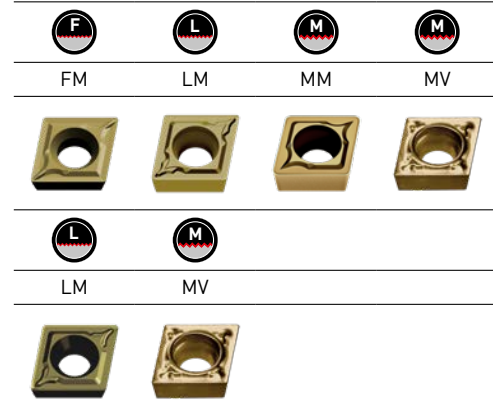
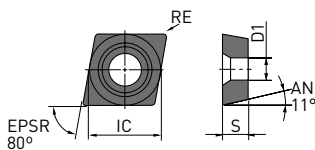
INSERTI POSITIVI 7°, 11° (CON FORO)


Classe M

CCMT, CCMH



CPMH



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

1/1

(10 inserti per confezione)

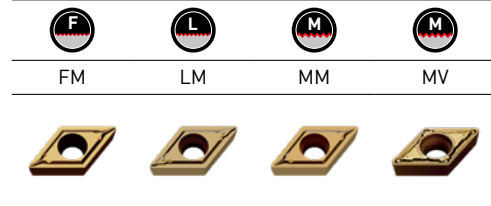
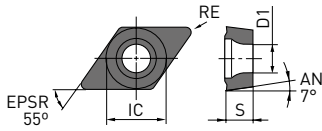


DCMT

INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Classe M

DCMT



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

1/1

[10 inserti per confezione]

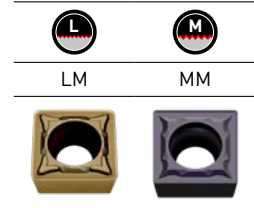
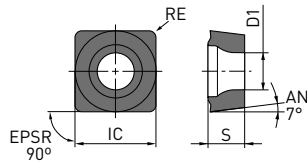


SCMT

INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Classe M

SCMT



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

1/1

[10 inserti per confezione]

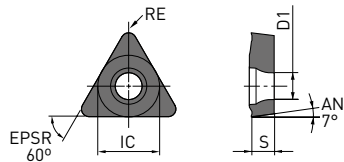
21

TCMT, TPMH

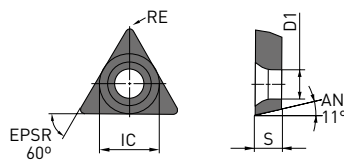
INSERTI POSITIVI 7°, 11° (CON FORO)

Classe M

TCMT



TPMH



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

1/1

(10 inserti per confezione)

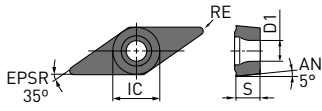


VBMT, VCMT

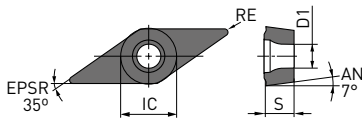
INSERTI POSITIVI 5°, 7° (CON FORO)

Classe M

VBMT



VCMT



FM



LM



MM



MV



FM



LM



MM



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

1/1

(10 inserti per confezione)

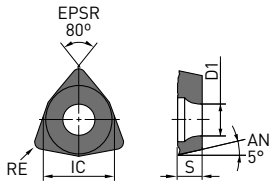


WBMT, WCMT, WPMT

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

Classe M

WBMT



L-MV



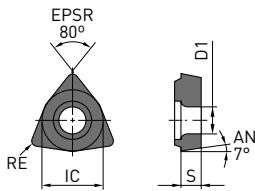
MM



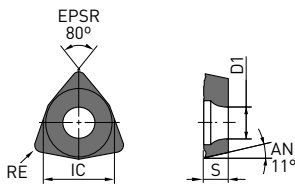
MV





WCMT



WPMT



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

1/1

(10 inserti per confezione)



SERIE MC/MP7100

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

INSERTI NEGATIVI (PER TORNITURA ESTERNA)



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

1/8

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

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



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

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

2/8

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



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

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

3/8

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



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

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

4/8

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

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

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

5/8

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



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

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

6/8

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



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

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

7/8

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

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

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


8/8

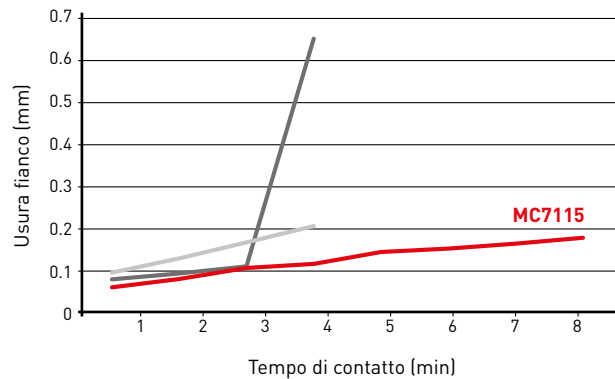
1. Le condizioni di taglio raccomandate per inserti positivi 5° / 7° / 11° vengono fornite soltanto come linea guida. Verificare le condizioni consigliate per ciascuna barra di alesatura, poiché le condizioni di taglio per la lavorazione interna variano a seconda dello sbalzo utensile.

MC/MP7100


ESEMPI DI APPLICAZIONE

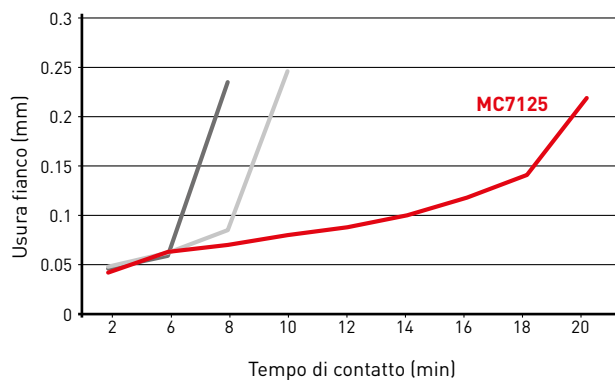
MC7115: CONFRONTO DELLA RESISTENZA ALL'USURA NEL TAGLIO A UMIDO

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




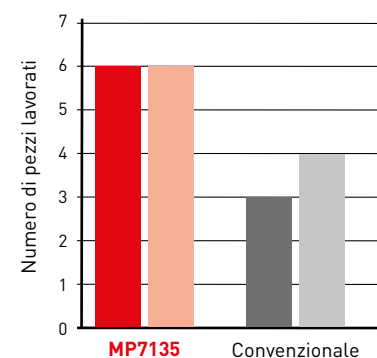
MC7125: CONFRONTO DELLA RESISTENZA ALL'USURA NEL TAGLIO A UMIDO

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



MP7135: CONFRONTO TAGLIO INTERMITTENTE

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



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

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

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:

