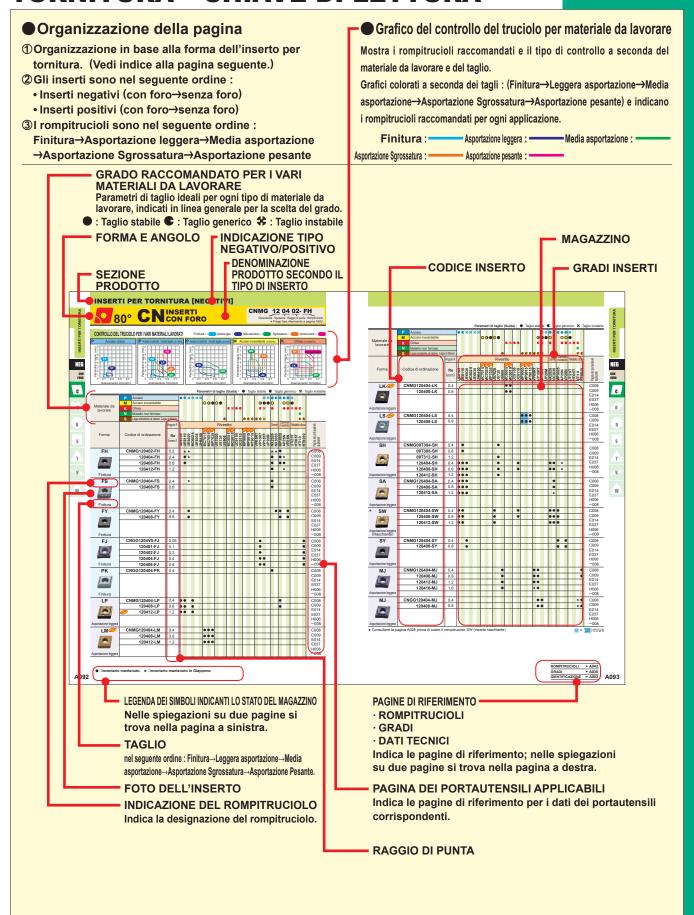
SPECIFICHE INSERTI PER TORNITURA – CHIAVE DI LETTURA



TORNITURA

GRADI DEGLI INSERTI SPECIFICHE INSERTI

GEOMETRIA DEL FO	RO A004
ROMPITRUCIOLI DI F	PRECISIONE A006
INFORMAZIONI SU 7	FOOL NAV A009
ROMPITRUCIOLI MIT	SUBISHI MATERIALS A010
ROMPITRUCIOLI DI F	PRECISIONE A026
INSERTO RASCHIAN	ITE A028
GRADI PER TORNITI	JRA A030
	IRA A031
	O (CVD) A034
	O (PVD) A036
	A038
	A039
	ATO A040
	ATO A MICROGRANO A041
	DEGLI INSERTI A042
	LIO CONSIGLIATI······· A070
TANAMETRI DI TAGE	TO CONCIOLIANT
SPECIFICHE INSERTI	
NSERTI NEGATIVI CON FORO	
CNOTipo···ROMBICI 80°······A092	SCOTipo···A SPIGOLO 90°··········· A141
DN : Тіро :	SPOTipo···A SPIGOLO 90° ······· A143
RNOTipo···Tondo·······A104	TCCTipoTRIANGOLARI 60° A144
SNOTipo···A SPIGOLO 90° ···········A105	TEOTipo···triangolari 60° ······· A146
TNOTipo···triangolari 60° ······· A110	TPOTipo···triangular 60° ········ A147
VNOTipo···ROMBICI 35° ······ A116	VBOTipo···ROMBICI 35°················ A150
WNOTipo···TRIGONO 80° ······ A119	VCOTipo···ROMBICI 35° ············ A153
NSERTI NEGATIVI SENZA FORO	VDOTipo ROMBICI 35° A155
KNOTipo··· a Parallelogramma 55° ··· A124	VPOTipoROMBICI 35°
SNOTipo A SPIGOLO 90° · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	WCCTipoTRIGONO 80°
TNOTipo···triangolari 60°·········A126	WCOTipo···trigono 80° ··········· A158 WPOTipo···trigono 80° ······ A159
CCOTipo···ROMBICI 80°······A127	XCOTipo···ROMBICI 25° ······ A160
CPOTipo···ROMBICI 80°······A133	INSERTI POSITIVI SENZA FORO
DC Tipo ROMBICI 55° A134	RTG TipoA161
DEOTipo···ROMBICI 55°·······A139	SPOTipo···A SPIGOLO 90° ········ A162
RCOTipo···TONDO······A140	TPOTipo···triangolari 60° ······· A163

IDENTIFICAZIONE

0: 1 1					
Simbolo	Forma dell'inserto				
Н	Esagonale				
0	Ottagonale				
Р	Pentagonale				
S	A Spigolo				
Т	Triangolari				
С	Rombici 80°				
D	Rombici 55°				
E	Rombici 75°				
F	Rombici 50°				
M	Rombici 86°				
٧	Rombici 35°				
W	Trigono				
L	Rettangolare				
Α	A Parallelogramma 85°				
В	A Parallelogramma 82°				
K	A Parallelogramma 55°				
R	Tondo	0			
Х	Esecuzione speciale	_			
① Simbolo della forma dell'inserto					

E B B D1			S1 .			Inserto triangolare con pianetto (tagliente secondario)				
	3 Simbolo del	lla classe di tol	leranza							
Simbolo	Tolleranza altezza punta m (mm)	Tolleranza del cerchio inscritto øD1 (mm)	Tolleranza dello spessore S 1 (mm)	ı -	io delle t ranza alt		nta m (m	nm)		
Α	±0.005	±0.025	±0.025	D.C.I.	Triangolari	A Spigolo	Rombici 80°	Rombici 55°	Rombici 35°	Tondo
F	±0.005	±0.023	±0.025	6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	_
С	±0.013	±0.025	±0.025	9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	_
Н	±0.013	±0.013	±0.025	12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	_	_
E	±0.025	±0.025	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	_	_
G	±0.025	±0.025	±0.13	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	_	_
J	±0.005	±0.05-±0.15	±0.025	25.40	_	±0.18	_	_	_	_
K*		±0.05-±0.15	±0.025	31.75	_	±0.20	_	_	_	
L*		±0.05-±0.15	±0.025	●Tolle	ranza de	l cerchic				
M*		±0.05-±0.15	±0.13	D.C.I.	Triangolari	A Spigolo	Rombici 80°	Rombici 55°	Rombici 35°	Tondo
N*	±0.08-±0.18	±0.05-±0.15	±0.025	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	_
U*	±0.13-±0.38	±0.08-±0.25	±0.13	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
L'ast	erisco * indica gli in:	serti con superficie	sinterizzata.	12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	_	±0.08
	2 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3			15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	_	±0.10
				19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	_	±0.10
				25.40	_	±0.13	_	_	_	±0.13
				31.75	_	±0.15	_	_	_	±0.15
	3 Simbolo della classe di tolleranza									



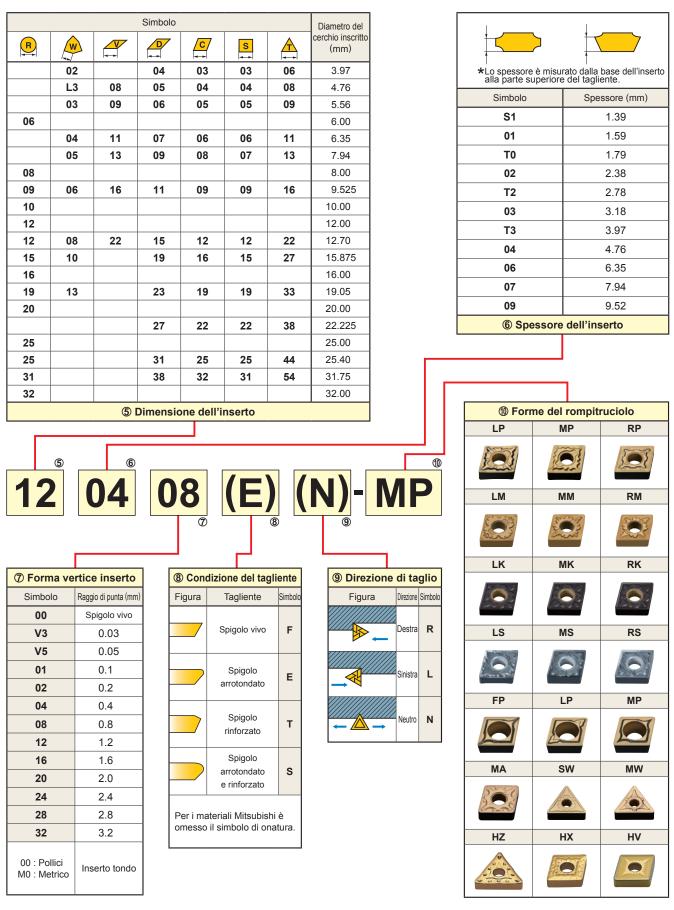






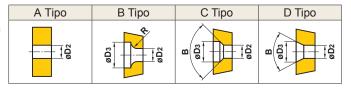
2 Angolo di spoglia inferiore							
Simbolo	Angolo						
Α	3°						
В	5°						
C	7°						
D	15°						
Е	20°						
F	25°	V					
G	30°	V					
N	0°	~					
Р	11°						
0	Per altri angoli						
	Angoli più usati						

	Caratteristiche costruttive									
	Metrico									
Simbolo	Foro	Tipo di foro	Rompitruciolo	Figure	Simbolo	Foro	Tipo di foro	Rompitruciolo	Figure	
w	Con foro	Foro cilindrico	No		Α	Con foro	Foro cilindrico	No		
Т	Con foro	Svasatura (40-60°)	Monolaterale		М	Con foro	Foro cilindrico	Monolaterale		
Q	Con foro	Foro cilindrico	No		G	Con foro	Foro cilindrico	Bilaterale		
U	Con foro	Doppia svasatura (40-60°)	Bilaterale		N	Senza foro	-	No		
В	Con foro	Foro cilindrico	No		R	Senza foro	-	Monolaterale		
н	Con foro	Svasatura (70-90°)	Monolaterale		F	Senza foro	_	Bilaterale		
С	Con foro	Foro cilindrico	No		x	_	_	_	Esecuzione speciale	
J	Con foro	Doppia svasatura (70—90°)	Bilaterale				·		·	



(Vedi JIS-B4120-1998)

GEOMETRIA DEL FORO

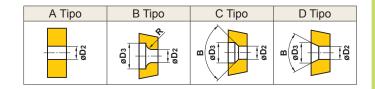


NEGATIVI

1120/11111			
Codice	inserto	Dimensioni (mm)	Tipo foro
		D2	
CNGA	0903	3.81	Α
CNGG	0904	3.81	А
CNMA	1204	5.16	Α
CNMG CNMM CNMP	1606	6.35	А
	1906	7.93	Α
	2509	9.12	А
DNGA	1104	3.81	А
DNGG	1504	5.16	Α
DNGM	1506	5.16	Α
DNMA			
DNMG DNMM			
DNMX			
	0903	3.81	Α
SNGA	1204	5.16	Α
SNGG SNMA	1506	6.35	Α
SNMG	1906	7.93	Α
SNMM	2507	9.12	Α
	2509	9.12	Α
TNGA	1103	2.26	А
TNGA	1603	3.81	Α
TNMA	1604	3.81	Α
TNMG	2204	5.16	Α
TNMM TNMX	2706	6.35	Α
I IN IVI A	3309	7.93	Α
VNGA	1604	3.81	А
VNGM			
VNGG			
VNMG			
VNMM			
	0603	3.81	A
WNMA	06T3	3.81	А
WNMG	0604	3.81	А
	0804	5.16	А
	090300	3.81	A
	120400	5.16	А
RNMG	150600	6.35	Α
RNMA	190600	7.93	Α
	250900	9.12	Α
	310900	12.7	А

POSITIVO

CCET	Codice inserto		Dime	nsioni	Tin a faus	
CCGB 0602○ 2.8 3.9 R B CCMB 0602○ 2.8 3.9 R B CCGH 0602○ 2.8 3.9 R B CCGH 0602○ 2.4 3.5 R B 0973○ 4.4 6.0 R B 1204○ 5.5 7.5 R B 0602○ 2.8 3.8 R B 0803○ 3.4 4.5 R B 0973○ 4.4 6.0 R B 0903○ 2.8 3.8 R B 0973○ 4.4 6.0 R B 1204○ 5.5 7.5 R B 0351○ 2.0 2.9 R B 04T0○ 2.4 3.5 R B 0CGW 0602○ 2.8 3.8 R B 0PGT 0802○ 3.4 4.5	Codice	inserto	D2	D 3	B (°)	Про того
CCGB	CCET	0602	2.8	3.8	R	В
CCGMB CCGH CCMH CCGMH CCGMH CCGMH CCGMH CCGGM CCGGM	CCET	09T3	4.4	6.0	R	В
CCMB CCGH CCMH 03S1○ 2.0 2.9 R B 04T0○ 2.4 3.5 R B 04T0○ 2.4 3.5 R B 09T3○ 4.4 6.0 R B 1204○ 5.5 7.5 R B 0803○ 3.4 4.5 R B 09T3○ 4.4 6.0 R B 09T3○ 4.4 6.0 R B 1204○ 5.5 7.5 R B 03S1○ 2.0 2.9 R B 04T0○ 2.4 3.5 R B 09T3○ 2.4 3.5 R B 09T3○ 4.4 6.0 R B 1204○ 5.5 7.5 R B 09T3○ 3.4 4.5 R B 0PGT 0802○ 3.5 5.3 78° D 0PMB	CCGB	0602	2.8	3.9	R	В
CCMH						
CCGT 0602						
CCGT 0602 ○ 2.4 3.5 R B 0973 ○ 4.4 6.0 R B 1204 ○ 5.5 7.5 R B 0602 ○ 2.8 3.8 R B 0803 ○ 3.4 4.5 R B 0973 ○ 4.4 6.0 R B 1204 ○ 5.5 7.5 R B 03\$1 ○ 2.0 2.9 R B 04\$T0 ○ 2.4 3.5 R B 04\$T0 ○ 2.4 3.5 R B 0\$02 ○ 2.8 3.8 R B 0\$75 ○ 7.5 R B 0\$75 ○ 3.4 4.5 R B 0\$802 ○ 3.5 5.5 7.5 R B	ССМН					
CCGT 0602○ 2.8 3.8 R B 09T3○○ 4.4 6.0 R B 1204○○ 5.5 7.5 R B 0602○○ 2.8 3.8 R B 0803○○ 3.4 4.5 R B 09T3○○ 4.4 6.0 R B 1204○○ 5.5 7.5 R B 04T0○○ 2.4 3.5 R B 04T0○○ 2.8 3.8 R B 09T3○○ 4.4 6.0 R B 09T3○○ 3.4 4.5 R B 0PGB 0802○○ 3.5 5.3 78° D 0PMB 0903○○ 3.5 5.6 78° D <t< td=""><td></td><td>03S1<u></u></td><td>2.0</td><td>2.9</td><td>R</td><td>В</td></t<>		03S1 <u></u>	2.0	2.9	R	В
CCMT		04T0	2.4	3.5	R	В
1204\(\times\) 5.5 7.5 R B	CCGT	0602	2.8	3.8	R	В
CCMT 0602		09T3	4.4	6.0	R	В
CCMT 0803 ○ 3.4 4.5 R B B 1204 ○ 5.5 7.5 R B B 1204 ○ 5.5 7.5 R B B 1204 ○ 5.5 7.5 R B B 04T0 ○ 2.4 3.5 R B 04T0 ○ 2.4 3.5 R B 09T3 ○ 4.4 6.0 R B 1204 ○ 5.5 7.5 R B B 1204 ○ 6.5 6.3 78° D 1204 ○ 78° D 1206 ○ 78°		1204	5.5	7.5	R	В
CCMT 09T3○○ 4.4 6.0 R B 1204○○ 5.5 7.5 R B 03S1○○ 2.0 2.9 R B 04T0○○ 2.4 3.5 R B CCGW 0602○○ 2.8 3.8 R B CPGT 0802○○ 3.4 4.5 R B CPGB 0802○○ 3.5 5.3 78° D CPMB 0903○○ 4.5 6.3 78° D CPMX 0802○○ 3.5 5.6 78° D CPMX 0802○○ 3.5 5.6 78° D CPMX 0802○○ 3.5 5.6 78° D DCGT 0702○○ 2.8 3.8 R B DCGT 11T3○○ 4.4 6.0 R B DCMW 11T3○○ 4.4 6.0 R B		0602	2.8	3.8	R	В
0913	CCMT	0803	3.4	4.5	R	В
CCGW CCMW CCMM	CONT	09T3	4.4	6.0	R	В
CCGW CCMW 04T0 ○ 2.4 3.5 R B 0602 ○ 2.8 3.8 R B 09T3 ○ 4.4 6.0 R B 1204 ○ 5.5 7.5 R B CPGT 0802 ○ 3.4 4.5 R B CPGB 0802 ○ 3.5 5.3 78° D CPMB 0903 ○ 4.5 6.3 78° D CPMX 0802 ○ 3.5 5.6 78° D CPMX 0903 ○ 4.6 6.6 80° D DCET 0702 ○ 2.8 3.8 R B DCGT 11T3 ○ 4.4 6.0 R B DCGW 0702 ○ 2.8 3.8 R B DCMW 11T3 ○ 4.4 6.0 R B DCMT 1504 ○ 5.5 7.5 R B DEGX 1504 ○ <td< td=""><td></td><td>1204</td><td>5.5</td><td>7.5</td><td>R</td><td>В</td></td<>		1204	5.5	7.5	R	В
CCGW CCMW 0602 ○ 2.8 3.8 R B 09T3 ○ 4.4 6.0 R B 1204 ○ 5.5 7.5 R B CPGT 0802 ○ 3.4 4.5 R B CPGB 0802 ○ 3.5 5.3 78° D CPMB 0903 ○ 4.5 6.3 78° D CPMX 0802 ○ 3.5 5.6 78° D CPMX 0903 ○ 4.6 6.6 80° D DCET 0702 ○ 2.8 3.8 R B DCGT 11T3 ○ 4.4 6.0 R B DCMW 0702 ○ 2.8 3.8 R B DCMW 11T3 ○ 4.4 6.0 R B DCMT 1504 ○ 5.5 7.5 R B DEGX 1504 ○ 5.1 7.0 85° C 1003M0 <		03S1	2.0	2.9	R	В
CCMW 0602 ○ 2.8 3.8 R B B 09T3 ○ 4.4 6.0 R B B 1204 ○ 5.5 7.5 R B B CPGT 0802 ○ 3.4 4.5 R B 0903 ○ 4.4 6.0 R B B CPMB 0903 ○ 4.5 6.3 78° D D CPMX 0802 ○ 3.5 5.6 78° D D CPMX 0903 ○ 4.6 6.6 80° D D DCET 0702 ○ 2.8 3.8 R B B DCGT 11T3 ○ 4.4 6.0 R B B DCMW 0702 ○ 2.8 3.8 R B B DCMW 11T3 ○ 4.4 6.0 R B B DCMT 1504 ○ 5.5 7.5 R B B DEGX 1504 ○ 5.1 7.0 85° C 1003M0 3.6 4.6 21° D D 1204M0 4.2 5.4 21° D D 1606M0 5.2 6.7 21° D D 2507M0 7.2 9.1 21° D	CCGW	04T0	2.4	3.5	R	В
1204		0602	2.8	3.8	R	В
CPGT 0802○ 3.4 4.5 R B 0903○ 4.4 6.0 R B CPGB 0802○ 3.5 5.3 78° D CPMB 0903○ 4.5 6.3 78° D CPMX 0802○ 3.5 5.6 78° D CPMX 0903○ 4.6 6.6 80° D DCET 0702○ 2.8 3.8 R B DCGT 11T3○ 4.4 6.0 R B DCMW 11T3○ 4.4 6.0 R B DCMT 1504○ 5.5 7.5 R B DEGX 1504○ 5.1 7.0 85° C 1003M0 3.6 4.6 21° D 1204M0 4.2 5.4 21° D 1606M0 5.2 6.7 21° D 2507M0 7.2 9.1 21°	00	09T3	4.4	6.0	R	В
CPGT 0903○ 4.4 6.0 R B CPGB CPMB CPMH 0802○ 3.5 5.3 78° D CPMH 0903○ 4.5 6.3 78° D CPMX 0802○ 3.5 5.6 78° D CPMX 0903○ 4.6 6.6 80° D DCET DCGT 0702○ 2.8 3.8 R B DCGW DCMW 0702○ 2.8 3.8 R B DCMW 11T3○ 4.4 6.0 R B DCMT 1504○ 5.5 7.5 R B DEGX 1504○ 5.1 7.0 85° C 1003M0 3.6 4.6 21° D 1204M0 4.2 5.4 21° D 1606M0 5.2 6.7 21° D 2006M0 6.5 8.0 21° D		1204	5.5	7.5	R	В
CPGB 0802○ 3.5 5.3 78° D CPMB 0903○ 4.5 6.3 78° D CPMK 0802○ 3.5 5.6 78° D CPMX 0903○ 4.6 6.6 80° D DCET 0702○ 2.8 3.8 R B DCGT 11T3○ 4.4 6.0 R B DCMW 11T3○ 4.4 6.0 R B DCMT 1504○ 5.5 7.5 R B DEGX 1504○ 5.1 7.0 85° C 1003M0 3.6 4.6 21° D 1204M0 4.2 5.4 21° D 1606M0 5.2 6.7 21° D 2006M0 6.5 8.0 21° D 2507M0 7.2 9.1 21° D	CPGT	0802	3.4	4.5	R	В
CPMB CPMH 0903○ 4.5 6.3 78° D CPMX 0802○ 3.5 5.6 78° D 0903○ 4.6 6.6 80° D DCET DCGT 0702○ 2.8 3.8 R B DCGW DCGW DCGW 0702○ 2.8 3.8 R B DCMW DCMW DCMT 1173○ 4.4 6.0 R B DCMT DCMT 1504○ 5.5 7.5 R B DEGX 1504○ 5.1 7.0 85° C 1003M0 3.6 4.6 21° D 1204M0 4.2 5.4 21° D 1606M0 5.2 6.7 21° D 2006M0 6.5 8.0 21° D 2507M0 7.2 9.1 21° D	0.0.	0903	4.4	6.0	R	В
CPMH CPMX 0802○ 3.5 5.6 78° D 0903○ 4.6 6.6 80° D DCET 0702○ 2.8 3.8 R B DCGT 11T3○ 4.4 6.0 R B DCMW 11T3○ 4.4 6.0 R B DCMT 1504○ 5.5 7.5 R B DEGX 1504○ 5.1 7.0 85° C 1003M0 3.6 4.6 21° D 1204M0 4.2 5.4 21° D 1606M0 5.2 6.7 21° D 2006M0 6.5 8.0 21° D 2507M0 7.2 9.1 21° D	CPGB	0802	3.5	5.3	78°	D
CPMX 0802○ 3.5 5.6 78° D 0903○ 4.6 6.6 80° D DCET 0702○ 2.8 3.8 R B DCGT 11T3○ 4.4 6.0 R B DCMW 11T3○ 4.4 6.0 R B DCMT 1504○ 5.5 7.5 R B DEGX 1504○ 5.1 7.0 85° C 1003M0 3.6 4.6 21° D 1204M0 4.2 5.4 21° D 1606M0 5.2 6.7 21° D 2006M0 6.5 8.0 21° D 2507M0 7.2 9.1 21° D	_	0903	4.5	6.3	78°	D
CPMX 0903○ 4.6 6.6 80° D DCET DCGT 0702○ 2.8 3.8 R B DCGW DCGW 0702○ 2.8 3.8 R B DCMW DCMW 11T3○ 4.4 6.0 R B DCMT 1504○ 5.5 7.5 R B DEGX 1504○ 5.1 7.0 85° C 1003M0 3.6 4.6 21° D 1204M0 4.2 5.4 21° D 1606M0 5.2 6.7 21° D 2006M0 6.5 8.0 21° D 2507M0 7.2 9.1 21° D	СРМН					
DCET	СРМХ		3.5	5.6		D
DCGT 11T3○ 4.4 6.0 R B DCGW 0702○ 2.8 3.8 R B DCMW 11T3○ 4.4 6.0 R B DCMT 1504○ 5.5 7.5 R B DEGX 1504○ 5.1 7.0 85° C 1003M0 3.6 4.6 21° D 1204M0 4.2 5.4 21° D 1606M0 5.2 6.7 21° D 2006M0 6.5 8.0 21° D 2507M0 7.2 9.1 21° D	G 1, 1		4.6	6.6	80°	D
DCGW 0702○ 2.8 3.8 R B DCMW 11T3○ 4.4 6.0 R B DCMT 1504○ 5.5 7.5 R B DEGX 1504○ 5.1 7.0 85° C 1003M0 3.6 4.6 21° D 1204M0 4.2 5.4 21° D 1606M0 5.2 6.7 21° D 2006M0 6.5 8.0 21° D 2507M0 7.2 9.1 21° D						
DCMW DCMT 11T3○ 4.4 6.0 R B DCMT 1504○ 5.5 7.5 R B DEGX 1504○ 5.1 7.0 85° C 1003M0 3.6 4.6 21° D 1204M0 4.2 5.4 21° D 1606M0 5.2 6.7 21° D 2006M0 6.5 8.0 21° D 2507M0 7.2 9.1 21° D	DCGT					
DCMT 1504○ 5.5 7.5 R B DEGX 1504○ 5.1 7.0 85° C 1003M0 3.6 4.6 21° D 1204M0 4.2 5.4 21° D 1606M0 5.2 6.7 21° D 2006M0 6.5 8.0 21° D 2507M0 7.2 9.1 21° D			1			
DEGX 1504℃ 5.1 7.0 85° C 1003M0 3.6 4.6 21° D 1204M0 4.2 5.4 21° D 1606M0 5.2 6.7 21° D 2006M0 6.5 8.0 21° D 2507M0 7.2 9.1 21° D						
RCMX 1003M0 3.6 4.6 21° D 1204M0 4.2 5.4 21° D 1606M0 5.2 6.7 21° D 2006M0 6.5 8.0 21° D 2507M0 7.2 9.1 21° D						
RCMX 1204M0 4.2 5.4 21° D 1606M0 5.2 6.7 21° D 2006M0 6.5 8.0 21° D 2507M0 7.2 9.1 21° D	DEGX					
RCMX 1606M0 5.2 6.7 21° D 2006M0 6.5 8.0 21° D 2507M0 7.2 9.1 21° D						
2006M0 6.5 8.0 21° D 2507M0 7.2 9.1 21° D						
2006M0 6.5 8.0 21° D 2507M0 7.2 9.1 21° D	RCMX			6.7		D
	110 1111					
3209M0 9.5 11.7 21° D			1			D
		3209M0	9.5	11.7	21°	D



POSITIVO

Codice inserto Dimensioni (mm) Tipo force RCGT RCMT 0602M0 2.8 3.8 R B 1073M0 3.4 4.5 R B RGGM 2004M0 5.6 7.5 53° C SCMT 0973○○ 4.4 6.0 R B SCMW 1204○○ 5.5 7.5 R B SPMW 1203○○ 5.7 7.5 R B
D2 D3 B (°)
RCGT RCMT 0803M0 3.4 4.5 R B 10T3M0 4.4 6.0 R B RGGM 2004M0 5.6 7.5 53° C SCMT 09T3○○ 4.4 6.0 R B SCMW 1204○○ 5.5 7.5 R B SPMW 0903○○ 4.6 6.0 R B
RCMT 0803M0 3.4 4.5 R B 10T3M0 4.4 6.0 R B RGGM 2004M0 5.6 7.5 53° C SCMT 09T3○○ 4.4 6.0 R B SCMW 1204○○ 5.5 7.5 R B SPMW 0903○○ 4.6 6.0 R B
10T3M0 4.4 6.0 R B RGGM 2004M0 5.6 7.5 53° C SCMT 09T3○○ 4.4 6.0 R B SCMW 1204○○ 5.5 7.5 R B SPMW 0903○○ 4.6 6.0 R B
SCMT 09T3○○ 4.4 6.0 R B SCMW 1204○○ 5.5 7.5 R B SPMW 0903○○ 4.6 6.0 R B
SCMW 1204 5.5 7.5 R B SPMW 0903 4.6 6.0 R B
SPMW 0903○ 4.6 6.0 R B
SPMW
1203 5.7 7.5 R B
1222
0903 4.4 6.0 R B
SPMT 1203○○ 5.5 7.5 R B
0903° 4.8 6.4 58° D
SPGX 1203○ 5.9 7.7 58° D
0601 2.3 3.2 R B
TCGT 0802○ 2.3 3.0 R B
TCMT 0902 2.5 3.3 R B
TCGW 1102 2.8 3.8 R B
TCMW 1303 3.4 4.5 R B
16T3: 4.4 6.0 R B
TEGX 1603 4.4 6.1 88° D
0802\times 2.5 3.8 88° C
0902° 3.0 4.3 88° C
TPGX 1103 3.5 4.8 88° C
1603 $^{\circ}$ 4.8 6.5 58 $^{\circ}$ D
0802\times 2.7 3.8 88° C
0902 3.2 4.3 88° C
TPMX 1103 3.7 4.8 88° C
1603 $^{\circ}$ 4.8 6.4 58 $^{\circ}$ D
TPGB 0802○ 2.4 4.0 78° D
TPMB 0902 2.9 4.3 78° D
TPGH 1103 3.4 4.8 78° D
TPMH 1603○○ 4.4 6.5 78° D
TPGT 1603○ 4.4 6.0 R B
TPGV 0902○ 2.8 3.8 R B

Codice	inserto	Dime	nsioni	Tipo foro	
		D2	Dз	B (°)	
VBET	1103	2.9	3.8	R	В
VBGT	1604	4.4	6.0	R	В
VBMT VBGW					
VCGT	0802	2.4	3.2	R	В
VCMT	1103	2.8	3.8	R	В
VCGW	1604	4.4	6.0	R	В
VCMW	2205	7.5	5.5	R	В
VDGX	1603	4.5	6.1	88°	D
VPET	0802	2.4	3.2	R	В
VPGT	1103	2.9	3.8	R	В
WBGT	0201	2.3	3.2	R	В
WBMT	L302	2.3	3.2	R	В
WCGT	0201	2.3	3.0	R	В
WCMT	L302	2.3	3.0	R	В
WCGW	0402	2.8	3.8	R	В
WCMW	06T3	4.4	6.0	R	В
WPGT	0402	2.8	3.8	R	В
WPMT	0603	4.4	6.0	R	В
XCMT	1503	2.8	3.8	R	В

ROMPITRUCIOLI DI PRECISIONE

SPECIFICHE DIMENSIONALI DEGLI INSERTI

Inserti negativi

Inserti negati	IVI					
	Geometria	Codice inserto	L3	L4	B ₂	В7
		DNGG150404R/L	2.8	_	15	_
	L3 -1 . R2	150408R/L	2.8	_	15	_
\bigcirc	B ₂					
	Inserto destro raffigurato.					
		SNGG090304R/L	1.8	1.6	15	_
	<u> </u>	090308R/L	1.8	1.6	15	_
		120404R/L	2.3	3.7	15	_
L4		120408R/L	2.3	3.7	15	_
	Inserto destro raffigurato.					
		TNGG160402R/L-FS	1.3	_	15	30
	- L3 - B2 % / B7	160404R/L-FS	1.3	_	15	30
		160408R/L-FS	1.3	_	15	30
	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,					
	Inserto destro raffigurato.					
		TNGG160402R/L-F	2.5	_	15	30
	<u> </u>	160404R/L-F	2.5	_	15	30
		160408R/L-F	2.5	_	15	30
	<i>'</i>					
	Inserto destro raffigurato.					
		TNGG160402R/L-K	1.5	7.1	15	_
	- L3 B2	160404R/L-K	1.5	5.4	15	_
		160408R/L-K	1.5	5.1	15	_
L4						
	Inserto destro raffigurato.	TNO 24400007/	1.0	2.0	4.5	
		TNGG110302R/L	1.3	3.2	15	_
		110304R/L	1.3	3.0	15	_
		110308R/L	1.3	2.7	15	_
		160304R/L	2.3	5.4	15	_
	- L3 \B2	160308R/L	2.3	5.1	15	_
		160402R/L	1.3	8.7	15	_
L4 .		160404R/L	2.3	5.4	15	_
 		160408R/L	2.3	5.1	15	_
		160412R/L	2.3	4.8	15	_
		220404R/L	2.8	9.4	15	_
		220408R/L	2.8	9.1	15	_
	Inserto destro raffigurato.	220412R/L	2.8	8.8	15	_
		VNGG160404R/L	1.8	_	15	_
	- L3 ↓B2	160408R	1.8	_	15	_
1						
	Inserto destro raffigurato.					

Inserti positivi

inserti positivi	<u> </u>						
Geometria	Codice inserto	L3	L4	Geometria	Codice inserto	L3	L4
	CCET0602V3R/L-SR	2.2	_		CPMH080204R/L-F	1.0	_
1- L3-1 . 22/4	060201R/L-SR	2.2	_	L3 1	090304R/L-F	1.4	_
	060202R/L-SR	2.2	_				
L3 1 3/4	060204R/L-SR	2.2	_	15° 20°			
30°	09T3V3R/L-SR	3.2	_	Inserto destro raffigurato.			
30° 20°	09T301R/L-SR	3.2	_		DCET0702V3R/L-SR	2.5	_
	09T302R/L-SR	3.2	_		070201R/L-SR	2.5	_
Inserto destro raffigurato.	09T304R/L-SR	3.2	_		070202R/L-SR	2.5	_
	CCET060200R/L-SN	1.0	_	L3 2/	070204R/L-SR	2.5	_
	0602V3R/L-SN	1.0	_		11T3V3R/L-SR	3.7	_
	060201R/L-SN	1.0	_	30° 20°	11T301R/L-SR	3.7	_
	060202R/L-SN	1.0	_		11T302R/L-SR	3.7	_
L3 +	060204R/L-SN	1.0	_	Inserto destro raffigurato.	11T304R/L-SR	3.7	_
20°	09T300R/L-SN	1.5	_		DCET070200R/L-SN	1.0	_
20	09T3V3R/L-SN	1.5	_		0702V3R/L-SN	1.0	_
	09T301R/L-SN	1.5	_		070201R/L-SN	1.0	_
	09T302R/L-SN	1.5	_		070202R/L-SN	1.0	_
Inserto destro raffigurato.	09T304R/L-SN	1.5	_	<u>L3</u>	070204R/L-SN	1.0	_
	CCET0602V3R/LW-SN	1.0	_	20°	11T300R/L-SN	1.5	_
L3 .	09T3V3R/LW-SN	1.5	_		11T3V3R/L-SN	1.5	_
					11T301R/L-SN	1.5	_
20°					11T302R/L-SN	1.5	_
Inserto destro raffigurato.				Inserto destro raffigurato.	11T304R/L-SN	1.5	_
	CCGH060202R/L-F	1.2	_		DCET0702V3R/LW-SN	1.0	_
L3.,	060204R/L-F	1.4	_	<u>L3</u>	11T3V3R/LW-SN	1.5	_
15° 20°				20°			
Inserto destro raffigurato.				Inserto destro raffigurato.			
	CCGT03S1V3L-F	8.0	_		DCGT070202R/L-F	1.0	_
	03S101L-F	8.0	_		070204R/L-F	1.0	_
	03S102L-F	0.8		*17°	11T302R/L-F	1.0	_
	03S104L-F	0.8	_	*17 20°	11T304R/L-F	1.0	_
17° 35°	04T0V3L-F	1.0	_	*DCGT11T3OTipo : 14°			
35	04T001L-F	1.0	_	Inserto destro raffigurato.			
	04T002L-F	1.0	_		DCGT0702V3R/L-SS	1.0	3.5
Inserto sinistro raffigurato.	04T004L-F	1.0			070201R/L-SS	1.0	3.5
	CCGT0602V3R/L-SS	1.0	3.0		070202R/L-SS	1.0	3.5
13	060201R/L-SS	1.0	3.0	14°	11T3V3R-SS	1.0	6.5
	060202R/L-SS	1.0	3.0	L4	11T301R-SS	1.0	6.5
14°	09T3V3R/L-SS	1.0	5.0	Inserto destro raffigurato.	11T302R-SS	1.0	6.5
<u>L4</u>	09T301R/L-SS	1.0	5.0		DCGT0702V3R-SN	1.0	3.5
Inserto destro raffigurato.	09T302R/L-SS	1.0	5.0		070201R-SN	1.0	3.5
	CCGT0602V3R-SN	1.0	3.0	L3 +	070202R/L-SN	1.0	3.5
	060201R/L-SN	1.0	3.0	20°	11T3V3R/L-SN	1.5	6.5
L3	060202R/L-SN	1.0	3.0		11T301R/L-SN	1.5	6.5
200	09T3V3R/L-SN	1.5	5.0		11T302R/L-SN	1.5	6.5
L4 .	09T301R/L-SN	1.5	5.0	Inserto destro raffigurato.	11T304R/L-SN	1.5	6.5
les to the second	09T302R/L-SN	1.5	5.0		DEGX150402R/L	2.8	_
Inserto destro raffigurato.	09T304R/L-SN	1.5	5.0		150404R/L	2.8	_
	CPGT080204R/L-F	0.6	_	20°			
L3 1 3/4	090302R/L-F	0.8	_				
15° 20°	090304R/L-F	0.8		Inserto destro raffigurato.	l		<u> </u>
20							
Inserto destro raffigurato.							

ROMPITRUCIOLI DI PRECISIONE

SPECIFICHE DIMENSIONALI DEGLI INSERTI

Inserto positivo

Geometria	Codice inserto	L3	L4
	DEGX150402R/L-F	2.5	_
13 /	150404R/L-F	2.5	_
25° 20°			
Inserto destro raffigurato.			
	SPGR090304R/L	1.8	1.6
15°			
Inserto destro raffigurato.	T00T00041/01 F	4.0	
A	TCGT0601V3L-F	1.0	
L3 1 2/4	060101L-F	1.0	_
	060102R/L-F	1.0	_
14 20°	060104R/L-F	1.0	_
Inserto sinistro raffigurato.	TEOV (000000)		
	TEGX 160302R/L	2.0	6.0
L3-L1	160304R/L	2.0	6.0
20°			
Inserto destro raffigurato.			
	TPGH080202R/L-FS	0.9	_
	080204R/L-FS	0.9	_
13 /	090202R/L-FS	1.0	_
	090204R/L-FS	1.0	_
*15° 20°	110302R/L-FS	1.4	_
25	110304R/L-FS	1.4	_
★TPGH1603○Tipo : 14°	160304R/L-FS	2.0	_
Inserto destro raffigurato.	160308R/L-FS	2.0	_
	TPGR110304R/L	1.3	3.0
L3	160304R/L	2.3	5.4
	160308R/L	2.3	5.1
Inserto destro raffigurato.			
	TPGX080202R/L	1.3	_
	080204R/L	1.3	_
	090202R/L	1.6	_
	090204R/L	1.6	_
10°	090208R/L	1.4	_
20°	110302R/L	1.8	_
	110304R/L	1.8	_
Inserto destro raffigurato.	110308R/L	1.8	_

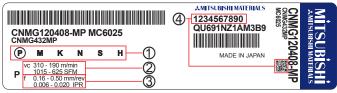
Geometria	Codice inserto	L3	L4
	VBGT110302R/L-F	1.0	_
L3 2 /	110304R/L-F	1.0	_
	160402R/L-F	1.5	_
13° 20°	160404R/L-F	1.5	_
Inserto destro raffigurato.			
	VBET1103V3R/L-SR	2.5	_
- L3 /_	110301R/L-SR	2.5	_
	110302R/L-SR	2.5	_
30° 20°	110304R/L-SR	2.5	_
Inserto destro raffigurato.			
-	VBET110300R/L-SN	1.0	_
L3	1103V3R/L-SN	1.0	_
	110301R/L-SN	1.0	_
20°	110302R/L-SN	1.0	_
Inserto destro raffigurato.	110304R/L-SN	1.0	_
	VBET1103V3R/LW-SN	1.0	_
20° Inserto destro raffigurato.			
	VCGT080202R/L-F	0.8	_
L3 2/	080204R/L-F	0.8	_
13° 20° Inserto destro raffigurato.			
gg	VDGX 160302R/L	2.0	_
	160304R/L	2.0	_
25° 20°	100304102	2.0	
Inserto destro raffigurato.	VDETAGOGGADII ODE		
	VPET080201R/L-SRF	0.8	_
L3 3/4	080202R/L-SRF	0.8	_
	1103V3R/L-SRF	1.0	_
13° 20°	110301R/L-SRF	1.0	_
Inserto destro raffigurato.	110302R/L-SRF	1.0	_
	WBGT0201V3L-F 020101L-F	1.0	_
1		1.0	_
L3. ~ /-	020102L-F	1.0	
	020104L-F	1.0	
13° 30°	L302V3L-F	1.0	
	L30201L-F	1.0	
In a set of the control of	L30202R/L-F	1.0	_
Inserto sinistro raffigurato.	L30204R/L-F	1.0	_
	WCGT020102R/L	1.0	_
L3 1 3/4	020104R/L	1.0	_
	L30202R/L	1.0	
Incorte destre refference	L30204R/L	1.0	
Inserto destro raffigurato.	WDCT040202D/L FO	1.0	
_	WPGT040202R/L-FS	1.0	
L3 1 3/4	040204R/L-FS	1.0	
150	060304R/L-FS 060308R/L-FS	1.0	
15° 20°	UUUSUOK/L-FS	1.0	_
Inserto destro raffigurato.	l		<u> </u>

TOOL NAV

INFORMAZIONI

TOOL NAVI assiste i nostri clienti con informazioni e parametri di taglio ideali per ogni materiale : consente infatti di selezionare l'inserto più adatto e di prolungare la durata di vita degli utensili.

INDICAZIONI IN ETICHETTA



- *1 Alcuni inserti avranno raccomandazioni su più materiali.
- *2 Contattateci per le condizioni di taglio raccomandate quando si utilizzano valori di coefficiente diversi da quelli sopra.

① Materiale da lavorare

- P: Acciaio (Riferimento Materiale: Acciaio al carbonio, acciaio legato 180HB)
- M: Acciaio inossidabile (Riferimento Materiale: Acciaio inossidabile austenitico180HB)
- K: Ghisa (Riferimento Materiale: Ghisa grigia, ghisa sferoidale 180HB)
- N: Lega di alluminio, Metalli non ferrosi.
- S: Riferimento Materiale: Lega di titanio 320HB, Lega a base di nichel 400HB
- H: Acciaio temprato HRC60

②Velocità di taglio (Rapporto prestazioni / durata di vita)

Materiale da lavorate	Vita max dell'utensile	Prestazione massima	Materiale da lavorare	Durezza
Р	90min	15min	Acciaio al carbonio, acciaio legato	180HB
M	90min	15min	Acciaio inossidabile	180HB
K	90min	15min	Ghisa	180HB
s	25min	5min	Lega di titanio	320HB
•	20111111	SHIIII	Lega a base di nichel	400HB
Н	80min	10min	Acciaio temprato	HRC60

③ Velocità di avanzamento

Le velocità di avanzamento minima e massima indicate si basano sul diagramma di controllo del truciolo e dipendono dalla geometria del rompitruciolo.

4 Codice EDP

Il codice globale EDP è un numero a 10 cifre per il magazzinaggio, registrato sul codice QR.

- *3. N: La velocità di taglio è determinata attraverso proprietà di resistenza all'usura in gradi. Selezionare velocità maggiori per applicazioni stabili e velocità inferiori per applicazioni instabili.
- *4. La vita dell'utensile è mostrata nel tempo di taglio finché i valori indicati qui sotto sono:
 - VB = 0.3 mm for per i materiali ISO PMKS
 - VB = 0.1 mm for per i materiali ISO H

DURATA DELL'UTENSILE

La velocità di taglio influisce sulla durata di vita dell'utensile. **TOOL NAVI** Mitsubishi raccomanda velocità di taglio che diano una durata di vita dell'utensile di 15—90 minuti, calcolata con equazione di Taylor (Rapporto tra grado dell'utensile, parametri di taglio e durata dell'utensile). Quando è richiesto un altro utensile, dedurre i valori dei coefficienti dalle seguenti tabelle. Moltiplicare il coefficiente per la velocità di taglio per calcolare una nuova velocità di taglio.

Coefficienti di velocità di taglio per Grado P (Acciaio)

Grado Durata dell'utensile	15min	30min	45min	60min	90min
UE6105	1.00	0.79	0.69	0.63	0.55
UE6110	1.00	0.82	0.72	0.67	0.59
MC6025	1.00	0.83	0.75	0.69	0.62
UE6035	1.00	0.88	0.82	0.78	0.73
MP3025	1.00	0.85	0.77	0.72	0.65
NX2525	1.00	0.87	0.80	0.76	0.70

Coefficienti di velocità di taglio per Grado M (Acciaio inossidabile)

Grado Durata dell'utensile	15min	30min	45min	60min	90min
MC7015	1.00	0.83	0.75	0.70	0.63
MC7025	1.00	0.90	0.84	0.80	0.75
MP7035	1.00	0.84	0.76	0.71	0.62
U 5 735	1.00	0.78	0.68	0.61	0.53

Coefficienti di velocità di taglio per Grado K (Ghisa)

Grado Durata dell'utensile	15min	30min	45min	60min	90min
MC5005	1.00	0.83	0.75	0.70	0.63
MC5015	1.00	0.83	0.75	0.69	0.62

(es.) Asportazione media dell'acciaio

Primo suggerimento : MC6025 Inserti intercambiabili : CNMG120408-MP Velocità di taglio consigliata : vc=310m/min

(Durata dell'utensile : 15min.)



Durata di vita richiesta dal cliente: 30min.

310×0.83≒257m/min

DUREZZA DEL MATERIALE DA LAVORARE

Anche la durezza del materiale da lavorare incide sulla durata di vita dell'utensile. **TOOL NAVI** Mitsubishi raccomanda velocità di taglio diverse a seconda delle diverse durezze dei materiali da lavorare. La tabella riportata di seguito indica il coefficiente per ogni tipo di materiale. Moltiplicare il coefficiente per la velocità di taglio raccomandata del grado usato per calcolare una nuova velocità di taglio.

Materiale da lavorare	Tenero -	—			(Durez	za del pe	zzo da la	vorare)				Duro
Materiale da lavorare	120HB	140HB	160HB	180HB	200HB	220HB	240HB	260HB	280HB	300HB	320HB	340HB
Р	1.34	1.19	1.08	1.00	0.92	0.85	0.80	0.75	0.71	0.68	0.64	0.61
M	1.41	1.23	1.10	1.00	0.91	0.85	0.78	0.72	0.68	0.64	0.61	0.58
K	1.27	1.19	1.09	1.00	0.97	0.91	0.88	0.85	0.81	0.78	0.75	0.72

Selezione degli inserti ideali per tornitura

Gli schemi riportati di seguito indicano, per ogni tipo di materiale da lavorare, la combinazione ideale di gradi e rompitrucioli per ogni campo di impiego in tornitura.

PARAMETRI DI TAGLIO

Т

Taglio stabile

Taglio continuo Taglio a profondità costante Pre-lavorato

Taglio di componenti bloccati saldamente

•

Taglio generico

#

Taglio instabile

Taglio pesante interrotto Taglio a profondità irregolare Taglio con bloccaggio a bassa rigidità

AREA DI TAGLIO

F

Finitura



Asportazione leggera



Media asportazione

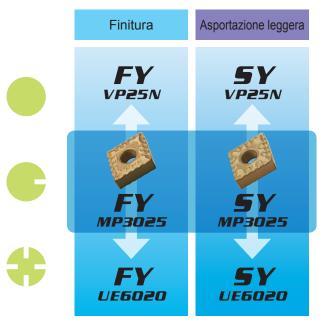


Asportazione sgrossatura



Primo suggerimento

Asportazione pesante



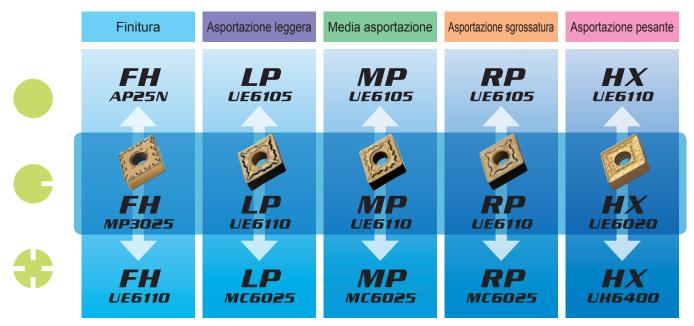
Acciaio dolce (es. St37-2, Ck10)
Inserti negativi

vc : Velocità di tagliof : Avanzamentoap : Profondità di taglio

	Aroa Di Taglio					
	Area Di Taglio	Rompitruciolo	Grado	vc (m/min)	f (mm/giro)	ap (mm)
Taglio stabilo	F	FY	VP25N	285-445	0.09-0.23	0.20-0.80
Taglio stabile	L	SY	VP25N	260-405	0.16-0.33	0.50-1.20
Table service	F	FY	MP3025	275-420	0.09-0.23	0.20-0.80
ragilo generico	L	SY	MP3025	250-385	0.16-0.33	0.50-1.20
Taglio instabilo	F	FY	UE6020	285-460	0.09-0.23	0.20-0.80
ragilo instabile	L	SY	UE6020	260-420	0.16-0.33	0.50-1.20
Taglio generico Taglio instabile	F L F	SY FY	MP3025 UE6020	250—385 285—460	0.16-0.33 0.09-0.23	0.50-1.

*Fare riferimento a pagina A070 per altri acciai.

Taglio stabile	Finitura
Taglio generico	Asportazione leggera
Taglio instabile	Media asportazione
	Asportazione sgrossatura
	Asportazione pesante



Acciaio al carbonio • Acciaio legato (es. Ck45, 42CrMo4) Inserti negativi

Rompitruciolo

FΗ

Area Di Taglio

- vc : Velocità di taglio
- f : Avanzamentoap : Profondità di taglio

ap (mm)

0.20 - 1.00

f (mm/giro)

0.08-0.20

AP25N FH 215-340 0.08 - 0.200.20 - 1.00L LP **UE6105** 0.30 - 2.00220-405 0.10 - 0.40M MP **UE6105** 200-370 0.16 - 0.500.30 - 4.00**UE6105** Taglio stabile **RP** 190-350 0.25 - 0.601.50 - 6.00HX **UE6110** 160-275 0.50 - 1.263.00 - 11.00FH **MP3025** 210-325 0.08-0.20 0.20 - 1.00LP **UE6110** 210-355 0.10 - 0.400.30 - 2.00M MP **UE6110** 0.30 - 4.00190 - 3250.16 - 0.50Taglio generico **RP UE6110** 180-310 0.25 - 0.601.50-6.00 Н 3.00-11.00 **UE6020** 155-250 0.50 - 1.26HX

Grado

Primo suggerimento

vc (m/min)

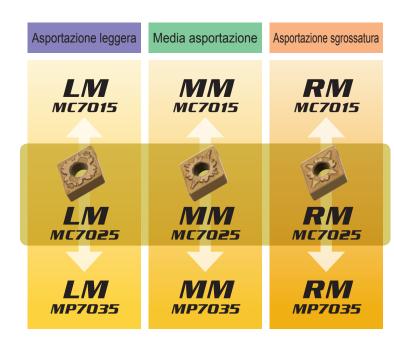
230-390

	L	LP	MC6025	210-340	0.10-0.40	0.30-2.00
#	M	MP	MC6025	190-310	0.16-0.50	0.30-4.00
Taglio instabile	R	RP	MC6025	180-295	0.25-0.60	1.50-6.00
	H	нх	UH6400	135-195	0.50-1.26	3.00-11.00
+Fare riferimento a pagina Λ	070 per altri acciai					-

UE6110

*Fare riferimento a pagina A070 per altri acciai.

Taglio sta	bile	L	Asportazione leggera
Taglio ger	nerico	M	Media asportazione
# Taglio ins	tabile	R	Asportazione sgrossatura



Acciaio inossidabile (es. X5CrNi189, X5CrNiMo1810)
Inserti negativi

vc : Velocità di tagliof : Avanzamentoap : Profondità di taglio

	Aron Di Toglio					
	Area Di Taglio	Rompitruciolo	Grado	vc (m/min)	f (mm/giro)	ap (mm)
	L	LM	MC7015	180-285	0.10-0.30	0.30-2.00
	M	MM	MC7015	160-255	0.15-0.45	0.70-5.00
Taglio stabile	R	RM	MC7015	155-245	0.25-0.55	1.50-6.00
	L	LM	MC7025	160-215	0.10-0.30	0.30-2.00
	M	MM	MC7025	145-195	0.15-0.45	0.70-5.00
Taglio generico	R	RM	MC7025	140-185	0.25-0.55	1.50-6.00
4	L	LM	MP7035	95-155	0.10-0.30	0.30-2.00
	M	MM	MP7035	85-140	0.15-0.45	0.70-5.00
Taglio instabile	R	RM	MP7035	85-135	0.25-0.55	1.50-6.00

*Fare riferimento a pagina A072 per altri acciai inossidabili.

Taglio stabile	Asportazione leggera
Taglio generico	Media asportazione
Taglio instabile	Asportazione sgrossatura
	Asportazione pesante



Ghisa (es. GG30) Inserti negativi

vc : Velocità di tagliof : Avanzamentoap : Profondità di taglio

miodra mogaram						
	Area Di Taglio		_	Primo suggerimento		
	7 trod Br ragilo	Rompitruciolo	Grado	vc (m/min)	f (mm/giro)	ap (mm)
	L	LK	MC5005	235-375	0.10-0.40	0.30-2.00
	M	MK	MC5005	210-335	0.20-0.55	1.00-4.00
Taglia atabila	R	RK	MC5005	195-315	0.25-0.60	1.50-6.00
Taglio stabile	н	Parte superiore piana	MC5005	195-315	0.20-0.60	2.50-6.00
	L	LK	MC5015	205-335	0.10-0.40	0.30-2.00
	M	MK	MC5015	190-305	0.20-0.55	1.00-4.00
Taglia ganarias	R	RK	MC5015	180-285	0.25-0.60	1.50-6.00
Taglio generico	н	Parte superiore piana	MC5015	180-285	0.20-0.60	2.50-6.00
4	L	LK	MC5015	205-335	0.10-0.40	0.30-2.00
52	M	MK	MC5015	190-305	0.20-0.55	1.50-4.00
Taglia instabila	R	RK	MC5015	180-285	0.25-0.60	1.50-6.00
Taglio instabile	н	Parte superiore piana	MC5015	180-285	0.20-0.60	2.50-6.00

 \star Fare riferimento alla pagina A077 per altre ghise.

Taglio stabile	Finitura
Taglio generico	Asportazione leggera
Taglio instabile	Media asportazione
	Asportazione sgrossatura



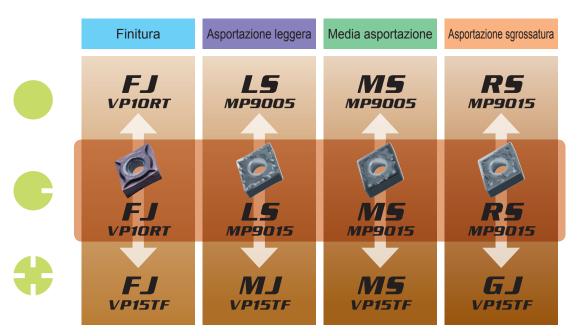
Lega di titanio (es. Ti-6Al-4V)
Inserti negativi

vc : Velocità di taglio f : Avanzamento

ap : Profondità di taglio

	Aroa Di Taglia		F	Primo suggerimen	to	
	Area Di Taglio	Rompitruciolo	Grado	vc (m/min)	f (mm/giro)	ap (mm)
	F	FJ	RT9010	45-95	0.07-0.20	0.10-1.00
	L	LS	MT9015	40-85	0.10-0.25	0.20-0.80
Table	M	MS	MT9015	40-80	0.10-0.25	0.50-4.00
Taglio stabile	R	RS	MT9015	35-75	0.20-0.35	1.00-4.00
	F	FJ	RT9010	45-95	0.07-0.20	0.10-1.00
	L	LS	MT9015	40-85	0.10-0.25	0.20-0.80
Taglio gonorico	M	MS	MT9015	40-80	0.10-0.25	0.50-4.00
Taglio generico	R	RS	MT9015	35-75	0.20-0.35	1.00-4.00
4	F	FJ	RT9010	45-95	0.07-0.20	0.10-1.00
	L	MJ	RT9010	40-80	0.07-0.25	0.40-1.50
Taglia instabila	M	MS	RT9010	40-80	0.10-0.25	0.50-4.00
Taglio instabile	R	GJ	RT9010	35-75	0.16-0.35	1.00-3.00

Taglio stabile	Finitura
Taglio generico	Asportazione leggera
# Taglio instabile	Media asportazione
	Asportazione sgrossatura



Lega a base di nichel-cromo (es. Inconel®718) Inserti negativi

R

Taglio instabile

vc : Velocità di taglio f : Avanzamento ap : Profondità di taglio

1.00 - 3.00

	Area Di Taglio		F	Primo suggerimen	to	
	Alea Di Taglio	Rompitruciolo	Grado	vc (m/min)	f (mm/giro)	ap (mm)
	F	FJ	VP10RT	30-60	0.07-0.20	0.10-1.00
	L	LS	MP9005	30-110	0.10-0.25	0.20-0.80
Taglia atabila	M	MS	MP9005	30-100	0.10-0.25	0.50-4.00
Taglio stabile	R	RS	MP9015	20-75	0.20 - 0.35	1.00-4.00
	F	FJ	VP10RT	30-60	0.07-0.20	0.10-1.00
	L	LS	MP9015	25-85	0.10-0.25	0.20-0.80
Taglia gaparias	M	MS	MP9015	25-80	0.10-0.25	0.50-4.00
Taglio generico	R	RS	MP9015	20-75	0.20-0.35	1.00-4.00
45	F	FJ	VP15TF	20-40	0.07-0.20	0.10-1.00
52	L	MJ	VP15TF	20-35	0.07-0.25	0.40-1.50
Taglio instabilo	M	MS	VP15TF	20-35	0.10-0.25	0.50-4.00

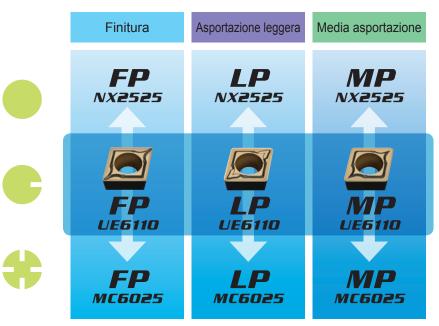
VP15TF

GJ

Primo suggerimento

15 - 30

0.16 - 0.35

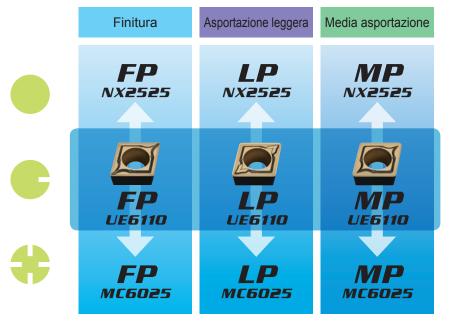


	Taglio stabile
	Taglio generico
#	Taglio instabile
F	Finitura
L	Asportazione leggera
M	Media asportazione

Acciaio dolce (es. St37-2, Ck10)
7° INSERTI POSITIVI CON FORO

	Area Di Taglio	Primo suggerimento				
	Alea Di Taglio	Rompitruciolo	Grado	vc (m/min)	f (mm/giro)	ap (mm)
	F	FP	NX2525	225-320	0.04-0.20	0.20-0.90
	L	LP	NX2525	225-320	0.06 - 0.25	0.20 - 1.00
Taglio stabile	M	MP	NX2525	185-265	0.08-0.30	0.30-2.00
	F	FP	UE6110	250-425	0.04-0.20	0.20-0.90
	L	LP	UE6110	250-425	0.06-0.25	0.20-1.00
Taglio generico	M	MP	UE6110	205-350	0.08-0.30	0.30-2.00
4	F	FP	MC6025	250-405	0.04-0.20	0.20-0.90
	L	LP	MC6025	250-405	0.06-0.25	0.20-1.00
Taglio instabile	M	MP	MC6025	205-335	0.08-0.30	0.30-2.00

^{*}Fare riferimento a pagina A081 per altri acciai.

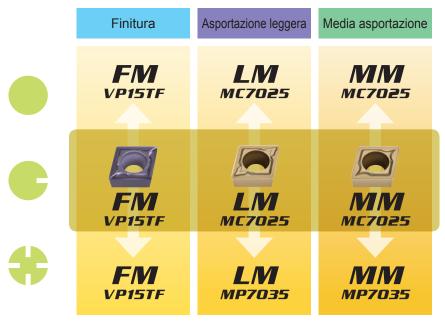


	Taglio stabile
	Taglio generico
#	Taglio instabile
F	Finitura
L	Asportazione leggera
M	Media asportazione

Acciaio al carbonio • Acciaio legato (es. Ck45, 42CrMo4)
7° INSERTI POSITIVI CON FORO

	Area Di Taglio	Rompitruciolo	Grado	Primo suggeriment vc (m/min)	f (mm/giro)	ap (mm)
	F	FP	NX2525	165-235	0.04-0.20	0.20-0.90
	L	LP	NX2525	165-235	0.06-0.25	0.20-1.00
Taglio stabile	M	MP	NX2525	135-195	0.08-0.30	0.30-2.00
	F	FP	UE6110	185-310	0.04-0.20	0.20-0.90
	L	LP	UE6110	185-310	0.06-0.25	0.20-1.00
Taglio generico	M	MP	UE6110	150-260	0.08-0.30	0.30-2.00
4	F	FP	MC6025	185-295	0.04-0.20	0.20-0.90
T	L	LP	MC6025	185-295	0.06-0.25	0.20-1.00
Taglio instabile	M	MP	MC6025	150-245	0.08-0.30	0.30-2.00

^{*}Fare riferimento a pagina A081 per altri acciai.

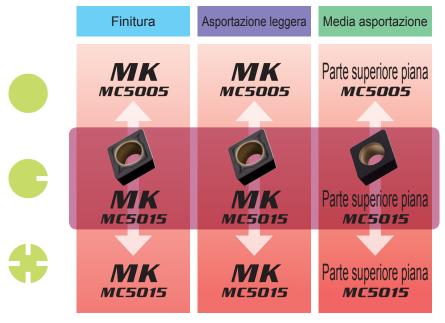


	Taglio stabile
	Taglio generico
#	Taglio instabile
F	Finitura
L	Asportazione leggera
M	Media asportazione

Acciaio inossidabile (es. X5CrNi189, X5CrNiMo1810)
7° INSERTI POSITIVI CON FORO

	Aron Di Taglio	Primo suggerimento				
	Area Di Taglio	Rompitruciolo	Grado	vc (m/min)	f (mm/giro)	ap (mm)
	F	FM	VP15TF	75-125	0.04-0.20	0.20-0.90
	L	LM	MC7025	140-190	0.06 - 0.25	0.20 - 1.00
Taglio stabile	M	MM	MC7025	115-155	0.08-0.30	0.30-2.00
	F	FM	VP15TF	75-125	0.04-0.20	0.20-0.90
	L	LM	MC7025	140-190	0.06-0.25	0.20-1.00
Taglio generico	M	MM	MC7025	115-155	0.08-0.30	0.30-2.00
4	F	FM	VP15TF	75-125	0.04-0.20	0.20-0.90
T	L	LM	MP7035	85-135	0.06-0.25	0.20-1.00
Taglio instabile	M	MM	MP7035	70-115	0.08-0.30	0.30-2.00

^{*}Fare riferimento a pagina A083 per altri acciai inossidabili.



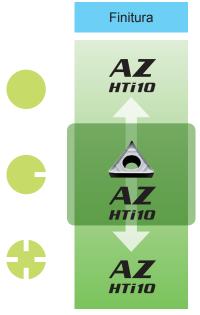
	Taglio stabile
	Taglio generico
#	Taglio instabile
F	Finitura
L	Asportazione leggera
M	Media asportazione

Ghisa (es. GG30)

7° INSERTI POSITIVI CON FORO

	Area Di Taglio	Primo suggerimento					
	Area Di Taglio	Rompitruciolo	Grado	vc (m/min)	f (mm/giro)	ap (mm)	
	F	MK	MC5005	170-270	0.08-0.30	0.30-2.00	
	L	MK	MC5005	170-270	0.08-0.30	0.30-2.00	
Taglio stabile	M	Parte superiore piana	MC5005	170-270	0.08-0.30	0.30-2.00	
	F	MK	MC5015	155-245	0.08-0.30	0.30-2.00	
	L	MK	MC5015	155-245	0.08-0.30	0.30-2.00	
Taglio generico	M	Parte superiore piana	MC5015	155-245	0.08-0.30	0.30-2.00	
4	F	MK	MC5015	155-245	0.08-0.30	0.30-2.00	
T	L	MK	MC5015	155-245	0.08-0.30	0.30-2.00	
Taglio instabile	M	Parte superiore piana	MC5015	155-245	0.08-0.30	0.30-2.00	

^{*}Fare riferimento alla pagina A086 per altre ghise.



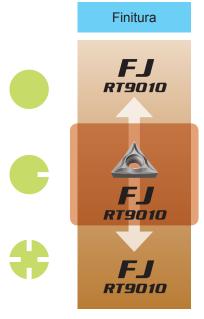




vc : Velocità di tagliof : Avanzamentoap : Profondità di taglio

	Aroa Di Taglio	Primo suggerimento						
	Area Di Taglio	Rompitruciolo	Grado	vc (m/min)	f (mm/giro)	ap (mm)		
Taglio stabile	F	AZ	HTi10	300-700	0.10-0.40	0.20-3.00		
Taglio generico	F	AZ	HTi10	300-700	0.10-0.40	0.20-3.00		
Taglio instabile	F	AZ	HTi10	300-700	0.10-0.40	0.20-3.00		

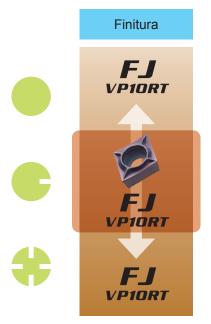
*Fare riferimento alla pagina A088 per altre leghe di alluminio.





S Lega di titanio (es. Ti-6Al-4V) 7° INSERTI POSITIVI CON FORO

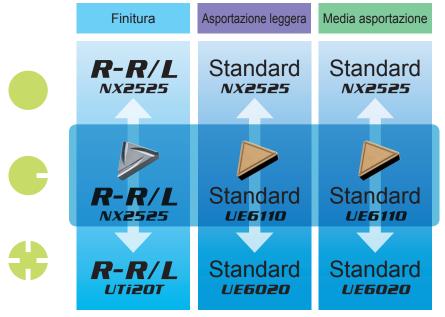
	Aroa Di Taglio		Primo suggerimento						
	Area Di Taglio	Rompitruciolo	Grado	vc (m/min)	f (mm/giro)	ap (mm)			
Taglio stabile	F	FJ	RT9010	30-75	0.04-0.12	0.20-1.40			
Taglio generico	F	FJ	RT9010	30-75	0.04-0.12	0.20 - 1.40			
Taglio instabile	F	FJ	RT9010	30-75	0.04-0.12	0.20-1.40			





S Lega a base di nichel-cromo (es. Inconel®718)
7° INSERTI POSITIVI CON FORO

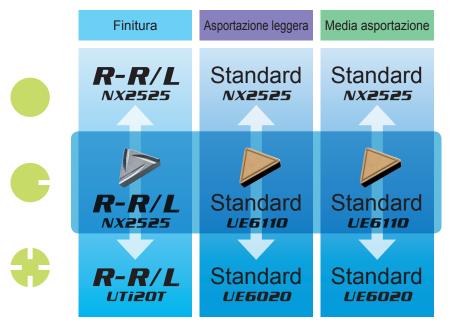
	Aroa Di Taglia		Primo suggerimento						
	Area Di Taglio	Rompitruciolo	Grado	vc (m/min)	f (mm/giro)	ap (mm)			
Taglio stabile	F	FJ	VP10RT	20-45	0.04-0.12	0.20-1.40			
Taglio generico	F	FJ	VP10RT	20-45	0.04-0.12	0.20-1.40			
Staglio instabile	F	FJ	VP10RT	20-45	0.04-0.12	0.20-1.40			



Taglio stabile
Taglio generico
Taglio instabile
Finitura
Asportazione leggera
Media asportazione

Acciaio dolce (es. St37-2, Ck10)
11° INSERTI POSITIVI SENZA FORO

	Area Di Taglio			Primo suggeriment		
	Aica Di Taglio	Rompitruciolo	Grado	vc (m/min)	f (mm/giro)	ap (mm)
	F	R-R/L	NX2525	225-320	0.05-0.12	0.20-0.60
	L	Standard	NX2525	185-265	0.08-0.30	0.30-2.00
Taglio stabile	M	Standard	NX2525	185-265	0.08-0.30	0.30-2.00
	F	R-R/L	NX2525	225-320	0.05-0.12	0.20-0.60
	L	Standard	UE6110	205-350	0.08-0.30	0.30-2.00
Taglio generico	M	Standard	UE6110	205-350	0.08-0.30	0.30-2.00
4	F	R-R/L	UTi20T	115—165	0.05-0.12	0.20-0.60
T	L	Standard	UE6020	195-320	0.08-0.30	0.30-2.00
Taglio instabile	M	Standard	UE6020	195-320	0.08-0.30	0.30-2.00

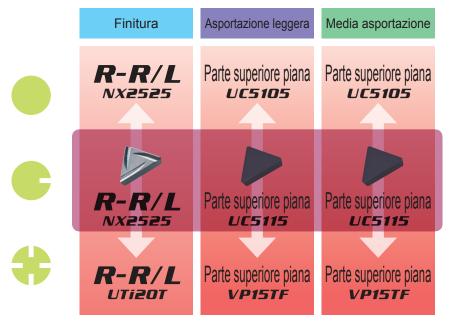


Taglio stabile
Taglio generico
Taglio instabile
Finitura
L Asportazione leggera
M Media asportazione

Acciaio al carbonio • Acciaio legato (es. Ck45, 42CrMo4)

11° INSERTI POSITIVI SENZA FORO

	Aroa Di Taglio			Primo suggeriment	to	
	Area Di Taglio	Rompitruciolo	Grado	vc (m/min)	f (mm/giro)	ap (mm)
	F	R-R/L	NX2525	165-235	0.05-0.12	0.20-0.60
	L	Standard	NX2525	135-195	0.08-0.30	0.30-2.00
Taglio stabile	M	Standard	NX2525	135-195	0.08-0.30	0.30-2.00
	F	R-R/L	NX2525	165-235	0.05-0.12	0.20-0.60
	L	Standard	UE6110	150-260	0.08-0.30	0.30-2.00
Taglio generico	M	Standard	UE6110	150-260	0.08-0.30	0.30-2.00
4	F	R-R/L	UTi20T	85-120	0.05-0.12	0.20-0.60
T	L	Standard	UE6020	145-235	0.08-0.30	0.30-2.00
Taglio instabile	M	Standard	UE6020	145-235	0.08-0.30	0.30-2.00



	Taglio stabile
	Taglio generico
#	Taglio instabile
F	Finitura
L	Asportazione leggera
M	Media asportazione

Ghisa (es. GG30)

11° INSERTI POSITIVI SENZA FORO

	Area Di Taglio	Primo suggerimento					
	Alea Di Taglio	Rompitruciolo	Grado	vc (m/min)	f (mm/giro)	ap (mm)	
	F	R-R/L	NX2525	150-205	0.05-0.12	0.20-0.60	
	L	Parte superiore piana	UC5105	135-250	0.08-0.30	0.30-2.00	
Taglio stabile	M	Parte superiore piana	UC5105	135-250	0.08-0.30	0.30-2.00	
	F	R-R/L	NX2525	150-205	0.05-0.12	0.20-0.60	
	L	Parte superiore piana	UC5115	130-245	0.08-0.30	0.30-2.00	
Taglio generico	M	Parte superiore piana	UC5115	130-245	0.08-0.30	0.30-2.00	
4	F	R-R/L	UTi20T	80-115	0.05-0.12	0.20-0.60	
T	L	Parte superiore piana	VP15TF	115-160	0.08-0.30	0.30-2.00	
Taglio instabile	M	Parte superiore piana	VP15TF	115—160	0.08-0.30	0.30-2.00	

^{*}Fare riferimento alla pagina A091 per altre ghise.

ROMPITRUCIOLI DI PRECISIONE

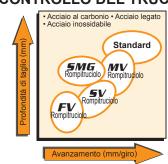
ROMPITRUCIOLO ANGOLARE E PARALLELO

ROMPITRUCIOLO 3D

CONTROLLO DEL TRUCIOLO



CONTROLLO DEL TRUCIOLO





CARATTERISTICHE

Rompitruciolo	Caratteristiche	CCGH/CCGT Tipo	CCMH/CCMT CPMH/CPMT Tipo	DCMT Tipo	DCGT Tipo	TCGT/TCMT Tipo	TPMH Tipo	VBGT/VBMT Tipo	VCMT Tipo	WBMT/WCGT Tipo
SMG (Classe G)	Per taglio medio. Rompitruciolo sagomato 3D per un buon controllo del truciolo. L'inserto di classe G consente un taglio affilato e una lavorazione di alta precisione.		_	_		_	_	_	_	_
FV (Classe M)	Tagliente a spigolo vivo e design a bassa resistenza per eccellenti prestazioni di taglio. Indicato per piccole profondità di taglio e basse velocità di avanzamento.	_			_					_
(Classe M)	 Per asportazioni leggere. L'appropriato rialzo garantisce un buon controllo del truciolo a profondità inferiori a 1 mm. 	_			_	_				_
MV (Classe M)	 ▶ L'inserto positivo con ampio angolo di spoglia consente le migliori prestazioni del tagliente a spigolo vivo. ♠ Rompitrucioli doppi e punteggiatura tonda sulla superficie di spogliaconsentono di scanicare trucioli di ogni tipo. 	_			_	_				
	 Per taglio medio. Fase piana e ampio angolo di spoglia assicurano un buon equilibrio di robustezza e taglienza. 	_			_		_			_
FJ	 ◆ Tagliente curvo per un facile scaricamento del truciolo. ◆ L'ampio angolo di spoglia è particolarmente adatto per la finitura di materiali di difficile lavorazione. 		_	_			_		_	
MJ	■ Tagliente curvo per un facile scaricamento del truciolo. ■ L'ampio angolo di spoglia è particolarmente adatto per la finitura leggera di materiali di difficile lavorazione.		_	_			_		_	

Rompitruciolo	Caratteristiche	CCGH/CCGT Tipo	CPGT Tipo	DCGT Tipo	TPGH Tipo	TPGV/TPGT Tipo	TCGT Tipo	VBGT/VCGT Tipo	WBGT Tipo	WBGT Tipo	WPGT Tipo
FS	 Per la finitura di precisione. Rompitruciolo stretto a inclinazione per un ottimo controllo del truciolo. Tagliente a spigolo vivo per una buona finitura superficiale. 	-	_	_		_	_	_	_	_	
F	 Per la finitura. Rompitruciolo a inclinazione per il controllo del flusso di trucioli. Tagliente a spigolo vivo per una buona finitura superficiale. 		0		_	۵				_	_
R/L	Rompitruciolo a inclinazione per asportazioni leggere. Buon controllo del truciolo per velocità si avanzamentobasse o medie.	_	_	_	_	_	_	_	_	Ó	_
	 Per asportazioni leggere. Buon controllo del truciolo per velocità si avanzamento basse o medie. 	_	0	_	_	_	_	_	_	_	

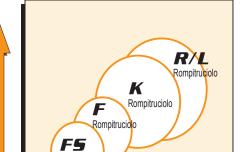
Rompitruciolo	Caratteristiche	CCET Tipo	CCGT Tipo	DCET Tipo	DCGT Tipo	VBET Tipo
SR	Rompitruciolo a grande inclinazione per medie asportazioni, idoneo per lavorazioni al tornio automatico. Forma dell'inserto a bassa resistenza, per il controllo del flusso di trucioli.		_		_	
SS	Rompitruciolo parallelo per asportazioni leggere, idoneo perlavorazioni al tornio automatico. Ottimo controllo del truciolo a basse velocità di avanzamento.	_		_		_
SN	Rompitruciolo parallelo per uso generico, idoneo per lavorazioni al tornio automatico. Ottimo controllo del truciolo per velocità di avanzamento basse o medie.	C				

ROMPITRUCIOLI ANGOLARI E PARALLELI (INSERTI NEGATIVI)

CONTROLLO DEL TRUCIOLO

Rompitruciol

Profondità di taglio (mm)



Avanzamento (mm/giro)

CARATTERISTICHE

Rompitruciolo	Caratteristiche	DNGG Tipo	SNGG Tipo	TNGG Tipo	VNGG Tipo
FS	 Per finitura di precisione. Rompitruciolo stretto a inclinazione per un ottimo controllo del truciolo. Tagliente a spigolo vivo per una buona finitura superficiale. 	_	_		_
F	 Per la finitura. Rompitruciolo a inclinazione per il controllo del flusso di trucioli. Tagliente a spigolo vivo per una buona finitura superficiale. 	_	_		_
K	 Rompitruciolo parallelo per asportazioni leggere. Ottimo controllo del truciolo per velocità di avanzamento basse o medie. 	_	_		_
R/L	Rompitruciolo parallelo per medie asportazioni. Buon controllo truciolo per medi avanzamenti				

INSERTO RASCHIANTE

Cos'è un inserto raschiante?

- L'inserto raschiante è dotato di una striscia raschiante che si trova nel punto in cui l'angolo retto incontra il raggio d'angolo.
- Rispetto ai rompitrucioli standard, la finitura in superficie non si deteriora nemmeno raddoppiando la velocità di avanzamento.
- La lavorazione ad alte velocità di avanzamento migliora le prestazioni di taglio.



Finitura superficiale migliorata

Alle stesse condizioni di lavorazione dei rompitrucioli standard, ma a velocità di avanzamento maggiori, permette di migliorare la finitura superficiale del pezzo da lavorare.

Migliori prestazioni

Le alte velocità di avanzamento non solo accorciano i tempi di lavorazione, ma permettono anche di combinare operazioni di sgrossatura e di finitura.

Maggiore durata dell'utensile

Aumentando la velocità di avanzamento, diminuisce il tempo necessario per tagliare un componente : con un inserto è quindi possibile lavorare un numero maggiore di parti.

Migliore controllo dei trucioli

Ad alte velocità di avanzamento, i trucioli generati diventano più spessi e si rompono più facilmente : il controllo risulta quindi più facile.

Superficie finita Stessa rugosità superficiale Inserto raschiante Inserto standard Avanzamento elevato (doppio) Condizioni di avanzamento normali *Usare un inserto raschiante alle alte velocità di avanzamento. <Parametri di taglio Pezzo da lavorare : DIN Ck45 Inserto standard Rugosità Superficiale Inserto: CNMG120408-30 Velocità di taglio=200m/min Profondità di taglio=1.5mm (mm) Inserto raschiante 20 Velocità di avanzamento=0.2-0.6mm/giro MW Rompitruciolo RZ Taglio a umido diametro esterno 10 0 0.2 0.4 0.6 0.8 Avanzamento f (mm/giro) <Es.>La rugosità superficiale non si deteriora nemmeno raddoppiando la velocità di avanzamento (0.3→0.6)!

■ Inserto raschiante + lavorazione ad alte velocità di avanzamento

- Tempo di lavorazione ridotto (per pezzo)
- Maggior numero di pezzi (per un periodo di tempo definito)
- · Migliore controllo dei trucioli

Inserto raschiante + lavorazione a velocità di avanzamento normale

Elimina la fase di finitura sgrossando e finendo insieme
 (Fasi separate di sgrossatura e finitura → Lavorazione in un'unica fase)

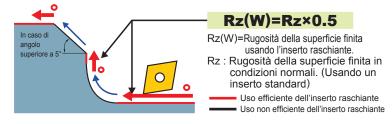
- · Tempi ridotti per i cicli
- Maggiore produttività
- · Evita gli intasamenti della linea

Riduzione dei costi!!

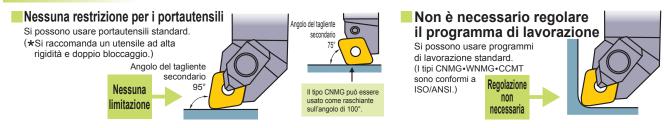
Valutazione della rugosità della superficie finita usando un inserto raschiante

Effetti degli inserti raschianti sulla lavorazione esterna, la foratura e la spianatura.

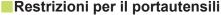
*La rugosità superficiale lavorando sull'angolo R o ad angolazioni superiori a 5°, è uguale alla lavorazione con inserti standard.



Usando i tipi CNMG • WNMG • CCMT non è necessario prestare attenzione particolare



Con i tipi DNMX • TNMX bisogna fare attenzione per la particolare geometria della faccia superiore



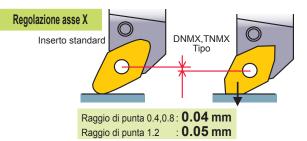
Usare un portautensili con angolo del tagliente secondario di 93° per migliorare l'efficienza del raschiante. Il portautensili con angolo del tagliente secondario di 91° può migliorare l'efficienza del raschiante (vedi la

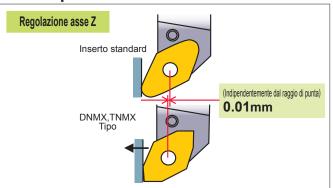




Regolazione dei programmi di lavorazione con i tipi DNMX • TNMX

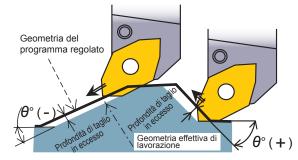
(Procedimento di base) Regolazione asse X e asse Z Regolazione del differenziale tra inserto standard e asse Z / asse X. Regolazione asse X DNMX,TNMX Inserto standard





A) Regolazione della conicità*Necessaria per mantenere una corretta conicità. Regolare verso la linea normale.

Nota) Regolare l'angolo verso la linea normale in caso di numero di regolazione negativo (θ =60°-70°) e se la lavorazione non è completa



Classificazione

		Angolo di conicità θ°														
Raggio di punta	-2515	-10	-5	0	5	10	15	20-35	40	45	50	55	60-65	70	75-85	90
1.2	0.04	0.03	0.01	0	0.02	0.03	0.04	0.05	0.04	0.04	0.02	0.01	-0.01	0	0.01	0
8.0	0.03	0.02	0.01	0	0.01	0.02	0.03	0.04	0.03	0.03	0.02	0	-0.01	0	0.01	0
0.4	0.02	0.01	0.01	0	0.01	0.01	0.02	0.02	0.02	0.01	0.01	0	-0.01	-0.01	0	0

Numero-numeri+: regolazione dell'angolo di scarico, numeri-: regolazione dell'angolo di introduzione (mm)

B) Regolazione R angolo *Necessaria per mantenere il corretto raggio d'angolo. Regolare un diametro di lavoro uguale alla conicità per impedire errori di taglio.

Valore di regolazione per lavorazione R = R lavorazione + valore di regolazione *Nessuna necessità di compensazione del raggio del tagliente. Raggio di punta dell'inserto. Regolazione sul raggio del pezzo da lavorare.

Raggio di punta 0.4 → Raggio di lavoro**+0.05**(mm) Raggio di punta 0.8 → Raggio di lavoro**+0.11(mm)** Raggio di punta 1.2 → Raggio di lavoro+0.14(mm)

Es.): Lavorazione di un angolo con raggio R 2.0 usando un inserto con raggio di punta R 1.2. Geometria del programma regolato =2.0+0.14 Raggio di lavoro Dopo la regolazione Raggio di Raggio di lavoro 2.0 lavoro 2.0 Geometria effettiva di

Correzione del raggio del tagliente:

Sistema facile da correggere

Non è necessario regolare il programma di lavorazione, tuttavia si possono verificare errori di lavorazione di max.

±0.03mm dovuti alla correzione con un numero approssimativo.

Correzione del raggio Inserire il valore di correzione per ogni raggio.

Valore del raggio corretto = approssimazione

*In questo caso nessuna regolazione del programma di lavorazione.

Valore del raggio corretto = approssimazione Raggio di punta Raggio di punta 0.4 → R0.36(mm) Raggio di punta $0.8 \rightarrow \mathbf{R0.76(mm)}$ Raggio di punta 1.2 → R1.16(mm)

Es.): Lavorazione di un raggio di punta di 2.0mm con un inserto con raggio di 1.2mm.



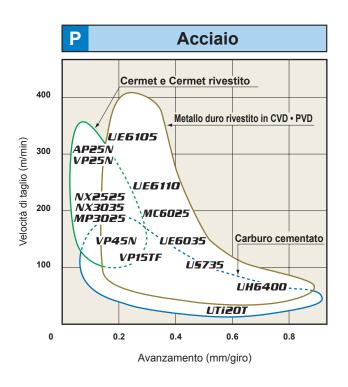
Altri) Il valore di correzione è uguale per DNMX e TNMX. Esistono differenze soltanto in relazione ai diversi raggi.

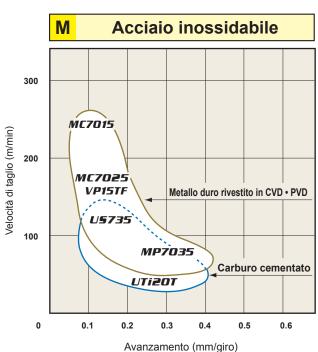
GRADI PER TORNITURA

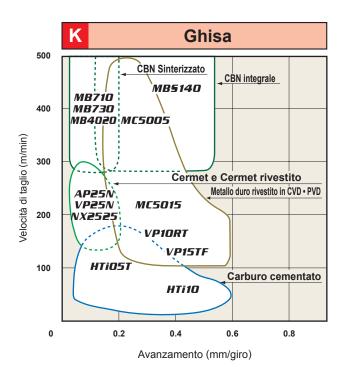
● GRADI DEGLI INSERTI INTERCAMBIABILI PER TORNITURA

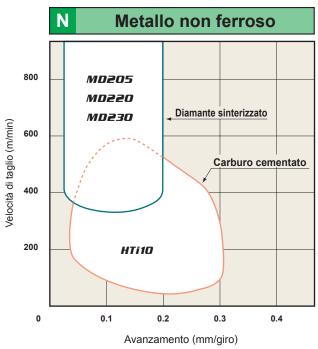
		Carburo ri	vestito		Cermet	Carburo	CBN	CRN	PCD
	ISO	CVD	PVD	Cermet	Cermet rivestito	cementato	rivestito	CBN (CBN sinterizzato)	(Diamante sinterizzato)
P	P01	UE6105 6110 5015							
	P10		VPIORT F	NX2525	VPESN APESN 5				
	P20	WC6025 WC6025	VP15TF VP2OMF VP2OMF UP2OM	NX3035	MP3025				
0	P30	UE6035 UH6400	VPE			UTieoT			
Acciaic	P40	UEB							
M	M01	NEW							
	M10	MC7015	VPIORT F	NX2525	VPESN				
sidabile	M20	WC7025	VP15TF VP2OMF VP2OMF UP2OM	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\		10			
Acciaio inossidabile	M30	MC7355	VPE VPE UP			UTieoT			
	M40	NEW	M			/.			
K	K01	MC5005 UC5105 5015 5015 5015		/12	2 2	HTiOST		MB710	
	K10	MC5015 MC5015 MC5015 MY5015	VP10RT	NX 25 25	VPESN	H		M8730 M84020	
В	K20		VP151F	 <		UTieot		MBS140	
Ghis	K30		NA NA			(7)		ME	/18
N	N01								MD205 MD220 MD220
n ferroso	N10					HTi10			MOESON OF SOME
Metallo non	N20					\			
S Meta	N30	<u> </u>	NEW CONTRACTOR			(Jew)		/0	
titanio	S01	50657	VPOSRI MP9005 10RT			819005 9015 110		WB730	
alore •Lega d	S10		\ \& \&			MTS /			
esistente al c	S20		VPISTE			TF15			
== Lega re	S30							/0	
	H01						OZO MBCO10	WB810	
nprato	H10						BCBO20 MBCO20	MBB025 MBB25	
Acciaio temprato	H20						W	W W W W W W W W W W W W W W W W W W W	
Acc	H30							WBW =	WIRACLE SIGMA

LINEA PER TOTRNITURA



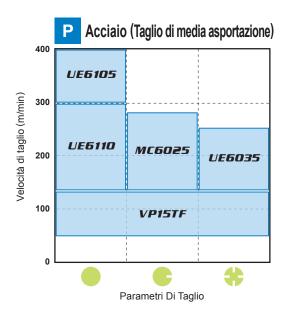


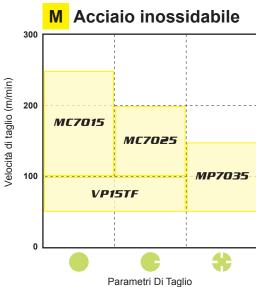


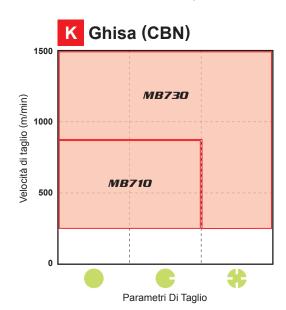


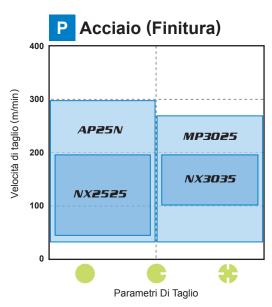
LINEA PER TOTRNITURA

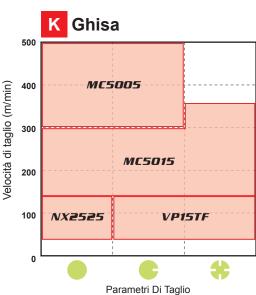
● Il suggerimento del grado corretto da utilizzare, è basato sulle velocità di taglio e le condizioni di ogni singola lavorazione.



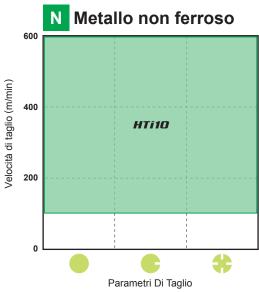


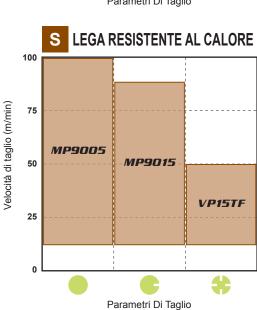


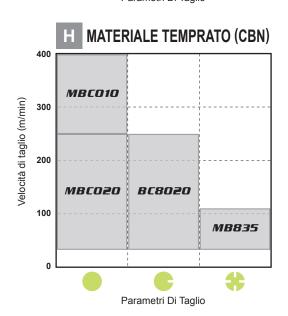


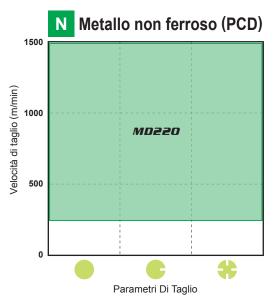


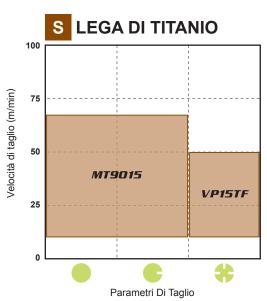
PARAMETRI DI TAGLIO Taglio stabile Taglio continuo Taglio a profondità costante Pre-lavorato Taglio di componenti bloccati saldamente Taglio generico Taglio pesante interrotto Taglio a profondità irregolare Taglio con bloccaggio a bassa rigidità











CARBURO RIVESTITO (CVD)

- Speciale struttura fibrosa tenace, migliora la resistenza all'usura e alla rottura.
- Copre un ampio campo di applicazione riducendo il numero di utensili necessari.

SCELTA DELL'UTENSILE

TORNITURA

	Materiale da lavorare	Modalità di taglio	Grado consigliato	Velocità di taglio consigliata (m/min)	ISO	Campo di applicazione
P		T 11 -	UE6105	300 (200 — 400)	P01	6110 5015
		Taglio continuo	UE6110	250 (150 — 400)	P10	UE6110 WY5015
	Acciaio		MC6025	200 (100 – 280)	P20 P30	MCGOPS NCEOPS NC
		Taglio interrotto	UE6035	150 (80 — 200)	P40	UE6035
M	I	Taglio continuo Taglio continuo e interrotto	MC7015	200 (160 — 250)	M01	NEW
				(100 – 230)	M10	7020 7020
	Acciaio inossidabile		MC7025	150 (120 — 200)	M20	MC70 25 28 28 28 28 28 28 28 28 28 28 28 28 28
			US735	100	M30	MC WC WC WC WC WC WC WC
				(80 – 120)	M40	NEW NEW
K	Ghisa Ghisa sferoidale	Taglio	MC5005	300 (200 – 400)	K01	S015 (5015)
		continuo	WC3003		K10	MC5015 MC5015 MY5015
		Taglio	MOFOAF	250	K20	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \
		interrotto	MC5015	(150 — 300)	K30	
s	Lega resistente al calore	Taglio continuo e interrotto	US905	80 (50 — 100)	S01	50657

Serie di inserti ISO per la tornitura di ghisa

MC5005/MC5015

Tecnologia brevettata Tecnologia: rivestimento con nano-struttura

The optimised crystal growth, Nano-Texture coating technology gill rivestimento, con crescita cristallina ottimizzata e nano-struttura, garantisce un'eccezionale resistenza a usura e scheggiatura. ves outstanding wear and chipping resistance.

Tecnologia brevettata Tecnologia Tough Grip

L'interfaccia tra gli strati del rivestimento è controllata a livello "nano", consentendo allo strato TOUGH GRIP livelli estremamente elevati di adesione per evitare la delaminazione.

Confronto prestazioni Tough grip

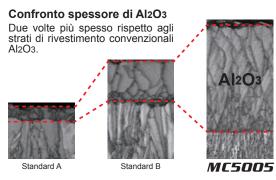
I rivestimenti convenzionali mostrano problemi di distacco del rivestimento.



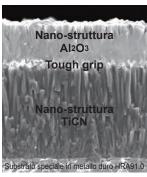
MC5005

Strato di rivestimento Al2O3 più spesso.

Ottenuto combinando le ultime tecnologie di rivestimento.









CARATTERISTICHE DEL GRADO

		Substrato		Strato di rivestimento			
Grado	Durezza (HRA)	T.R.S (GPa)	Superficie	Composizione	Spessore		
UC5105	92.2	2.0	_	TiCN-Al2O3	Spesso		
NEW MC5005	91.0	2.2	-	TiCN-Al ₂ O ₃	Spesso		
UC5115	91.0	2.2	_	TiCN-Al ₂ O ₃	Spesso		
NEW MC5015	91.0	2.2	_	TiCN-Al ₂ O ₃	Spesso		
UE6105	90.8	1.8	Tenace	Composto in TiCN-Al2O3-Ti accumulato	Spesso		
UE6110	90.3	2.0	Tenace	Composto in TiCN-Al2O3-Ti accumulato	Spesso		
UE6020	90.0	2.2	Tenace	Composto in TiCN-Al2O3-Ti accumulato	Spesso		
MC6025	90.2	2.2	Tenace	Composto in TiCN-Al2O3-Ti accumulato	Spesso		
UE6035	89.5	2.3	Tenace	TiCN-Al2O3-TiN	Spesso		
UH6400	89.5	2.3	Tenace	Composto in TiCN-Al2O3-Ti accumulato	Spesso		
NEW MC7015	90.7	2.0	Tenace	TiCN-Al2O3-TiN	Sottile		
US7020	90.5	2.0	Tenace	TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN	Sottile		
NEW MC7025	89.4	2.4	_	TiCN-Al2O3-TiN	Sottile		
US735	89.0	2.6	-	Composto di Ti	Sottile		
US905	92.2	2.0	_	TiCN-Al2O3-TiN	Sottile		
MY5015	91.2	2.4	-	TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN	Sottile		

^{*1}GPa=102kg/mm2

ESEMPI DI APPLICAZIONI

	Inserto (Grado)	CNMG120416-MA(UE6110)	CNMG120408-MP(MC6025)			
Pezzo da lavorare		Acciaio legato (DIN 41CrMo4)	Acciaio legato (JIS-SCM435H)			
Ë	Velocità di taglio (m/min)	210	180			
Parametri di taglio	Avanzamento (mm/gire	0.3	0.25			
ara tag	Profondità di taglio (mm)	3.0	2.0			
Q. P	Refrigerante	Taglio a umido	Taglio a umido			
	Risultato	10 20 Pezzo/tagliente UE6110 Rivestimento P10 del concorrente Con UE6110 la durata è più che raddoppiata.	20 40 Pezzo/tagliente MC6025 Rivestimento P20 del concorrente Con MC6025 la durata è più che raddoppiata.			

Eccellente efficienza nella lavorazione generica e nella lavorazione ad alta velocità di acciaio inossidabile.

MC7015/MC7025 assicura una lavorazione stabile ad alta efficienza per l'acciaio inossidabile nella gamma che va dagli usi generici all'alta velocità, combinando un nuovo substrato speciale con un'eccellente resistenza alla deformazione plastica ed un robusto rivestimento CVD.

NEW



Tagliente liscio

Evita l'incollamento

Strato sottile, nano-struttura Al₂O₃

Controlla la formazione di danni anomali

Nano-struttura resistente TiCN

Elevata resistenza all'usura

Speciale substrato in metallo duro

Resistenza alla deformazione plastica Resistenza alla scheggiatura

CARBURO RIVESTITO (PVD)

- ●Il rivestimento in PVD prolunga la durata dell'utensile.
- Il rivestimento degli utensili con tagliente a spigolo vivo è possibile senza intenerire o modificare la qualità del substrato sul tagliente.

SCELTA DELL'UTENSILE

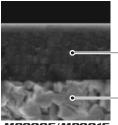
●TORNITURA

TORRITORA				
Materiale da lavorare	Nome rivestimento	Grado consigliato	ISO	Campo di applicazione
		VP10RT	P01	
	\\D_D;	VP15TF	P10	THE
Acciaio	VP Rivestimento	VP20MF	P20	VP15TF VP20MF UP20M
		VP20RT	P30	VP15TF VP20MF
	UP Rivestimento	UP20M	P40	
		VP10RT	M01	
	VP Rivestimento	VP15TF	M10	TAC
Acciaio inossidabile		VP20MF	M20	VPEONT UPEON
		VP20RT	M30	VP2
	UP Rivestimento	UP20M	M40	
		VP10RT	K01	
Ghisa	VP Rivestimento	VP15TF	K10	TF TR
Gilisa	VI Trivestimento	VF1511	K20	VPEORT
		VP20RT	K30	MEN /V
	Rivestimento Al-rich	MP9005	S01	VP05RT
l ana maistanta al calana	Rivestimento Ai-fich	MP9015	S10	
Lega resistente al calore	VP Rivestimento	VP20RT	S20	WP VP OF TE
	vr Rivestimento	VP15TF	S30	7 /2

Inserti di tornitura ISO per materiali difficili da lavorare

Grado rivestito PVD

MP9005/MP9015



Elevata tecnologia di rivestimento singolo strato Al-(Al, Ti)N

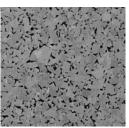
Speciale substrato in metallo duro cementato

MP9005/MP9015

ISO Grado	Grado	Caratteristiche	Impiego
		Grado di qualità superiore per impieghi con elevata resistenza all'usura	
S15	S15 MP9015 Prima scelta per applicazioni generiche		Leghe resistenti al calore Taglio medio e di sgrossatura

Grado in metallo duro (non rivestito)



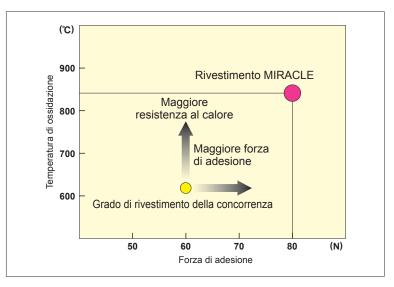


MT9015

ISO Grado	Grado	Caratteristiche	Impiego
S15	MT9015	Nuovo metallo duro cementato con tagliente affilato, eccellente resistenza all'usura ed alla scheggiatura	Lega di titanio Taglio generico

CARATTERISTICHE DEL RIVESTIMENTO VP (MIRACLE)

Rispetto alla tecnologia di rivestimento convenzionale, il rivestimento VP (MIRACLE) offre un rivestimento in (AI,Ti)N con maggiore resistenza al calore e maggiore forza di adesione.



ESEMPI DI APPLICAZIONI

Inserto (Grado)		DCMT11T304-MV(VP15TF)	CNMG120408-MJ(VP10RT)	
	Pezzo da lavorare	Acciaio legato	Acciaio inossidabile (pezzi per ventilatore)	
Ë	Velocità di taglio (m/min)	170	200	
음	Avanzamento (mm/giro)	0.14	0.25	
Parametri di taglio	Profondità di taglio (mm)	0.25	0.5	
<u>Q</u> <u>.</u> <u>P</u>	Refrigerante	Taglio a umido	Taglio a umido	
Risultato		0 500 1500 Pezzo/tagliente VP15TF Rivestimento P30 del concorrente VP15TF, nessuna scheggiatura. Consente una lavorazione più stabile con maggiore durata.	Classe M 0 400 800 Pezzo/tagliente (VP10RT) Metallo duro P20 concorrente (Classe M) Il rompitruciolo MJ raggiunge una durata maggiore di 1.5 volte.	

Inserto (Grado)		CNMG120408-MJ(VP10RT)	TNMG160408-MJ(VP05RT)	
Pezzo da lavorare		Inconel 718 (perno)	Pezzi in metallo sinterizzato (FH655)	
		936	090	
Ē	Velocità di taglio (m/min)	31	120	
Parametri di taglio	Avanzamento (mm/giro)	0.2	0.05 0.5	
ara tag	Profondità di taglio (mm)	2.3		
<u> </u>	Refrigerante	Taglio a umido	Taglio a umido	
Risultato		0 1 2 Pezzo/tagliente MJ breaker (VP10RT) Metallo duro rivestito concorrente II VP10RT raggiunge una durata quattro volte maggiore.	Classe M 0 75 150 300 Pezzo/tagliente M J breaker (VP05RT) Metallo duro K10 concorrente (Classe M) Il rompitruciolo MJ raggiunge una durata 5 volte maggiore.	
		Rompitrucioli MJ per un'asportazione di trucioli eccellente e una durata notevolmente maggiore.	i Tompitudololo Mo raggiunge una uurata 3 voite maggiore.	

CERMET

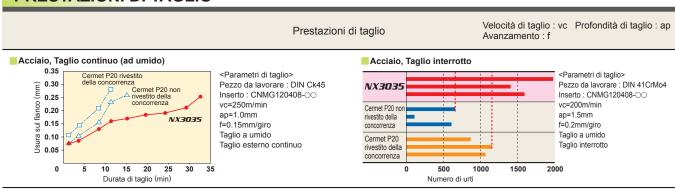
- La struttura ottimizzata della lega e lo speciale legante migliorano la resistenza all'usura e alla rottura.
- Copre un ampio campo di applicazione riducendo il numero di utensili necessari.
- NX3035 per lavorazione ad umido.
- ■NX2525 per lavorazione a secco.

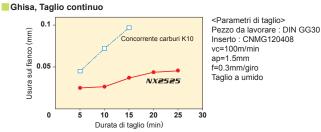
SCELTA DELL'UTENSILE

TORNITURA

	TORRITORA				
	Materiale da lavorare	Modalità di taglio	Grado consigliato	ISO	Campo di applicazione
P		Taglio continuo	NX2525	P01	
	Acciaio			P10	SECEX
		Taglio interrotto	NX3035	P20	SEDEXN
K		Finitura	NX2525	K01	
	Ghisa Ghisa sferoidale			K10	Sessav
				K20	X

PRESTAZIONI DI TAGLIO





CARATTERISTICHE DEL GRADO

	Substrato					
Grado	Durezza (HRA)	T.R.S (GPa)	Conducibilità termica (W/m⋅K)★	Espansione termica (x 10 ⁻⁶ /K)		
NX2525	92.2	2.0	33	7.8		
NX3035	91.5	2.1	35	7.8		

*1GPa=102kg/mm², 1W/m \cdot K=2.39 x 10⁻³cal/cm \cdot sec \cdot °C

CERMET RIVESTITO

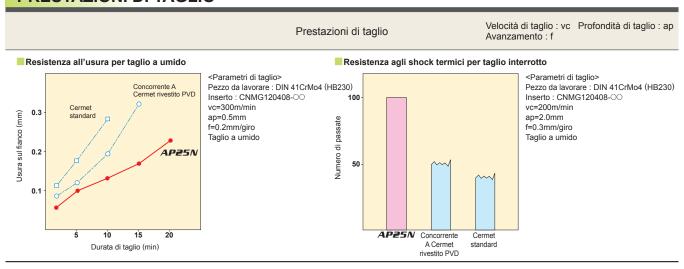
■Il cermet rivestito (PVD) presenta una resistenza all'usura e alla rottura superiore ed offre una lavorazione stabile.

SCELTA DELL'UTENSILE

●TORNITURA

Materiale da lavorare	Modalità di taglio	Grado consigliato	ISO	Campo di applicazione
	Taglio continuo	VP25N	P01	
Acciaio	ragilo continuo	AP25N	P10	VP25N
ACCIDIO	Taglio interrotto	MP3025	P20	WP3025
	ragilo interrotto	WII 3023	P30	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \
			K01	
Ghisa Ghisa sferoidale	Finitura	VP25N AP25N	K10	VPESN
			K20	

PRESTAZIONI DI TAGLIO



CARBURO CEMENTATO

●I gradi Uti sono utilizzabili per acciaio e ghisa. I gradi ITHi sono adatti a materiali non ferrosi, non metalli, e ghisa.

SCELTA DELL'UTENSILE

TORNITURA

Materiale da lavorare	Grado consigliato	ISO	Campo di applicazione
Materiale da laverare	Crado concignato	.00	Cumpo di applicazione
		P10	
Acciaio	UTi20T	P20	<u> </u>
		P30	UTIED
		M10	
Acciaio inossidabile	UTi20T	M20	10
		M30	UTIEOT
	HTi05T	K01	Tito
	LIT'40	K10	OITH OITH
Ghisa	HTi10	K20	OTIED
	UTi20T	K30	(E)
		N01	
Metallo non ferroso	HTi10	N10	(DITT)
Wetallo Holl Telloso	111110	N20	-
		N30	
	RT9005	S01	79005 3010
Lega resistente al calore	MT9015	S10	MT9010
Lega di titanio	RT9010	S20	M RIS
	TF15	S30	(2)

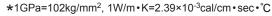
COMPONENTE PRINCIPALE E IMPIEGO

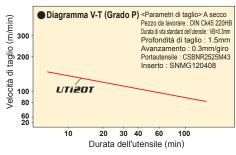
Serie P per lavorazione Acciaio, serie K per ghisa, serie M per Acciaio inossidabile.

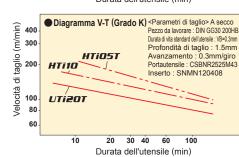
ISO	Componente principale	Caratteristiche	Materiale da lavorare
Р	WC-TiC-TaC-Co	Resistenza a calore / deformazione	Acciai al carbonio, acciai legati, acciai Inossidabili e ghisa.
KN	WC-Co	Elevata rigidità e resistenza all'usura	Ghisa, metallo non ferroso e non metalli
S	WC-Co	Alta resistenza al calore e all'usura.	Lega resistente al calore, Lega di titanio

CARATTERISTICHE DEL GRADO

ISO	Grado	Durezza (HRA)	Conducibilità termica (W/m·K)*	Espansione termica (x10-6/K)	Modulo di Young (GPa)★	T.R.S (GPa)*
P M	UTi20T	90.5	38	5.5	520	2.0
N	HTi05T	92.5	79	4.5	600	1.5
K	HTi10	92.0	79	4.6	630	2.0
	RT9005	92.2	79	4.5	600	2.0
S	MT9015	92.0	79	4.6	630	2.2
3	RT9010	92.0	79	4.6	630	2.2
	TF15	91.5	71	5.3	580	2.5







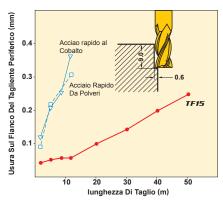
CARBURO CEMENTATO A MICROGRANO (UTENSILI IN METALLO DURO INTEGRALE)

Rispetto ad un comune metallo duro, una lega in micrograno presenta maggiore resistenza all'usura e maggiore tenacità.

SCELTA DELL'UTENSILE

Utensili da taglio	Grado consigliato	Materiale da lavorare
Punta PCB	SF10 MF07 MF10 MF20	Non metalli
Punte Integrali	TF15	Acciaio · Ghisa
Frese Integrali	HTi10 TF15 MF10	Acciaio · Ghisa
Dentatrice a Creatore Alesatore Maschio ecc.	TF15 MF20 MF30	Acciaio · Ghisa, ecc.

PRESTAZIONI DI TAGLIO



<Parametri di taglio> Pezzo da lavorare : Acciaio per stampi (40HRC)

Utensile : ₱6mm,4 Scarichi Angolo d'elica: 30°

n=1.600m/min⁻¹

fz=0.02mm/dente

vf=128mm/min

Profondità di taglio in direzione assiale=9.0mm Profondità di taglio in direzione radiale=0.6mm Taglio dall'alto verso il basso, A secco

CARATTERISTICHE DEL GRADO

Cundo	Caratt	Caratteristiche del grado **			Resistenza	Resistenza	Resistenza
Grado	Peso specifico	Durezza (HRA)	T.R.S (Gpa)*	ISO	all'usura	a rottura	alla corrosione
HTi10	14.9	92.0	3.2	K10	0	0	0
TF15	14.5	91.0	4.0	K20	0	0	0
SF10	14.9	92.7	3.8	K01	0	0	0
MF07	14.7	93.2	3.9	K01	0	0	0
MF10	14.6	93.0	4.0	K01	0	0	0
MF20	14.2	92.0	4.4	K10	0	0	0
MF30	13.7	90.7	4.3	K20	0	0	0

^{* 1}GPa=102kg/mm²

^{**} Dopo HIP

	IINS	EKIINEG	ATIVI CON FORO			
onoizcoilady	Tolleranza	Denominazione e immagine rompitrucioli	Caratteristiche	Ged	ometria sezione trasversale	
		FH	Prima raccomandazione per la finitura di varie qualità di acciaio, generico, legato e inossidabile Rompitruciolo bilaterale. Controllo stabile del truciolo, anche a piccole profondità di taglio.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato (a) 2 (b) 2 (c) 1 (c) 1 (c) 1 (c) 1 (d) 1 (d) 1 (d) 1 (e) 1 (e) 1 (e) 1 (f) (mm/giro)	Punta 12° Fianco 12°	
	M	FS	Rompitruciolo alternativo per la finitura dell'acciaio da costruzione Rompitruciolo bilaterale. Controllo stabile del truciolo, anche a piccole profondità di taglio. Tagliente a spigolo vivo per le massime prestazioni.	Acciaio dolce Region 1 One of the control of the	Punta 16° Fianco 8°	
		FY	Prima scelta per la finitura dell'acciaio da costruzione Rompitruciolo bilaterale. Controllo efficace sui trucioli adesivi. Adatto alla finitura dell'acciaio da costruzione.	Acciaio dolce Region 1 Online 1 Online 2 Online 3 O	Punta 15° Fianco 0.2	
Finitura		FJ	Prima scelta per la finitura di materiali difficilmente truciolabili Rompitruciolo bilaterale. Ideale per leghe resistenti al calore e leghe di titanio. Tagliente a spigolo vivo per una buona finitura della superficie. Tagliente curvo per un facile scaricamento del truciolo.	Materiali difficili da tagliare	Punta 14° Fianco 9°	
	G	PK	Rompitruciolo alternativo per la finitura di acciaio, generale e legato Rompitruciolo bilaterale. Gli inserti con tolleranza G sono adatti ai pezzi con tolleranze dimensionali ridotte. Controllo stabile del truciolo, anche a piccole profondità di taglio.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato (a) 2 (b) 1 (c) 1 (d) 2 (d) 1 (d) 1 (e) 1 (e) 1 (e) 1 (f) (mm/giro)	Punta 15°: Fianco	
	G	R/L-FS	Finitura di precisione Rompitruciolo bilaterale. Inclinazione ridotta del rompitruciolo per un buon controllo del truciolo. Tagliente a spigolo vivo per una buona finitura della superficie.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato (E) 2 (R) 1 (O) 1, 10.2, 0.3, 0.4 (I) f (mm/glro)	Fianco	
		R/L-F	Finitura Rompitruciolo bilaterale. Inclinazione del rompitruciolo per controllare il flusso di trucioli. Tagliente a spigolo vivo per una buona finitura della superficie.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato a carbonio • Acciaio legato	Fianco	
2,0220	S M	LP	Prima raccomandazione per il taglio leggero di acciaio generico e legato Rompitruciolo bilaterale. Massimo controllo del truciolo a piccole profondità di taglio. Tagliente curvo per un facile scaricamento del truciolo.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 4 2 2 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/giro)	Punta 0.1 15° Fianco 0.2 11°	
Asportazione leggera	IVI	LM	Prima raccomandazione per il taglio leggero di acciaio inossidabile Rompitruciolo bilaterale di classe M. Controllo truciolo stabile nella gamma di taglio leggero. Rompitruciolo con elevato angolo di spoglia consente un'eccellente controllo nella formazione di bave.	Acciaio inossidabile 4 3 2 0 0 1 0 0 1 0 0 0 0 0 0 0	Punta 15° 0.50 Fianco	

Rombici 80" Rombici 55" A Spigolo 90" Triangolari 60" Rombici 35" Trigonale 80" Tondo Nome e sezione Stavinsciolo Stavinsci							
CNMG_FH		Rombici 55°		Triangolari 60°		Trigonale 80°	trasversale
A092	CNMC FU	DNMC FIL	SNMC FIL	TNMC FU		WANTE FU	
CNMG_FS	CNMG_FH	DNMG_FH	SNMG_FH	INMG_FH	VNMG_FH	WNMG_FH	FH
O A092 O A098 O A105 O A110 O A116 O A119 CNMG_FY DNMG_FY DNMG_FY DNMG_FY O A092 O A098 CNGG_FJ DNGG_FJ O A098 CNGG_PK DNGG_PK O A110 TNGG_R/L-FS O A110 TNGG_R/L-FS CNMG_LP DNMG_LP SNMG_LP TNMG_LP VNMG_LP UNMG_LP O A092 O A098 CNMG_LP DNMG_LP SNMG_LP TNMG_LP VNMG_LP UNMG_LP O A092 O A098 CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM VNMG_LM CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM VNMG_LM CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM VNMG_LM UNMG_LM CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM VNMG_LM UNMG_LM CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM VNMG_LM UNMG_LM UNMG_LM CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM VNMG_LM UNMG_LM UNMG_	ᢒ A092	ᢒ A098	ᢒ A105	○ A110	ᢒ A116	ᢒ A119	
CNMG_FY DNMG_FY TNMG_FY	CNMG_FS	DNMG_FS	SNMG_FS	TNMG_FS	VNMG_FS	WNMG_FS	FS
CNMG_FY		103					
O A092 O A098 O A110 O A119 FJ FJ O A092 O A098 O A110 O A116 O A116 O A116 O A119 O A110 O A116 O A110 O A116 O A119 O A110 O A116 O A119 O A110 O A116 O A119 O A110 O A116 O A110 O A116 O A110 O A116 O A119 O A119 O A11	≎ A092	○ A098	ᢒ A105	ᢒ A110	ᢒ A116	ᢒ A119	
CNGG_FJ A092 A098 CNGG_PK DNGG_PK TNGG_PK A110 TNGG_R/L-FS A110 TNGG_R/L-F A110 CNMG_LP DNMG_LP A092 A098 A105 A110 VNGG_FJ VNGG_FJ PK PK PK PK PK PK A110 A116 CNMG_LP WNMG_LP WNMG_LP WNMG_LP CNMG_LM DNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM VNMG_LM WNMG_LM WNMG_LM WNMG_LM LM	CNMG_FY	DNMG_FY		TNMG_FY		WNMG_FY	FY
CNGG_FJ A092 A098 CNGG_PK DNGG_PK TNGG_PK A110 TNGG_R/L-FS A110 TNGG_R/L-F A110 CNMG_LP DNMG_LP A092 A098 A105 A110 VNGG_FJ VNGG_FJ PK PK PK PK PK PK A110 A116 CNMG_LP WNMG_LP WNMG_LP WNMG_LP CNMG_LM DNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM VNMG_LM WNMG_LM WNMG_LM WNMG_LM LM	© A092	≎ A098		© A110		© A119	
A092 ○ A098 CNGG_PK DNGG_PK A110 TNGG_R/L-FS A110 TNGG_R/L-F A110 CNMG_LP DNMG_LP A092 A098 A105 A110 DNMG_LM DNMG_LM DNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM SNMG_LM SNM					VNGG FJ		
CNGG_PK DNGG_PK → A110 → A110 → A110 TNGG_R/L-FS R/L-FS R/L-FS <td< td=""><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>FJ</td></td<>							FJ
A110 TNGG_R/L-FS A110 TNGG_R/L-FS A110 TNGG_R/L-F A110 A110 A116 CNMG_LP DNMG_LP SNMG_LP TNMG_LP VNMG_LP WNMG_LP LP CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM VNMG_LM WNMG_LM WNMG_LM LM	ᢒ A092	ᢒ A098			ᢒ A116		
TNGG_R/L-FS A110 TNGG_R/L-F VNGG_R/L-F A110 CNMG_LP DNMG_LP SNMG_LP TNMG_LP VNMG_LP WNMG_LP LP CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM VNMG_LM WNMG_LM WNMG_LM LM	CNGG_PK	DNGG_PK		TNGG_PK			PK
CNMG_LP DNMG_LP SNMG_LP TNMG_LP VNMG_LP WNMG_LP A092 A098 A105 A110 A116 CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM WNMG_LM WNMG_LM CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM WNMG_LM CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM WNMG_LM CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM WNMG_LM LM	○ A092	○ A098		○ A110			
TNGG_R/L-F O A110 O A116 CNMG_LP DNMG_LP SNMG_LP TNMG_LP VNMG_LP WNMG_LP LP CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM VNMG_LM WNMG_LM WNMG_LM LM LM				TNGG_R/L-FS			R/L-FS
CNMG_LP DNMG_LP SNMG_LP TNMG_LP WNMG_LP A092 A098 A105 A110 A116 A119 CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM WNMG_LM CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM WNMG_LM				⊜ A110			
CNMG_LP DNMG_LP SNMG_LP TNMG_LP WNMG_LP A092 A098 A105 A110 A116 A119 CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM WNMG_LM WNMG_LM WNMG_LM LM							R/L-F
A092 • A098 • A105 • A110 • A116 • A119 CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM VNMG_LM WNMG_LM LM				○ A110	ᢒ A116		
A092 • A098 • A105 • A110 • A116 • A119 CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM VNMG_LM WNMG_LM LM	CNMG_LP	DNMG_LP	SNMG_LP	TNMG_LP	VNMG_LP	WNMG_LP	
CNMG_LM DNMG_LM SNMG_LM TNMG_LM WNMG_LM WNMG_LM							LP
	 ≎ A092	○ A098	≎ A105	≎ A110	ᢒ A116	ᢒ A119	
○ A092 ○ A099 ○ A105 ○ A111 ○ A116 ○ A119	CNMG_LM	DNMG_LM	SNMG_LM	TNMG_LM	VNMG_LM	WNMG_LM	LM
○ A092 ○ A099 ○ A105 ○ A111 ○ A116 ○ A119					THE PARTY OF THE P		
	≎ A092	€ A099	≎ A105	© A111	ᢒ A116	ᢒ A119	

	VO	EKITNEG	ATIVI CON FORO			
Applicazione	Tolleranza	Denominazione e immagine rompitrucioli	Caratteristiche	Ge	ometria sezione trasversale	
		LK	Prima raccomandazione per tornitura di ghisa La spoglia positiva consente di avere un tagliente affilato ed una bassa resistenza al taglio.	Ghisa 4 2 2 2 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/giro)	Fianco 15° 0.15 6°	
		LS	Prima raccomandazione per materiali difficili da tagliare Permette una migliore evacuazione dei trucioli per profondità di taglio più piccole del raggio R.	Materiali difficili da tagliare 4 1 2 2 1 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/giro)	Fianco 20°	
		SH	Per il taglio leggero di acciaio generico e legato Rompitruciolo bilaterale. Può essere usato a piccole profondità di taglio e ad alte velocità di avanzamento. Tagliente curvo per un facile scaricamento del truciolo. Raccomandato per pezzi con durezza 160—250HB.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 4 2 2 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/giro)	Punta 15° Fianco 0.2	
ra	M	SA	Rompitruciolo alternativo per il taglio leggero di acciaio generico e legato Rompitruciolo bilaterale. Massimo controllo del truciolo a piccole profondità di taglio. Tagliente ondulato per la copiatura e la retro-tornitura. Raccomandato per pezzi con durezza 200—300HB.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 4 2 2 2 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/giro)	Punta 25° 0.3 Fianco 25° 0.34	
Asportazione leggera		SW	Inserto wiper per il taglio leggero di acciaio generico e legato Rompitruciolo bilaterale. Il raschiante permette un avanzamento fino a due volte maggiore. La goemetria "wiper" garantisce una maggiore produttività e migliora la finitura della superficie.	Acciaio al carbonio · Acciaio legato 4 3 2 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/giro)	Punta 18° 0.15 Fianco 18° 0.15 7°	
A		SY	Prima scelta per la lavorazione leggera dell'acciaio da costruzione Rompitruciolo bilaterale. Controllo efficace sui trucioli adesivi. Adatto alla lavorazione leggera dell'acciaio da costruzione.	Acciaio dolce 4 3 2 0 1 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/giro)	Punta 10° Fianco 0.2	
		R/L-1G	Rompitruciolo alternativo per il taglio leggero di acciaio generico e legato Rompitruciolo bilaterale. I rompitrucioli paralleli controllano il deflusso dei trucioli. Adatto alla finitura leggera. Rompitruciolo di precisione.	Acciaio al carbonio · Acciaio legato 4 3 2 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/giro)	Fianco 0.2	
	G	R/L-K	Asportazione leggera Rompitruciolo bilaterale. Rompitruciolo parallelo. Eccellente controllo del truciolo a velocità basse o medie.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 4 2 2 3 1 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/giro)	Fianco 0.25	
	M	MJ	Prima raccomandazione per il taglio leggero di materiali di difficile lavorazione Rompitruciolo bilaterale. Ideale per leghe resistenti al calore e leghe di titanio. Tagliente a spigolo vivo per una buona finitura della superficie. Tagliente curvo per un facile scaricamento del truciolo.	Materiali difficili da tagliare 4 2 0 0 1 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	Punta 13° Fianco 9°	

Rombici 80° Rombici 55° A Spigolo 90° Triangolari 60° Rombici 35° Trigonale 80° Vome estrasvel del rompi CNMG_LK DNMG_LK SNMG_LK VNMG_LK WNMG_LK A Spigolo 90° Triangolari 60° Rombici 35° Trigonale 80° Tondo Nome estrasvel del rompi A A Spigolo 90° Triangolari 60° Rombici 35° Trigonale 80° Tondo Nome estrasvel del rompi A A Spigolo 90° A A A Spigolo 90° A A A Spigolo 90° Triangolari 60° Rombici 35° Trigonale 80° Tondo Nome estrasvel del rompi	sale truciolo
CNMG_LK DNMG_LK SNMG_LK TNMG_LK WNMG_LK WNMG_LK A111 O A116 O A119	
○ A093 ○ A099 ○ A105 ○ A111 ○ A116 ○ A119	
1	
CNMG_LS DNMG_LS TNMG_LS VNMG_LS WNMG_LS	
	_
⊙ A093	
CNMG_SH DNMG_SH SNMG_SH VNMG_SH WNMG_SH	
© A093 © A099 © A105 © A111 © A117 © A120	
CNMG SA DNMG SA SNMG SA TNMG SA WNMG SA	
S/	
○ A093 ○ A099 ○ A105 ○ A111 ○ A120	
CNMG_SW DNMX_SW TNMX_SW WNMG_SW	V
© A093 © A099 © A111 © A120	
CNMG SY DNMG SY SNMG SY TNMG SY WNMG SY	
Simo_Si Si Simo_Si Si Simo_Si Si S	
© A093 © A099 © A106 © A111 © A120	
SNMG P/L-1G TNMG P/L-1G	
R/L-	1 G
○ A106 ○ A111	
TNGG_R/L-K	-K
● A112	
CNMG_MJ DNMG_MJ TNMG_MJ WNMG_MJ MJ(M)
© A093	

	INO	EKITNEG	ATIVI CON FORO			
Applicazione		Denominazione e immagine rompitrucioli	Caratteristiche	Ge	ometria sezione trasversale	
Asportazione leggera	G	MJ	Prima raccomandazione per il taglio leggero di materiali di difficile lavorazione Rompitruciolo bilaterale, Rompitruciolo bilaterale (D Tipo, V Tipo). Tagliente a spigolo vivo per una buona finitura della superficie. Ideale per leghe resistenti al calore e leghe di titanio. Tagliente curvo per un facile scaricamento del truciolo.	Materiali difficili da tagliare	Punta 13° Fianco 9°	
		MP	Prima raccomandazione per il taglio medio di acciaio generico e legato Rompitruciolo bilaterale. Adatto alla lavorazione da media a leggera. Geometria del rompitruciolo idonea per tornitura in copiatura e posteriore. Geometria del tagliente per un equilibrio ottimale tra filo e resistenza a rottura.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 5 1 2 1 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/glro)	Punta 15° 0.15 Fianco 11° 0.2	
		MM	Prima raccomandazione per taglio medio di acciaio inossidabile Rompitruciolo bilaterale di classe M. L' ottimizzazione della geometria del petto, ottenuta mediante una tecnologia di simulazione, controlla la deformazione plastica del raggio ed assicura una lunga durata del tagliente.	Acciaio inossidabile	Punta 6° Fianco 10°	
		MK MK	Prima raccomandazione per tornitura di ghisa Ottimo bilanciamento tra affilatura ed elevata resistenza del tagliente per uso generico.	Ghisa 5 4 3 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/giro)	Fianco 15° 0.25	
Media asportazione	М	MS	Prima scelta per la lavorazione media dell'acciaio inox e da costruzione Prima raccomandazione per il sgrossatura di materiali di difficile lavorazione Rompitruciolo bilaterale. Tagliente a spigolo vivo per le massime prestazioni.	Acciaio inossidabile	Punta 25° 15° Fianco 25° 15°	
Media asp	IVI	GM	Rompitruciolo alternativo per la lavorazione media dell'acciaio inox Rompitruciolo bilaterale di classe M. Rompitruciolo alternativo ai principali rompitruciolo LM e MM. Eccellente resistenza all'usura da intaglio per asportazioni da leggere a medie.	Acciaio inossidabile	Punta 25° 15° Fianco 25° 0.5	
		MA	Rompitruciolo alternativo per il taglio medio di qualità di acciaio, quali generale e legato Prima scelta per la lavorazione leggera della ghisa Rompitruciolo bilaterale. Fase positiva per tagli affilati.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 5 1 2 2 3 0 0 1 0 0 1 0 0 0 0 0 0 0	Punta 22° 0.2 6° Fianco 22° 6°	
		di acciaio, quali genera Prima scelta per la asp dell'acciaio da costruz Rompitruciolo bilaterale.	Rompitruciolo alternativo per il taglio medio di qualità di acciaio, quali generale e legato Prima scelta per la asportazione sgrossatura dell'acciaio da costruzione Rompitruciolo bilaterale. Fase piana per una maggiore resistenza del tagliente.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 5 1 2 3 3 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/giro)	Punta 0.25 Fianco 0.35	
		Standard	Rompitruciolo alternativo per il taglio medio di qualità di acciaio, quali generale e legato Prima scelta per la lavorazione media della ghisa Rompitruciolo bilaterale. Fase piana per una maggiore resistenza del tagliente.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 5 4 3 0 0 1 0 0 1 0 3 0 5 f (mm/giro)	Punta 0.25 Fianco 0.25	

CNGG_MJ DNGM_MJ O A093 O A100 CNMG_MP DNMG_MP SNMG_MP TNMG_MP VNMG_MP WNMG_MP O A117 CNMG_MP O A100 O A112 CNMG_MM DNMG_MM DNMG_MM SNMG_MM TNMG_MM VNMG_MM VNMG_MM	e e sezione sversale mpitruciolo
CNGG_MJ DNGM_MJ A093	IJ(G)
O A093 O A100 CNMG_MP DNMG_MP DNMG_MP DNMG_MP DNMG_MP DNMG_MP DNMG_MP DNMG_MM DNMG_MM SNMG_MM NNMG_MM	
CNMG_MP DNMG_MP SNMG_MP TNMG_MP VNMG_MP WNMG_MP A094 A100 A106 A112 A117 A121 CNMG_MM DNMG_MM SNMG_MM TNMG_MM VNMG_MM WNMG_MM	MP
© A094 © A100 © A106 © A112 © A117 © A121 CNMG MM DNMG MM SNMG MM TNMG MM VNMG MM WNMG MM	MP
© A094 © A100 © A106 © A112 © A117 © A121 CNMG MM DNMG MM SNMG MM TNMG MM VNMG MM WNMG MM	
CNMG MM DNMG MM SNMG MM TNMG MM VNMG MM WNMG MM	
CNMG_MM DNMG_MM SNMG_MM TNMG_MM VNMG_MM WNMG_MM	
	MM
○ A094 ○ A100 ○ A106 ○ A112 ○ A117 ○ A121	
CNMG_MK DNMG_MK SNMG_MK TNMG_MK VNMG_MK WNMG_MK	MK
○ A094 ○ A100 ○ A106 ○ A112 ○ A117 ○ A121	
CNMG_MS DNMG_MS SNMG_MS TNMG_MS VNMG_MS WNMG_MS	MS
© A094 © A101 © A106 © A112 © A117 © A121	
CNMG_GM DNMG_GM SNMG_GM TNMG_GM VNMG_GM WNMG_GM	GM
© A095 © A101 © A107 © A112 © A117 © A121	
CNMG_MA DNMG_MA SNMG_MA TNMG_MA VNMG_MA WNMG_MA	MA
© A095 © A101 © A107 © A113 © A118 © A121	
CNMG MH DNMG MH SNMG MH TNMG MH VNMG MH WNMG MH	MIL
	MH
© A095 © A101 © A107 © A113 © A118 © A122	
CNMG DNMG SNMG TNMG VNMG RNMG Sta	ındard
	nuaru
© A095 © A101 © A107 © A113 © A118 © A122 © A104	

	NS	ERTI NEG	ATIVI CON FORO		
Applicazione	Tolleranza	Denominazione e immagine rompitrucioli	Caratteristiche	Geometria sezione trasversale	
		MW	Inserto wiper per il taglio medio di qualità di acciaio, quali generale e legato Rompitruciolo bilaterale. Il raschiante permette un avanzamento fino a due volte maggiore. L'ampia tasca impedisce l'inceppamento del truciolo.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 5 19° 0.25 Fianco 10 0.1 0.3 0.3 19° 0.3	
Media asportazione	М	R/L-ES	Rompitruciolo alternativo per la lavorazione media dell'acciaio inox Rompitruciolo bilaterale. Buon equilibrio tra taglienza e robustezza. Rompitruciolo destro o sinistro per controllo unidirezionale del truciolo.	Acciaio inossidabile 5 4 4 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/giro)	
Media ask		R/L-2G	Rompitruciolo alternativo per il taglio medio di qualità di acciaio, quali generale e legato Rompitruciolo bilaterale. I rompitrucioli paralleli controllano il deflusso dei trucioli. Adatto alla lavorazione da leggera a media.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato Fianco 14° 0.2 14° (mm/giro)	
	G	R/L	Media asportazione Rompitruciolo bilaterale. Rompitruciolo parallelo. Buon controllo truciolo per medi avanzamenti	Acciaio al carbonio • Acciaio legato Fianco 14° 0.25 f (mm/giro)	
		RP	Prima raccomandazione per il taglio medio-pesante di acciaio generico e legato Rompitruciolo bilaterale. Per tagli interrotti e per la rimozione delle scaglie. Perfetto equilibrio tra taglienza e robustezza.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 7 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	
sante		RM	Prima raccomandazione per la sgrossatura di acciaio inossidabile Inserti di classe M con rompitruciolo bilaterale. Eccellente resistenza alla scheggiatura nel taglio interrotto grazie all' ottima geometria della spoglia ed all' onatura di rinforzo.	Acciaio inossidabile 7 8 9 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	
Asportazione semi-pesante	M	RK RK	Prima raccomandazione per la tornitura di ghisa Un formatruciolo molto ampio consente un taglio stabile nel taglio interrotto e nella lavorazione su crosta.	Ghisa 7 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	
Aspo	-	RS RS	Prima raccomandazione per materiali difficili da tagliare Durante il taglio a bassa velocità il tagliente positivo controlla l' incollamento del truciolo e l' usura all' altezza della profondità di taglio.	Materiali difficili da tagliare 7 6 5 0 0 1 0 1 0 1 0 1 1 1 1 1	
		GK GK	Prima raccomandazione per la tornitura di ghisa Versatile rompitruciolo standard. Il petto piano mantiene un tagliente stabile	Ghisa 7 6 5 0 0 1 0 0 1 0 0 1 0 0 1 0 0	

Rombici 80°	Rombici 55°	A Spigolo 90°	Triangolari 60°	Rombici 35°	Trigonale 80°	Tondo	Nome e sezione
	<u> </u>	, o			6	0	trasversale del rompitruciolo
CNMG_MW	DNMX_MW		TNMX_MW		WNMG_MW		MW
200	ROV				ASA		
≎ A095	○ A101		ᢒ A113		≎ A122		
			TNMG_R/L-ES				R/L-ES
							
							R/L-2G
	DNGG_R/L	SNGG_R/L	© A114 TNGG_R/L	VNGG_R/L			
	DNGG_N/E	SNGG_NE	INGO_IGE	VNGO_N/E			R/L
			10				
	≎ A102	€ A107	≎ A114	ᢒ A118			
CNMG_RP	DNMG_RP	SNMG_RP	TNMG_RP		WNMG_RP		RP
○ A096	○ A102	○ A107	≎ A114		○ A122		
CNMG_RM	DNMG_RM	SNMG_RM	TNMG_RM		WNMG_RM		RM
♠ A096	○ A102	○ A108	○ A114		○ A122		
CNMG_RK	DNMG_RK	SNMG_RK	TNMG_RK		WNMG_RK		NEW RK
○ A096	€ A102	○ A108	© A115		€ A122		
CNMG_RS	DNMG_RS	SNMG_RS	TNMG_RS		WNMG_RS		NEW RS
TO S	NEW	NEW	NET		NEW		Ko
⇒ A096	⊕ A102	⇒ A108			⊕ A122		
CNMG_GK	DNMG_GK	SNMG_GK	TNMG_GK	VNMG_GK	WNMG_GK		NEW
WEAT	NEW	NEW	MEY	NEW	MET		GK
⇒ A096	≎ A102	≎ A108	○ A115	○ A118	○ A123		
1 27.000	71172	71.30		J71170			

Applicazione	Tolleranza	Denominazione e immagine rompitrucioli	Caratteristiche	Ge	ometria sezione trasversale	
Asportazione semi-pesante	N 4	GH	Per il sgrossatura di acciaio generico e legato Rompitruciolo bilaterale. Per tagli interrotti e per la rimozione delle scaglie. Alte velocità di avanzamento grazie alla grande tasca per i trucioli e all'ampia fase.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato Totale a legato e l	Punta 0.32 Fianco 0.32	
Asportazione	M	3	Prima raccomandazione per il sgrossatura di materiali di difficile lavorazione Rompitruciolo bilaterale. Perfetto equilibrio tra taglienza e robustezza. Geometria del tagliente con alta resistenza all'usura sul petto.	Materiali difficili da tagliare 7 6 5 0 0 1 0	Punta 18° 0.15 Fianco 18° 0.15	
		HZ	Rompitruciolo alternativo per la lavorazione pesante dell'acciaio dolce e inox. Rompitruciolo bilaterale. Copre il campo inferiore della lavorazione pesante. Bassa resistenza al taglio grazie alla fase positiva e al tagliente curvo. La punteggiatura a goccia migliora il controllo del truciolo senza aumentare la resistenza al taglio.	Acciaio dolce 14 10 10 10 10 10 10 10 10 10	Punta 0.42 6° Fianco 0.42	
Asportazione pesante	М	нх	Prima raccomandazione per il taglio pesante di acciaio generico e legato Rompitruciolo monolaterale. Copre il campo medio di lavorazione pesante. Equilibrio tra taglienza e robustezza grazie al tagliente diritto e allo smusso. Fase variabile e rompitruciolo ondulato per un buon controllo del truciolo.	Acciaio al carbonio · Acciaio legato 14 10 10 10 10 10 10 10 10 10	Punta 0.43 Fianco 0.52	
Asportazio	IVI	HV	Rompitruciolo alternativo per il taglio pesante di acciaio generico e legato Rompitruciolo monolaterale. Copre il campo superiore della lavorazione pesante. Ampia fase e ampio smusso per una maggiore robustezza del tagliente. Un rompitruciolo ampio impedisce l'inceppamento del truciolo.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 14 15 10 10 10 10 10 10 10 10 10	Punta 20° 0.68 Fianco 0.68	
		HXD	Rompitruciolo alternativo per la lavorazione pesante dell'acciaio dolce e inox. Rompitruciolo monolaterale. Copre il campo inferiore-medio di lavorazione pesante. Rapporto equilibrato fra filo e stabilità del tagliente grazie allo smusso stretto e il dorso del tagliente variabile.	Acciaio dolce 14 10 10 10 10 10 10 10 10 10	Punta 0.35 Fianco 0.55	
Ghisa	М	Parte superiore piana	Prima scelta per la lavorazione pesante della ghisa Inserto piano bilaterale. Ideale per lavorazioni instabili grazie alla notevole robustezza del tagliente.	Ghisa 7 6 5 0 1 1	0°	
Per Ghisa	G	Parte superiore piana	Per Ghisa Inserto piano bilaterale. Ideale per lavorazioni instabili grazie alla notevole robustezza del tagliente. Grazie ad inserti di classe G può essere usato su pezzi che richiedono tolleranze ristrette.	Ghisa 7 6 5 0 0 1 0 0.1 0.3 0.5 0.7 f (mm/giro)	0°	

Rombici 80°	Rombici 55°	A Spigolo 90°	Triangolari 60°	Rombici 35°	Trigonale 80°	Tondo	Nome e sezione trasversale del rompitruciolo
CNMG_GH	DNMG_GH	SNMG_GH	TNMG_GH		WNMG_GH		
							GH
≎ A096	ᢒ A103	≎ A108	© A115		ᢒ A123		
CNMG_GJ	DNMG_GJ				WNMG_GJ		
							GJ
ᢒ A097	⊜ A103				⊜ A123		
CNMM_HZ	DNMM_HZ	SNMM_HZ	TNMM_HZ				HZ
							112
≎ A097	≎ A103	≎ A108	≎ A115				
CNMM_HX		SNMM_HX					НХ
© A097		ᢒ A109					
CNMM_HV		SNMM_HV					
							HV
♠ A097		ᢒ A109					
		SNMM_HXD					HXD
		⊜ A109					
CNMA	DNMA	SNMA	TNMA		WNMA		Parte superiore piana(M)
○ A097	ᢒ A103	≎ A109	≎ A115		≎ A123		
	DNGA	SNGA	TNGA	VNGA			Parte superiore piana(G)
				•			
	⊜ A103	ᢒ A109	😊 A115	ᢒ A118			

- 5		NOEKIIP	DSITIVI CON FORO		
Applicazione	Tolleranza	Denominazione e immagine rompitrucioli	Caratteristiche	Geometria sezione trasversale	
		FP FP	Prima raccomandazione per la finitura di acciaio al carbonio e di acciaio legato La protuberanza del rompitruciolo in prossimità del raggio controlla il truciolo anche con piccole profondità di passata. Mantiene la robustezza in prossimità del tagliente ed evita rotture improvvise.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato Reference de la carbonio • Acciaio legato Punta 6° Fianco 6° f (mm/giro)	
Finitura	M	FM	Prima scelta per la finitura dell'acciaio inossidabile. La protuberanza del rompitruciolo in prossimità del raggio controlla il truciolo anche con piccole profondità di passata. Mantiene la robustezza in prossimità del tagliente ed evita rotture improvvise.	Acciaio inossidabile Punta 6° Fianco 6° Fianco 6° Fianco	
Fini		FV	Prima raccomandazione per la finitura di acciaio legato, duttile e inossidabile Indicato per piccole profondità di taglio e basse velocità di avanzamento. Tagliente a spigolo vivo e design a bassa resistenza per eccellenti prestazioni di taglio.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato Punta 18° Fianco f (mm/giro)	
	G	R/L-F	Finitura Inclinazione del rompitruciolo per controllare il flusso di trucioli. Tagliente a spigolo vivo per una buona finitura superficiale.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato R 13° 13° 13° (mm/giro)	
		LP LP	Prima raccomandazione per il taglio leggero di acciaio al carbonio e acciaio legato Eccellente taglienza grazie ad un ampio angolo di spoglia. Riduce l' adesione sul petto inserto e previene l' opacità della finitura superficiale. La prouberanza del romplituciolo è adatta per un' ampia varietà di profondità di taglio e consente un controllo truciolo sempre ottimale.	Acciaio al carbonio + Acciaio legato Refine a la carbonio + Acciaio legato 18° Fianco 0 1 0.2 0.3 0.4 f (mm/giro)	
Asportazione leggera	M	LM	Prima raccomandazione per il taglio leggero di acciaio inossidabile Eccellente taglienza grazie ad un ampio angolo di spoglia. Riduce l' adesione sul petto inserto e previene l' opacità della finitura superficiale. La prouberanza del rompitruciolo è adatta per un' ampia varietà di profondità di taglio e consente un controllo truciolo sempre ottimale.	Acciaio inossidabile Region 1 Out 10.2 0.3 0.4 f (mm/giro) Punta 18° Fianco 8°	
		sv	Per il taglio leggero di acciaio al carbonio, acciaio per costruzioni, acciaio legato e acciaio inossidabile L'ampio angolo di spoglia superiore offre una lavorazione precisa. L'appropriato rialzo garantisce un buon controllo del truciolo a profondità inferiori a 1 mm.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato R 18° Fianco f (mm/giro)	
ne		MP MP	Prima raccomandazione per il taglio medio di acciaio al carbonio e acciaio legato Buon bilanciamento tra resistenza all'usura ed alla scheggiatura grazie al tagliente a fondo piatto.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato Region 1 Punta 18° Fianco	
portazio	M		Un'ampia tasca controlla l'aumento della resistenza al taglio e riduce le vibrazioni e l'intasamento dei trucioli anche con profondità di taglio elevate.	0 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/giro)	
Media asportazione		MM	Prima raccomandazione per taglio medio di acciaio inossidabile Buon bilanciamento tra resistenza all'usura ed alla scheggiatura grazie al tagliente a fondo piatto. Un'ampia tasca controlla l'aumento della resistenza al taglio e riduce le vibrazioni e l'intasamento dei trucioli anche con profondità di taglio elevate.	Acciaio inossidabile Punta 0.1 18° Fianco 0.1 f (mm/giro)	

Rombici 80°	Rombici 55°	A Spigolo 90°	Triangolari 60°	Rombici 35°	Trigonale 80°	Tondo	Nome e sezione trasversale del rompitruciolo
		<u> </u>	600	<u> </u>	20		del rompitruciolo
				VBMT_FP			NEW FP
				€ A150			
				VBMT_FM			FM FM
				NEW			FIVI
				≎ A150			
				VBMT_FV			
							FV
				ᢒ A150			
				VBGT_R/L-F	WBGT_R/L-F		R/L-F
				⊜ A150	○ A157		
				VBMT_LP	Alvi		NEW
				NEW			LP
				⊜ A150			
				VBMT_LM			NEW LM
				0.0450			
				© A150 VBMT_SV			
							SV
				😂 A151			
				VBMT_MP			MP MP
				NET			
				© A151			
				VBMT_MM			MM MM
				© A151			

ம	a					
Applicazione	Tolleranza	Denominazione e immagine rompitrucioli	Caratteristiche	Ge	ometria sezione trasversale	
		Standard	Per il taglio medio di acciaio al carbonio, acciaio legato e acciaio inossidabile Fase piana e ampio angolo di spoglia assicurano un buon equilibrio di robustezza e taglienza.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato (E) 0 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/giro)	Punta 0.1 18° Fianco 0.1	
	М	MV	Per il taglio medio di acciaio al carbonio, acciaio per costruzioni, acciaio legato e acciaio inossidabile L'inserto positivo con ampio angolo di spoglia consente le migliori prestazioni del tagliente a spigolo vivo. Rompitrucioli doppi e punteggiatura tonda sulla superficie di spoglia consentono di scaricare trucioli di ogni tipo.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato Reference de la carbonio • Acc	Punta 18° Fianco 18° 0.1 10°	
Media asportazione		R/L-MV	Per il taglio medio di acciaio al carbonio, acciaio per costruzioni, acciaio legato e acciaio inossidabile L'inserto positivo con ampio angolo di spoglia consente le migliori prestazioni del tagliente a spigolo vivo. Rompitrucioli doppi e punteggiatura tonda sulla superficie di spoglia consentono di scaricare trucioli di ogni tipo.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato Reference de la carbonio • Acc	Punta 20° 0.16 Fianco 0.16 20° 8°	
Media asp		R/L-SR	Asportazione media per lavorazioni al tornio automatico Rompitruciolo ad ampia inclinazione. Inserto adatto al controllo del truciolo a bassa resistenza.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato Reference de la carbonio • Acciaio legato October de la carbonio • Acciaio legato	Fianco 30°	
	E	R/L-SN	Asportazione media per lavorazioni al tornio automatico Rompitruciolo parallelo. Ottimo controllo del truciolo per velocità di avanzamento basse o medie.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato G G G G G G D O 0.1 0.3 f (mm/giro)	Fianco 20°	
		R/LW-SN	Asportazione media per lavorazioni al tornio automatico Rompitruciolo parallelo. Ottimo controllo del truciolo per velocità di avanzamento basse o medie. Il raschiante consente una buona finitura superficiale.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 6 8 9 0 0 1 0 1 0 0 1 0 0 0 1 0 0	Fianco 20°	

Rombici 80°	Rombici 55°	A Spigolo 90°	Triangolari 60°	Rombici 35°	Trigonale 80°	Tondo	Nome e sezione trasversale del rompitruciolo
				VBMT			Standard
				© A151			
				VBMT_MV			MV
				© A151			
					WBMT_R/L-MV		R/L-MV
					© A157		
				VBET_R/L-SR			R/L-SR
				😊 A151			
				VBET_R/L-SN			R/L-SN
				😊 A151			
				VBET_R/LW-SN			R/LW-SN
				⇒ A152			

	- 11	NOEKIIP	DSITIVI CON FORO			
Applicazione	Tolleranza	Denominazione e immagine rompitrucioli	Caratteristiche	Geometria trasve		
		FP FP	Prima raccomandazione per la finitura di acciaio al carbonio e di acciaio legato La protuberanza del rompitruciolo in prossimità del raggio controlla i trucioli anche su piccole profondità di taglio. Mantiene la robustezza del tagliente sul raggio ed evita rotture improvvise.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 3 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	Punta	
	M	FM	Prima scelta per la finitura dell'acciaio inossidabile. La protuberanza del rompitruciolo in prossimità del raggio controlla i trucioli anche su piccole profondità di taglio. Mantiene la robustezza del tagliente sul raggio ed evita rotture improvvise.	Acciaio inossidabile	Punta	
		FV	Prima raccomandazione per la finitura di acciaio legato, duttile e inossidabile Indicato per piccole profondità di taglio e basse velocità di avanzamento. Tagliente a spigolo vivo e design a bassa resistenza per eccellenti prestazioni di taglio.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato (E) 2 (B) 1 (O 1 1 0.1 0.2 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.4 1 0.1 0.1 0.2 0.3 0.4 1 0.1 0.1 0.2 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.3 0.4 1 0.1 0.2 0.3 0.2 0.3 0.2 0.2 0.3 0.2 0.2 0.2 0.3 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2 0.2	Punta	
Finitura		FJ	Prima scelta per la finitura di materiali difficilmente truciolabili Ideale per leghe resistenti al calore e leghe di titanio. Tagliente a spigolo vivo per una buona finitura della superficie. Tagliente curvo per un facile scaricamento del truciolo.	Materiali difficili da tagliare 14° 14° 14° 14° 14° 14° 14° 14	Punta	
	G	AZ	Per lega dialluminio L'elevato angolo di spoglia e il tagliente 3D, producono tagli affilati. Inoltre, il tagliente 3D, essendo affilato, crea un' ottimo controllo del truciolo. La lappatura a specchio sulla superficie dell'inserto, migliora la resistenza all'incollamento.	Lega di alluminio 4 30° 1 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/giro)	Fianco	
	0	R/L-F	Finitura Inclinazione del rompitruciolo per controllare il flusso di trucioli. Tagliente a spigolo vivo per una buona finitura superficiale.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato Ref. 1 0 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/giro)	Fianco	
		R/L	Finitura Rompitruciolo ad inclinazione. Ottimo controllo del truciolo a basse velocità di avanzamento.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato Region 1 Oct. 1 0.2 0.3 0.4 f (mm/giro)	Fianco	
yera		LP LP	Prima raccomandazione per il taglio leggero di acciaio al carbonio e acciaio legato Eccellente taglienza grazie da un ampio angolo di spoglia. Riduce l' adesione sul petto inserto e previene l' opacità della finitura	Acciaio al carbonio • Acciaio legato (E) 2 Oct 1 Acciaio al carbonio • Acciaio legato 18° 18°	Punta	
one lego	one legge		superficiale. La protuberanza del rompitruciolo è adatta per un' ampia varietà di profondità di taglio e consente un controllo truciolo sempre ottimale.	0 0.1 0.2 0.3 0.4 8° f (mm/giro)		
Asportazione leggera	141	Prima raccomandazione per il taglio leggero di acciaio inossidabile Eccellente taglienza grazie ad un ampio angolo di spoglia. Riduce l' adesione sul petto inserto e previene l' opacità della finitura superficiale. La proluberanza del rompitruciolo è adatta per un' ampia varietà di profondità di taglio e consente un controllo truciolo sempre ottimale.		Acciaio inossidabile 18° 18° 0 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/giro)	Punta	

Rombici 80°	Rombici 55°	A Spigolo 90°	Triangolari 60°	Rombici 35°	Trigonale 80°	Tondo	Nome e sezione
	KO			10/			trasversale del rompitruciolo
CCMT_FP	DCMT_FP	SCMT_FP	TCMT_FP	VCMT_FP			FP FP
● A127	○ A134	● A141	€ A144	© A153			
CCMT_FM	DCMT_FM	SCMT_FM	TCMT_FM	VCMT_FM			NEW FM
	NEN	MEN	MEN	NET CONTRACTOR OF THE PARTY OF			
♦ A127	ᢒ A134	ᢒ A141	ᢒ A144	ᢒ A153			
CCMT_FV	DCMT_FV	SCMT_FV	TCMT_FV	VCMT_FV			FV
○ A127	○ A134	○ A141	○ A144	≎ A153			
CCGT_FJ							FJ
ᢒ A127							
CCGT_AZ	DCGT_AZ		TCGT_AZ	VCGT_AZ		RCGT_AZ	AZ
≎ A127	€ A134		© A144	○ A153		ᢒ A140	
CCGT_L-F CCGH_R/L-F	DCGT_R/L-F		TCGT_R/L-F	VCGT_R/L-F			R/L-F
♦ A128	ᢒ A134		○ A144	ᢒ A153			
					WCGT_R/L		R/L
					© A158		
CCMT_LP	DCMT_LP	SCMT_LP	TCMT_LP	VCMT_LP			NEW LP
		NEW		NET			
○ A128	⊕ A134	○ A141		○ A153			
CCMT_LM	DCMT_LM	SCMT_LM	TCMT_LM	VCMT_LM			NEW LM
⊜ A128	⊜ A135	ᢒ A141	○ A145	⑤ A153			

		TOLITTI	DSITIVI CON FORO			
Applicazione	Tolleranza	Denominazione e immagine rompitrucioli	Caratteristiche	Ge	ometria sezione trasversale	
		SVX	Per il taglio leggero di acciaio al carbonio e di acciaio legato Miglior controllo del truciolo grazie ad una geometria del rompitruciolo adatta per la fresatura a copiare.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato \$\hat{E}\$ 2 \$\frac{3}{2}\$ 1 \$\frac{1}{0}\$ 0.1 0.2 0.3 0.4 \$f (mm/giro)\$	Punta 18° Fianco 8°	
Asportazione leggera	М	sv	Rompitruciolo alternativo per il taglio leggero di acciaio al carbonio, acciaio legato, acciaio per costruzioni e acciaio inossidabile Ampio angolo di spoglia per un taglio affilato. Punto a penisola per il controllo del truciolo a profondità di taglio inferiori a 1 mm.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato \(\hat{E} \ 2 \\ \text{Q} \) \(\hat{1} \) \(0.1 \ 0.2 \ 0.3 \ 0.4 \) \(f \) \((mm/giro) \)	Punta 18° Fianco 8°	
Asportazio		SW	Inserto wiper per il taglio leggero di acciaio al carbonio, acciaio legato, acciaio per costruzioni e acciaio inossidabile Il raschiante permette un avanzamento fino a due volte maggiore. La fase positiva migliora la taglienza.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato \(\hat{E} \) 2 \(\frac{3}{2} \) \(\frac{3}{0} \) 1 0 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/giro)	Punta 20° 0.12 12° Fianco 0.12 8°	
	G	R/L-SS	Taglio leggero per torni a controllo numerico Rompitruciolo parallelo. Ottimo controllo del truciolo a basse velocità di avanzamento.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato General de la carbonio • Acciaio legato	Fianco	
		MP MP	Prima raccomandazione per il taglio medio di acciaio al carbonio e acciaio legato Buon bilanciamento tra resistenza all'usura ed alla scheggiatura grazie al tagliente a fondo piatto. Un'ampia tasca controlla l'aumento della resistenza al taglio e riduce le vibrazioni e l'intasament del truciolo anche con profondità di taglio elevate.	(E 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	Punta 0.1 Fianco 0.1 18°	
ø		MM MM	Prima raccomandazione per taglio medio di acciaio inossidabile Buon bilanciamento tra resistenza all'usura ed alla scheggiatura grazie al tagliente a fondo piatto. Un'ampia tasca controlla l'aumento della resistenza al taglio e riduce le vibrazioni e l'intasament del truciolo anche con profondità di taglio elevate.	Acciaio inossidabile Quantity of the second	Punta 0.1 Fianco 0.1 18°	
Media asportazione	M	MK MK	Prima raccomandazione per tornitura di ghisa Ottimo bilanciamento tra affilatura ed elevata resistenza del tagliente per uso generico.	Ghisa 3 2 8 1 0 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/giro)	Fianco	
M	Standard	Prima raccomandazione per il taglio medio di acciaio al carbonio, acciaio legato, acciaio per costruzioni e acciaio inossidabile Fase piana e ampio angolo di spoglia assicurano un buon equilibrio di robustezza e taglienza.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato (E) 2 2 2 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1	Punta 0.1 18° Fianco 0.1 Fianco 0.2 15°		

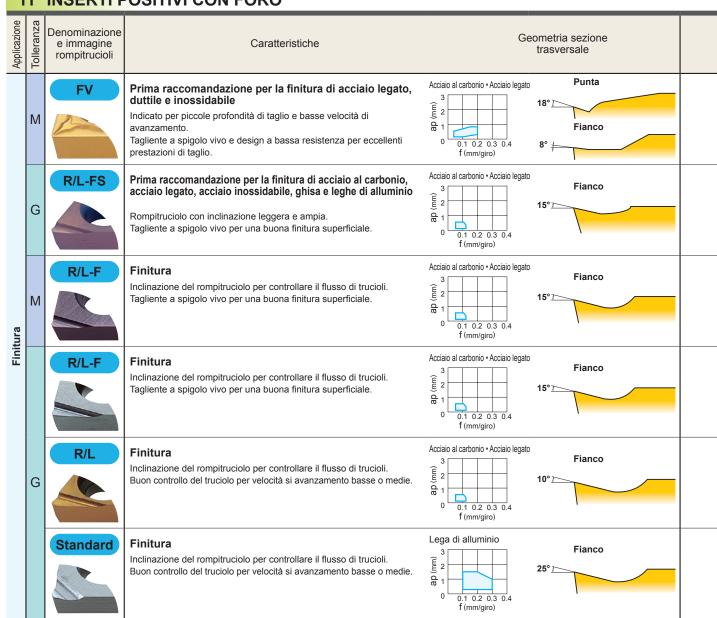
CCMH_SV DCMT_SV VCMT_SV SVX									
CCMH_SV DCMT_SV VCMT_SV VCMT_SV SVX A128	Rombici 80°	Rombici 55°	()	Triangolari 60°		Trigonale 80°			Nome e sezione trasversale
CCMH_SV									dei rompiti delolo
CCMH_SV DCMT_SV							XCMT_SVX		SVX
CCMT_SV A128 CCMT_SW A129 A135 CCMT_MP CCMT_MP A129 A135 CCMT_MM CCMT_MK CCMT_MC A145 A145 A154 CCMT_MC CCMT_MC CCMT_MC A145 A154 CCMT_MC CCMT_MC CCMT_MC A145 A154 CCMT_MC CCMT_MC A154 CCMT_MC CCMT_MC A154 CCMT_MC CCMT_MC A154 CCMT_MC A155 CCMT_MC A154 CCMT									
OA128 OA135 CCMT_SW OA128 CCGT_RIL-SS OA129 OA135 CCMT_MP DCMT_MP SCMT_MP TCMT_MP VCMT_MP OA129 OA135 CCMT_MM DCMT_MM SCMT_MM TCMT_MM VCMT_MM OA129 OA135 CCMT_MK DCMT_MK SCMT_MK TCMT_MK VCMT_MK OA129 OA136 OA129 OA136 OA129 OA136 OA141 OA145 OA154 CCMT_MK DCMT_MK SCMT_MK TCMT_MK VCMT_MK OA129 OA136 OA129 OA136 OA129 OA136 OA142 OA145 OA154 CCMT DCMT SCMT TCMT VCMT WCMT OA129 OA136 OA129 OA136 OA142 OA145 OA154 CCMT DCMT SCMT TCMT VCMT WCMT OA129 OA136 OA142 OA145 OA154 CCMT CMT CMT WCMT OA154 CCMT CMT OA156 Standard							ᢒ A160		
CCMT_SW A128 CCGT_RIL-SS A129 A129 A135 CCMT_MP CCMT_MP CCMT_MP CCMT_MM CCMT_MM CCMT_MM CCMT_MM CCMT_MM CCMT_MM CCMT_MK CCMT	CCMH_SV	DCMT_SV			VCMT_SV				SV
CCMT_SW A128 CCGT_R/L-SS A129 A129 A135 CCMT_MP CCMT_MP CCMT_MP CCMT_MM CCMT_MM CCMT_MM CCMT_MM CCMT_MM CCMT_MM CCMT_MM CCMT_MK CC									
CCMT_MP DCMT_MP SCMT_MP TCMT_MP VCMT_MP OA129 OA135 OA141 OA145 OA154 CCMT_MM DCMT_MM SCMT_MM TCMT_MM VCMT_MM OA129 OA135 OA141 OA145 OA154 CCMT_MK DCMT_MK SCMT_MK TCMT_MK VCMT_MK OA129 OA136 OA141 OA145 OA154 CCMT_MK DCMT_MK SCMT_MK TCMT_MK VCMT_MK OA129 OA136 OA141 OA145 OA154 CCMT DCMT SCMT TCMT WCMT RCMT OA129 OA136 OA142 OA145 OA154 CCMT DCMT SCMT TCMT WCMT RCMT OA129 OA136 OA142 OA145 OA154 CCMT DCMT SCMT TCMT WCMT RCMT OA129 OA136 OA142 OA145 OA154 CCMT DCMT SCMT TCMT WCMT RCMT	≎ A128	© A135			ᢒ A154				
CCGT_R/L-SS A129 A129 A135 CCMT_MP DCMT_MP A129 A135 A141 A145 A154 CCMT_MM DCMT_MM CCMT_MM A129 A135 A141 A145 A154 CCMT_MK CCMT	CCMT_SW								SW
CCGT_R/L-SS A129 A129 A135 CCMT_MP DCMT_MP A129 A135 A141 A145 A154 CCMT_MM DCMT_MM SCMT_MM CCMT_MM A129 A135 A141 A145 A154 CCMT_MK CCMT CC									
CCGT_R/L-SS A129 A129 A135 CCMT_MP DCMT_MP A129 A135 A141 A145 A154 CCMT_MM DCMT_MM SCMT_MM CCMT_MM A129 A135 A141 A145 A154 CCMT_MK CCMT CC	≎ A128								
CCMT_MP DCMT_MP SCMT_MP TCMT_MP VCMT_MP A129		DCGT_R/L-SS							D/L SS
CCMT_MP									K/L-33
CCMT_MP									
A129			COMT MD	TOME MD	VCMT MD				
CCMT_MM DCMT_MM SCMT_MM TCMT_MM VCMT_MM	NEW NEW		NEW NEW	NEW A	NEW				MP MP
CCMT_MM DCMT_MM SCMT_MM TCMT_MM VCMT_MM									
OA129 OA135 OA141 OA145 OA154 CCMT_MK DCMT_MK SCMT_MK TCMT_MK VCMT_MK OA129 OA135 OA142 OA145 OA154 CCMT DCMT SCMT TCMT VCMT WCMT OA129 OA136 OA142 OA145 OA154 CCMT DCMT SCMT TCMT VCMT WCMT OA129 OA136 OA142 OA145 OA154 CCMT CCMT CCMT CCMT WCMT RCMT OA129 OA136 OA142 OA145 OA154 CCMT CCMT CCMT WCMT RCMT OA129 OA136 OA142 OA145 OA154 CCMT CCMT CCMT WCMT RCMT	© A129	≎ A135	≎ A141	😊 A145	○ A154				
○ A129 ○ A135 ○ A141 ○ A145 ○ A154 CCMT_MK DCMT_MK SCMT_MK TCMT_MK VCMT_MK ○ A129 ○ A135 ○ A142 ○ A145 ○ A154 CCMT DCMT SCMT TCMT VCMT WCMT ○ A129 ○ A136 ○ A142 ○ A145 ○ A154 ○ A154 ○ A158 ○ A140 Standard					VCMT_MM				MM MM
CCMT_MK DCMT_MK SCMT_MK TCMT_MK VCMT_MK A129 A135 A142 A145 A154 CCMT DCMT SCMT TCMT VCMT WCMT A129 A136 A142 A145 A154 A158 A158 Standard RCMX									
○ A129 ○ A135 ○ A142 ○ A145 ○ A154 CCMT DCMT SCMT TCMT VCMT WCMT ○ A129 ○ A136 ○ A142 ○ A145 ○ A154 ○ A158 ○ A140 Standard RCMX	⇒ A129	ᢒ A135	⇒ A141	© A145	○ A154				
○ A129 ○ A135 ○ A142 ○ A145 ○ A154 CCMT	ссмт_мк	DCMT_MK	SCMT_MK	тсмт_мк	VCMT_MK				NEW MK
○ A129 ○ A135 ○ A142 ○ A145 ○ A154 ○ A154 ○ A159 ○ A136 ○ A142 ○ A145 ○ A154 ○ A158 ○ A140	NEW		NEW						
CCMT DCMT SCMT TCMT VCMT WCMT RCMT A129 A136 A142 A154 A154 RCMX RCMX	A 100		0.0440						
● A129						WCMT		RCMT	
● A129	JOHN	DOM		A SWIT		170W1		KOWI	
RCMX									
	≎ A129	≎ A136	≎ A142	ᢒ A145	ᢒ A154	≎ A158		≎ A140	Standard
○ A140								RCMX	
□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □									
								≎ A140	

Applicazione	Tolleranza	Denominazione e immagine rompitrucioli	Caratteristiche	Ge	eometria sezione trasversale	
	NA	MV	Rompitruciolo alternativo per il taglio medio di acciaio al carbonio, acciaio legato, acciaio per costruzioni e acciaio inossidabile L'inserto positivo con ampio angolo di spoglia consente le migliori prestazioni del tagliente a spigolo vivo. Rompitrucioli doppi e punteggiatura tonda sulla superficie di spoglia consentono di scaricare trucioli di ogni tipo.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato Reference de la carbonio • Acciaio legato	Punta 20° 0.18 Fianco 20° 1.18 12°	
	M	MW	Inserto wiper per il taglio medio di acciaio al carbonio, acciaio legato, acciaio per costruzioni e acciaio inossidabile Il raschiante permette un avanzamento fino a due volte maggiore. L'ampia tasca impedisce l'inceppamento del truciolo.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato (E) 2 (B) 1 0 0,1 0,2 0,3 0,4 f (mm/giro)	Punta 18° 7° Fianco 18° 7°	
ø	E	R/L-SR	Asportazione media per lavorazioni al tornio automatico Rompitruciolo ad ampia inclinazione. Inserto adatto al controllo del truciolo a bassa resistenza.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato (E) 2 (B) 1 0 0,1 0,2 0,3 0,4 f (mm/giro)	Fianco	
Media asportazione		R/L-SN	Asportazione media per lavorazioni al tornio automatico Rompitruciolo parallelo. Eccellente controllo del truciolo a velocità basse o medie. Idoneo per lavorazioni di precisione con tolleranze di classe E.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 6 E 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	Fianco 20°	
	G	R/L-SN	Asportazione media per lavorazioni al tornio automatico Rompitruciolo parallelo. Eccellente controllo del truciolo a velocità basse o medie.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 6 8 9 0 0 0 1 1	Fianco 20°	
	E	R/LW-SN	Asportazione media per lavorazioni al tornio automatico Rompitruciolo parallelo. Eccellente controllo del truciolo a velocità basse o medie. Il raschiante consente una buona finitura superficiale.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 6 © 0 0 0 0 0 0 1 0 3 f (mm/giro)	Fianco 20°	
	G	SMG	Asportazione media per lavorazioni al tornio automatico Rompitruciolo sagomato 3D per un buon controllo del truciolo. L'inserto di classe G consente un taglio affilato e una lavorazione di alta precisione. Geometria del rompitruciolo idonea per tornitura in copiatura e posteriore.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato (E) 2 (B) 1 0 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/giro)	Punta 13° Fianco 10°	
Asportazione pesante	M	RR	Per il taglio pesante di acciaio al carbonio e di acciaio legato Rompitruciolo ad ampia gola per impedire l'inceppamento dei trucioli a grandi profondità di taglio. Leggere concavità migliorano il controllo del truciolo a piccole profondità di taglio.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 12 8 0 0.2 0.6 1.0 1.4 f (mm/giro)	28° 0.3	

Rombici 80°	Rombici 55°	A Spigolo 90°	Triangolari 60°	Rombici 35°	Trigonale 80°	Tondo	Nome e sezione trasversale del rompitruciolo
ссмн_му	DCMT_MV			VCMT_MV			NAV/
							MV
ᢒ A130	⊜ A136			ᢒ A154			
CCMT_MW							MW
							MVV
ᢒ A130							
CCET_R/L-SR	DCET_R/L-SR						R/L-SR
€ A130	© A136						
CCET_R/L-SN	DCET_R/L-SN						
							R/L-SN(E)
⊜ A130	⊜ A137						
CCGT_R/L-SN	DCGT_R/L-SN						R/L-SN(G)
							IVE-ON(O)
⊜ A130	ᢒ A137						
CCET_R/LW-SN	DCET_R/LW-SN						R/LW-SN
≎ A130	⊜ A137						
CCGT_SMG	DCGT_SMG						SMG
 ᢒ A130	© A137						
						RCMX_RR	RR
						⊜ A140	

7° INSERTI POSITIVI CON FORO

Applicazione	Tolleranza	Denominazione e immagine rompitrucioli	Caratteristiche	Geometria sezione trasversale	
Ghisa	М	Parte superiore piana	Asportazione pesante di ghisa Parte superiore piana. Ideale per lavorazioni instabili grazie alla notevole robustezza del tagliente.	Ghisa (E) 2 (B) 1 (O) 1 (1.1.0.2.0.3.0.4 f (mm/giro))	
Per G	G	Parte superiore piana	Per Ghisa Parte superiore piana. Ideale per lavorazioni instabili grazie alla notevole robustezza del tagliente. Grazie ad inserti di classe G può essere usato su pezzi che richiedono tolleranze ristrette.	Ghisa (E) 2 (B) 1 (0 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/giro)	



Rombici 80°	Rombici 55°	A Spigolo 90°	Triangolari 60°	Rombici 35°	Trigonale 80°	Tondo	Nome e sezione trasversale del rompitruciolo
CCMW	DCMW	SCMW	TCMW	VCMW			Parte superiore piana(M)
							Tarto superiore prana(m)
ᢒ A130	ᢒ A138	ᢒ A142	ᢒ A145	ᢒ A154			
CCGW	DCGW						Parte superiore piana(G)
							er man ambanara himinida)
ᢒ A130	ᢒ A138						

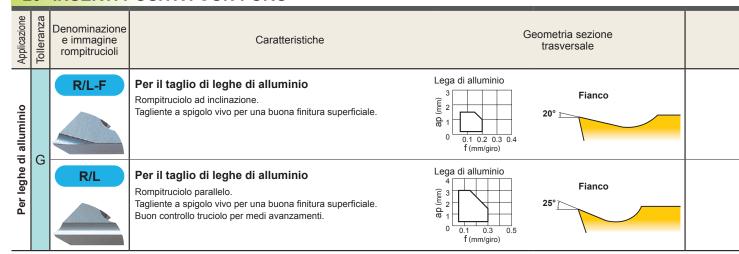
Rombici 80°	Rombici 55°	A Spigolo 90°	Triangolari 60°	Rombici 35°	Trigonale 80°	Tondo	Nome e sezione trasversale del rompitruciolo
CPMH_FV			TPMH_FV				FV
ᢒ A133			ᢒ A147				
			TPGH_R/L-FS		WPGT_R/L-FS		R/L-FS
			© A147		≎ A159		
CPMH_R/L-F							R/L-F(M)
€) A133							
CPGT_R/L-F							R/L-F(G)
0							
€) A133							
			TPGX_R/L				R/L
			ᢒ A147				
CPGT							Standard
							Ctandard
ᢒ A133							

Applicazione	Tolleranza	Denominazione e immagine rompitrucioli	Caratteristiche	Geo	ometria sezione trasversale	
	М		Finitura Inclinazione del rompitruciolo per controllare il flusso di trucioli. Buon controllo del truciolo per velocità si avanzamento basse o medie.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato (E) 2 (B) 1 (0 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/giro)	Fianco	
Finitura	Ε	SRF	Finitura Inclinazione del rompitruciolo per controllare il flusso di trucioli. Tagliente a spigolo vivo per una buona finitura superficiale.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 3 2 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0	Fianco	
	G	SMG	Asportazione media per lavorazioni al tornio automatico Rompitruciolo sagomato 3D per un buon controllo del truciolo. L'inserto di classe G consente un taglio affilato e una lavorazione di alta precisione. Geometria del rompitruciolo idonea per tornitura in copiatura e posteriore.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato a carbonio • Acciaio legato	Punta 13° Fianco 10°	
Asportazione leggera	М	sv	Prima raccomandazione per il taglio leggero di acciaio al carbonio, acciaio legato, qualità di acciaio inossidabile e ghisa Ampio angolo di spoglia per un taglio affilato. Punto a penisola per il controllo del truciolo a profondità di taglio inferiori a 1 mm.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 3 6 1 0 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/giro)	Punta 18° Fianco 8°	
Media asportazione	М	Standard	Rompitruciolo alternativo per il taglio medio di acciaio al carbonio, acciaio legato e acciaio inossidabile Rompitruciolo standard per uso generico.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato (E) 2 (B) 1 (I) 0 (I) 1 0.2 0.3 0.4 (I) f (mm/giro)	Punta 10° Fianco 10°	
Media asp	IVI	MV	Prima raccomandazione per il taglio medio di acciaio al carbonio, acciaio legato, acciaio inossidabile e ghisa L'inserto positivo con ampio angolo di spoglia consente le migliori prestazioni del tagliente a spigolo vivo. Rompitrucioli doppi sulla superficie di spoglia per scaricare trucioli di ogni tipo.	Acciaio al carbonio • Acciaio legato 3 2 0 1 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/glro)	Punta 20° 8° Fianco 20° 0.2	
Per Ghisa	M	Parte superiore piana	Asportazione pesante di ghisa Ideale per lavorazioni instabili grazie alla notevole robustezza del tagliente.	Ghisa 3 2 8 1 0 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/giro)	0°	
Per G	G	Parte superiore piana	Per Ghisa Ideale per lavorazioni instabili grazie alla notevole robustezza del tagliente. Grazie ad inserti di classe G può essere usato su pezzi che richiedono tolleranze ristrette.	Ghisa 3 Quantification of the control of the cont	0°	

Rombici 80°	Rombici 55°	A Spigolo 90°	Triangolari 60°	Rombici 35°	Trigonale 80°	Tondo	Nome e sezione trasversale del rompitruciolo
			TPMX_L				L
			≎ A148				
				VPET_SRF			SRF
				○ A156			
				VPGT_SMG			SMG
				≎ A156			
CPMH_SV			TPMH_SV				CV
							SV
A133			♠ A148				
СРМХ		SPMT	ТРМХ				Standard
6							
♠ A133		🔾 A143	ᢒ A148				
CPMH_MV			TPMH_MV		WPMT_MV		MV
ᢒ A133			○ A148		ᢒ A159		
		SPMW					Parte superiore piana(M)
		A143					
		SPGX	TPGX				Parte superiore piana(G)
		ᢒ A143	ᢒ A149				

15° INSERTI POSITIVI CON FORO

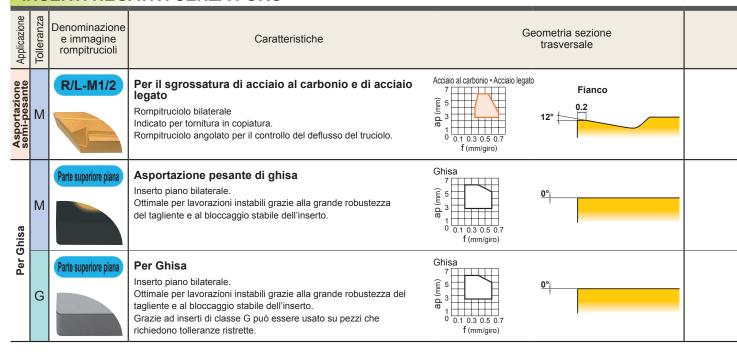




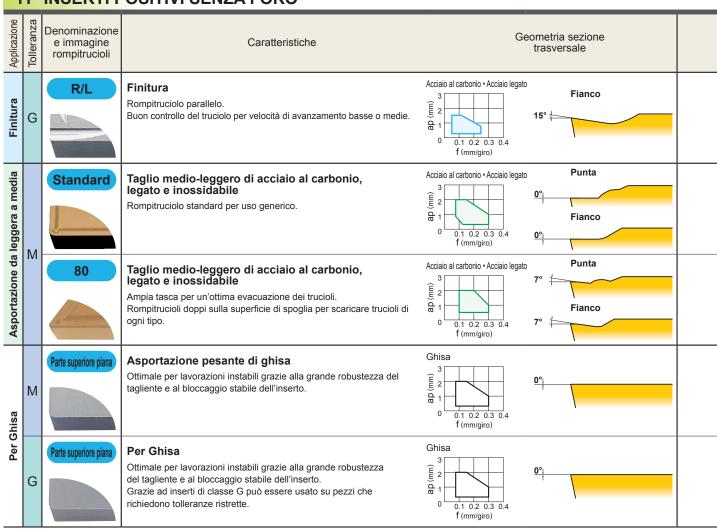
Rombici 80°	Rombici 55°	A Spigolo 90°	Triangolari 60°	Rombici 35°	Trigonale 80°	Tondo	Nome e sezione trasversale del rompitruciolo
				VDGX_R/L			R/L
				😊 A155			

Rombici 80°	Rombici 55°	A Spigolo 90°	Triangolari 60°	Rombici 35°	Trigonale 80°	Tondo	Nome e sezione trasversale del rompitruciolo
	DEGX_R/L-F						R/L-F
	© A139 DEGX_R/L		TEGX_R/L				R/L
	② A139		© A146				

INSERTI NEGATIVI SENZA FORO



11° INSERTI POSITIVI SENZA FORO



A Spigolo 90°	Triangolari 60°	A Parallelogramma 55°	Nome e sezione trasversale del rompitruciolo
		KNUX_R/L-M1/2	R/L-M1/2
		≎ A124	
SNMN	TNMN		Parte superiore piana(M)
			raite superiore piana(m)
≎ A125	ᢒ A126		
SNGN	TNGN		Parte superiore piana(G)
			raite superiore plana(o)
⊜ A125	⊜ A126		

II	INSERTI SPECIALI											
Applicazione	Tolleranza	Tipo di portautensili	Inserti									
Speciali	G	TL Tipo	RTG → A161									

A Spigolo 90°	Triangolari 60°	Tondo	Nome e sezione trasversale del rompitruciolo
	TPGR_R/L		R/L
	€) A163		
SPMR	TPMR		Standard
ᢒ A162	ᢒ A163		
SPMR-80	TPMR-80		00
			80
≎ A162	≎ A163		
SPMN	TPMN		Parta cunariara niana(M)
			Parte superiore piana(M)
ᢒ A162	ᢒ A163		
SPGN	TPGN		Dorto guneriore piene/o)
			Parte superiore piana(G)
⊜ A162	ᢒ A163		

INSERTI PER TORNITURA

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Inserti negativi

Rompitruciolo: Std: Standard Flat: Parte superiore piana

Inserti negativi					Romp	itruciolo : Std : St	andard Flat: Par	te superiore piana
Materiale da lavorare	Durezza	Modalità di taglio	Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)
Р		• F	1	FY	VP25N	205 445	0.09-0.23	0.20-0.80
		• F	2	FS	NX2525	285—445 270—385	0.09-0.23	0.20-0.60
		• L	1	SY	VP25N	260-405	0.09-0.23	0.50-1.20
		C F	1	FY	MP3025	275-420	0.10-0.33	0.30-1.20
		C F	2	FY	NX3035	260-370	0.09-0.23	0.20 0.80
Acciaio dolce	≤180HB	C F	3	FS	NX2525	270-385	0.09-0.23	0.20-0.70
(St37-2, Ck10)	= 100115	€ L	1	SY	MP3025	250-385	0.16-0.33	0.50-1.20
		E L	2	SY	NX3035	235—335	0.16-0.33	0.50-1.20
		# F	1	FY	UE6020	285—460	0.09-0.23	0.20-0.80
		# F	2	FS	UE6020	285—460	0.09-0.23	0.20-0.70
		# L	1	SY	UE6020	260-420	0.16-0.33	0.50-1.20
		• F	1	FH	AP25N	215—340	0.08-0.20	0.20-1.00
		• F	2	FH	NX2525	205—295	0.08-0.20	0.20-1.00
		• F	3	R/L-F	MP3025	210-325	0.05-0.15	0.10-0.50
		• F	4	PK	NX2525	195—280	0.10-0.30	0.20-1.00
		• L	1	LP	UE6105	220-405	0.10-0.40	0.30-2.00
		• L	2	SH	UE6105	220-405	0.10-0.40	0.30-2.00
		• L	3	LP	MP3025	195—295	0.10-0.40	0.30-2.00
		• L	4	SH	AP25N	200-315	0.10-0.40	0.30-2.00
		• L	5	SH	NX2525	190-270	0.10-0.40	0.30-2.00
		• L	6	SA	UE6105	220-405	0.10-0.40	0.30-2.00
		• L	7	sw	UE6105	220-405	0.10-0.50	0.30-2.50
		• L	8	sw	MP3025	195—295	0.10-0.50	0.30-2.50
		• L	9	sw	NX2525	190—270	0.10-0.50	0.30-2.50
		• L	10	R/L-K	MP3025	195—295	0.08-0.20	0.30-1.20
		● M	1	MP	UE6105	200-370	0.16-0.50	0.30-4.00
		• M	2	MP	MP3025	175—270	0.16-0.50	0.30-4.00
		M	3	MA	UE6105	200-370	0.20-0.50	0.30-4.00
Acciaio al carbonio • Acciaio legato	180 	● M	4	МН	UE6105	200-370	0.20-0.55	1.00-4.00
(Ck45, 42CrMo4)	280HB	• M	5	Std	UE6105	200-370	0.25-0.60	1.50-5.00
		M	6	Std	MP3025	175—270	0.25-0.60	1.50-5.00
		M	7	Std	NX2525	170—245	0.25-0.60	1.50-5.00
		M	8	Std	UTi20T	85—125	0.25-0.60	1.50-5.00
		M	9	MW	UE6105	200-370	0.20-0.60	0.90-4.00
		M	10	R/L	MP3025	175—270	0.15-0.32	0.40-2.00
		R	1	RP	UE6105	190-350	0.25-0.60	1.50-6.00
		R	2	GH	UE6105	190-350	0.25-0.60	1.50-6.00
		Н	1	HX	UE6110	160-275	0.50-1.26	3.00—11.00
		Н	2	HV	UE6110	135—225	0.70-1.30	4.00—12.00
		€ F	1	FH	MP3025	210-325	0.08-0.20	0.20-1.00
		C F	2	FH	NX3035	200-285	0.08-0.20	0.20-1.00
		€ F	3	FH	UE6110	230-390	0.08-0.20	0.20—1.00
		C L	1	LP	UE6110	210—355	0.10-0.40	0.30-2.00
		C L	2	SH	UE6110	210—355	0.10-0.40	0.30-2.00
		C L	3	SA	UE6110	210-355	0.10-0.40	0.30-2.00
		C L	4	LP	MP3025	195—295	0.10-0.40	0.30-2.00
		€ L	5	SH	NX3035	185—260	0.10-0.40	0.30-2.00

PARAMETRI DI TAGLIO : ●: Taglio stabile ●: Taglio generico ♦: Taglio instabile

AREA DI TAGLIO : F : Finitura L : Asportazione leggera M : Media asportazione R : Sgrossatura H : Asportazione pesante

Materiale da lavorare	Durezza		ilità di glio	Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)		
P		C	L	6	SA	NX3035	185—260	0.10-0.40	0.30-2.00		
		•	L	7	sw	UE6110	210—355	0.10 0.40	0.30-2.50		
		C	L	8	sw	NX3035	185—260	0.10-0.50	0.30-2.50		
		C	м	1	MP	UE6110	190—325	0.16-0.50	0.30-4.00		
		C	М	2	MA	UE6110	190—325	0.20-0.50	0.30-4.00		
		C	М	3	MA	NX3035	165—235	0.20-0.50	0.30-4.00		
		C	М	4	МН	UE6110	190-325	0.20-0.55	1.00-4.00		
		C	М	5	Std	UE6110	190-325	0.25-0.60	1.50-5.00		
		C	М	6	Std	NX3035	165—235	0.25-0.60	1.50-5.00		
		C	М	7	MW	UE6110	190-325	0.20-0.60	0.90-4.00		
		C	R	1	RP	UE6110	180-310	0.25-0.60	1.50-6.00		
		C	R	2	GH	UE6110	180-310	0.25-0.60	1.50-6.00		
		C	н	1	нх	UE6020	155—250	0.50-1.26	3.00-11.00		
		C	н	2	HV	UE6020	125—205	0.70-1.30	4.00-12.00		
		•	н	3	HZ	UE6110	160-275	0.40-1.20	2.00-10.00		
		*	F	1	FH	UE6110	230-390	0.08-0.20	0.20-1.00		
		*	F	2	FH	UE6020	215—355	0.08-0.20	0.20-1.00		
Acciaio al carbonio •	180	*	L	1	LP	MC6025	210-340	0.10-0.40	0.30-2.00		
Acciaio legato		*	L	2	SH	UE6020	200-325	0.10-0.40	0.30-2.00		
(Ck45, 42CrMo4)	280HB	280HB	*	L	3	SA	UE6020	200-325	0.10-0.40	0.30-2.00	
		#	М	1	MP	MC6025	190-310	0.16-0.50	0.30-4.00		
		*	М	2	MA	MC6025	190-310	0.20-0.50	0.30-4.00		
		*	М	3	MP	UE6020	180-295	0.16-0.50	0.30-4.00		
		*	М	4	MA	UE6020	180-295	0.20-0.50	0.30-4.00		
				*	М	5	MA	UE6035	170-235	0.20-0.50	0.30-4.00
		*	М	6	МН	UE6020	180-295	0.20-0.55	1.00-4.00		
		*	М	7	МН	UE6035	170—235	0.20-0.55	1.00-4.00		
		*	М	8	Std	UE6020	180—295	0.25-0.60	1.50-5.00		
		*	М	9	Std	UE6035	170—235	0.25-0.60	1.50-5.00		
		*	M	10	MW	MC6025	190-310	0.20-0.60	0.90-4.00		
		#	M	11	MW	UE6020	180-295	0.20-0.60	0.90-4.00		
		*	R	1	RP	MC6025	180-295	0.25-0.60	1.50-6.00		
		*	R	2	GH	UE6020	170—280	0.25-0.60	1.50-6.00		
		*	Н	1	нх	UH6400	135—195	0.50-1.26	3.00-11.00		
		*	Н	2	HV	UH6400	110—160	0.70-1.30	4.00-12.00		
		*	Н	3	HZ	UH6400	135—195	0.40-1.20	2.00-10.00		
		*	н	4	HZ	UE6020	155-250	0.40-1.20	2.00-10.00		

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Inserti negativi

Rompitruciolo: Std: Standard Flat: Parte superiore piana

Materiale da lavorare	Durezza	Modalità di taglio	Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di tag (mm)																				
И																												
		L	1	LM	MC7015	180-285	0.10-0.30	0.30-2.00																				
		L	2	SH	US735	95—185	0.10-0.40	0.30-2.00																				
		• L	3	SH	NX2525	65-135	0.10-0.40	0.30-2.00																				
		• L	4	SW	US7020	105—270	0.10-0.50	0.30-2.50																				
		M	1	MM	MC7015	160-255	0.15-0.45	0.70-5.00																				
		• M	2	GM	MC7015	160-255	0.16-0.50	0.50-4.00																				
		M	3	MS	US7020	95—245	0.16-0.50	0.50-4.00																				
		• M	4	MA	US7020	95—245	0.20-0.50	0.30-4.00																				
		M	5	МН	US7020	95—245	0.20-0.55	1.00-4.00																				
		• M	6	MW	US7020	95—245	0.20-0.60	0.90-4.00																				
		● R	1	RM	MC7015	155—245	0.25-0.55	1.50-6.00																				
		● R	2	GH	US7020	90-235	0.25-0.60	1.50-6.00																				
		€ L	1	LM	MC7025	160-215	0.10-0.30	0.30-2.00																				
		€ L	2	SH	US735	95—185	0.10-0.40	0.30-2.00																				
		€ M	1	MM	MC7025	145—195	0.15-0.45	0.70-5.00																				
		€ M	2	GM	MC7025	145—195	0.16-0.50	0.50-4.00																				
Acciaio inossidabile austenitico ≤2 (X5CrNi189, X5CrNiMo1810)	<200HB	€ M	3	MA	MC7025	145—195	0.20-0.50	0.30-4.00																				
	≤200HB	€ M	4	MS	US735	85-165	0.16-0.50	0.50-4.00																				
		€ M	5	MA	US735	85-165	0.20-0.50	0.30-4.00																				
		€ R	1	RM	MC7025	140-185	0.25-0.55	1.50-6.00																				
		€ R	2	GH	US735	85-160	0.25-0.60	1.50-6.00																				
		★ L	1	LM	MP7035	95-155	0.10-0.30	0.30-2.00																				
			★ L	2	SH	US735	95—185	0.10-0.40	0.30-2.00																			
					★ M	1	ММ	MP7035	85-140	0.15-0.45	0.70-5.00																	
											★ M	2	GM	MP7035	85-140	0.16-0.50	0.50-4.00											
																							★ M	3	MA	MP7035	85-140	0.20-0.50
										★ M	4	MS	US735	85-165	0.16-0.50	0.50-4.00												
		☆ M	5	MS	VP15TF	75—130	0.16-0.50	0.50-4.00																				
		★ M	6	MS	UP20M	95-145	0.16-0.50	0.50-4.00																				
		★ M	7	MS	UTi20T	75—110	0.16-0.50	0.50-4.00																				
		₩ M	8	MA	VP15TF	75-130	0.20-0.50	0.30-4.00																				
		★ M	9	Std	VP15TF	75—130	0.25-0.60	1.50-5.00																				
		♯ R	1	RM	MP7035	85-135	0.25-0.55	1.50-6.00																				
		# R	2	GH	US735	85-160	0.25-0.60	1.50-6.00																				
		• L	1	LM	MC7015	150-240	0.10-0.30	0.30-2.00																				
		• L	2	SH	US735	80-155	0.10-0.40	0.30-2.00																				
		• L	3	SH	NX2525	55-115	0.10-0.40	0.30-2.00																				
		• L	4	sw	US7020	90-230	0.10-0.50	0.30-2.50																				
		● M	1	ММ	MC7015	135—215	0.15-0.45	0.70-5.00																				
Agginia inggoidabile		• м	2	GM	MC7015	135—215	0.16-0.50	0.50-4.00																				
Acciaio inossidabile austenitico	>200HB	• M	3	MS	US7020	80-205	0.16-0.50	0.50-4.00																				
2CrNiN1810, X2CrNiMoN1813)		• м	4	MA	US7020	80-205	0.20-0.50	0.30-4.00																				
		• M	5	МН	US7020	80-205	0.20-0.55	1.00-4.00																				
		• M	6	MW	US7020	80-205	0.20-0.60	0.90-4.00																				
		• R	1	RM	MC7015	130-205	0.25-0.55	1.50-6.00																				
		• R	2	GH	US7020	75—195	0.25-0.60	1.50-6.00																				
		C L	1	LM	MC7025	135—180	0.10-0.30	0.30-2.00																				

Materiale da lavorare	Durezza	Modalità di taglio	li Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)	
M									
		€ L	2	SH	US735	80-155	0.10-0.40	0.30-2.00	
		● M	1	MM	MC7025	125—165	0.15-0.45	0.70-5.00	
		● M	2	GM	MC7025	125—165	0.16-0.50	0.50-4.00	
		€ M	3	MA	MC7025	125—165	0.20-0.50	0.30-4.00	
		€ M	4	MS	US735	75—140	0.16-0.50	0.50-4.00	
		€ M	5	MA	US735	75—140	0.20-0.50	0.30-4.00	
		€ R	1	RM	MC7025	115—155	0.25-0.55	1.50-6.00	
		€ R	2	GH	US735	70-135	0.25-0.60	1.50-6.00	
		₩ L	1	LM	MP7035	80-130	0.10-0.30	0.30-2.00	
Acciaio inossidabile		₩ L	2	SH	US735	80-155	0.10-0.40	0.30-2.00	
austenitico (X2CrNiN1810, X2CrNiMoN1813)	>200HB	# M	1	MM	MP7035	75—120	0.15-0.45	0.70-5.00	
(AZOINIITIOTO, AZOINIIVIOTOTO)		★ M	2	GM	MP7035	75—120	0.16-0.50	0.50-4.00	
		# M	3	MA	MP7035	75—120	0.20-0.50	0.30-4.00	
		# M	4	MS	US735	75—140	0.16-0.50	0.50-4.00	
		# M	5	MS	VP15TF	65-110	0.16-0.50	0.50-4.00	
		# M	6	MS	UP20M	80-125	0.16-0.50	0.50-4.00	
		★ M	7	MS	UTi20T	65-95	0.16-0.50	0.50-4.00	
		₩ M	8	MA	VP15TF	65—110	0.20-0.50	0.30-4.00	
		# M	9	Std	VP15TF	65-110	0.25-0.60	1.50-5.00	
		♯ R	1	RM	MP7035	70-115	0.25-0.55	1.50-6.00	
		₩ R	2	GH	US735	70-135	0.25-0.60	1.50-6.00	
		• L	1	LM	MC7015	120-195	0.10-0.30	0.30-2.00	
		• L	2	SH	US735	65-125	0.10-0.40	0.30-2.00	
			• L	3	SH	NX2525	45-90	0.10-0.40	0.30-2.00
		• L	4	sw	US7020	75—185	0.10-0.50	0.30-2.50	
		M	1	MM	MC7015	110—175	0.15-0.45	0.70-5.00	
		M	2	GM	MC7015	110-175	0.16-0.50	0.50-4.00	
		M	3	MS	US7020	65—170	0.16-0.50	0.50-4.00	
		M	4	MA	US7020	65-170	0.20-0.50	0.30-4.00	
		• M	5	МН	US7020	65—170	0.20-0.55	1.00-4.00	
		M	6	MW	US7020	65-170	0.20-0.60	0.90-4.00	
		● R	1	RM	MC7015	105—165	0.25-0.55	1.50-6.00	
		● R	2	GH	US7020	60-160	0.25-0.60	1.50-6.00	
Acciai inossidabili duplex	≤280HB	€ L	1	LM	MC7025	110—150	0.10-0.30	0.30-2.00	
(X3CrNiCu1894)		€ L	2	SH	US735	65-125	0.10-0.40	0.30-2.00	
		€ M	1	MM	MC7025	100-135	0.15-0.45	0.70-5.00	
		€ M	2	GM	MC7025	100-135	0.16-0.50	0.50-4.00	
		€ M	3	MA	MC7025	100-135	0.20-0.50	0.30-4.00	
		€ M	4	MS	US735	60-115	0.16-0.50	0.50-4.00	
		● M	5	MA	US735	60-115	0.20-0.50	0.30-4.00	
		€ R	1	RM	MC7025	95-125	0.25-0.55	1.50-6.00	
		€ R	2	GH	US735	55—110	0.25-0.60	1.50-6.00	
		₩ L	1	LM	MP7035	65-105	0.10-0.30	0.30-2.00	
		₩ L	2	SH	US735	65-125	0.10-0.40	0.30-2.00	
		★ M	1	MM	MP7035	60-95	0.15-0.45	0.70-5.00	
		* M	2	GM	MP7035	60-95	0.16-0.50	0.50-4.00	
		★ M	3	MA	MP7035	60-95	0.20-0.50	0.30-4.00	

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Inserti negativi

Rompitruciolo: Std: Standard Flat: Parte superiore piana

Inserti negativi Rompitruciolo : Std : Standard Flat : Parte superiore piana										
Materiale da lavorare	Durezza	Modalità di taglio	Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)		
M										
		₩ M	4	MS	US735	60-115	0.16-0.50	0.50-4.00		
		★ M	5	MS	VP15TF	50-90	0.16-0.50	0.50-4.00		
		★ M	6	MS	UP20M	65-100	0.16-0.50	0.50-4.00		
Acciai inossidabili duplex	≤280HB	₩ ₩	7	MS	UTi20T	50-75	0.16-0.50	0.50-4.00		
(X3CrNiCu1894)	=20011B	₩ M	8	MA	VP15TF	50-90	0.20-0.50	0.30-4.00		
		₩ M	9	Std	VP15TF	50-90	0.25-0.60	1.50-5.00		
		# R	1	RM	MP7035	55—90	0.25-0.55	1.50-6.00		
		# R	2	GH	US735	55—110	0.25-0.60	1.50-6.00		
		• L	1	LM	MC7015	180—285	0.10-0.30	0.30-2.00		
		• L	2	SH	US735	95—185	0.10-0.40	0.30-2.00		
		• L	3	SH	NX2525	65-135	0.10-0.40	0.30-2.00		
		• L	4	sw	US7020	105—270	0.10-0.50	0.30-2.50		
		• M	1	MM	MC7015	160-255	0.15-0.45	0.70-5.00		
		● M	2	GM	MC7015	160-255	0.16-0.50	0.50-4.00		
		• M	3	MS	US7020	95—245	0.16-0.50	0.50-4.00		
		● M	4	MA	US7020	95-245	0.20-0.50	0.30-4.00		
		● M	5	МН	US7020	95-245	0.20-0.55	1.00-4.00		
		● M	6	MW	US7020	95—245	0.20-0.60	0.90-4.00		
		● R	1	RM	MC7015	155—245	0.25-0.55	1.50-6.00		
		● R	2	GH	US7020	90-235	0.25-0.60	1.50-6.00		
		€ L	1	LM	MC7025	160-215	0.10-0.30	0.30-2.00		
		€ L	2	SH	US735	95—185	0.10-0.40	0.30-2.00		
		€ M	1	ММ	MC7025	145—195	0.15-0.45	0.70-5.00		
		€ M	2	GM	MC7025	145—195	0.16-0.50	0.50-4.00		
Acciai inossidabili, ferritici e martensitici	≤200HB	C M	3	MA	MC7025	145—195	0.20-0.50	0.30-4.00		
(X10Cr13, X8Cr17)	=20011B	€ M	4	MS	US735	85—165	0.16-0.50	0.50-4.00		
		€ M	5	MA	US735	85—165	0.20-0.50	0.30-4.00		
		€ R	1	RM	MC7025	140—185	0.25-0.55	1.50-6.00		
		€ R	2	GH	US735	85—160	0.25-0.60	1.50-6.00		
		* L	1	LM	MP7035	95—155	0.10-0.30	0.30-2.00		
		* L	2	SH	US735	95-185	0.10-0.40	0.30-2.00		
		₩ M	1	MM	MP7035	85—140	0.15-0.45	0.70-5.00		
		★ M	2	GM	MP7035	85—140	0.16-0.50	0.50-4.00		
		★ M	3	MA	MP7035	85—140	0.20-0.50	0.30-4.00		
		★ M	4	MS	US735	85—165	0.16-0.50	0.50-4.00		
		₩ ₩	5	MS	VP15TF	75—130	0.16-0.50	0.50-4.00		
		₩ M	6	MS	UP20M	95—145	0.16-0.50	0.50-4.00		
		★ M	7	MS	UTi20T	75—110	0.16-0.50	0.50-4.00		
		★ M	8	MA	VP15TF	75—130	0.20-0.50	0.30-4.00		
		‡ ₩	9	Std	VP15TF	75—130	0.25-0.60	1.50-5.00		
		# R	1	RM	MP7035	85—135	0.25-0.55	1.50-6.00		
		‡ ‡ R	2	GH	US735	85—160	0.25-0.60	1.50-6.00		
		• L	1	LM	MC7015	150-240	0.10-0.30	0.30-2.00		
Acciai inossidabili,		• L	2	SH	US735	80—155	0.10-0.40	0.30-2.00		
ferritici e martensitici	>200HB	• L	3	SH	NX2525	55-115	0.10-0.40	0.30-2.00		
(X17CrNi162, X30Cr13)		• L	4	sw	US7020	90-230	0.10-0.50	0.30-2.50		
		• M	1	MM	MC7015	135—215	0.15-0.45	0.70-5.00		

Materiale da lavorare	Durezza	Modali tagli		Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)
M									
			M	2	GM	MC7015	135—215	0.16-0.50	0.50-4.00
		•	M	3	MS	US7020	80-205	0.16-0.50	0.50-4.00
			M	4	MA	US7020	80-205	0.20-0.50	0.30-4.00
		•	M	5	МН	US7020	80-205	0.20-0.55	1.00-4.00
			M	6	MW	US7020	80-205	0.20-0.60	0.90-4.00
		•	R	1	RM	MC7015	130—205	0.25-0.55	1.50-6.00
			R	2	GH	US7020	75—195	0.25-0.60	1.50-6.00
		•	L	1	LM	MC7025	135—180	0.10-0.30	0.30-2.00
		•	L	2	SH	US735	80-155	0.10-0.40	0.30-2.00
		•	M	1	MM	MC7025	125—165	0.15-0.45	0.70-5.00
		•	M	2	MS	MC7025	125—165	0.16-0.50	0.50-4.00
		•	M	3	MA	MC7025	125—165	0.20-0.50	0.30-4.00
		•	M	4	MS	US735	75—140	0.16-0.50	0.50-4.00
Acciai inossidabili,		C	M	5	MA	US735	75—140	0.20-0.50	0.30-4.00
ferritici e martensitici (X17CrNi162, X30Cr13)	>200HB	•	R	1	RM	MC7025	115—155	0.25-0.55	1.50-6.00
(X17 CHV1102, X30CH3)		•	R	2	GH	US735	70-135	0.25-0.60	1.50-6.00
		*	L	1	LM	MP7035	80-130	0.10-0.30	0.30-2.00
		*	L	2	SH	US735	80-155	0.10-0.40	0.30-2.00
		*	M	1	MM	MP7035	75-120	0.15-0.45	0.70-5.00
		*	M	2	GM	MP7035	75—120	0.16-0.50	0.50-4.00
		*	M	3	MA	MP7035	75—120	0.20-0.50	0.30-4.00
		*	M	4	MS	US735	75—140	0.16-0.50	0.50-4.00
		*	M	5	MS	VP15TF	65-110	0.16-0.50	0.50-4.00
		*	M	6	MS	UP20M	80-125	0.16-0.50	0.50-4.00
		*	M	7	MS	UTi20T	65-95	0.16-0.50	0.50-4.00
		*	M	8	MA	VP15TF	65—110	0.20-0.50	0.30-4.00
		*	M	9	Std	VP15TF	65-110	0.25-0.60	1.50-5.00
		*	R	1	RM	MP7035	70—115	0.25-0.55	1.50-6.00
		*	R	2	GH	US735	70-135	0.25-0.60	1.50-6.00
			L	1	LM	MC7015	100-160	0.10-0.30	0.30-2.00
			L	2	SH	US735	55-105	0.10-0.40	0.30-2.00
			L	3	SH	NX2525	35-75	0.10-0.40	0.30-2.00
			L	4	SW	US7020	60-155	0.10-0.50	0.30-2.50
			M	1	MM	MC7015	90-145	0.15-0.45	0.70-5.00
			M	2	GM	MC7015	90-145	0.16-0.50	0.50-4.00
			M	3	MS	US7020	55-140	0.16-0.50	0.50-4.00
A : - · · · · · · · · · · · · · · · ·			M	4	MA	US7020	55-140	0.20-0.50	0.30-4.00
Acciai inossidabili temprati	<450HB		M	5	МН	US7020	55-140	0.20-0.55	1.00-4.00
(X5CrNiCuNb16-4, X7CrNiAl17-7)			M	6	MW	US7020	55-140	0.20-0.60	0.90-4.00
		•	R	1	RM	MC7015	85—135	0.25-0.55	1.50-6.00
			R	2	GH	US7020	50-130	0.25-0.60	1.50-6.00
		C	L	1	LM	MC7025	90-120	0.10-0.30	0.30-2.00
		•	L	2	SH	US735	55-105	0.10-0.40	0.30-2.00
		C	M	1	MM	MC7025	80-110	0.15-0.45	0.70-5.00
		•	M	2	GM	MC7025	80-110	0.16-0.50	0.50-4.00
		•	M	3	MA	MC7025	80-110	0.20-0.50	0.30-4.00
		•	M	4	MS	US735	50-95	0.16-0.50	0.50-4.00

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Inserti negativi

Rompitruciolo: Std: Standard Flat: Parte superiore piana

Materiale da lavorare	Durezza		Modalità di taglio		Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)
M									
		•	M	5	MA	US735	50-95	0.20 - 0.50	0.30-4.00
		C	R	1	RM	MC7025	80-105	0.25 - 0.55	1.50-6.00
		C	R	2	GH	US735	45-90	0.25-0.60	1.50-6.00
		*	L	1	LM	MP7035	55—85	0.10-0.30	0.30-2.00
		*	L	2	SH	US735	55-105	0.10-0.40	0.30-2.00
	<450HB	*	М	1	ММ	MP7035	50-80	0.15-0.45	0.70-5.00
		*	М	2	GM	MP7035	50-80	0.16-0.50	0.50-4.00
Acciai inossidabili		*	М	3	MA	MP7035	50-80	0.20-0.50	0.30-4.00
temprati (X5CrNiCuNb16-4, X7CrNiAl17-7)		*	М	4	MS	US735	50-95	0.16-0.50	0.50-4.00
		*	М	5	MS	VP15TF	45—75	0.16-0.50	0.50-4.00
		*	М	6	MS	UP20M	55-80	0.16-0.50	0.50-4.00
		*	М	7	MS	UTi20T	45-60	0.16-0.50	0.50-4.00
		*	М	8	MA	VP15TF	45-75	0.20-0.50	0.30-4.00
		*	М	9	Std	VP15TF	45—75	0.25-0.60	1.50-5.00
	\$	*	R	1	RM	MP7035	45—75	0.25-0.55	1.50-6.00
		*	R	2	GH	US735	45-90	0.25-0.60	1.50-6.00

Materiale da lavorare	Resistenza alla trazione	Modalii tagli		Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)	
K										
			L	1	LK	MC5005	235—375	0.10-0.40	0.30-2.00	
			L	2	MA	MC5005	210—335	0.20-0.50	0.30-4.00	
			L	3	MA	UC5105	170—315	0.20-0.50	0.30-4.00	
			M	1	MK	MC5005	210—335	0.20-0.55	1.00-4.00	
			M	2	GK	MC5005	210-335	0.25-0.60	1.50-5.00	
			M	3	Std	UC5105	170-315	0.25-0.60	1.50-5.00	
			M	4	Std	NX2525	155—210	0.25-0.60	1.50-5.00	
			M	5	MW	UC5105	170-315	0.20-0.60	0.90-4.00	
			R	1	RK	MC5005	195—315	0.25-0.60	1.50-6.00	
			R	2	Flat	MC5005	195—315	0.25-0.60	2.50-6.00	
			R	3	GH	UC5105	165-300	0.25-0.60	1.50-6.00	
			R	4	Flat	UC5105	165-300	0.20-0.60	2.50-6.00	
			R	5	Flat	HTi10	100—145	0.20-0.60	2.50-6.00	
			R	6	Flat	HTi05T	110—185	0.20-0.60	2.50-6.00	
			Н	1 2	Flat Flat	MC5005 UC5105	195—315 165—300	0.20-0.60 0.20-0.60	2.50—6.00 2.50—6.00	
				1	LK	MC5015		0.20-0.60	0.30-2.00	
		C	L	2	MA	MC5015	205—335 190—305	0.10-0.40	0.30-2.00	
		C	L	3	MA	UC5115	165-305	0.20-0.50	0.30-4.00	
		c	L	4	MP	UC5115	165-305	0.20-0.50	0.30-4.00	
		C	L	5	SW	UC5115	185—335	0.10 0.50	0.30 4.00	
		C	М	1	MK	MC5015	190-305	0.20-0.55	1.00-4.00	
		C	M	2	GK	MC5015	190-305	0.25 - 0.60	1.50-5.00	
Ghisa grigia	≤350MPa	C	M	3	Std	UC5115	165—305	0.25-0.60	1.50-5.00	
(GG30)		C	M	4	Std	HTi10	105—150	0.25-0.60	1.50-5.00	
			C	M	5	МН	UC5115	165—305	0.20-0.55	1.00-4.00
			C	М	6	MW	UC5115	165-305	0.20-0.60	0.90-4.00
		C	R	1	RK	MC5015	180—285	0.25-0.60	1.50-6.00	
		C	R	2	Flat	MC5015	180-285	0.20-0.60	2.50-6.00	
		C	R	3	GH	UC5115	160-290	0.25-0.60	1.50-6.00	
		C	R	4	Flat	UC5115	160-290	0.20-0.60	2.50-6.00	
		C	н	1	Flat	MC5015	180—285	0.20-0.60	2.50-6.00	
		•	Н	2	Flat	UC5115	160-290	0.20-0.60	2.50-6.00	
		*	L	1	LK	MC5015	205-335	0.10-0.40	0.30-2.00	
		*	L	2	MA	MC5015	190-305	0.20-0.50	0.30-4.00	
		*	L	3	MA	UC5115	165—305	0.20-0.50	0.30-4.00	
		*	M	1	MK	MC5015	190-305	0.20-0.55	1.50-4.00	
		#	M	2	GK	MC5015	190-305	0.25-0.60	1.50-5.00	
		*	M	3	Std	UC5115	165-305	0.25-0.60	1.50-5.00	
		*	M	4	Std	UTi20T	85-120	0.25-0.60	1.50-5.00	
		*	R	1	RK	MC5015	180-285	0.25-0.60	1.50-6.00	
		#	R	2	Flat	MC5015	180—285	0.20-0.60	2.50-6.00	
		*	R	3	GH	UC5115	160-290	0.25-0.60	1.50-6.00	
		#	R	4	Flat	UC5115	160-290	0.20-0.60	2.50-6.00	
		*	R	5	Flat	UTi20T	80-115	0.20-0.60	2.50-6.00	
		*	Н	1	Flat	MC5015	180—285	0.20-0.60	2.50-6.00	
		*	Н	2	Flat	UC5115	160-290	0.20-0.60	2.50-6.00	

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Inserti negativi

Rompitruciolo: Std: Standard Flat: Parte superiore piana

Inserti negativi					Rompitruciolo: Std:Standard Flat:Parte				
Materiale da lavorare	Resistenza alla trazione	Modalità di taglio	Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)	
K		• L	1	LK	MC5005	220-355	0.10-0.40	0.30-2.00	
		L	2	MA	MC5005	210-335	0.20-0.50	0.30-4.00	
		• L	3	MA	UC5105	160-295	0.20-0.50	0.30-4.00	
		M	1	MK	MC5005	210-335	0.20-0.55	1.00-4.00	
		• M	2	GK	MC5005	210-335	0.25-0.60	1.50-5.00	
		• M	3	Std	UC5105	160-295	0.25-0.60	1.50-5.00	
		• M	4	Std	NX2525	145-200	0.25-0.60	1.50-5.00	
		R	1	RK	MC5005	195—315	0.25-0.60	1.50-6.00	
		R	2	Flat	MC5005	195—315	0.20-0.60	2.50-6.00	
		R	3	GH	UC5105	155—280	0.25-0.60	1.50-6.00	
		R	4	Flat	UC5105	155-280	0.20-0.60	2.50-6.00	
		R	5	Flat	HTi10	95-135	0.20-0.60	2.50-6.00	
		R	6	Flat	HTi05T	105-175	0.20-0.60	2.50-6.00	
		H	1	Flat	MC5005	195—315	0.20-0.60	2.50-6.00	
		• н	2	Flat	UC5105	155—280	0.20-0.60	2.50-6.00	
		€ L	1	LK	MC5015	205-335	0.10-0.40	0.30-2.00	
		€ L	2	MA	MC5015	190-305	0.20-0.50	0.30-4.00	
		€ L	4	MA	UC5115	155—285	0.20-0.50	0.30-4.00	
	Ghisa sferoidale ≤450MPa	C L	5	MP	UC5115	155—285	0.16-0.50	0.30-4.00	
		€ L	6	sw	UC5115	175—315	0.10-0.50	0.30-2.50	
		€ M	1	MK	MC5015	190-305	0.20-0.55	1.00-4.00	
		€ M	2	GK	MC5015	190-305	0.25-0.60	1.50-5.00	
(GGG40)		€ M	3	Std	UC5115	155—285	0.25-0.60	1.50-5.00	
		€ M	4	Std	HTi10	100—140	0.25-0.60	1.50-5.00	
		€ R	1	RK	MC5015	180—285	0.25-0.60	1.50-6.00	
		€ R	2	Flat	MC5015	180—285	0.20-0.60	2.50-6.00	
		€ R	3	GH	UC5115	150—275	0.25-0.60	1.50-6.00	
		€ R	4	Flat	UC5115	150-275	0.20-0.60	2.50-6.00	
		С Н	1	Flat	MC5015	180—285	0.20-0.60	2.50-6.00	
		€ H	2	Flat	UC5115	150-275	0.20-0.60	2.50-6.00	
		# L	1	LK	MC5015	205—335 190—305	0.10-0.40	0.30-2.00	
		* L	3	MA MA	MC5015 UC5115	165-305	0.20-0.50 0.20-0.50	0.30-4.00 0.30-4.00	
		# M	1	MK	MC5015	190-305	0.20-0.55	1.50-4.00	
		# M	2	GK	MC5015	190-305	0.25-0.60	1.50-5.00	
		# M	3	Std	UC5115	165-305	0.25-0.60	1.50-5.00	
		# M	4	Std	UTi20T	85—120	0.25 - 0.60	1.50 5.00	
		# R	1	RK	MC5015	180—285	0.25-0.60	1.50-6.00	
		★ R	2	Flat	MC5015	180—285	0.20-0.60	2.50-6.00	
		# R	3	GH	UC5115	160-290	0.25-0.60	1.50-6.00	
		♯ R	4	Flat	UC5115	160-290	0.20-0.60	2.50-6.00	
		‡ R	5	Flat	UTi20T	80-115	0.20-0.60	2.50-6.00	
		* Н	1	Flat	MC5015	180-285	0.20-0.60	2.50-6.00	
		* Н	2	Flat	UC5115	160-290	0.20-0.60	2.50-6.00	
		• L	1	LK	MC5005	195—315	0.10-0.40	0.30-2.00	
Ghisa sferoidale (GGG70)	≤800MPa	• L	2	MA	MC5005	210-335	0.20-0.50	0.30-4.00	
(00010)		• L	3	MA	UC5105	160-295	0.20-0.50	0.30-4.00	

Materiale da lavorare	Resistenza alla trazione	Moda tag		Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)
К									
			M	1	MK	MC5005	210-335	0.20-0.55	1.00-4.00
			M	2	GK	MC5005	210-335	0.25-0.60	1.50-5.00
			M	3	Std	UC5105	160-295	0.25-0.60	1.50-5.00
			M	4	Std	NX2525	145—200	0.25-0.60	1.50-5.00
			R	1	RK	MC5005	195—315	0.25-0.60	1.50-6.00
			R	2	Flat	MC5005	195—315	0.20-0.60	2.50-6.00
			R	3	GH	UC5105	155—280	0.25-0.60	1.50-6.00
			R	4	Flat	UC5105	155—280	0.20-0.60	2.50-6.00
			R	5	Flat	HTi10	95—135	0.20-0.60	2.50-6.00
			R 	6	Flat	HTi05T	105—175	0.20-0.60	2.50-6.00
			Н	1	Flat	MC5005	195—315	0.20-0.60	2.50-6.00
			Н .	2	Flat	UC5105	155—280	0.20-0.60	2.50-6.00
		C	L	1	LK	MC5015	205-335	0.10-0.40	0.30-2.00
		C	L	2	MA	MC5015	190-305	0.20-0.50	0.30-4.00
		•	L	3	MA	UC5115	155—285	0.20-0.50	0.30-4.00
		•	L	4	MP	UC5115	155—285	0.16-0.50	0.30-4.00
		C	L	5	SW	UC5115	175—315	0.10-0.50	0.30-2.50
		C	M	1	MK	MC5015	190-305	0.20-0.55	1.00-4.00
		C	M	2	GK	MC5015	190-305	0.25-0.60	1.50-5.00
Ghisa sferoidale		C	M	3	Std	UC5115	155—285	0.25-0.60	1.50-5.00
(GGG70)	≤800MPa	•	M	4	Std	HTi10	100-140	0.25-0.60	1.50-5.00
		•	R	1	RK	MC5015	180-285	0.25-0.60	1.50-6.00
		C	R	2	Flat	MC5015	180—285	0.20-0.60	2.50-6.00
		C	R	3	GH	UC5115	150-275	0.25-0.60	1.50-6.00
		•	R	4	Flat	UC5115	150-275	0.20-0.60	2.50-6.00
		•	н	1	Flat	MC5015	180-285	0.20-0.60	2.50-6.00
		•	н .	2	Flat	UC5115	150—275	0.20-0.60	2.50-6.00
		*	L	1	LK	MC5015	205-335	0.10-0.40	0.30-2.00
		*	L	2	MA	MC5015	190-305	0.20-0.50	0.30-4.00
		*	L	3	MA	UC5115	165-305	0.20-0.50	0.30-4.00
		*	M	1	MK	MC5015	190-305	0.20-0.55	1.00-4.00
		*	M	2	GK	MC5015	190-305	0.25-0.60	1.50-5.00
		*	M	3	Std	UC5115	165-305	0.25-0.60	1.50-5.00
		*	M	4	Std	UTi20T	85—120	0.25-0.60	1.50-5.00
		*	R	1	RK	MC5015	180—285	0.25-0.60	1.50-6.00
		*	R	2	Flat	MC5015 UC5115	180-285	0.20-0.60	2.50-6.00
		*	R	3	GH		160-290	0.25-0.60	1.50-6.00
		*	R	4	Flat	UC5115 UTi20T	160-290	0.20-0.60	2.50-6.00
		*	R	5	Flat		80-115	0.20-0.60	2.50-6.00
		*	Н	1	Flat	MC5015	180—285	0.20-0.60	2.50-6.00
		*	Н	2	Flat	UC5115	160-290	0.20-0.60	2.50-6.00

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

Inserti negativi

Rompitruciolo: Std: Standard Flat: Parte superiore piana

Materiale da lavorare	Durezza	Modalità taglio		Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di tag (mm)
			F 1	FJ	RT9010	45-95	0.07-0.20	0.10-1.00
			L 1	LS	MT9015	40-85	0.10-0.25	0.20-0.80
		•	L 2	MJ(M)	RT9010	40-80	0.07-0.25	0.40-1.50
		•	M 1	MS	MT9015	40-80	0.10-0.25	0.50-4.00
		•	M 2	MS	RT9010	40-80	0.10-0.25	0.50-4.00
			R 1	RS	MT9015	35—75	0.20-0.35	1.00-4.00
			R 2	GJ	RT9010	35—75	0.16-0.35	1.00-3.00
		•	F 1	FJ	RT9010	45—95	0.07-0.20	0.10-1.00
		•	L 1	LS	MT9015	40-85	0.10-0.25	0.20-0.80
Lega di titanio		•	L 2	MJ(M)	RT9010	40-80	0.07-0.25	0.40-1.50
(Ťi-6Al-4V)	_	•	L 3	MJ(G)	RT9010	40-80	0.07-0.25	0.40-1.50
		•	M 1	MS	MT9015	40-80	0.10-0.25	0.50-4.00
		•	M 2	MS	RT9010	40-80	0.10-0.25	0.50-4.00
		•	R 1	RS	MT9015	35—75	0.20-0.35	1.00-4.00
		•	R 2	GJ	RT9010	35-75	0.16-0.35	1.00-3.00
		*	F 1	FJ	RT9010	45—95	0.07-0.20	0.10-1.00
		*	L 1	MJ(M)	RT9010	40-80	0.07-0.25	0.40-1.50
		*	L 2	MJ(G)	RT9010	40-80	0.07-0.25	0.40-1.50
		*	M 1	MS	RT9010	40-80	0.10-0.25	0.50-4.00
		*	R 1	GJ	RT9010	35-75	0.16-0.35	1.00-3.00
			F 1	FJ	VP10RT	30-60	0.07-0.20	0.10-1.00
			L 1	LS	MP9005	30-110	0.10-0.25	0.20-0.80
			L 2	MJ(M)	VP05RT	30-60	0.07-0.25	0.40-1.50
			L 3	MJ(M)	US905	50-100	0.07-0.25	0.40-1.50
			L 4	MJ(G)	VP10RT	25-50	0.07-0.25	0.40-1.50
			M 1	MS	MP9005	30-100	0.10-0.25	0.50-4.00
			M 2	MS	VP05RT	30-60	0.10-0.25	0.50-4.00
			M 3	MS	US905	50-100	0.10-0.25	0.50-4.00
			R 1	RS	MP9015	20-75	0.20-0.35	1.00-4.00
			R 2	GJ	VP10RT	20-45	0.16-0.35	1.00-3.00
			R 3	GJ	US905	45—95	0.16-0.35	1.00-3.00
Lega resistente al calore (Inconel®718)	_	•	F 1	FJ	VP10RT	30-60	0.07-0.20	0.10-1.00
		•	L 1	LS	MP9015	25-85	0.10-0.25	0.20-0.80
				MJ(M)	VP10RT	25-50	0.07-0.25	0.40-1.50
		C	L 2	INIO(INI)				
		_	L 2 M 1	MS	MP9015	25-80	0.10-0.25	0.50-4.00
		c			MP9015 VP10RT		0.10-0.25 0.10-0.25	
		c	M 1	MS		25-80		0.50-4.00
		c	M 1 M 2	MS MS	VP10RT	25-80 25-50	0.10-0.25	0.50-4.00 1.00-4.00
		C	M 1 2 R 1	MS MS RS	VP10RT MP9015	25-80 25-50 20-75	0.10-0.25 0.20-0.35	0.50-4.00 1.00-4.00 1.00-3.00
		C	M 1 M 2 R 1 R 2	MS MS RS GJ	VP10RT MP9015 VP10RT	25-80 25-50 20-75 20-45	0.10-0.25 0.20-0.35 0.16-0.35	0.50-4.00 0.50-4.00 1.00-4.00 1.00-3.00 0.10-1.00 0.40-1.50
		C	M 1 M 2 R 1 R 2 F 1	MS MS RS GJ FJ	VP10RT MP9015 VP10RT VP15TF	25-80 25-50 20-75 20-45 20-40	0.10-0.25 0.20-0.35 0.16-0.35 0.07-0.20	0.50-4.00 1.00-4.00 1.00-3.00 0.10-1.00
		C	M 1 M 2 R 1 R 2 F 1 L 1	MS MS RS GJ FJ MJ(M)	VP10RT MP9015 VP10RT VP15TF VP15TF	25-80 25-50 20-75 20-45 20-40 20-35	0.10-0.25 0.20-0.35 0.16-0.35 0.07-0.20 0.07-0.25	0.50-4.00 1.00-4.00 1.00-3.00 0.10-1.00 0.40-1.50

TIPO INSERTO POSITIVO DA 7°

Materiale da lavorare	Durezza	Modalità taglio	di Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di ta (mm)
			4	FD	NVOCOC	005 000	0.04 0.00	0.00 0.00
		• F		FP	NX2525	225-320	0.04-0.20	0.20-0.90
		• F		FV	NX2525	225-320	0.04-0.20	0.20-0.90
		• F		R/L-F	MP3025	230-350	0.05-0.12	0.10-0.50
		L	1	LP	NX2525	225-320	0.06-0.25	0.20-1.00
		L		Std	UE6110	205-350	0.08-0.30	0.30-2.00
		L	3	MV	MP3025	190-295	0.08-0.30	0.30-2.00
		L		Std	MP3025	190-295	0.08-0.30	0.30-2.00
		• N		MP	NX2525	185—265	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ F		FP	UE6110	250-425	0.04-0.20	0.20-0.90
		€ F		FP	MP3025	230-350	0.04-0.20	0.20-0.90
Acciaio dolce (St37-2, Ck10)	≤180HB	€ F		FV	MP3025	230-350	0.04-0.20	0.20-0.90
(0.07 2, 0.070)		€ F		FV	NX3035	215-305	0.04-0.20	0.20-0.90
		€ L		LP	UE6110	250-425	0.06-0.25	0.20-1.00
		€ L		LP	MP3025	230-350	0.06-0.25	0.20-1.00
		€ L		Std	UE6110	205—350	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ N		MP	UE6110	205—350	0.08-0.30	0.30-2.0
		C N		MP	MP3025	190-295	0.08-0.30	0.30-2.0
		# F		FP	MC6025	250-405	0.04-0.20	0.20-0.90
		# F		FV	UE6020	235—385	0.04-0.20	0.20-0.9
		★ L		LP	MC6025	250-405	0.06-0.25	0.20-1.0
		# L		Std	UE6020	195—320	0.08-0.30	0.30-2.0
		₩ N		MP	MC6025	205—335	0.08-0.30	0.30-2.0
		• F		FP	NX2525	165—235	0.04-0.20	0.20-0.9
		• F		FV	NX2525	165—235	0.04-0.20	0.20-0.9
		• F	3	R/L-F	MP3025	170—260	0.05-0.12	0.10-0.5
		L	1	LP	NX2525	165—235	0.06-0.25	0.20-1.0
		L	2	Std	UE6110	150-260	0.08-0.30	0.30-2.0
		L	3	MV	MP3025	140-215	0.08-0.30	0.30-2.0
		L	4	Std	MP3025	140-215	0.08-0.30	0.30-2.0
		L	5	SV	MP3025	170—260	0.06-0.25	0.20-1.0
		L	6	MW	MP3025	140-215	0.10-0.35	0.80-2.5
		• N	1	MP	NX2525	135—195	0.08-0.30	0.30-2.0
		€ F	1	FP	UE6110	185—310	0.04-0.20	0.20-0.9
Acciaio al carbonio •	180	€ F	2	FP	MP3025	170—260	0.04-0.20	0.20-0.9
Acciaio legato (Ck45, 41CrMo4)	280HB	€ F	3	FV	MP3025	170—260	0.04-0.20	0.20-0.9
(01140, 410111104)	200115	€ F	4	FV	NX3035	160-225	0.04-0.20	0.20-0.9
		€ F	5	sw	MP3025	170-260	0.06-0.24	0.20-1.50
		€ L	1	LP	UE6110	185—310	0.06-0.25	0.20-1.00
		€ L	2	LP	MP3025	170—260	0.06-0.25	0.20-1.00
		€ L	3	Std	UE6110	150-260	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ N	1	MP	UE6110	150-260	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ N	2	MP	MP3025	140-215	0.08-0.30	0.30-2.00
		* F	1	FP	MC6025	185—295	0.04-0.20	0.20-0.90
		☆ F	2	FV	UE6020	175—285	0.04-0.20	0.20-0.90
		₩ L	1	LP	MC6025	185—295	0.06-0.25	0.20-1.00
		₩ L	2	Std	UE6020	145—235	0.08-0.30	0.30-2.00
		★ N	1	MP	MC6025	150-245	0.08-0.30	0.30-2.00

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

TIPO INSERTO POSITIVO DA 7°

Rompitruciolo: Std: Standard Flat: Parte superiore piana

Materiale da lavorare	Durezza	Modalità di taglio		Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)
P									
	•	М	1	MP	NX2525	95-140	0.08-0.30	0.30-2.00	
Acciaio al carbonio •	280 350HB	C	М	1	MP	UE6110	110—185	0.08-0.30	0.30-2.00
Acciaio legato (40CrNiMoA)		C	М	2	MP	MP3025	100-155	0.08-0.30	0.30-2.00
	*	М	1	MP	MC6025	110—175	0.08-0.30	0.30-2.00	

Materiale da lavorare	Durezza	Modalità d	Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)
M		1 0				, ,	, ,	, ,
		• F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04-0.20	0.20-0.90
		• F	2	Std	US735	70-135	0.08-0.30	0.30-2.00
		• L	1	LM	MC7025	140-190	0.06-0.25	0.20-1.00
		• L	2	Std	US735	70-135	0.08-0.30	0.30-2.00
		● M	1	ММ	MC7025	115—155	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04-0.20	0.20-0.90
		€ F	2	Std	US735	70-135	0.08-0.30	0.30-2.00
Acciaio inossidabile		€ L	1	LM	MC7025	140-190	0.06-0.25	0.20-1.00
austenitico (X5CrNi189, X5CrNiMo1810)	≤200HB	€ L	2	Std	US735	70-135	0.08-0.30	0.30-2.00
(ASCITALIOS, ASCITATIVIO TO TO)		€ M	1	MM	MC7025	115—155	0.08-0.30	0.30-2.00
		# F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04-0.20	0.20-0.90
		# F	2	Std	US735	70—135	0.08-0.30	0.30-2.00
		# L	1	LM	MP7035	85-135	0.06-0.25	0.20-1.00
		# L	2	LM	VP15TF	75—125	0.06-0.25	0.20-1.00
		# L	3	Std	US735	70-135	0.08-0.30	0.30-2.00
		# M	1	MM	MP7035	70—115	0.08-0.30	0.30-2.00
		# M	2	MM	VP15TF	60-105	0.08-0.30	0.30-2.00
		• F	1	FM	VP15TF	60-105	0.04-0.20	0.20-0.90
		• F	2	Std	US735	60-110	0.08-0.30	0.30-2.00
		L	1	LM	MC7025	120—160	0.06-0.25	0.20-1.00
		L	2	Std	US735	60-110	0.08-0.30	0.30-2.00
		M	1	MM	MC7025	100—130	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ F	1	FM	VP15TF	60-105	0.04-0.20	0.20-0.90
		€ F	2	Std	US735	60-110	0.08-0.30	0.30-2.00
Acciaio inossidabile		C L	1	LM	MC7025	120—160	0.06-0.25	0.20-1.00
austenitico (X2CrNiN1810, X2CrNiMoN1813)	>200HB	C L	2	Std	US735	60-110	0.08-0.30	0.30-2.00
		C M ★ F	1	MM	MC7025	100-130	0.08-0.30	0.30-2.00
		17	1	FM	VP15TF US735	60-105	0.04-0.20	0.20-0.90
		* F	1	Std LM	MP7035	60—110 70—115	0.08-0.30 0.06-0.25	0.30-2.00 0.20-1.00
		# L	2	LM	VP15TF	60-105	0.06-0.25	0.20-1.00
		# L	3	Std	US735	60-110	0.08-0.30	0.30-2.00
		# M	1	MM	MP7035	60-95	0.08-0.30	0.30-2.00
		# M	2	MM	VP15TF	50-90	0.08-0.30	0.30-2.00
		• F	1	FM	VP15TF	50-85	0.04-0.20	0.20-0.90
		• F	2	Std	US735	45-90	0.08-0.30	0.30-2.00
		• L	1	LM	MC7025	95—130	0.06-0.25	0.20-1.00
		• L	2	Std	US735	45-90	0.08-0.30	0.30-2.00
		• M	1	MM	MC7025	80-105	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ F	1	FM	VP15TF	50-85	0.04-0.20	0.20-0.90
Acciai inossidabili duplex (X3CrNiCu1894)	≤280HB	€ F	2	Std	US735	45-90	0.08-0.30	0.30-2.00
(A301141041034)		€ L	1	LM	MC7025	95—130	0.06-0.25	0.20-1.00
		€ L	2	Std	US735	45-90	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ M	1	мм	MC7025	80-105	0.08-0.30	0.30-2.00
		‡ F	1	FM	VP15TF	50-85	0.04-0.20	0.20-0.90
		3 ‡ F	2	Std	US735	45-90	0.08-0.30	0.30-2.00
		* L	1	LM	MP7035	55-95	0.06-0.25	0.20-1.00

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

■ TIPO INSERTO POSITIVO DA 7°

Rompitruciolo: Std: Standard Flat: Parte superiore piana

Materiale da lavorare	Durezza	Moda tag		Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di tagli (mm)
Л									
		*	L	2	LM	VP15TF	50-85	0.06-0.25	0.20-1.00
Acciai inossidabili duplex	≤280HB	*	L	3	Std	US735	45-90	0.08-0.30	0.30-2.00
(X3CrNiCu1894)		*	M	1	MM	MP7035	45-75	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	M	2	ММ	VP15TF	40-70	0.08-0.30	0.30-2.00
			F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04-0.20	0.20-0.90
		•	F	2	Std	US735	70—135	0.08-0.30	0.30-2.00
			L	1	LM	MC7025	140-190	0.06-0.25	0.20-1.00
			L	2	Std	US735	70—135	0.08-0.30	0.30-2.00
			M	1	MM	MC7025	115—155	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04-0.20	0.20-0.90
		C	F	2	Std	US735	70-135	0.08-0.30	0.30-2.00
Acciai inossidabili,	4	C	L	1	LM	MC7025	140—190	0.06-0.25	0.20-1.00
ferritici e martensitici (X10Cr13, X8Cr17)	≤200HB	C	L	2	Std	US735	70—135	0.08-0.30	0.30-2.00
, ,		•	M	1	ММ	MC7025	115—155	0.08-0.30	0.30-2.00
		#	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04-0.20	0.20-0.90
		#	F	2	Std	US735	70—135	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	L	1	LM	MP7035	85—135	0.06-0.25	0.20-1.00
		*	L	2	LM	VP15TF	75—125	0.06-0.25	0.20-1.00
		#	L	3	Std	US735	70-135	0.08-0.30	0.30-2.00
		#	M	1	MM	MP7035	70-115	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	M	2	MM	VP15TF	60-105	0.08-0.30	0.30-2.00
			F	1	FM	VP15TF	60-105	0.04-0.20	0.20-0.90
			F	2	Std	US735	60-110	0.08-0.30	0.30-2.00
			L	1	LM	MC7025	120-160	0.06-0.25	0.20-1.00
			M	2	Std MM	US735 MC7025	60-110 100-130	0.08-0.30 0.08-0.30	0.30-2.00 0.30-2.00
		C	F	1	FM	VP15TF	60-105	0.04-0.20	0.30-2.00
		c	F	2	Std	US735	60-103	0.04-0.20	0.20-0.90
		•	i	1	LM	MC7025	120-160	0.06-0.25	0.30-2.00
Acciai inossidabili, ferritici e martensitici	>200HB	c	L	2	Std	US735	60-110	0.08-0.30	0.30-2.00
(X17CrNi162, X30Cr13)	~2001 IB	C	М	1	MM	MC7025	100-130	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	F	1	FM	VP15TF	60-105	0.04-0.20	0.20-0.90
		*	F	2	Std	US735	60-110	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	L	1	LM	MP7035	70-115	0.06-0.25	0.20-1.00
		*	L	2	LM	VP15TF	60-105	0.06-0.25	0.20-1.00
		*	L	3	Std	US735	60-110	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	М	1	MM	MP7035	60-95	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	М	2	MM	VP15TF	50-90	0.08-0.30	0.30-2.00
			F	1	FM	VP15TF	40-70	0.04-0.20	0.20-0.90
			F	2	Std	US735	40-75	0.08-0.30	0.30-2.00
			L	1	LM	MC7025	80-105	0.06-0.25	0.20-1.00
			L	2	Std	US735	40-75	0.08-0.30	0.30-2.00
Acciai inossidabili temprati	<450HB	•	М	1	ММ	MC7025	65-90	0.08-0.30	0.30-2.00
X5CrNiCuNb16-4, X7CrNiAl17-7)		C	F	1	FM	VP15TF	40-70	0.04-0.20	0.20-0.90
		C	F	2	Std	US735	40-75	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	L	1	LM	MC7025	80-105	0.06-0.25	0.20-1.00
		C	L	2	Std	US735	40-75	0.08-0.30	0.30-2.00

PARAMETRI DI TAGLIO : ●: Taglio stabile €: Taglio generico \$: Taglio instabile

AREA DI TAGLIO: F: Finitura L: Asportazione leggera M: Media asportazione R: Sgrossatura H: Asportazione pesante

Materiale da lavorare	Durezza	Moda tag		Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)
M									
		C	M	1	ММ	MC7025	65—90	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	F	1	FM	VP15TF	40-70	0.04-0.20	0.20-0.90
		*	F	2	Std	US735	40-75	0.08-0.30	0.30-2.00
Acciai inossidabili temprati	<450HB	*	L	1	LM	MP7035	45—75	0.06-0.25	0.20-1.00
(X5CrNiCuNb16-4, X7CrNiAl17-7)	\430 ΠD	*	L	2	LM	VP15TF	40-70	0.06-0.25	0.20-1.00
		*	L	3	Std	US735	40-75	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	M	1	ММ	MP7035	40-65	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	M	2	ММ	VP15TF	35-60	0.08-0.30	0.30-2.00

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

■ TIPO INSERTO POSITIVO DA 7°

Rompitruciolo: Std: Standard Flat: Parte superiore piana

Materiale da lavorare	Resistenza alla trazione		ilità di glio	Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)
К							,	(3 -)	, ,
		•	F	1	MK	MC5005	170—270	0.08-0.30	0.30-2.00
		•	F	2	Std	UC5115	130—245	0.08-0.30	0.30-2.00
		•	L	1	MK	MC5005	170—270	0.08-0.30	0.30-2.00
		•	L	2	Std	UC5115	130—245	0.08-0.30	0.30-2.00
		•	М	1	Flat	MC5005	170—270	0.08-0.30	0.30-2.00
		•	М	2	Flat	UC5115	130—245	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	F	1	MK	MC5015	155—245	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	F	2	Std	UC5115	130—245	0.08-0.30	0.30-2.00
Ghisa grigia	≤350MPa	C	L	1	MK	MC5015	155—245	0.08-0.30	0.30-2.00
(GG30)		C	L	2	Std	UC5115	130—245	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	М	1	Flat	MC5015	155—245	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	М	2	Flat	UC5115	130—245	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	F	1	MK	MC5015	155—245	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	F	2	Std	UC5115	130—245	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	L	1	MK	MC5015	155—245	0.08-0.30	0.30-2.00
		#	L	2	Std	UC5115	130—245	0.08-0.30	0.30-2.00
		#	M	1	Flat	MC5015	155—245	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	M	2	Flat	UC5115	130-245	0.08-0.30	0.30-2.00
			F	1	MK	MC5005	160-255	0.08-0.30	0.30-2.00
			F	2	Std	UC5115	125—230	0.08-0.30	0.30-2.00
			L	2	MK	MC5005 UC5115	160—255 125—230	0.08-0.30 0.08-0.30	0.30-2.00 0.30-2.00
			M	1	Std Flat	MC5005	160-255	0.08-0.30	0.30-2.00
			M	2	Flat	UC5115	125-230	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	F	1	MK	MC5015	145-235	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	F	2	Std	UC5115	125-230	0.08-0.30	0.30 2.00
		C	L	1	MK	MC5015	145-235	0.08-0.30	0.30 2.00
Ghisa sferoidale (GGG40)	≤450MPa	C	L	2	Std	UC5115	125-230	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	M	1	Flat	MC5015	145—235	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	М	2	Flat	UC5115	125-230	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	F	1	MK	MC5015	140-225	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	F	2	Std	UC5115	125—230	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	L	1	MK	MC5015	140-225	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	L	2	Std	UC5115	125—230	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	М	1	Flat	MC5015	140-225	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	М	2	Flat	UC5115	125-230	0.08-0.30	0.30-2.00
		•	F	1	MK	MC5005	140-225	0.08-0.30	0.30-2.00
		•	F	2	Std	UC5115	110—205	0.08-0.30	0.30-2.00
		•	L	1	MK	MC5005	140-225	0.08-0.30	0.30-2.00
		•	L	2	Std	UC5115	110—205	0.08-0.30	0.30-2.00
		•	М	1	Flat	MC5005	140-225	0.08-0.30	0.30-2.00
Ghisa sferoidale (GGG70)	≤800MPa	•	М	2	Flat	UC5115	110—205	0.08-0.30	0.30-2.00
(22313)		C	F	1	MK	MC5015	130-205	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	F	2	Std	UC5115	110—205	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	L	1	MK	MC5015	130-205	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	L	2	Std	UC5115	110—205	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	М	1	Flat	MC5015	130-205	0.08-0.30	0.30-2.00

Materiale da lavorare	Resistenza alla trazione		ilità di glio	Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)
K									
		C	М	2	Flat	UC5115	110—205	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	F	1	MK	MC5015	130-205	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	F	2	Std	UC5115	110—205	0.08-0.30	0.30-2.00
Ghisa sferoidale (GGG70)	≤800MPa	*	L	1	MK	MC5015	130—205	0.08-0.30	0.30-2.00
(000.0)		*	L	2	Std	UC5115	110—205	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	М	1	Flat	MC5015	130-205	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	М	2	Flat	UC5115	110—205	0.08-0.30	0.30-2.00

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

TIPO INSERTO POSITIVO DA 7°

Rompitruciolo: Std: Standard Flat: Parte superiore piana

Materiale da lavorare	Durezza		alità di glio	Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)
N									
		•	F	1	AZ	HTi10	300-700	0.10-0.40	0.20-3.00
Lega di alluminio (A6061, A7075)	Si<5%	C	F	1	AZ	HTi10	300-700	0.10-0.40	0.20-3.00
(10001, 11010)		*	F	1	AZ	HTi10	300-700	0.10-0.40	0.20-3.00
		•	F	1	AZ	HTi10	300-700	0.10-0.40	0.20-3.00
Lega di alluminio (AC4B)	5%≤Si≤10%	C	F	1	AZ	HTi10	300-700	0.10-0.40	0.20-3.00
(/		*	F	1	AZ	HTi10	300-700	0.10-0.40	0.20-3.00
		•	F	1	AZ	HTi10	300-700	0.10-0.40	0.20-3.00
Lega di alluminio (ADC12, A390)	Si>10%	C	F	1	AZ	HTi10	300-700	0.10-0.40	0.20-3.00
(· = - : - , / : 000)		*	F	1	AZ	HTi10	300-700	0.10-0.40	0.20-3.00

Materiale da lavorare	Durezza	Moda tag		Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)
S									
			F	1	FJ	RT9010	35-75	0.04-0.12	0.20-1.40
Lega di titanio (Ti-6AI-4V)	_	C	F	1	FJ	RT9010	35-75	0.04-0.12	0.20-1.40
(11 37 11 1 1 7)		*	F	1	FJ	RT9010	35-75	0.04-0.12	0.20-1.40
S									
		•	F	1	FJ	VP10RT	20-45	0.04-0.12	0.20-1.40
Lega resistente al calore (Inconel®718)	_	C	F	1	FJ	VP10RT	20-45	0.04-0.12	0.20-1.40
(,		*	F	1	FJ	VP10RT	20-45	0.04-0.12	0.20-1.40

PARAMETRI DI TAGLIO CONSIGLIATI

■ TIPO INSERTO POSITIVO DA 11º

Rompitruciolo: Std: Standard Flat: Parte superiore piana

Materiale da lavorare	Durezza	Moda tag		Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)
P							205 200	0.05	0.00
			F	1	R-R/L	NX2525	225—320	0.05-0.12	0.20-0.60
			L	1	R-Std	NX2525	185—265	0.08-0.30	0.30-2.00
			M	1	R-Std	NX2525	185—265	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	F	1	R-R/L	NX2525	225-320	0.05-0.12	0.20-0.60
		•	L .	1	R-Std	UE6110	205-350	0.08-0.30	0.30-2.00
		•	L .	2	R-Std	MP3025	190—295	0.08-0.30	0.30-2.00
		•	L	3	R-Std	NX3035	180-255	0.08-0.30	0.30-2.00
Acciaio dolce	< 400LID	•	M	1	R-Std	UE6110	205-350	0.08-0.30	0.30-2.00
(St37-2, Ck10)	≤180HB	C	M	2	R-Std	MP3025	190—295	0.08-0.30	0.30-2.00
		•	M	3	R-Std	NX3035	180—255	0.08-0.30	0.30-2.00
		#	F	1	R-R/L	UTi20T	115—165	0.05-0.12	0.20-0.60
		*	L	1	R-Std	UE6020	195—320	0.08-0.30	0.30-2.00
		#	L	2	N-Flat	UE6020	195—320	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	L	3	N-Flat	UP20M	105—160	0.08-0.30	0.30-2.00
		#	M	1	R-Std	UE6020	195—320	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	M	2	N-Flat	UE6020	195—320	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	M	3	N-Flat	UP20M	105—160	0.08-0.30	0.30-2.00
			F	1	R-R/L	NX2525	165—235	0.05-0.12	0.20-0.60
			L	1	R-Std	NX2525	135—195	0.08-0.30	0.30-2.00
			M	1	R-Std	NX2525	135—195	0.08-0.30	0.30-2.00
		•	F	1	R-R/L	NX2525	165—235	0.05-0.12	0.20-0.60
		•	L	1	R-Std	UE6110	150—260	0.08-0.30	0.30-2.00
		•	L	2	R-Std	MP3025	140—215	0.08-0.30	0.30-2.00
		C	L	3	R-Std	NX3035	130—190	0.08-0.30	0.30-2.00
Acciaio al carbonio •	180	C	M	1	R-Std	UE6110	150—260	0.08-0.30	0.30-2.00
Acciaio legato (Ck45, 42CrMo4)	280HB	C	M	2	R-Std	MP3025	140-215	0.08-0.30	0.30-2.00
(,)	200115	•	M	3	R-Std	NX3035	130—190	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	F	1	R-R/L	UTi20T	85—120	0.05-0.12	0.20-0.60
		*	L	1	R-Std	UE6020	145—235	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	L	2	N-Flat	UE6020	145—235	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	L	3	N-Flat	UP20M	75—115	0.08-0.30	0.30-2.00
		#	M	1	R-Std	UE6020	145—235	0.08-0.30	0.30-2.00
		#	M	2	N-Flat	UE6020	145—235	0.08-0.30	0.30-2.00
		*	M	3	N-Flat	UP20M	75—115	0.08-0.30	0.30-2.00

Materiale da lavorare	Resistenza alla trazione	Modalità di taglio	Priorità	Rompitruciolo	Grado	Velocità di taglio (m/min)	Avanzamento (mm/giro)	Profondità di taglio (mm)
K								
		• F	1	R-R/L	NX2525	150-205	0.05-0.12	0.20-0.60
		L	1	N-Flat	UC5105	135—250	0.08-0.30	0.30-2.00
		L	2	N-Flat	NX2525	125—170	0.08-0.30	0.30-2.00
		L	3	R-Std	NX2525	125—170	0.08-0.30	0.30-2.00
		M	1	N-Flat	UC5105	135—250	0.08-0.30	0.30-2.00
		M	2	N-Flat	NX2525	125—170	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ M	3	R-Std	NX2525	125—170	0.08-0.30	0.30-2.00
Ghisa grigia	≤350MPa	€ F	1	R-R/L	NX2525	150—205	0.05-0.12	0.20-0.60
(GG30)		€ F	2	R-R/L	HTi10	100-145	0.05-0.12	0.20-0.60
		€ L	1	N-Flat	UC5115	130-245	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ L	2	N-Flat	UE6110	130-200	0.08-0.30	0.30-2.00
		C M	1	N-Flat	UC5115	130—245	0.08-0.30	0.30-2.00
		C M	2	N-Flat	UE6110	130-200	0.08-0.30	0.30-2.00
		# F	1	R-R/L	UTi20T	80-115	0.05-0.12	0.20-0.60
		# L	1	N-Flat	VP15TF	115—160	0.08-0.30	0.30-2.00
		# M	1	N-Flat	VP15TF	115—160	0.08-0.30	0.30-2.00
		• F	1	R-R/L N-Flat	NX2525	140-190	0.05-0.12	0.20-0.60
		L	1		UC5105	130-235	0.08-0.30	0.30-2.00
		L	3	N-Flat R-Std	NX2525	115—160	0.08-0.30 0.08-0.30	0.30-2.00
		• L	1	N-Flat	NX2525 UC5105	115—160 130—235	0.08-0.30	0.30-2.00 0.30-2.00
		M	2	N-Flat	NX2525	115-160	0.08-0.30	0.30-2.00
		M	3	R-Std	NX2525	115—160	0.08-0.30	0.30-2.00
01: 6 :11		€ F	1	R-R/L	NX2525	140-190	0.05 - 0.12	0.20-0.60
Ghisa sferoidale (GGG40)	≤450MPa	C F	2	R-R/L	HTi10	95—135	0.05-0.12	0.20-0.60
		C L	1	N-Flat	UC5115	125-230	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ L	2	N-Flat	UE6110	120-190	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ M	1	N-Flat	UC5115	125—230	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ M	2	N-Flat	UE6110	120-190	0.08-0.30	0.30-2.00
		‡ ₽	1	R-R/L	UTi20T	75—110	0.05-0.12	0.20-0.60
		# L	1	N-Flat	VP15TF	110—150	0.08-0.30	0.30-2.00
		# м	1	N-Flat	VP15TF	110-150	0.08-0.30	0.30-2.00
		• F	1	R-R/L	NX2525	125-170	0.05-0.12	0.20-0.60
		• L	1	N-Flat	UC5105	115—210	0.08-0.30	0.30-2.00
		• L	2	N-Flat	NX2525	105-140	0.08-0.30	0.30-2.00
		• L	3	R-Std	NX2525	105-140	0.08-0.30	0.30-2.00
		• M	1	N-Flat	UC5105	115—210	0.08-0.30	0.30-2.00
		• M	2	N-Flat	NX2525	105—140	0.08-0.30	0.30-2.00
		• M	3	R-Std	NX2525	105-140	0.08-0.30	0.30-2.00
Ghisa sferoidale	≤800MPa	● F	1	R-R/L	NX2525	125—170	0.05-0.12	0.20-0.60
(GGG70)	=000IVIFa	€ F	2	R-R/L	HTi10	85-120	0.05-0.12	0.20-0.60
		€ L	1	N-Flat	UC5115	110—205	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ L	2	N-Flat	UE6110	105-170	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ M	1	N-Flat	UC5115	110—205	0.08-0.30	0.30-2.00
		€ M	2	N-Flat	UE6110	105—170	0.08-0.30	0.30-2.00
		* F	1	R-R/L	UTi20T	65—95	0.05-0.12	0.20-0.60
		* L	1	N-Flat	VP15TF	95—135	0.08-0.30	0.30-2.00
		₩ M	1	N-Flat	VP15TF	95-135	0.08-0.30	0.30-2.00

CON

FORO

C

D

R

S

T

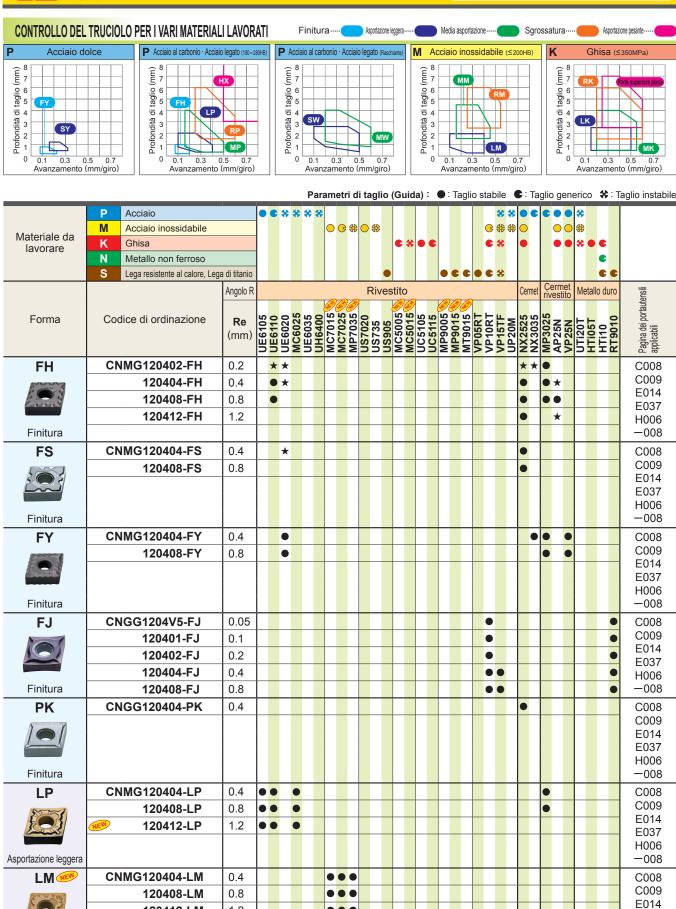
INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI]

INSERTI

CNMG 12 04 02- FH Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.

> E037 H006

> > -008



. . .

120412-LM

1.2

Asportazione leggera

Parametri di taglio (Guida): ●: Taglio stabile ●: Taglio generico ♦: Taglio instabile

CON FORO

D

S

T

W

									etri o	ıı ta	giic) (Jui	ida,) ·	_	. 10	igii	J Sta	IDII	3 1		iag	IIIO	gen	enc	O	₹79 •	Iaç	ilio instabile
	Р	Acciaio		• €	#	# 4	# 4	¢												4	*	•	E	E (*				
Materiale da	M	Acciaio inossidabile							<u>G</u> #	0	₩									€ €	#	0			0	#				
lavorare	K	Ghisa											E 4	*	•					#	•	•		9	•	*	•	C		
	N	Metallo non ferroso																										C		
	S	Lega resistente al calore, Lega	a di titanio													•	C	C	•	#	<u> </u>		4	_		L		C		
			Angolo R							F	Rive	est	ito					_				Cem	net	rive	rmet stito	Me	tallo	dur	0	ensili
_	_							NEW (_		(*		WE T		SEP					_							ortaut
Forma	Coo	dice di ordinazione	Re	105	020	025	100	1	025	020	32	ဂ္ဂ	000	100	115	00	015	015	58		S	525	50	025	Z Z Z	b	2T	0		ie iii iii
			(mm)	UE6105 UE6110	<u> </u>	92	E E	<u>C</u>	1C7	122	27	20 0	5	3 5	1105115	<u>P9</u>	1P9	E E	VP05RT	2	P2(NX2525	2 2	P3	VP25N	Ţ	E	ΞĒ	5	Pagina dei portautensili applicabili
			1	100	_	2:) =	2	22	_)				2 =	2	2	2	>>	> >		Z	2 2	≥ •	∢>	므	I	ΞO	4	
LK NEW	CN	IMG120404-LK	0.4									+											4			L		_		C008
		120408-LK	0.8									9											4							C009 E014
																														E037
																														H006
Asportazione leggera																														-008
LS NEW	CN	IMG120404-LS	0.4													•	•	•		Ī			Ţ							C008
		120408-LS	0.8													•	•	•								Г				C009
												ı											1	Ī		Γ				E014
25-12-1																														E037 H006
Asportazione leggera																							ı							-008
SH	CN	IMG09T304-SH	0.4	•			_				•		_		+					+	-		+			Н				
311		09T308-SH	0.8	•																			+			H			1	C008
520		09T312-SH	1.2								•												╅			H			+	C009
1			1	• •																						H			-	E014 E037
		120404-SH	0.4	-	_						•		-										-	-	*	H		-	-	H006
		120408-SH	0.8	• •	_						•		_			_								_	*	H		_		-008
Asportazione leggera		120412-SH	1.2	• •	_						•		_		_				_		_			_		L			+	
SA	CN	IMG120404-SA	0.4	• •	_								_													L		_		C008
3		120408-SA	0.8	••	_																					L				C009 E014
		120412-SA	1.2	•	•																	L.	*			L				E037
																														H006
Asportazione leggera																														-008
* SW	CN	IMG120404-SW	0.4	• •						•					•)						•								C008
		120408-SW	0.8	• •						•					•)						•		•		Г				C009
		120412-SW	1.2							•												•		•						E014
Appartazione la gasta																							1			Г				E037 H006
Asportazione leggera (Raschiante)																							ı							-008
SY	CN	IMG120404-SY	0.4		•		T						Т		Т	Т	Т	\Box		T	Т	Т		•	•	T				C008
#00000		120408-SY	0.8		•							ı												•	•	П				C009
EOS			T		ŕ			Т														f	Ť	i		H				E014
acja ja ja ja ja ja																														E037
Asportazione leggera																														H006 008
	Ch	IMG120404-MJ	0.4	H							_	•						\dashv	•				+	١		\vdash				C008
MJ	CIN			H								-	-					-	•	_	H		+			Н			-	C008
		120408-MJ	0.8									+	-					-					+			\vdash				E014
		120412-MJ	1.2	H																	H		+			H		-		E037
Association		120416-MJ	1.6								_								* •	,			+			H				H006
Asportazione leggera			ļ								_							Ц					4			\vdash				-008
MJ	CN	IGG120404-MJ	0.4)		1					* •	1	C008
17001		120408-MJ	0.8)					L		* •	2	C009 E014
																														E014 E037
																														H006
Asportazione leggera																														-008
. 0		020 prima di ugara il		· .	_		,.					_	_					_			_		_			_				TWIRDCI E

* Consultare la pagina A028 prima di usare il rompitruciolo SW (inserto raschiante).



C

D

R

S

Τ

W

Media asportazione

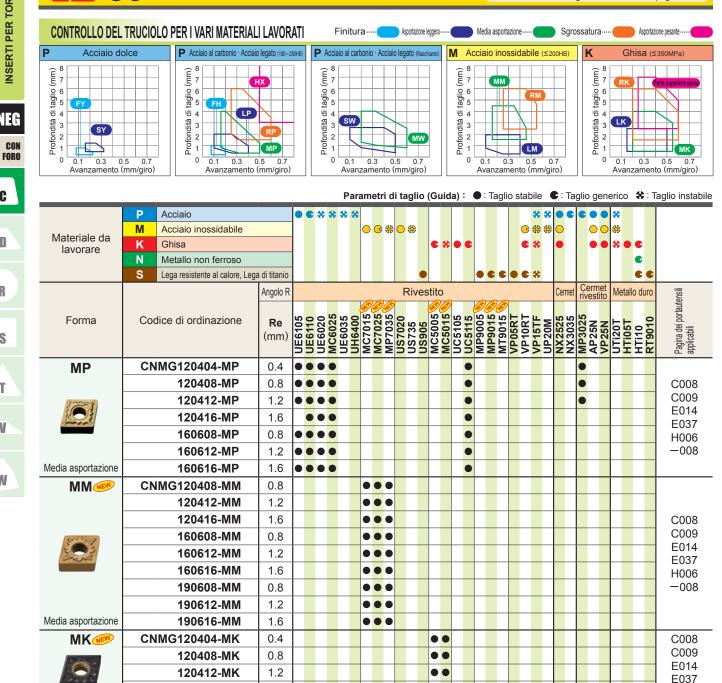
MS

Media asportazione

INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI]

INSERTI

CNMG 12 04 04- MP Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.



. . .

• • *

. . .

*

*

•

. . .



H006 -008

C008 C009

E014

E037

H006

-008

•

•

* •

.

CNMG090304-MS

090308-MS

09T304-MS

09T308-MS

120404-MS

120408-MS

120412-MS

160608-MS

160612-MS

190612-MS

190616-MS

0.4

8.0

0.4

8.0

0.4

8.0

1.2

8.0

1.2

1.2

1.6

•

* *

• *

*

Parametri di taglio (Guida): ●: Taglio stabile ●: Taglio generico ♦: Taglio instabile

S

V



					_		Pa	aram	etri (di ta	iglic) (Jui	da)): [8	agli	o sta	bile	_	: la	iglio	ger	eric	:o	₹6 :	Iaç	glio instabile
	Р	Acciaio		• €	*	# 4	*	*	Т		П		Т			Т			*	*	• c	C	•	*			Г	
Materiale da	M	Acciaio inossidabile						0	G ∰		₩							G	*	₩	<u> </u>		0	*				
lavorare	K	Ghisa											E \$		C			C	*	-			•	*	-	C		
	N	Metallo non ferroso																	4	-						•		
	S	Lega resistente al calore, Leg			_		-						:4 -			9 6	E	• c	₹	-	0	C	ermet	14.	_	C		
Forma	Cod	dice di ordinazione	Re (mm)	UE6105 UE6110	JE6020	MC6025	JE6035	JH6400 MC7015	MC7025	<u> </u>	JS735	//	8) (e	JC5105	UC5115	MP9015	MT9015 🗞	VP05RT VP10RT	VP15TF		NX2525 NX3035		AP25N VP25N			HTI10		Pagina dei portautensili applicabili
GM NEW	CN	MG120404-GM	0.4		_	∠.	_		0 0			ء ر					_		_	7		_	~ /	12	_		+	C008
	0.1	120408-GM	0.8					_	• •											+						-	1	C009
		120412-GM	1.2				+	•	• •			t								\dashv		H					1	E014
		120412 0111	1				+					ı								1							1	E037 H006
Media asportazione																												-008
MA	CN	MG120404-MA	0.4	• •	•	•			• •	•	•	•	•	•	•		П		*	T	•			Г			T	
		120408-MA	0.8	• •	•	•			•	•	•			•	•				*		•							
		120412-MA	1.2	• •	•	•			•	•	•			•	•				*		•							C008
		120416-MA	1.6	• •	•					•	•				•		Ш							L				C009
200		160608-MA	0.8	• •	•	7	*				•				*		Ш							L				E014 E037
		160612-MA	1.2	• •	•	7	k			•	•				•									L				H006
		160616-MA	1.6	• •	•						•				•													-008
-		190612-MA	1.2	• •	•	7	k			*	•			•	•									L				
Media asportazione		190616-MA	1.6	•	•						•				•					Ц				L				
MH	CN	MG120404-MH	0.4	• •	•	•	•			•																		
		120408-MH	0.8	• •	•	•	•			•					•													
		120412-MH	1.2	• •	•	•	•			•	•				•													C008
PZIV		120416-MH	1.6	• •	•										•					_				L				C009 E014
		160608-MH	0.8	• •											*					_								E037
		160612-MH	1.2	• •	•					•					•					_								H006
-		160616-MH	1.6	• •											•					_								-008
-		190612-MH	1.2	• •	•	•	•			•					*					_								
Media asportazione		190616-MH	1.6	• *	•															_				L			Ļ	
Standard	CN	MG090308	0.8	*			_																					
-		09T304	0.4	•			_													_	•							
		09T308	0.8	•			_										Ц			4	*							
		120404	0.4	• •	_		-							•						-	• •	F		•		•		
		120408	0.8	• •	_		_							•					*	-	•	•		•		•		C008
		120412	1.2	• •	•	• (•			Ц		*	4	*							C009 E014
		120416	1.6	• •	_		4							•						4							4	E037
		160608	0.8	• •	_		_				_			-			Н			4				H				H006
		160612	1.2	0 0	_		4				_			•						4							-	-008
		160616	1.6	• •		•								•						4				H			4	
		190608	0.8		_									+			Н			\dashv								
Madia approtection		190612	1.2	• •	_		_							*			Н			4							4	
Media asportazione		190616	1.6	• •	_					_	4	-		-	*		Н			4				\vdash			+	0000
* MW	CN	MG120408-MW	0.8	• •	_	_	4			•				•	-		Н			4				H			4	C008 C009
		120412-MW	1.2		•	•				•				•	•													E014 E037
Media asportazione (Raschiante)																												H006 -008

^{*} Consultare la pagina A028 prima di usare il rompitruciolo MW (inserto raschiante).

CON **FORO**

C

D

R

S

Τ

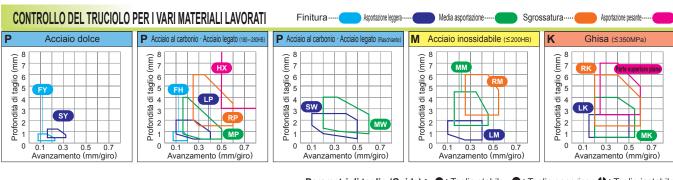
V

W

INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI]

CNMG 12 04 08- RP Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.

= WIRACLE



0 0.1 0.3 (Avanzamento		MP 0.5 0.7 (mm/giro)]	0 0.7 Ava			5 0. mm/gir	7	Profor	0.	1 0 anzam	.3 (M 0.5 (mm/g	0.7 iro)		Drofor 1 0	0.1 Avanz	0.3	0.5 0.7 to (mm/giro)
		<u> </u>							da) :						aglio	gene			Taglio instabile
	P Acciaio		• c \$	* * *									* *	•	C		*		
Materiale da	M Acciaio inossidabile					G ##	○ #						** **						
lavorare	K Ghisa N Metallo non ferroso								•			•	*		\		*	e	
	S Lega resistente al calore, Leg	a di titanio									e e	• c	*					e e	
		Angolo R					Riv	estito						Cerme	Cer	met stito	Metall	o duro	ilist
Forma	Codice di ordinazione	Re (mm)	UE6105 UE6110	MC6025 UE6035	MC7015	MC7025 MP7035	US7020 US735	MC5005	UC5105	MP9005	MP9015 MT9015	VP05RT VP10RT	VP15TF UP20M	NX2525			UTi20T HTi05T	HTi10 RT9010	Pagina dei portautensili applicabili
RP	CNMG120408-RP	0.8	• •	•															
	120412-RP	1.2	• •	•															C008
203	120416-RP	1.6	• •	•															C009 E014
	160612-RP	1.2	• •	•															E037
	160616-RP 190612-RP	1.6	• •	•															H006 -008
Sgrossatura	190612-RP 190616-RP	1.6	• •																-000
RM NEW	CNMG120408-RM	0.8				• •													
IXIVI	120412-RM	1.2			•	• •													C008
(acrol	120416-RM	1.6			•	• •													C009
	160612-RM	1.2			•	• •													E014
	160616-RM	1.6			•	• •													E037 H006
	190612-RM	1.2			•	• •													-008
Sgrossatura	190616-RM	1.6			•	• •													
RK	CNMG120408-RK	0.8						•											C008
	120412-RK	1.2						•											C009 E014
	120416-RK	1.6		_				•											E037
Sgrossatura																			H006 008
RS NEW	CNMG120408-RS	0.8		_							• •				+				C008
NS No	120412-RS	1.2									• •								C000
6	120112110	··-																	E014
300																			E037 H006
Sgrossatura																			-008
GK	CNMG120404-GK	0.4						•											C008
	120408-GK	0.8						•											C009 E014
	120412-GK	1.2						•											E037
Carocastura																			H006 008
Sgrossatura GH	CNMG120408-GH	0.8	000	•			• •		•										-000
ОП	120412-GH	1.2	• • •				• •												C008
000	120416-GH	1.6	• •				•		•										C000
1300	160612-GH	1.2	• • •				• •		•										E014
	160616-GH	1.6	• • •						•										E037 H006
	190612-GH	1.2	• • •				•		* *	r									-008
Sgrossatura	190616-GH	1.6	• •		•		* •		* *	r									

Parametri di taglio (Guida) : ●: Taglio stabile ●: Taglio generico ♦: Taglio instabile

S

V

T



					_	_	ı a	Ian	iictii	ui t	ayııı	0 (1	Julu	aj.	_	•	ayı	10 3	lab	IIC	_	. 10	ayıı	υg	Jene	7110	0 4		ragilo instabile
	Р	Acciaio		• c	*	*	# 4	¢	т							Т	Г			# 4	*	•	C	•	•	*	Т	Т	
Matariala da	M	Acciaio inossidabile							<u>G</u> {	\$	#								œ:	₩	₩ (C	0	₩			
Materiale da lavorare	K	Ghisa											C #		C				C	*				•	•	#	•		
	N	Metallo non ferroso																											
	S	Lega resistente al calore, Lega	a di titanio								_ (•			(•	•		C	*	4							C	
			Angolo R							ا	Rive	est	ito								C	Cerme	tri	ves	net tito	Me	tallo	duro	ensili
Forma	Cod	dice di ordinazione	Re (mm)	E6105	6020	:6025	UE6035	7015	MC7025	7020	735	905	MC5005	5105	5115	9005	9015	VP05RT	10RT	15TF	ZOM	3035	3025	25N	VP25N	i20T	HTi05T HTi40	9010	Pagina dei portautensili applicabili
			, ,	55	3	ĭ	뿔	5 2	Z	SU	S	S	ΣŽ	5	S	Ē	Σ	Ą	5	7	힑	ZZ	Ž	A	Υ _P	5	보호	8	Pagi
GJ	CN	MG120408-GJ	0.8								-	•							•	•			П	Г				•	
		120412-GJ	1.2								(•							•	•				Г				•	C008 C009
		120416-GJ	1.6								(•							•	•				Г				*	E014
		160612-GJ	1.2								(•							•					Г				•	E037
		190612-GJ	1.2								(•							•									•	H006
Sgrossatura		190616-GJ	1.6								(•							•									•	-008
HZ	CN	MM120408-HZ	0.8	•	•																								
		120412-HZ	1.2	•	•																								C008
- VUVE		160612-HZ	1.2	*	•																								C009
		160616-HZ	1.6	*	•																								E014 E037
		190612-HZ	1.2	*	•																								H006
		190616-HZ	1.6	*	•																								-008
Asportazione pesante		190624-HZ	2.4								•																		
НХ	CN	MM190612-HX	1.2	•	•												Г						Π	Г				Т	
1		190616-HX	1.6	•	•						•																		0000
		190624-HX	2.4	•	•																								C008 C009
		250924-HX	2.4	•	•																								0003
Asportazione pesante																													
HV	CN	MM190616-HV	1.6	•	•																		Г	Г					
		190624-HV	2.4	•	•																			Г					
		250924-HV	2.4	•	•																								C008 C009
Aspertazione pesente																													0000
Asportazione pesante	CN	MA420404	0.4		Н		_												_		+		+	H			1 4		
Parte superiore piana	CN	MA120404 120408	0.4									-							_		+		-	H			* •	_	-
			0.8													-	-				+		H	H			* •		C008
		120412	1.6		Н												-				+		H	H					C009
		120416	1.0									-			_	+	-		_		+		+	H		_			E014 E037
		160612 160616	1.6								Н				-	+	-		+		+		+	H		_			H006
-		190612	1.0								Н				_	+			+		+		+	H		_			-008
-		190612	1.6		Н										_				_		+		+	H					
		130010	1.0																							Ш			

CON FORO

C

D

R

S

T

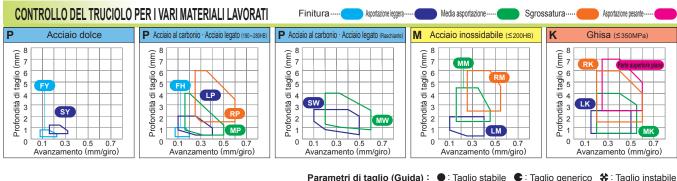
V

W

INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI]

INSERTI

DNMG 15 04 02- FH Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.



0 0.1 0.3 0 Avanzamento		MP 0.5 0.7 (mm/giro)		Profe		0.1 .vanz	0.3 zame).5 (mm/	0.7 giro)			Dog 1		1 anz	0.3 ame).5 (mn	0. n/gir				Drofc 1 0		.1 /anz	0.: zam	3 ento	0.5 0.7 o (mm/giro)	
						Para	ame	tri d	li tad	ilio	(Gu	ida):	•:	Tad	oilp	sta	bile		: 1	ag	lio	gen	erio	co	*	: Ta	aglio instabile	e
Materiale da lavorare	P Acciaio M Acciaio inossidabile K Ghisa N Metallo non ferroso S Lega resistente al calore, Lega	a di titanio	• •	**					• •			*			•		•	**	**		Ť			*		C C C			•
Forma	Codice di ordinazione	Angolo R Re (mm)	UE6105 UE6110	UE6020	MC6025	UH6400	MC7015	MC/025 MP7035	7	ives cc/co	E		UC5115	MP9005	MP9015	M19015	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525		CZOCAM	met stito NS24A	Г	Т	HTi10		Pagina dei portautensili applicabili	
FH	DNMG150402-FH 150404-FH 150408-FH 150602-FH	0.2 0.4 0.8 0.2	•	-																* 7 • () 7						C010 C011 E014 E037 -039	_
Finitura FS	150604-FH 150608-FH DNMG150404-FS 150408-FS	0.4 0.8 0.4 0.8		* * *																•	+							H009 -011 C010 C011	_
Finitura	150604-FS 150608-FS	0.8		*																•								E014 E037 -039 H009 -011	
FY Finitura	DNMG150404-FY 150408-FY 150604-FY 150608-FY	0.4 0.8 0.4 0.8		*																	+		*					C010 C011 E014 E037 -039 H009	_
FJ Finitura	DNGG150404-FJ 150408-FJ	0.4																•									•	-011 C010 C011 E014 E037 -039 H009 -011	_
PK Finitura	DNGG150404-PK 150604-PK 150608-PK	0.4 0.4 0.8																		•								C010 C011 E014 E037 -039 H009 -011	_
LP Asportazione leggera	DNMG110404-LP 110408-LP 150404-LP 150408-LP 150604-LP 150608-LP 150612-LP	0.4 0.8 0.4 0.8 1.2 0.4 0.8 1.2			•																							C010 C011 E014 E037 -039 H009 -011	-

CON FORO

R

T

V

W

								Pa	ıraı	metr	i di	tag	lio ((Guid	da) :		: Ta	agli	sta	bile	•	: T	agl	io g	gene	eric	o 4	: T	Taglio instabile
	Р	1	Acciaio			#	*	*	*	_	П	г	Т				Т			*	*					#			
Matariala da	M	A	Acciaio inossidabile							<u></u>	*	*	;							#	#	<u> </u>		C	0	₩			
Materiale da lavorare	K	(Ghisa											€ #		•				*					•	#	• C		
	N	١	Metallo non ferroso																								C		
	S	L	Lega resistente al calore, Lega				_						•				9 6	C	•	*				orr	not	L		C	
				Angolo R								Riv	ves	tito	<u> </u>		<u>a) (a</u>					Cerme	t ri	Cerr	tito	Me	etallo d	luro	Itensil
Forma	Co	ndio	ce di ordinazione	Re	ro c	9	2	ro d	<u>®</u> 2	55	55			5	2	υ V	5 10	2	t t	<u>,</u> <u> </u>	_	N N	2 4	? _	_	L	_	0	portai
				(mm)	610	602	9	UE6035	UH6400	99	202	735	906	500	510	511	904	901	VP05RT	151	201	252	300	25	25	UTi201	HTi05T HTi10	901	sabili sabili
					UE6105		M	5	5 5	MC7015 MC7025	ME S		ns	MC5005	S	UC5115	Σ	Ξ	V	Y	UP20M	NX2525		A	N N	片	보보	R	Pagina dei portautensili applicabili
LM	DI	NΝ	/IG110404-LM	0.4						• •	•																		
			110408-LM	0.8						•	•																		C010
			150404-LM	0.4						•	•																		C011
100			150408-LM	0.8						•	•																		E014 E037
Bu Jan			150412-LM	1.2						•	•																		-039
			150604-LM	0.4	Ш			Ц	•	•	•																		H009
			150608-LM	0.8				Ц	- 1	•	-							Ц						L		L			-011
Asportazione leggera			150612-LM	1.2	Ц			Ц	•	• •	•	L						Ц						L		L			
LK NEW	DI	N۱	MG150404-LK	0.4	Ц			Ц						• •												L			C010 C011
			150408-LK	0.8	Н			Ц						•				Ц					-						E014
Albert .			150604-LK	0.4				Н						• •				Н					-						E037 -039
			150608-LK	0.8	H			Н			-			• •)								+			L			H009
Asportazione leggera			1015010110	0.4			_	Н			+	_											+			H			<u>-011</u>
LS NEW	יוט	NIV	/IG150404-LS	0.4	H			Н			-							-					+			H			C010 C011
A COURT			150408-LS	0.8				Н										-					+			H			E014
Action 18			150604-LS 150608-LS	0.4				Н			+	_						-			Н		+			H			E037 -039
Asportazione leggera			150000-L3	0.6				Н		_	+	_											+	H		H			H009 011
SH	DI	NΝ	MG110404-SH	0.4	•		-	Н	+		+	•	,				_	Н			Н	•	t	Н		H			011
011			110408-SH	0.8	•			Н				•									Н	•	t			H			C010
			150404-SH	0.4	•	•	,	Н				•	,			*						•		*					C010
			150408-SH	0.8	•	•	,	П				•	,			*					П	•		*	7				E014
			150412-SH	1.2	•	*		П				*				*					П	*	T	*					E037 -039
			150604-SH	0.4	•			П									Т						T						H009
			150608-SH	0.8	•			П								•							T						-011
Asportazione leggera			150612-SH	1.2	•							•				•													
SA	DI	N۱	MG150404-SA	0.4	•	•																							C010
			150408-SA	0.8	•	•)																						C011
			150412-SA	1.2	•	*																*	r						E014 E037
			150604-SA	0.4		•	_	Ш																		L			-039
			150608-SA	0.8	• (Ц										Ц					+	L		L			H009
Asportazione leggera			150612-SA	1.2	•	•		Ц										Ц				7	۲	L		\vdash			-011
* SW	DI	NΝ	MX110404-SW	0.4	•			Н										Ц					-						
			110408-SW	0.8				Н										Н			H					\vdash			C010
			150404-SW	0.4				Н										Н			H			_		\vdash			E014
ROY			150408-SW	0.8	•			Н			-							Н			H	•				H			E037 E039
			150412-SW 150604-SW	0.4				Н			-							Н			Н					\vdash			H009
			150604-SW	0.4				Н										Н			Н			_		\vdash			H011
Asportazione leggera (Raschiante)			150608-SW	1.2				Н			_							Н			Н					\vdash			
SY	אח	N N	// 150612-3VV // MG150404-SY	0.4		•		Н										Н			Н					\vdash			C010
31	וט	419	150408-SY	0.8	H	•	-											Н			Н				•	H			C011
			150604-SY	0.4	H			H										Н						1					E014 E037
			150608-SY	0.8		•	,	H				t						Н			Н					H			-039
Asportazione leggera					П			П										П			П		T	ı		T			H009 011
												_					_		_		_			_					

* Consultare la pagina A028 prima di usare il rompitruciolo SW (inserto raschiante).

= WIRACLE

CON FORO

C

D

R

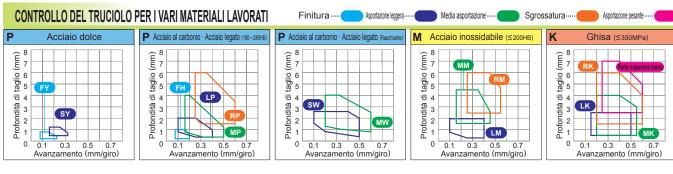
S

T

W

INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI]

DNMG 15 04 04- MJ Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.



1 0 0.1 0.3 0.9 Avanzamento (n		MP 0.5 0.7 (mm/giro)		Profondità di	0	0.1 Avar		0.3 mento	0.5 o (m	0.7 m/gird	7		Profondità di	3 2 2 1 0	0.1 Ava		0.3 mei	().5 (mm/	0.7 /gird			Profondità di	0	0.1 Avan	0).3 ment	0.5 0.7 to (mm/giro)
						Par	am	etri	di t	aglio	o (C	Guid	da)	: () :	Tag	lio	sta	bile	•	: Ta	agli	io g	ene	rico	#) : T	Taglio instabile
	P Acciaio		• •	*	*	* 4		т		П		Т				Т		Г	# :	*	9 6	•	•	•	*	Г	П	
Matariala da	M Acciaio inossidabile						0	<u> </u>	#	*								G	*	#			0	0	(*)			
Materiale da lavorare	K Ghisa											E #	•	C				C	*	1			•	•	*	C	;	
	N Metallo non ferroso																									C		
	S Lega resistente al calore, Leg	т —		ш		_						_			•	e e	3 C	C	*	4			`orm	not l	_	E	C	
		Angolo R					100		(A)	Rive	esti	ito	0				<u>2)</u>			_	Cerme	t ri	Cerm	ito	Meta	llo d	uro	tensili
Forma	Codice di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6020	MC6025	UE6035	MC7015	MC7025	MP/035	US735	US905	MC5005	UC5105	UC5115	MP9005	MT9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525 NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T HTi05T	HTi10	RT9010	Pagina dei portautensili applicabili
MJ	DNMG150404-MJ	0.4								(•						•	•)				Г			Г	•	
	150408-MJ	0.8								(•							•									•	C010
	150412-MJ	1.2								(•							•									П	C011
	150416-MJ	1.6								,	*						*		,								П	E014
	150604-MJ	0.4									•						*	•									П	E037 -039
	150608-MJ	0.8									•						*	•										H009
	150612-MJ	1.2									•						*	•										-011
Asportazione leggera	150616-MJ	1.6								,	*						*	•	,				Г	П			П	
MJ	DNGM150404-MJ	0.4	П															•	•				Г			*	*	C010
	150408-MJ	0.8								П								•	•							*	*	C011 E014
Asportazione leggera																												E037 -039 H009 -011
MP	DNMG150404-MP	0.4			•			_		Н				•	-			H		+					_	_	\dashv	
	150408-MP	0.8	•	•	•					Н				•	_			H		+			-	\exists		Н	\exists	C010
-	150412-MP	1.2	•	•	•					Н				•	_			H		+				\exists		Т	\exists	C010
	150416-MP	1.6		*	-					Н		+		*	+			H		+			Н			Н	\exists	E014
	150604-MP	0.4			•	+				Н		+		•	-			H		+		•			-	H	\exists	E037
	150608-MP	0.8	•		0			ı						•	+			H		+			_			٢		−039 H009
	150612-MP	1.2	•		•	+				Н		+		•	-			H		+					-	H	\exists	-011
Media asportazione	150616-MP	1.6	•		•					Н				•	-					+			Н			Н	\exists	
MM	DNMG150408-MM	0.8		Ť				•						_	_		+	Н		+		t	H	\forall		H	\dashv	C010
	150412-MM	1.2				7	_	•	_			_			T			Н		1		t	Н	\exists	_	Т		C011
ROE	150608-MM	0.8				1	•	•		Н		_			T					1		t	Н	\exists	_	Т		E014 E037
	150612-MM	1.2					-	•	_	П								Т		1		t	Т			Т		-039
Media asportazione										П								Т		1		t	Т			Т		H009 011
MKNEW	DNMG150404-MK	0.4		П						П			,					T		+		T	Т			Г		C010
	150408-MK	0.8		П	Ī					Н	-		-					H		1		T	Г					C010
	150412-MK	1.2		П	Ì						+		-		1			t		+					+			E014
	150604-MK	0.4		П	Ī													H		1		T						E037 -039
	150608-MK	0.8								П	_							Ī		1								H009
Media asportazione	150612-MK	1.2										•	,															-011

Parametri di taglio (Guida) : ●: Taglio stabile ●: Taglio generico ♦: Taglio instabile

CON FORO

S

T

W	

	Р	Acciaio			5 2	5 2	* *													5 £	*		C			*			
	M	Acciaio inossidabile			"	"	"		<u> </u>	# }	#									***		0		0		#			ı
Materiale da lavorare	K	Ghisa						ľ					C 4	*	C							•		•		**	C		ı
lavolale	N	Metallo non ferroso																									c		ı
	S	Lega resistente al calore, Lega	a di titanio									•				•	C	C		*							C	C	
			Angolo R								Riv	/es	tito									Cerme	i Ce	rme	et l	Meta	llo di	uro	ınsili
_								NEW YORK	8 6	SAN TO		- {		3 1				SER!	Ι.		П						Г		Pagina dei portautensili applicabili
Forma	Cod	dice di ordinazione	Re	105	020	025	035	015	025	035	35	05	000	105	115	00	015	015	אר ה ה	51	S	525 035	025	Z 2	Z	- L	0	91	ee iee
			(mm)	UE6110 UE6110)E6	90	UE6035 UH6400	2	10	10	US735	JS9	MC5005	5 5	55	NP9	MP9015	EL/	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525 NX3035	/IP3	AP25N	7	U1120 HT1051	HT110	ZT3	agina pplica
MS	DN	NMG110408-MS	0.8		_	_		_		_	•					_	_				_		=	~ ^	1		÷	-	
IVIO		150404-MS	0.4		*						•		+				•	•			Н		H	+	+	+	-		C010
-		150408-MS	0.8		_			H		_			+			•	•						H	+	+	+	-	•	C011
		150412-MS	1.2	*							•		+												+				E014 E037
		150604-MS	0.4				•	H									•	•			•				t				-039
-		150608-MS	0.8	*								•				•	•			-			T		†				H009
Media asportazione		150612-MS	1.2	*	-					Ť	•	•					Ť	-			Н		t		+				-011
GM NEW	DN	MG150404-GM	0.4					•	•				7			Н		+			Н		T	7	+				C010
OW		150408-GM	0.8					F	•	-											Н		t		+				C010
		150412-GM	1.2					F	•	-											H				+				E014
		150604-GM	0.4					F	•	-											Н				1				E037
		150608-GM	0.8					•	•												Н		T		+				—039 Н009
Media asportazione		150612-GM	1.2					•	•	9											Н		t		1				- 011
MA	DN	MG110404-MA	0.4	• •				Ė					_			Н		+	_		Н		T	_	+				
WIA		110408-MA	0.8	• •																	П				1				ı
-		110412-MA	1.2	• •																	П				1				C010
-		150404-MA	0.4	• •	•	•			•		•		• (•					*	П	•			t				C010
		150408-MA	0.8	• •	•	•	•		•				• (•					*	-				t				E014
		150412-MA	1.2	• •	•	•	*		•						•					*	-				t				E037
		150604-MA	0.4	• •	•	•			•		•		• (*	-				1				—039 Н009
-		150608-MA	0.8	• •	•	•	•		•		•		• (•					*					t				-011
-		150612-MA	1.2	• •	•	•		T	•		•			•	•					*	П	•			1				ı
Media asportazione		150616-MA	1.6	•				T													П				1				ı
MH	DN	MG150404-MH	0.4	• •	•								1					1			П			1	T				C010
		150408-MH	0.8	• •	•		*								*						П				T				C011
A CONTRACTOR OF THE PARTY OF TH		150412-MH	1.2	• •	•					4	t				*						П		Т		T		Т		E014
		150604-MH	0.4	• •			•				Т				*						П		Т				Т		E037 -039
		150608-MH	0.8	• •	•		•	Г					T		•						П				T		Г		H009
Media asportazione		150612-MH	1.2	• •	•		•				Т		T		•						П		П				Г		-011
Standard	DN	MG110408	0.8	•	•	Ī								•	•	Г					П								
		150404	0.4	• •	•	•								•	•						П	• •	•		j		•		
		150408	0.8	• •	•	•								•	•					*	П	• •	•		j		•		C010
		150412	1.2	• •	*	•									•					*	П	*							C011 E014
		150416	1.6	*																	П								E037
		150604	0.4	• •	•									*	•							•	•						-039
		150608	0.8	• •	•	•								*	•					*		•	•						H009 011
		150612	1.2	• •	•	•									•					*									011
Media asportazione		150616	1.6	•																	П								<u>. </u>
* MW	DN	MX150408-MW	0.8	• •										•	•														C010
		150412-MW	1.2	• •										•	•														E014
		150608-MW	0.8	• •										•	•						П								E037 E039
Media asportazione		150612-MW	1.2	• •																									H009
(Raschiante)																					П				J				H011
I. Camarillana I		000	romnitr		- ^	4) ()	/:				le i e	- 4 -	\			_	_			_	_						_		

^{*} Consultare la pagina A028 prima di usare il rompitruciolo MW (inserto raschiante).



CON

FORO

C

D

R

S

Τ

V

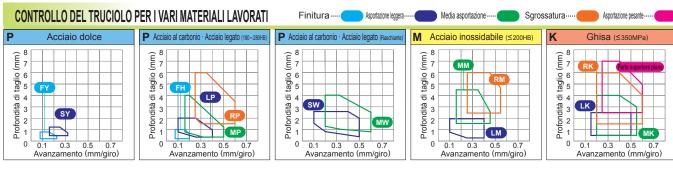
W

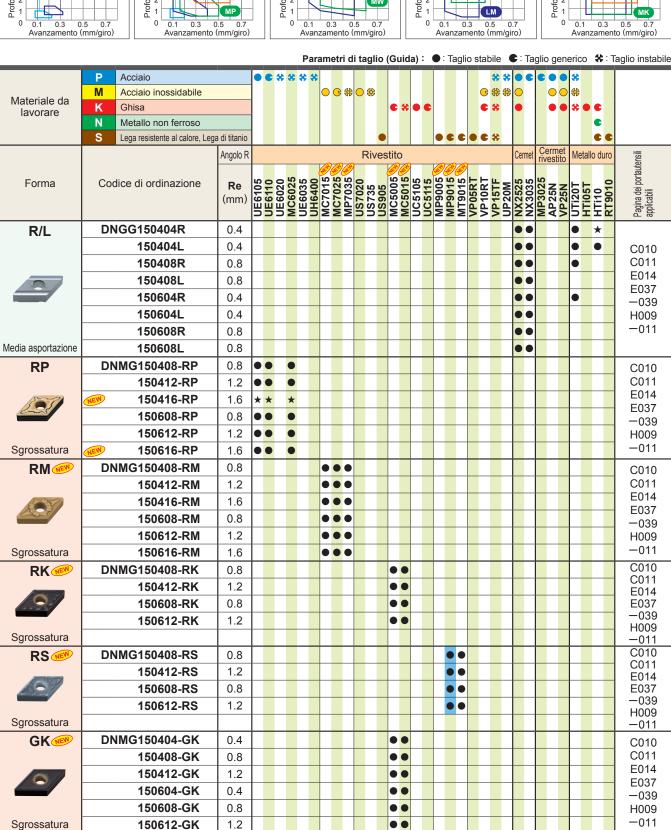
INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI]

INSERTI

DNGG 15 04 04- R Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.

= WIRACLE





R

S

T





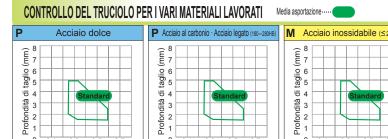
							P	ara	me	etri (di ta	ıgli	o (Guid	la) :) :	Тас	glio	sta	bile	• (:	Тас	glio	ge	neri	ico	*	; : T	aglio	instabil	е
	Р	Acciaio		•	E #	*	*	#		г								г			*	*		C	C	•	4	¢	Г	П			_
	M	Acciaio inossidabile							0	<u></u> €		╬								G	#	₩	0	١		0	○ #	è			l		
Materiale da lavorare	K	Ghisa												C #	•	C				•	*		•	ı		•	9	•	C	:			
avoluic	N	Metallo non ferroso																						İ					C				
	S	Lega resistente al calore, Lega	a di titanio										•					e (E	•	#								C	C			
			Angolo R								F	Riv	est	ito									Cen	net	Ce	erme estit	t o N	1etal	lo di	uro		ilisui	
Forma		dice di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110 UE6020	MC6025	UE6035	UH6400	MC7015	MC7025	US7020	US735	US905	MC5005 MC5015 MC5015	UC5105	UC5115	MP9005	MF9015	MISU15	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	\neg		AP25N		HTI05T	HTi10	RT9010		Pagina dei portautensili applicabili	
GH	DI	NMG150408-GH	0.8	•	•							•			•	•								_			1		L			2010	
		150412-GH	1.2	•	•						•	•			•	•																C011 E014	
		150608-GH	0.8	•	•		•					•			•	•															E	E037	
		150612-GH	1.2	•	•							•			•	•																-039 -009	
Sgrossatura																																-011	_
GJ	DI	NMG150408-GJ	0.8										*							•	•									*	(2010	
		150412-GJ	1.2										*							•	•									*		2011	
		150416-GJ	1.6										*							•	*											E014 E037	
		150608-GJ	0.8										•							•												-039	
		150612-GJ	1.2										•							•											ı F	1009	
Sgrossatura		150616-GJ	1.6										•							•												-011	
HZ	DI	NMM150408-HZ	0.8		*																											2010	
V U U #4		150412-HZ	1.2		•																											C011 E014	
		150608-HZ	0.8		* •																										E	E037	
		150612-HZ	1.2		* •																											-039 -009	
Asportazione pesante																																-011	
Parte superiore	DI	MA150404	0.4										-	• •	*	*											Т		•	П		010	
piana		150408	0.8										-	• •	•	•							*					*	*			2010	
		150412	1.2											• •	•	•													Г			014	
	NEW	150604	0.4										-	• •													T		Г			E037 -039	
		150608	0.8											• •	•	•															H	1009 -011	
		150612	1.2										-	• •	•	•								Ī			T		Г			-011	
Parte superiore	DI	NGA150404	0.4																					7	Ī				•			2010	_
piana		150408	0.8																					7				*	•			C011 E014	
		150604	0.4																					7					•		E	E037	
		150608	0.8	П													٦							7					•			-039 -009	
ļ				П													T							7					Г			-011	
		1	•									_											_	_						_			-

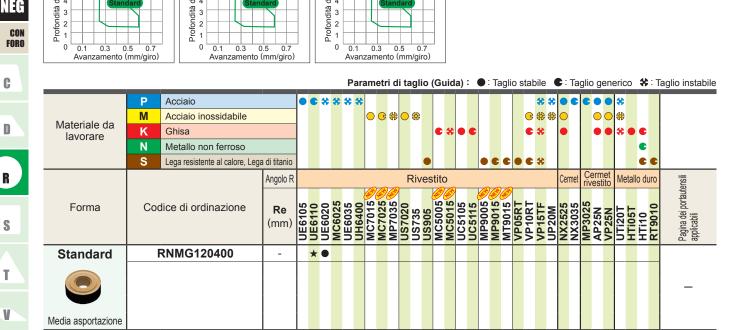
W

INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI]



RNMG 12 04 00 Dimensione Spessore Raggio di punta * Prego fare riferimento a pagina A002.





CON FORO

C

D

R

S

T

V

W

* Prego fare riferimento a pagina A002.

0 0.1 0.3 0. Avanzamento (r	5 0.7 mm/giro) 0 0.1 0.3 0 Avanzamento	0.5 0.7 (mm/giro)		0	0.1 Ava	nzar	0.3 mento	0.5 (mr	0.7 n/giro)			0	O Av	.1 /anz	0.3 ame	ento	0.5 (mm	0. n/gir	7 o)								
					Pa	ram	netri	di ta	aglio	(Gui	ida	ı) :	•	: Ta	glio	sta	bile		: T	agli	o g	ene	rico	o 1	\$:1	Гaglio i	instabile
Materiale da lavorare	P Acciaio M Acciaio inossidabile K Ghisa N Metallo non ferroso S Lega resistente al calore, Lega	a di titanio	• •	* *		#) (; 4					• •		C		C	*	**	•		0	•	*				
Forma	Codice di ordinazione	Angolo R Re (mm)	UE6105 UE6110	UE6020 MC6025	UE6035	MC7015	MC7025	<u></u>	Rive:	(B) (3	3	UC5105 UC5115	MP9005	MP9015	MT9015	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525		AP25N AP25N		_	HT1051		Davina dai nortantancili	applicabili
FH Finitura	SNMG090304-FH 090308-FH 120404-FH 120408-FH	0.4 0.8 0.4 0.8	*																*	•)					C — E	012 015 015 036
FS Finitura	SNMG120408-FS	0.8																	•							- E	012 015 015 036
LP Asportazione leggera	SNMG120404-LP 120408-LP 120412-LP	0.4 0.8 1.2	• •	•																•)					_ E	012 015 015 036
LM Asportazione leggera	SNMG120404-LM 120408-LM	0.4				•	• (- E	012 015 015 036
LK Asportazione leggera	SNMG120408-LK	0.8								•																- E	012 015 015 036
SH Asportazione leggera	SNMG120404-SH 120408-SH 120412-SH	0.4 0.8 1.2	• • • • • • • • • • • • • • • • • • •	_								•)						•							_ E(012 015 015 036
SA Asportazione leggera	SNMG120404-SA 120408-SA 120412-SA	0.4 0.8 1.2	•																•	*						_ E	012 015 015 015 036

ROMPITRUCIOLI	➤ A042
GRADI	➤ A030
IDENTIFICAZIONE	➤ A002

CON

FORO

C

D

R

S

T

V

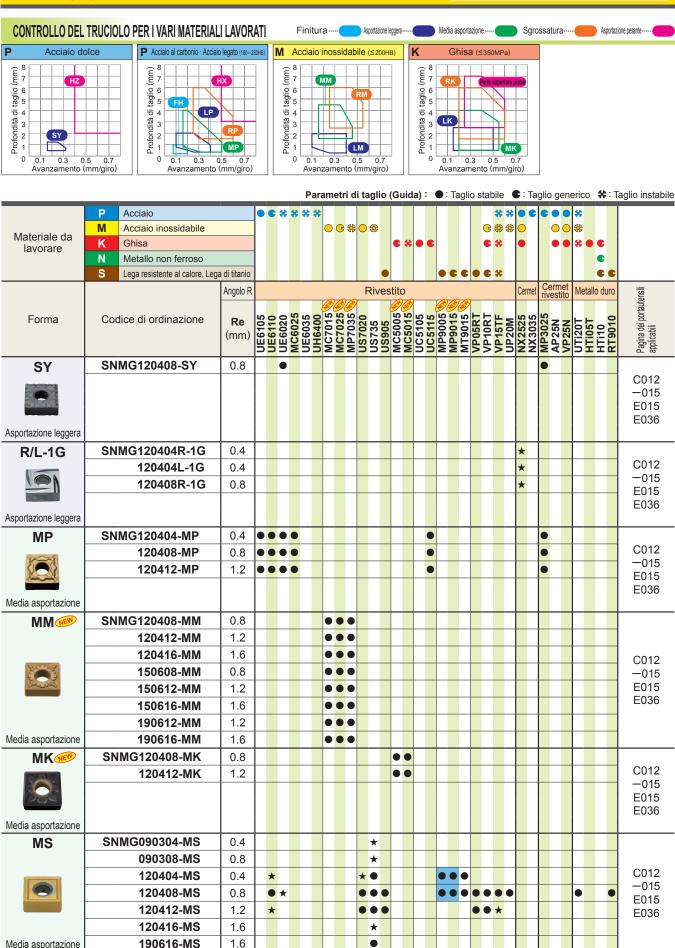
W

INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI]

INSERTI

SNMG 12 04 08- SY Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.

= WIRACLE



Media asportazione

T

V



							Pa	rai	met	ri d	i ta	glic) (0	Gui	da)	:	•	: Та	glio	sta	bile	_	: Ta	glio	gei	nerio	oo \$: Ta	iglio instabile
	Р	Acciaio		•	*	*	* 4	¢	Т	г		Т	Ī	Т		Т				г	*	*	0 C	C	•	*		Т	
Mataviala da	M	Acciaio inossidabile							0	(<u> </u>	#								G	*	₩	<u> </u>		0	*			
Materiale da lavorare	K	Ghisa												C 4	#	C	:			•	*				•	*	• •		
10110101	N	Metallo non ferroso																									C		
	S	Lega resistente al calore, Lega	a di titanio	ш													•	C	C	9 (#			0.			C	C	
			Angolo R								F	Rive	est	ito	_			_	_				Cermet	rive	rme	M	etallo du	ıro	ensili
-		P P P P				ıo		(O K				()									10					ortauti
Forma	Coo	dice di ordinazione	Re	106	020	302	035	5	001	03	020	35	ဂ္ဂ	000		1	ő	01	3	א ה	STF	8	52£	02	Z Z		10 10	8	dei jij
			(mm)	UE6105	E6	30	9	ב ב		AP7	JS7	US735	20.5		ع الم	55	AP9	MP9015	T 2	5 5	/P1	JP2	NX2525 NX3035	NP3	\P2	UTi20T	HTi05T HTi10	2	Pagina dei portautensili applicabili
GM NEW	SN.	MG120404-GM	0.4	-		_					_		7				_	_			_	-		_	~ ^	12		-	
GIVI	311	120408-GM	0.4		Н					_		+	+	+						-		\dashv			+			-	C012
		120400-GM	1.2		Н					_		-	+	+						-		\dashv			+			-	-015
		120412-GIVI	1.2		-			ľ				-	+	+						-		\dashv			+			-	E015
Media asportazione																													E036
MA	SN	MG120404-MA	0.4				_								1	*				-	*	Н	*	H	+			+	
IVIA	JIV	120408-MA	0.4			•	•					•				×			+		*	\dashv	^		+				
		120412-MA	1.2			•						•	ľ				,		+		*	\dashv			+				
		120416-MA	1.6		•	-		+				_	1			•					*	H		H		+			C012
724		150608-MA	0.8	• •	_		*	-				•		-	H							Н							-015
		150612-MA	1.2		_		*					•				_			+			Н			+				E015
		150612-MA	1.6				*					_							+			Н			+				E036
								ł				•			+	•						-		H		╀		-	
Media asportazione		190612-MA	1.2		_		*			_		•			+					-		\dashv				+			
	CN	190616-MA	-	-	Ť		*	+	+	-		_		-	+					-		\dashv		H	+	+		+	-
МН	5N	MG120408-MH	0.8						-		•			-	+							-			+			\blacksquare	C012
723		120412-MH	1.2		_				+					-	+	•						\dashv		H	4	-	_		-015
498		190612-MH	1.2		_				+					-		*						\dashv		H	-		_		E015
Madia concetorione		190616-MH	1.6	•					+					-								\dashv			-		_		E036
Media asportazione		1110000004	0.4			_		+	+					_	+					_		\dashv			_			+	
Standard	SN	IMG090304	0.4	* •		•		+	+					_	+							\dashv	* *		-	•			
		090308	0.8	*		•		+	+					_	+							\dashv	* *		-	-	**		
		120404	0.4			•	_	+	+					_								\dashv		•	-	•	_		
1		120408	0.8			•	•	+	+			•		_							*	\dashv	• •		_		* •		C012
		120412	1.2			•		+	-			•		-								\dashv	•		-		*		−015 E015
		120416	1.6	_	Ĕ	•			+			•		_	9	•	1					_	*		_	•		_	E015 E036
		120420	2.0		*	•	_		+					_						_		_		H	_	-		_	2000
		150612	1.2			•			+			•		_	_	*	-			_		_		L	_			_	
		190612	1.2		_		_		_					_	*	*	_			_				L	_	*	_	_	
Media asportazione		190616	1.6	•	•	•	•					_				*						Ц	, -		_	*		+	
R/L	SN	IGG090304R	0.4	H																		Ц	* •			*			
		090304L	0.4	Н																		Ц	* •			*			
		090308R	0.8																			Ц	* •						C012
		090308L	0.8																			Ц	* •						-015
1000		120404R	0.4																			Ц	* •			*			E015 E036
		120404L	0.4	Н											1							Ц	* •		_	*			_555
		120408R	0.8	Н								_			1							Ц	* •		_				
Media asportazione		120408L	0.8																			Ц	* •	•		*	*	1	
RP	SN	MG120408-RP	0.8			•																			4				
		120412-RP	1.2			•																Ц							C040
500	NEW	120416-RP	1.6	•		•		1														Ц							C012 015
123	NEW	150612-RP	1.2	•		•																Ц							E015
	NEW	150616-RP	1.6	•		•														L		Ц							E036
	NEW	190612-RP	1.2	•		•																Ц							
Sgrossatura	NEW	190616-RP	1.6			•																							

CON FORO

C

D

R

S

T

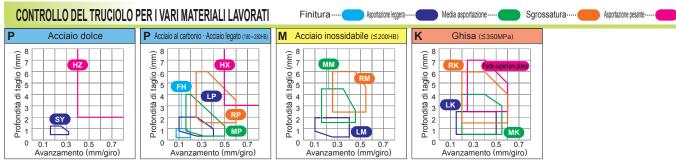
V

W

INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI]

INSERTI

Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo
* Prego fare riferimento a pagina A002.



0 0.1 0.3 0.9 Avanzamento (r		MP 0.5 0.7 (mm/giro)		Prof		0.1 Vanz	0.3	0).5 (mm/	0.7 (airo)			Profe		0.1 van		.3 nento	0.5 0 (m).7									
		<u>g</u>										hiu	a) :								Tai	l nilo	ne	nei	ico	4	٠. <u>-</u>	Tan	ılio instabile
	P Acciaio			*	* *				il tu	gilo	(0,	uiu	u, .	Ť	. 10	agii	0 30		¢ #		C		90			Ì	,	lug	ino instabile
	M Acciaio inossidabile				"		0	*	O (#									+ + +				0						
Materiale da lavorare	K Ghisa										c	*	•				•	C 4	¢	•			•		÷ •	•			
	N Metallo non ferroso																									¢			
	S Lega resistente al calore, Lega	T		Ш						•					•	C		E 4	\$	L		Co	rmo	.+		_	• •	-	
		Angolo R							R	live	stite	0			A) (A					Cei	met	rive	rme	0 1	/letal	llo c	duro		tensili
Forma	Codice di ordinazione	Re (mm)	UE6105	E6020	MC6025 UE6035	UH6400	MC7015	MP7035	S7020	US735 US905	IC5005	MC5015	UC5105	C5115	MP9015	T9015	VP05RT	P10K	P20M	NX2525	X3035	IP3025	AP25N	VP 25N	Ti05T	Ti 10	RT9010		Pagina dei portautensili applicabili
DA4 (N)	SNMG120408-RM	1	>=		≥⊃		2 2		D :	2 =) ≥	2)	⊃ ≥	2	2	>:	> >	> =	Z	Z	2	∢;	> =	DI	Ξ	~	+	<u>ਨੂੰ ਉ</u>
RM	120412-RM	0.8		Н			•	Ť			+									\vdash				+				1	
	120412-RW	1.6	H				• •	Ť										-			\vdash			+				1	C012
	150612-RM	1.0	H				•									H		1		H	\exists			+		H		1	- 015
- Court	150612-RW	1.6	H				• •	Ť													\vdash			+				1	E015
	190612-RM	1.0	H	Н			•														\dashv			+				1	E036
Sgrossatura	190616-RM	1.6						•												H				t				1	
RK NEW	SNMG120408-RK	0.8		Н	_			Ť		+		•			-	Н		+	-	╁	Н		7	+	+		+	H	
	120412-RK	1.2										•								H				t				1	C012
	120416-RK	1.6									•								_	╁				t				1	-015
200	1201101111	1.0									Ť								_	╁				t				1	E015 E036
Sgrossatura																													⊏030
RS NEW	SNMG120408-RS	0.8													•	•				T				T				T	
A STATE OF THE STA	120412-RS	1.2		П											•	•				T				T		Г		1	C012
																													-015 E015 E036
Sgrossatura		<u> </u>																										L	
GKNEW	SNMG120404-GK	0.4		ш							•	•												1				4	0040
	120408-GK	0.8		ш							•	•												1				4	C012 015
	120412-GK	1.2		ш							•	•																4	E015
																													E036
Sgrossatura	ONIMO400400 OU:																	_			\dashv		_	+				+	
GH	SNMG120408-GH			_					•	_	-								-					+				-	
	120412-GH 120416-GH	1.2		-						•			•			H		-										-	C012
2003	120416-GH 150612-GH	1.0		_												H					-			+		H		-	-015
25	150612-GH 150616-GH	1.6					-				-					H		+		-				+				-	E015
	190612-GH	1.0			•					•														+				-	E036
Sgrossatura	190612-GH	1.6	0 1	_		•			*	_						H			٠	F	\vdash			+		H		1	
HZ	SNMM120408-HZ	0.8				-			^ '	-						Н		1			\dashv			+				\vdash	
112	120412-HZ	1.2	_																					+				1	0015
SALVE STATE	150612-HZ	1.2		•																	H			t				1	C012 015
	190612-HZ	1.2				•																		+				1	E015
	190616-HZ	1.6		0		•																		+				1	E036
Asportazione pesante	190624-HZ	2.4		ĺ	•					•														t					
											-1																=	>	WIRACLE S I G M /

D







							Par	am	etri	di ta	agli	io (Guid	la) :	•) : Ta	aglio	sta	abile		: T	agli	o g	ene	eric	o 1	\$: T	aglio instabile
	Р	Acciaio		•	*	*	* *		Т		П			П					#	*	•	•	•	•	*			
Materiale da	M	Acciaio inossidabile						0	<u>G</u> \$	\$ 0	#								3 43	#	<u> </u>		0		₩			
lavorare	K	Ghisa											C #					•	*		•		•	•	#	•		
	N	Metallo non ferroso																										
	S	Lega resistente al calore, Lega			ш	_	_			L.	_			Ц	_) C	C	•	*	Ц	_		`orm	net		_		
			Angolo R					4	(8) (A	 	Riv	est	ito)		8) (8					Cerme	t ri	erm	tito	Met	tallo	duro	ıtensil
Forma	Cod	dice di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6020	MC6025	UE6035 UH6400	MC7015	MC7025	US7020	US735	US905	MC5005 MC5015	UC5105	UC5115	MP9015	MT9015 🔇	VP05RT	VP15TF	UP20M	NX2525	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTI05T HTi40	RT9010	Pagina dei portautensili applicabili
НХ	SN	MM190612-HX	1.2		•		•	,									П			П			Г					
		190616-HX	1.6		•		•	,			•						П			П								
		190624-HX	2.4		•		•	,						П						П								C012 C014
		250724-HX	2.4		•		•	,									П			П								C014
Asportazione pesante		250924-HX	2.4		•		•	,																				
HV	SN	MM190616-HV	1.6		•		•										П			П			Г					
		190624-HV	2.4		•		•	,																				0040
		250724-HV	2.4		•		•	,																				C012 C014
		250924-HV	2.4		•		•)																				0014
Asportazione pesante																												
HXD	SN	MM190612-HXD	1.2				•																					
	NEW	250724-HXD	2.4				•	1																				C012
Hamil																												C014
Agnortazione paganto																												
Asportazione pesante Parte superiore	SN	MA090304	0.4		-												Н			Н		t	Н		+			
piana	0.1	090308	0.8											*	*		Н			П		t						
		120408	0.8										• •	•			Н			Н					•	* •		C012
		120412	1.2										• •	•			Н			Н		t			T			-015
		120416	1.6											•			Н			П								E015 E036
-		190612	1.2											•			Н			П								
		190616	1.6											•			П			П		t						
Parte superiore	SN	GA090304	0.4			Ī								П			П			П	*	T	Г					
piana		120404	0.4											П			П			П								C012
		120408	0.8											П			П			П	*	T				* •		−015 E015
																	П			П		T	Г					E015 E036
											_									_			_		_			

CON FORO

C

D

R

S

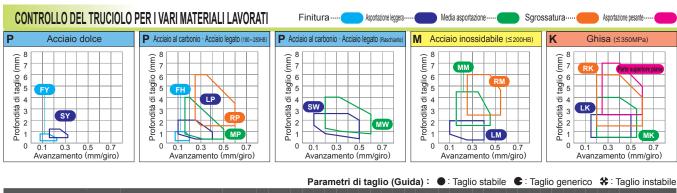
T

V

W

INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI] INSERTI

TNMG 11 03 04- FH Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.



Q 2 Q 1 0 0.1 0.3 0 Avanzamento		0.5 0.7 (mm/giro)		Profo	0 _	0.1 Wan		.3 nento	0.5 (mı	0.7	7		Grofo	0 0	0	.1 vanz	0.3	3 ento	0.5 (m		.7 ro)		Profo	1 0	0.1 Avar	0.3		0.5 0.7 o (mm/giro)	
												Guid	da)):								agli	io g					aglio instabi	le
	P Acciaio		•	*	* 4	*								Т					4	*	• •		•		*		T		
Materiale da	M Acciaio inossidabile							<u>G</u> 4	\$	*									3	*	<u> </u>		0		\$				
lavorare	K Ghisa										1	C 4		•				•	#	•			•	•	# •	•			
	N Metallo non ferroso									Ш																C			
	S Lega resistente al calore, Leg	_					_	_	_	<u>.</u>	<u> </u>	.,		_		C		1	#		_	. (`erm	net		<u> </u>	-		-
		Angolo R						(A) (A	<u>(4)</u>	Rive	est	ito	<u>8)</u>		N. Carlot						Cerme	t ri	Cerm vest	tito	Meta	allo du	ro	ıtensil	
Forma	Codice di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6020	MC6025	UH6400	MC7015	MC7025	US7020	US735	US905	MC5005	110.5105	UC5115	MP9005	MP9015	MT9015	VP05RI	VPTURI	UP20M	NX2525 NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi10	RT9010	Pagina dei portautensili applicabili	
FH	TNMG110304-FH	0.4								П											*					П	П		_
A	160402-FH	0.2	+	* *																	* *)					C016	
	160404-FH	0.4																			•		*					-018 E015	
	160408-FH	0.8		*																	•		*					E036	
Finitura																													_
FS	TNMG160404-FS	0.4		*																									
	160408-FS	0.8		*																								C016	
200																												−018 E015	
																												E036	
Finitura							L																L				Ц		
FY	TNMG160404-FY	0.4		•			L			ш											•		,	•		Ш		0040	
	160408-FY	0.8		•			L			ш													,	•		Ш		C016 018	
																												E015	
																												E036	
Finitura							L			Ш		_								L		-	_	_		Ш	\dashv		_
PK	TNGG160404-PK	0.4					L			ш										_	•	-		_		Ш	_	C016	
	160408-PK	0.8					L			ш										_	•	-		_		Ш	_	-018	
																												E015	
Finitura																												E036	
	TNGG160402R-FS	0.2					H			Н											*	+				Н	+		-
R/L-FS	160402L-FS	0.2								Н							+				*				-	\vdash		C016	
	160404R-FS	0.2					H			Н								H		H	*	+	H		-	H		-018	
	160404K-FS	0.4	+				H			Н							+			۰	*	+	H			\vdash		E015	
Finitura	1007071-10	5.7					H			H	1		H				+	ł			_	+				H		E036	
R/L-F	TNGG160402R-F	0.2					H			Н	+				H		+)	* •				1	H	+		-
IV.L=I	160402L-F	0.2					H			Н)	* •	-	_			H		0011	
	160404R-F	0.4								Н							+		•)	* •	-				H		C016 018	
	160404L-F	0.4					H			Н)	* •	+	_			H		E015	
	160408R-F	0.8								Н							+)	* *	_	_					E036	
Finitura	160408L-F	0.8					H			Н										_	* *	-	_			H			
LP	TNMG160404-LP	 	• •)	•		H			Н	1									Н			_			Н	+		-
	160408-LP		•		•					Н										t			_			Н		C016	
	160412-LP		•	_	•					H										t			_		7	Н		-018	
No. of Street, or other Persons	220408-LP		•	_	•		r			П													_			H		E015 E036	
Asportazione leggera	NEW 220412-LP		•		•					П	t		ı							t		Ť	Г			H		L030	
		لــَـــــــــــــــــــــــــــــــــــ					_															_	-		_	_			_

C

S





=	MIRACLE

							Pa	ram	etri (di ta	aglio	(Gu	ıida	a):	•	: Та	ıglio	sta	abile	e (E:	Та	glio	ger	eric	00	* :T	aglio instabile
	Р	Acciaio		0 6	*	*	*	4	_					_		П			4	*		C	C		*		_	
	M	Acciaio inossidabile							<u>G</u> \$		₩								€ €	(#	C)	((#)			
Materiale da lavorare	K	Ghisa										C	#	• •	,				#	;					#	•	c	
lavorare	N	Metallo non ferroso																									C	
	S	Lega resistente al calore, Lega	a di titanio												•	C	C	•	#	•							C C	
			Angolo R							-	Rive	stito)								Ce	rmet	Ce	rmet	Me	etallo	duro	illsui
_						10		No.	B				SER.		New York		SERV											Pagina dei portautensili applicabili
Forma	Co	dice di ordinazione	Re	105	020	302	035	10	029	020	35	300	20	100	Ö	01	3	5R	S E	S	525	038	02	S Z	Ö	5T	90	g ilig
			(mm)	UE6110	19	100)E6	5	MC7025	JS7	JS7		JCE	25	AP9	NP9	£	/P0	7	JP2	X	X	AP3	VP25N	Ë	Ĕ	HTi10 RT9010	agina pplica
LM NEW	TN	IMG160404-LM	0.4		_	۷.			0 (<i>y</i> =	_	_	_	_	_			_	_			~ _		_		<u> </u>
		160408-LM	0.8					•	•												T							C016
		160412-LM	1.2					•	•											Г	T							-018
																					T							E015 E036
Asportazione leggera																												
LK NEW	TN	IMG160404-LK	0.4									•	•															
		160408-LK	0.8									•	•															C016 -018
																												E015
Assort :																												E036
Asportazione leggera		IMC400404 : 0													-				-	H				-				
LS NEW	IN	IMG160404-LS	0.4										4		F		_				H				┡			C016
-		160408-LS	0.8										-				•				H				┡			-018
																												E015
Asportazione leggera																												E036
SH	TN	IMG160404-SH	0.4	• •	•					T	•			•	,	П				Г	•	•	1	*				
^		160408-SH	0.8	• •	•						•			•)						•	•		*				C016
		220408-SH	0.8	• *							•																	−018 E015
																												E036
Asportazione leggera																												
SA	TN	IMG160404-SA	0.4	•	•																	•						
		160408-SA	0.8	•	•																	•						C016
		160412-SA	1.2	• •	•									•)							*						−018 E015
		220408-SA	0.8	•	•																							E036
Asportazione leggera		220412-SA	1.2	•)																L							
* SW	TN	IMX160404-SW	0.4	• •						•	_									L	•	•	•		L			
		160408-SW	0.8	•)					•	Ц										•	•	•		L			
																												C016
Asportazione leggera (Raschiante)																												
		INO400464 034			_												_		4									
SY	TN	IMG160404-SY	0.4		•														-			•	•					C016
		160408-SY	0.8		•												\dashv		-	H					-			-018
Sidney Co.																												E015
Asportazione leggera																												E036
R/L-1G	TN	 IMG160404R-1G	0.4														\dashv		1		•	,						
10L-10		160404L-1G	0.4														\dashv		1		*							C016
		220404R-1G	0.4																	H	^ ★							-018
		220404L-1G	0.4												H		+		ı		<u>^</u>							E015 E036
Asportazione leggera			ļ																1		f							<u> </u>

[★] Consultare la pagina A028 prima di usare il rompitruciolo SW (inserto raschiante).

CON FORO

C

D

R

S

T

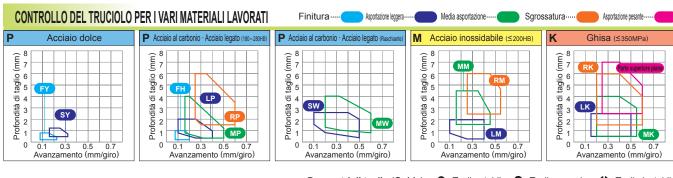
V

W

INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI]

INSERTI

TNGG 16 04 02 R-K Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.



0 0.1 0.3 0. Avanzamento (r		MP 0.5 0.7 (mm/giro)		Profc		0.1 Avan:	0. zam	3 (iento).5 (mm	0.7 /giro)			Profc	<u> </u>	0.1 vanza	0.3 ame		LM 0.5 (mm	0. n/gir			п.		0.1 Avan	0.: nzam		0.5 0.7 o (mm/giro)
												ida	٧.		· Ta	alio	cto	hilo		.	امد	io ao	no	rico	4	• т	aglio instabile
	P Acciaio			*				etire	II ta	gilo	(Gu	llua		Ť	· Ia	gilo	Sic		*	• •	ayı	lo ge		*		. 16	agilo il istabile
	M Acciaio inossidabile							<u>G</u> #	0	₩								\$ #\$	#	<u> </u>		0		 }			
Materiale da lavorare	K Ghisa										•	#	•					*	ı	•		•		*	C		
lavolalo	N Metallo non ferroso																								C		
	S Lega resistente al calore, Lega	a di titanio								•				•	•	C		*	Ц		L				C	C	
		Angolo R							F	Rive	stito)								Cerme	t r	Cerme	t io	Metal	llo du	uro	ensili
Forma	Codice di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6020	MC6025	UH6400	MC7015	MC7025 MP7035 MP	US7020	US735 US905	MC5005	MC5015	UC5105	MP9005	MP9015	MT9015	VPUSKI	VP15TF	UP20M	NX2525 NX3035	MD202E	AP25N	VPZ5N	HTi05T	HTi10	RT9010	Pagina dei portautensili applicabili
R/L-K	TNGG160402R-K	0.2									П								П	* *	7		Т			П	
	160402L-K	0.2																		* *	7						C016
	160404R-K	0.4																		* *	7						-018
	160404L-K	0.4																	П	*	7						E015
	160408R-K	0.8														T			П						П		E036
Asportazione leggera	160408L-K	0.8																	П						П		
MJ	TNMG160404-MJ	0.4								•	,				П				П		Ť		T		П	•	
c	160408-MJ	0.8								•	,				П				П		T	П	T		П	•	C016
	160412-MJ	1.2								•	,				П	7	t •		П		T	П	Ť		П		-018
											П								П				T				E015 E036
Asportazione leggera																											2000
MP	TNMG160404-MP	0.4	•	•	•								•				Т		П				T				
<u> </u>	160408-MP	0.8	•	•	•								•						П						П		C016
	160412-MP	1.2	•	•	•								•		П				П				T		П		-018
-	220408-MP	0.8	•	•	•								•						П		T	П	T		П		E015 E036
Media asportazione	220412-MP	1.2	•	•	•								•		П				П		T	П	T		П		2000
MM	TNMG160408-MM	0.8					•	• •									Т		П		Ť		T				
•	160412-MM	1.2					•	• •			П								П		Ť	П	T		П		C016
	220408-MM	0.8					•	• •			П								П		Ť	П	T		П		-018
Charles .	220412-MM	1.2		П			•	• •			П								П		Ť	П	T		П		E015 E036
Media asportazione	220416-MM	1.6					•	• •			П				П				П		Ť	П	T		П		2000
MKNEW	TNMG160404-MK	0.4									•	•							П		T		T		П		
<u> </u>	160408-MK	0.8		П							•	•							П		Ť	П	T		П		C016
	160412-MK	1.2									•	•			П				П		t		T		П		-018
Media asportazione																											E015 E036
MS	TNMG160404-MS	0.4							•	• •				•		•		•	Н		1	П	1	•	П		
	160408-MS	0.8		* *					_	• •				•				•	•	*	-	Н	f			•	C016
	160412-MS	1.2	*	_						• •	-										T		t				-018
	220408-MS	0.8	*							• •	-							•	•		T	Н	t				E015 E036
Media asportazione	220412-MS	1.2								•	П				ĺ		Ť					П	t				_000
GM NEW	TNMG160404-GM	0.4		П			•	• •			П						Ī		П		T		+		П		
	160408-GM	0.8					H	• •							Í	1	Ī		Н			Н	1		H		C016
	160412-GM	1.2					_	• •								T	ı				1	H	t		П		-018
	220408-GM	0.8					\vdash	• •													1	Н	t		П		E015 E036
Media asportazione	220412-GM	1.2					_	• •	-						Ī		Ī		П			П	+				L030
							_																		_		



Parametri di taglio (Guida): ●: Taglio stabile €: Taglio generico ♦: Taglio instabile

CON FORO

R

S







							Pa	arar	netr	i di	taç	glio	(Gui	da)	: •):]	Tagli	o sta	abile	•	5 : 1	ag	io g	gene	eric	o 3	<u>: : ا</u>	Taglio instabile
	Р	Acciaio		•	*	*	*	*	Т		Г	т				Т	г		*	*	•	E		•	*		T	
Materiale da	M	Acciaio inossidabile							<u>G</u>	₩) (₩							3 (#)	₩	0		C	0	\$			
lavorare	K	Ghisa											C 4	•	C				*				•	•	#	• •	;	
	N	Metallo non ferroso																								•		
	S	Lega resistente al calore, Leg					_	_	_		_						C C		C 46		0	. (?err	net				
Forma	Cod	dice di ordinazione	Angolo R Re (mm)	UE6105	6020	:6025	UE6035	16400	MC7025	7035		10800 10800		5105	5115	9005	9015	05RT	15TF	20M	Cem 2252	Т	Corrives			HTI05T HTI10		Pagina dei portautensili applicabili
			<u> </u>	3		ĭ	<u> </u>	5 2	Z	ΑĘ.	ה ס		Σž	5	S :	Ē	Σ	N S	> A	占	Ž		₽ 4	₹ Z	7	토토	- R	Pagi
MA	TN	MG160404-MA	0.4	•	•	•			•	•			•	•	•				*		•							
		160408-MA	0.8	•	•	•	•		•				•	•	•				*		•							
		160412-MA	1.2	•	•	•			•						•				*		•							0040
		220408-MA	0.8	•	•	•	•		•		•			•	•				*									C016 -018
		220412-MA	1.2	•	•	•	•		•	• 1	k (•				*									E015
		160416-MA	1.6												•													E036
		220416-MA	1.6												•													
		270608-MA	0.8	• *	•						-	•																
Media asportazione		270612-MA	1.2	• *	_	_	Ц			4	9					_						1						
MH	TN	MG160404-MH	0.4	•	•										*													0040
A		160408-MH	8.0	•	•		•								•													C016 -018
		160412-MH	1.2	•	•		•								•													E015
		220408-MH	0.8	•	•		*								*													E036
Media asportazione		220412-MH	1.2	•	•		*								*							1						
Standard	TN	MG110304	0.4		•	•																			*	*		
		110308	0.8	*	•	•																						
		160304	0.4	*	r																				*			
		160308	0.8	*	•	•																			*			
		160404	0.4	•	•	•								•	-				*	_						* *	_	
		160408	0.8	•	•	•	*				•			•	•				*						•	* •)	
		160412	1.2		•	•								•	_					Ш	•							C016
		160416	1.6												*						*	-						-018
		220404	0.4	•	•	•															7	+			*			E015 E036
		220408	0.8	•	•	•	*								•						* 7	۲			•			L030
		220412	1.2	•	•	•					-				•							-						
		220416	1.6		•	•																+						
		270608	0.8	*	_																							
		270612	1.2		•																	1			•			
		270616	1.6	*	*																	1						
Media asportazione		330924	2.4																			1			*			
* MW	TN	MX160408-MW	8.0	•											•	4							_					
Media asportazione (Raschiante)		160412-MW	1.2	•											•													C016
R/L-ES	TN	MG160404R-ES	0.4				Ħ													П		1			Т			
102-20		160404L-ES	0.4									_								Н		+						0040
		160408R-ES	0.8				+					_										+						C016 -018
		160408L-ES	0.8				+				1	_								Н		+						E015
		220408R-ES	0.8				+													Н		+						E036
Madia assautanias		220-0011-20	0.0	H			H			+				-		+						+					-	1

^{*} Consultare la pagina A028 prima di usare il rompitruciolo MW (inserto raschiante).

8.0

220408L-ES

Media asportazione

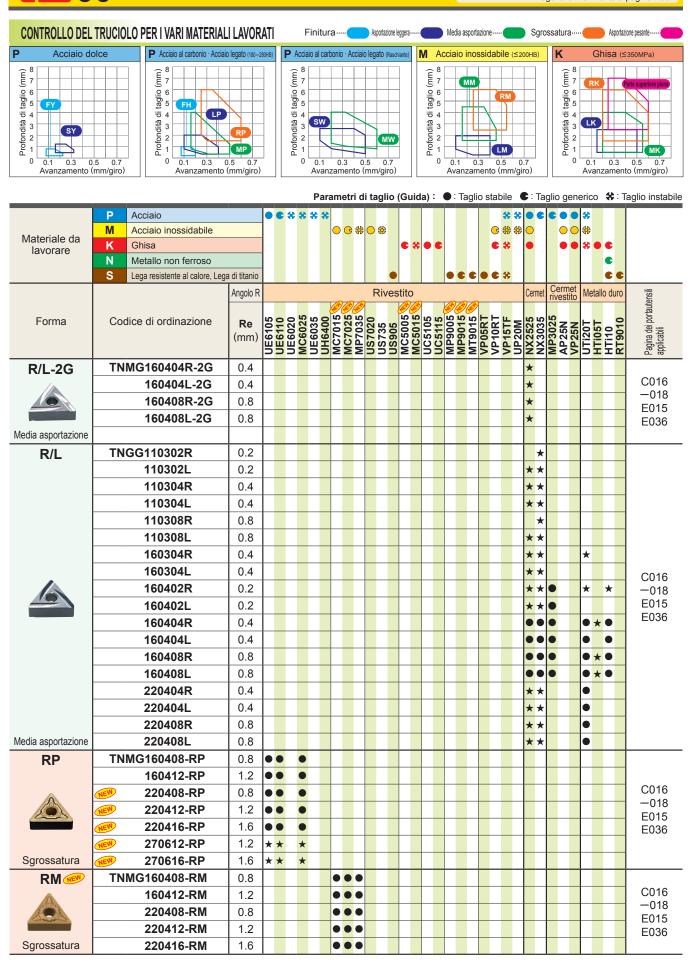
D

R

S

INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI] INSERTI

TNMG 16 04 04 R-2G Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.



R







							Pa	rai	met	ri d	i ta	glio	(G	ui	da)):	•	: T	agl	io :	sta	bile	9 (C :	Гад	lio	gei	ne	rico	. 1	:	Tag	lio instabile
	Р	Acciaio		•	*	*	*	*	Т	г	П	Т	Г	ī		ı		Т	Г		Г	#	*	•	E	E (*	Г	Т	Г	
Matariala da	M	Acciaio inossidabile							<u></u>	*	<u></u> (₩									G	#	() (*				
Materiale da lavorare	K	Ghisa											•	4	•						C	#	•	•		•			*	•			
	N	Metallo non ferroso																	L		L									•			
	S	Lega resistente al calore, Leg			_		ш		_	_	_						_	0	C		C	*	_		+	Cal	rme	t .		_	C	-	-
			Angolo R						<u>(3)</u> (4)		R	live	stit	to	<u>(4</u>			8) /s		_				Cem	net	rive	rme	ם כ	Meta	ıllo (duro		Itensil
Forma	Cod	dice di ordinazione	Re	ro c	9	2	ro c	<u>ا</u> ا 2	ည် သို့	55	0		ا الح	ы П	ם ע	5 K	2 4	5 12	5	L	Ŀ	щ	Ę	2	ړي	S.		_ ,			0		Pagina dei portautensili applicabili
			(mm)	610	602	9	603	104	20	70	702	735	500	200	24.0	717		90,	901	VP05R1	10,	151	201	252	200	200	722	107	UIIZU	2 5	RT9010		na dei cabili
			()	뽕		N	UE6035	5 2	N N	Σ	US7020	S	2 2	MC5003	2 2		2 2	MP9015	Σ	VP	Ş	VP15TF	3	NX2525	ž	N C	4 5	\ 	5 5	2 5	2 2		Pagir appli
RK NEW	TN	MG160408-RK	0.8	П			П														Г							Ī		Г		Г	
		160412-RK	1.2										•																				C016
		160416-RK	1.6										•																				- 018
		220408-RK	0.8																		Г												E015
		220412-RK	1.2										•																				E036
Sgrossatura		220416-RK	1.6										•																				
RS NEW	TN	MG160408-RS	0.8															•	•		Γ				1			Ī					
		160412-RS	1.2															•	•														C016
(0)																																	-018 E015
							Ш												Ĺ		Ĺ		L										E036
Sgrossatura				Ш			Ц																									L	
GK	TN	MG160404-GK	0.4				Ц														L		L										
		160408-GK	0.8										•																				C016 018
		160412-GK	1.2										•																				E015
																																	E036
Sgrossatura				Ш			ш												L		L		L		4					L		L	
GH	TN	MG160408-GH	0.8	•								•			•										4				_	L			
-		160412-GH	1.2	•			ш							_		•			L		L		L		4			1		_			0040
		220408-GH	0.8	•		-	ш					•		_		•			L		L		L		4			1	_	L		-	C016 -018
		220412-GH	1.2	•			ш		_		(•							L		L		_		4			1	_	_		-	E015
		220416-GH	1.6	•			Н		4	_		_	-	_					L		L				4		_	1	_	_		-	E036
0		270612-GH	1.2	• 7			Н		+		-	•	+	-					L		H		H		4			+	-	_		-	
Sgrossatura		270616-GH	1.6	• 7			Н		_	_		_	+	_					L		L		_	H	4			+	_	_		┡	
HZ	IN	MM160408-HZ	0.8	7	•	-	Н		+			_		_				_	H		H				+		_	+	+	-		-	C016
-		160412-HZ	1.2	Н	•	_			+	_		_	+	+		+		_	H		H	_	H		+		_	+	+	-		-	-018
223		220408-HZ	0.8		•	_	Н		_			_		+		_			H		H	_	_		+			+	_	_		-	E015
Aspartazione pesante		220412-HZ	1.2				Н		+	H		+	+	+				-	H		H		H		+	_		+	+	-		-	E036
Asportazione pesante	T.	220416-HZ	1.6	'	t •		Н												H		H		H		+		-	+				\vdash	
Parte superiore piana	IN	160404 160408	0.4	Н			Н					+	-	1	-	_	-		H		H		H		+	ł	+	1	_		_	\mathbf{I}	
.		160408	1.2	H	H		Н	-				-	-						H		H		H		+	-	-	ľ	9			-	
		160412	1.6	H			Н								-		-		H		H		H		+		-		-	-		-	C016
		220404	0.4	H			Н								1	-							H		+		+	+	+	J.	t	-	-018 E015
		220408	0.4	H			Н												H		H		۲	*	+	۱	+	1		7		1	E036
-		220408	1.2	H			Н							1			_		۲		H		H	1	+		-	ľ		ľ			
-		220412	1.6	H			H						_	1	_		_		۲		۲		۲		+		1	1	*	H		1	
Parte superiore	TN	IGA110304	0.4	H			H						-				+		۲		۲		۲		+		+	+	``	4	+	H	
piana	- 11	110308	0.8	H			Н												۲		۲		٢	*	+			1	1		\ \		
-		160402	0.2	H			H							1		1						f		*	+			+	1			1	C016
		160404	0.4	H			Н							1		1			H	f		f	H		+		1	1	k y			1	-018
		160408	0.8	H			Н												H	f		f			+		1	ľ	· /			ł	E015 E036
-		220404	0.4	H			H							t		ı			H		H		H		+		1			f		1	LU30
-		220408	0.8	H			H							t		f			H		H		H		+		ı	ľ	4	k		1	
																									_						-	7	VIRACLE S I G M
																															-		//sigivi

ROMPITRUCIOLI > A042
GRADI > A030
IDENTIFICAZIONE > A002

CON

FORO

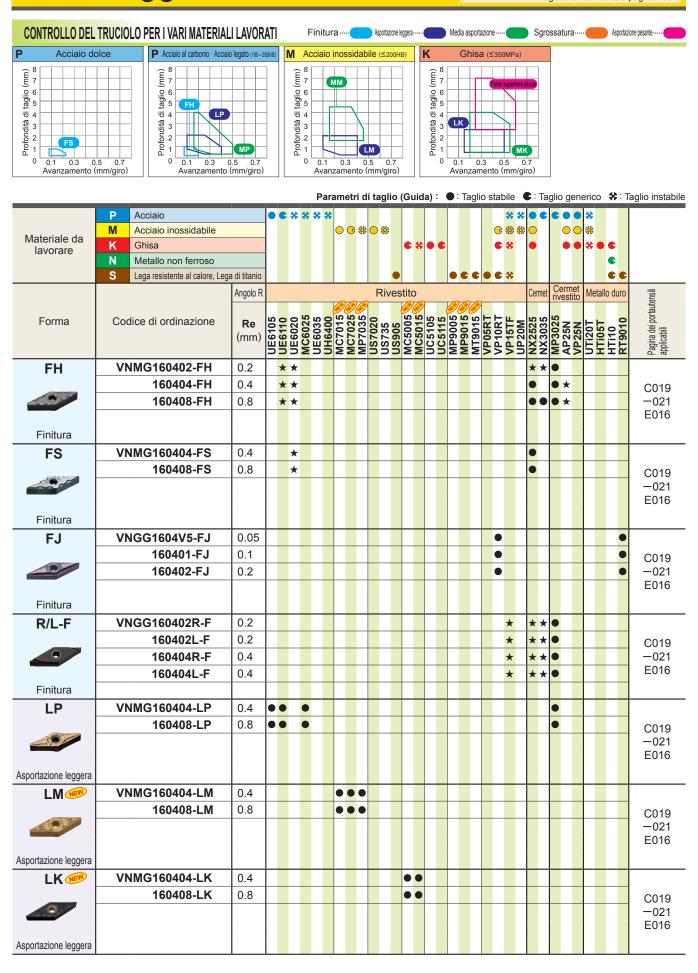
D

R

T.

INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI] 25° INSERTI CON FORCE

VNMG 16 04 02- FH Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.



S

V



							Par	ram	etri	di	tag	lio	(Gu	ıida	a):	•): Ta	agli	o st	abi	ile	C :	Tag	lio	ger	eric	0	* :T	Taglio instabile
	Р	Acciaio		•	#	*	* *				г				7		Т				* *		C	e (#		-	
	M	Acciaio inossidabile						0	<u>G</u> (*) #)							(<u> </u>	# #					*			
Materiale da lavorare	K	Ghisa											C	#	•					€ :	*	•				*	•	C	
	N	Metallo non ferroso																										C	
	S	Lega resistente al calore, Leg	ga di titanio									•					C	C	•	€ :	*		4	0				C C	
			Angolo R							(1)	Ri	ves	tito)			3) <u>/</u> 3					Cen	net	rive	met stito	Me	tallo	duro	tensili
Forma	Cod	dice di ordinazione	_	ر ا		2	ω c	S C	10 I	S S	_		2	2	LO LI	<u>چ</u> 4 م	o S	5	H I	_,		2	ام	2		l.		_	Pagina dei portautensili applicabili
FUIIIA	Coo	dice di ordinazione	Re (mm)	10	3020	602	303	2	702	703	735	302	200	201	100		901	901	5R	S i	5 V	252	203	302	25 N	20T	05T	5 2	abili abili
			(111111)			MC	UE6035	S	MC	M P	0 0	USS	MC	MC	UC5105		MP	MT	VPO	7	VP15TF UP20M	X	Ž	M G	4 6 7	E	Ē	H1110 RT9010	Pagina
LS NEW	-VI	NMG160404-LS	0.4			Ξ			Ŧ		Ħ		F									F	7	-	7	F	Ŧ	_	
		160408-LS	0.8				т										•	•					1			Т			C019
to our							т																1			Т			-021
																													E016
Asportazione leggera																													
SH	17	NMG160404-SH	0.4	• ,	k •		т						П					П		1		•	•			Т			
•		160408-SH	0.8	0 7	k •		П													1		•	•	,	*	T			C019
			1	П		Ī														1			1	Ī		Г			-021
																													E016
Asportazione leggera																													
MJ	1V	NMG160404-MJ	0.4									•							•	•								•	
		160408-MJ	0.8									•							•	•								•	C019
· Oak		160412-MJ	1.2									•							*	*									-021
																													E016
Asportazione leggera																													
MJ	17	NGM160404-MJ	0.4																(•			4			L		•	
		160408-MJ	0.8																(•			4					•	C019
																													-021 -021
																													E016
Asportazione leggera													Ш										4			L			
MP	IV.	MG160404-MP	0.4		•	•														_			+	•		L			
		160408-MP	0.8			•														4			_(•	_	L			C019
		160412-MP	1.2	* 7	* *										1	+				4			4				_		-021 E016
Marilla and antoniona																													LUIU
Media asportazione	\ /A	1040400400 0404		H			_				_			\dashv	-			Н		4	-	\vdash	4	_	+	H	_		
MM	Vr	NMG160408-MM	0.8	Н		-			•						-					+	-		+		+		-		
																													C019 -021
																													E016
Media asportazione																													
MK NEW	V	MG160404-MK	0.4	H		f							•	•		+		Н		+	٠		\dagger			H			
	*1	160408-MK	0.4	Н									•	-									+			Н			C010
9		160412-MK	1.2	П			П						•	-									\dagger			Н			C019 -021
				Н																1			\dagger	Ī					E016
Media asportazione																													
MS	1V	NMG160404-MS	0.4	,	*	Ī					•	•	П				•	•	•	•	•		1			Τ			
		160408-MS	0.8	7	*							•					•	•	•	•			*					•	C019
																				ı			7						-021
																													E016
Media asportazione													Ш													L			
GM (NEW)	1V	MG160404-GM	0.4					•	•	•				J									Ī						
		160408-GM	0.8					•	•	•																L			C019
																													-021 -021
																													E016
Media asportazione																													
																												-	MIRACLE

= Wiracle

CON

FORO

C

D

R

S

T.

V

W

Media asportazione

Sgrossatura Parte superiore piana

GKNEW

INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI]

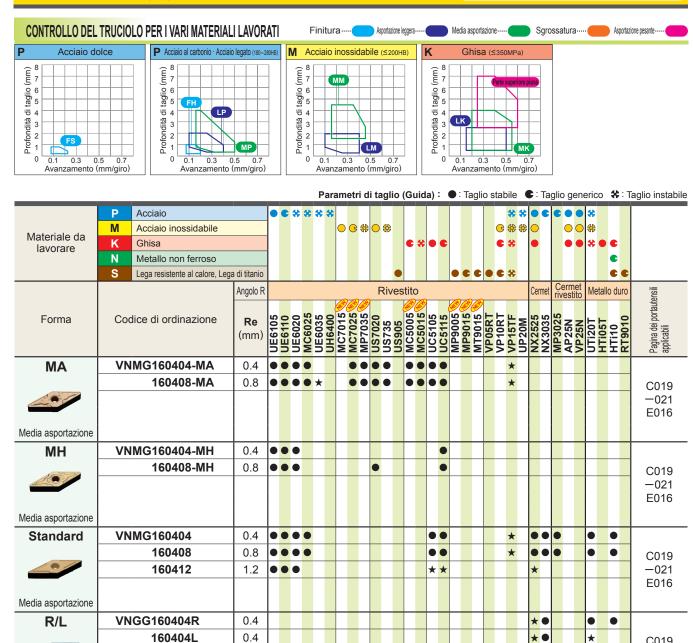
VNMG 16 04 04- GK Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.

> C019 -021E016

C019 -021E016

C019 -021E016

* •



.

.

VNMG160404-GK

VNGA160404

160408

160408-GK

0.4

8.0

0.4

8.0

CON FORO

C

D

R

S

T

V

W

0 0.1 0.3 0 Avanzamento (0.5 0.7 (mm/giro)	0 0.1 0.3 0 Avanzamento	0.5 0.7 (mm/giro)		Prc		0.1 Avan	0. zan	.3 nento	0.5 (mm	0.7 n/giro))		Prc		0.1 Avan	0. zam		0.5 (m	0).7 iro)			된 1 0			0.3 amen	0.5 0.7 sto (mm/giro)
							Para	am	etri o	di ta	alio	(G	uida	a):) : Ta	aalio	o sta	abil	e (C :	Tao	lio	aen	eric	0	* :7	Taglio instabile
	Р	Acciaio			# :									,			J			*		C	E		*			
	M	Acciaio inossidabile						1	G #		\$									\$ ##								
Materiale da lavorare	K	Ghisa										c	*	•					C 4		•	ı		•	#	•	C	
lavorare	N	Metallo non ferroso																									8	
	S	Lega resistente al calore, Lega	a di titanio								•					C	C	•	E 4		L	_			L		C C	
			Angolo R							F	Rive	stite	0								Cer	met	Cer rive	met stito	Me	etallo	duro	ensili
Forma	Cod	lice di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6020	MC6025	UH6400	MC7015	MC7025	US7020	US735	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MP9015	MT9015 🦠	VP05RT	VPTUKI	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10 RT9010	Pagina dei portautensili applicabili
FH	WN	IMG080404-FH	0.4	*	7																•	-						
		080408-FH	0.8	*	7																•	-	7	t				C022
Finitura																												C023 E016 E040
FS	WN	IMG080404-FS	0.4		*			Г												Т	*	T			Г			
		080408-FS	0.8		*																•	T						C022
																												C023 E016 E040
Finitura																												
FY	WN	IMG080404-FY	0.4																			-	•					
		080408-FY	0.8		•																	-		•				C022
																												C023 E016 E040
Finitura								L				L		_						L	L	4			L			
LP NE	W WN	IMG060404-LP	0.4	•				L						_	1						L	-	•		L			
	NEW	060408-LP	0.8	•										_								-			L			C022
	NEW	06T304-LP	0.4	•	-																	-	•		\vdash			C023
	NEW	06T308-LP	0.8	•	-	•								_								-	•		\vdash			E016 E038
		080404-LP	0.4	•	-	•								_								-	•		\vdash			E040
Association		080408-LP	0.8					\vdash														-			\vdash			
Asportazione leggera	NEW YAZA	080412-LP	1.2	•	' '	•		L	•			+		_			\vdash				H	4			\vdash			
LM NEW	WN	IMG060404-LM	0.4		Н												Н					4			\vdash			C022
		060408-LM 080404-LM	0.8	H	Н			Ě	• •					-								\dashv			\vdash			C022
5. A		080404-LM 080408-LM	0.4					L.	• •								Н					\dashv			\vdash			E016
Asportazione leggera		U0U4U0-LIVI	0.8		Н																	\dashv			H			E040
LK NEW	WN	MG080404-LK	0.4		H			\vdash					•				Н					\dashv	٠		H			
	—	080408-LK	0.8		H			H				-	•				Н					+						C022
Asportazione leggera		000 100 EIX	0.0										•															C023 E016 E040
Asportazione leggera								$oxed{L}$																				

CON FORO

C

D

R

S

Τ

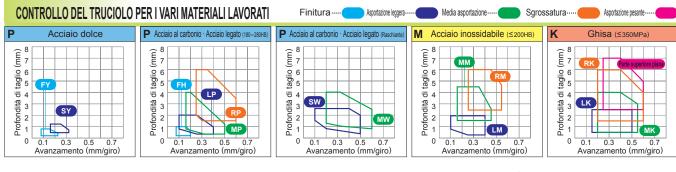
V

W

INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI]

WNMG 08 04 04- LS

Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.



0 0.1 0.3 0.4 Avanzamento (r		.5 0.7 (mm/giro)		0			0.3 ament							0.1 Avanz							L	0	0. Ava	1 anza	0.3 amen	nto (0.5 0.7 (mm/giro)
					Pa	ırar	metri	di t	agli	o ((Guid	la) :		: Ta	glic	sta	abile	e (C :T	agl	io (gene	eric	o (* :1	Tag	glio instabile
Materiale da lavorare	P Acciaio M Acciaio inossidabile K Ghisa N Metallo non ferroso S Lega resistente al calore, Lega	di titonio	• •	* *	*		<u></u>	* C	*		€ #	•	C			•	#					0		•			
	Lega resistente al calore, Lega	Angolo R					_		Riv	act	ito	Н		• c			40	_	Cerm	ot (Çeri	met stito	Ma		duro		æ
Forma	Codice di ordinazione	ابّ	UE6105 UE6110	UE6020 MC6025	UE6035	UH6400	MC7025			k		UC5105	UC5115	MP9005 MP9015	MT9015	VP05RT	VP ION	UP20M							RT9010		Pagina dei portautensili applicabili
LS NEW	WNMG080404-LS	0.4										Ш		• •	•												
Asportazione leggera	080408-LS	0.8												• •	•												C022 C023 E016 E040
SH	WNMG06T304-SH	0.4	• •		Н				•			Н			+			Н		$^{+}$	-		Н			H	
311	06T308-SH	0.8	• •		Н				•			Н								t			Н			1	
	060404-SH	0.4	• •						•			Н						Н		+			П			1	C022 C023
	060408-SH	0.8	• •		П				•			П						Г		t			П				E016
	080404-SH	0.4	• *		П				•				•					Т	•	Ť			П				E038
	080408-SH	0.8	• •	•					•				•						•	T			П			Ì	E040
Asportazione leggera	080412-SH	1.2	• •	*					•				•														
SA	WNMG080404-SA	0.4	• *	•															•								
	080408-SA	0.8	•	•																							C022
	080412-SA	1.2	• •	•													_		7	*	_			_			C023 E016
Asportazione leggera																											E040
* SW	WNMG060404-SW	0.4	• •					*											•							Г	
	060408-SW	0.8	•					•)										•								C022
	080404-SW	0.4	• •					•)				*						•								C023 E016
Asportazione leggera	080408-SW	0.8	••					•)				•						•				Ш				E040
(Raschiante)	080412-SW	1.2	••		ш			•)			Ш			_				•				L			L	
SY	WNMG080404-SY	0.4			Ш							Ш			4					-							0000
	080408-SY	0.8	•	•																		•					C022 C023 E016 E040
Asportazione leggera	MANIE 0000 100 11 :														4					+	_		H			+	
MJ	WNMG080408-MJ	0.8							_	•					_					+	-		H			-	C022
	080412-MJ	1.2							_	•		H			_	* •				+	+		\vdash				C022
	080416-MJ	1.6								•					-	•	•										E016 E040
Asportazione leggera																							L				

^{*} Consultare la pagina A028 prima di usare il rompitruciolo SW (inserto raschiante).

D

T

S





							Pa	ran	net	ri d	i tag	llio	(Gı	uida	a) :		: 1	Гад	lio	sta	bile		: Ta	aglio	o ge	ene	rico	4	: Ta	aglio instabile
	Р	Acciaio		•	*	*	* 4	‡	Т			Т	П		Т		ı	Г		Г	*	#	• •	C	•	•	*	Г	П	
Matariala da	M	Acciaio inossidabile							G	(#	<u></u>	}								G	**	₩	<u> </u>		0		#			
Materiale da lavorare	K	Ghisa											C	*	•					C	#				•	•	# •	•		
	N	Metallo non ferroso																										C		
	S	Lega resistente al calore, Leg	т —		_	_	_		_			•			4	_	1	1	<u> </u>	C	#			C	orm	Ωŧ			•	
			Angolo R						8) (4)		R	ves	stito) <u> </u>			8) //	8) /2	<u>(4</u>				Cerme	riv	erm vesti	to	Meta	llo o	luro	ıtensil
Forma	Cod	dice di ordinazione	Re	50	0	52	ro c	5 R	55	35	0		5	15	ις L	o L	U R	D T	o F	<u> </u>	щ		S C	2	_				0	Pagina dei portautensili applicabili
			(mm)	E6105	602	9	UE6035	100	20	70	US7020	906	20	20	UC5105	0	MPS005	MTOOTE	055	100	15	20	NX2525 NX3035	30,	AP25N	25	UTI20T HTI05T	3 2	9	na dei cabili
			` ′	岂		×	5	5 5	Z	₹	SO		Z	ĭ	5		2 2	2	2 2	2	N N	틹	ZZ	Α	Α	2	5 =	눞	집	Pagii appli
MP	W	MG06T304-MP	0.4	•	•	•																								
		06T308-MP	0.8	•	•	•																								
		06T312-MP	1.2	•	•	•																								
		060404-MP	0.4	•	•	•																								C022
35		060408-MP	0.8	•	•	•																								C023 E016
		060412-MP	1.2	•	•	•																								E016
		080404-MP	0.4	•	•	•																		•						E040
		080408-MP	0.8	•	•	•																		•						
		080412-MP	1.2	•	•	•											Ī							•						
Media asportazione		080416-MP	1.6	•	•	•																								
MM NEW	W	MG060408-MM	0.8						•	•							Ī	ſ												
		060412-MM	1.2						•	•																				C022
		080408-MM	0.8						•																					C023 E016
		080412-MM	1.2						•																					E040
Media asportazione																														
MKNEW	W١	IMG080404-MK	0.4										•	•																
		080408-MK	0.8										•	•																C022 C023
		080412-MK	1.2										•	•																E016
Media asportazione																														E040
MS	W	MG06T304-MS	0.4								* (T				T		T	П				T	
		06T308-MS	0.8								* (П		T	П					0000
		060404-MS	0.4	4	t	Т					•														П					C022 C023
		060408-MS	0.8	4	t						•											П		T	П					E016
		080404-MS	0.4		*						•											П								E038
		080408-MS	0.8		*						•	•								•	•	П							•	E040
Media asportazione		080412-MS	1.2	4	t							•								•		П			П		•			
GM NEW	WN	IMG060404-GM	0.4					•	•	•												П			П					
		060408-GM	0.8						•	•												П								C022
		080404-GM	0.4				П	•	•	•							Ī	Ī							П					C023 E016
		080408-GM	0.8						•	•												П			П					E040
Media asportazione		080412-GM	1.2					•	•	•																				
MA	WN	IMG06T304-MA	0.4	•						П							J	Γ	I	Γ		П						Γ		
		06T308-MA	0.8	•	•												I		I											
		06T312-MA	1.2	•	•						7	۲					I		I											
		060404-MA	0.4	•																										C022
		060408-MA	8.0	•		•	Ц		•	•											*									C023
		060412-MA	1.2	•		•			•	•											*									E016
		080404-MA	0.4	•	•	•			•	•	•		•	•							*		•							E038
		080408-MA	8.0	•	•	•	•		_	-	•		•	•	•					L	*		•					L		E040
		080412-MA	1.2	•	•	•	•		•	•	•				•						*		•							
		080416-MA	1.6	•	•		Ц																							
Media asportazione		100612-MA	1.2		*																									
																													= }	WIRACLE S I G M A

CON FORO

C

D

R

S

Τ

V

W

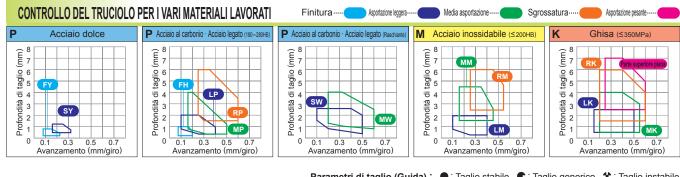
INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI]

WNMG 08 04 04- MH

Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo

* Prego fare riferimento a pagina A002.

= WIRACLE



0 0.1 0.3 0. Avanzamento (r		0.5 0.7 (mm/giro)		0		nzar	nento	0.5 (mn	0.7 n/giro)			0	0. Av	1 anza	0.3 mer	onto (.5 mm/	0.7 girc	, o)		_ (Δ	0.1 van	0.3 zame	nto	0.5 0.7 (mm/giro)
					Pai	ram	etri o	di ta	ıglio	(Guid	da)	: (•:	Tag	lio s	stak	oile	E	: Ta	ıglio	o gei	ner	ico	* :	Tac	glio instabile
Materiale da lavorare	P Acciaio M Acciaio inossidabile K Ghisa N Metallo non ferroso S Lega resistente al calore, Leg		• €	* *	# #		G #			c #				•		G	* * * * * * * * * * * * * * * * * * *	*	• •	Ť		4	,	C C		
Forma	Codice di ordinazione	Angolo R Re (mm)	UE6105 UE6110	UE6020 MC6025	UE6035	MC7015	MC7025 MP7035	9	Rives 08302 08302		UC5105	UC5115	MP9005	MP9015 NT9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	+	NX3035		AP25N		_	HTI10		Pagina dei portautensili applicabili
MH Media asportazione	WNMG080404-MH 080408-MH 080412-MH	0.8	• •	•	•			•				•														C022 C023 E016 E040
Standard Media asportazione	WNMG080404 080408 080412 080416	0.4 0.8 1.2 1.6		• •				•			•	•					*	-	•	•		,	-			C022 C023 E016 E040
* MW Media asportazione (Raschiante)	WNMG060408-MW 060412-MW 080408-MW 080412-MW	1.2						•			•															C022 C023 E016 E040
RP Sgrossatura	WNMG080408-RP 080412-RP	1	• •	•																						C022 C023 E016 E040
RM 🕪	WNMG060408-RM 060412-RM 080408-RM 080412-RM	0.8 1.2 0.8 1.2				•	• •																			C022 C023 E016 E040
RK (III) Sgrossatura	WNMG080408-RK 080412-RK 080416-RK	0.8 1.2 1.6								• •																C022 C023 E016 E040
RS PROPERTY OF THE PROPERTY OF	WNMG080408-RS 080412-RS	0.8												• •												C022 C023 E016 E040

^{*} Consultare la pagina A028 prima di usare il rompitruciolo MW (inserto raschiante).

^{● :} Inventario mantenuto. ★ : Inventario mantenuto in Giappone.

D

S





							Pa	ram	etri (di ta	glio	(G	uida	a):	•) : Ta	agli	o st	abi	le (C :	Тас	glio	ger	neri	со	*	: Ta	aglio instabile
	Р	Acciaio		• •	*	* 4	* 4				_	Г	П	7		т	Т		4	‡ #		c	C		#	;		Т	
	M	Acciaio inossidabile						0	<u>G</u> &		\$							(<u> </u>	} #			((;			
Materiale da lavorare	K	Ghisa										C	*	•				•	e 4	¢	•	ı	•	•	*	•	C		
	N	Metallo non ferroso																									C		
	S	Lega resistente al calore, Lega	a di titanio								•) C	C	•	€ 3	\$					L		C	C	
			Angolo R							F	Rive	stit	0								Cer	met	Ce	rmet estito	, M	etall	o du	iro	ensili
Forma	Cod	dice di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6020	MC6025	UE6035	MC7015	MC7025	US7020	US735	MC5005	MC5015	UC5105	MD900F	MP9015	MT9015	VP05RT	VP10RI	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N VP25N	11Ti20T	HTi05T	HTi10	RT9010	Pagina dei portautensili applicabili
GK NEW	W	NMG080404-GK	0.4									•	•									П			Г				
		080408-GK	0.8									•	•																C022
		080412-GK	1.2									•																	C023 E016
Sgrossatura																													E040
GH	W	NMG080408-GH	0.8	•			•			•	•			•															
0		080412-GH	1.2	•	•						•			•															C022
Sgrossatura																													C023 E016 E040
GJ	W	NMG080408-GJ	0.8								•							-	•			\exists			Т	Т	_,	•	
		080412-GJ	1.2								•							-	•			T			Т		-	•	C022
		080416-GJ	1.6								*	7						(•						T	Т	-	•	C023
		100612-GJ	1.2															(•						T		(•	E016 E040
Sgrossatura																						T			Г	П			
Parte superiore	W	NMA080404	0.4									•	•	•								T			T		•		
piana		080408	0.8									•	•	•								T					•		C022
		080412	1.2									•	•	•								T					•		C023 E016
		080416	1.6									•			D										L				E040
																						_							

NEG SENZA FORO

C

D

R

S

Τ

INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI]

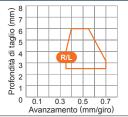
INSERTI

KNUX 16 04 05 R-M1

Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.







Acciaio dolce

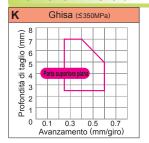




								Pa	arar	net	ri d	li ta	glio	(Gı	uid	a) :) : T	agli	0 S	tab	ile	C	: Та	agli	o g	en	eric	ю	#:	Ξŧ	ıglic) ins	tabile	е
Ī		Р	Acciaio		•	*	*	*	*	Т	Г							Т	Г			* 4	¢	•	•	•	•	*			T				
	Materiale da	M	Acciaio inossidabile							0	*		#								œ:	# 4	\$			C	0	₩							
	lavorare	K	Ghisa											C	*		C				C	*				•	•	*	•	C					
	10.1.0.1.0.1	N	Metallo non ferroso																											C					
		S	Lega resistente al calore, Lega	a di titanio									•						C	•	C	*						L		e (C	_			
				Angolo R								F	Rives	stito	0								C	erme	t ri	ern ves	net tito	Ме	tallo	o dur	ro		ensili		
	Forma	Cod	dice di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6020	MC6025	UE6035	UH6400	MC7025	MP7035	US7020	US735 US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MP9005	MT9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	OF ZOIN	NX3035	MP3025	AP25N		UTi20T	HTi05T	HTi10	K19010		Pagina dei portautensili	applicaziii	
Ī	R/L-M1	KN	UX160405R-M1	0.5		•																						•			T				Ī
			160405L-M1	0.5		•																						•							
			160410R-M1	1.0		•																											_		
			160410L-M1	1.0		•																													
	Sgrossatura																																		
Ī	R/L-M2	KN	UX160410R-M2	1.0																								•							
	Sgrossatura																																_		

CONTROLLO DEL TRUCIOLO PER I VARI MATERIALI LAVORATI





							Pa	ıraı	me	tri c	li ta	aglio	o ((Guid	la)	: () :	Tag	lio s	stal	oile	_	:	Тас	lio	ge	ne	rico)	* :	Tag	glio i	nsta	oile
	Р	Acciaio		• 6	*	*	*	*	Т	П				Т	Г		П	Г	Т	Т	*	*	•	E	C	•		*	Т	T	Г			
Matariala da	M	Acciaio inossidabile							<u> </u>	<u> </u>		#								G	*	#	<u> </u>	1		<u> </u>	<u> </u>	#						
Materiale da lavorare	K	Ghisa												E #	•	C				C	*		•			•	•	* (•	E				
	N	Metallo non ferroso																											•	C				
	S	Lega resistente al calore, Lega	a di titanio										•					e e		C	*			╛			Ц		•	C C	-			_
			Angolo R								F	Rive	est	ito									Cen	net	Ce	rme estit	t	Met	allo	duro		100		
Forma	Cod	dice di ordinazione	Re (mm)	UE6105 UE6110	UE6020	MC6025	UE6035	640	701	MC7025 MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	UC5105	UC5115	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	П	2	AP25N	25N	UTi20T	HTi05T	H1110 RT9010	2122	Pagina dei nortaute	applicabili	
Parte superiore	;	SNMN120408	0.8												•	•							*	٦			1	•	•	•	Г			
piana		120412	1.2												•	•							*				(•			1			
		120416	1.6												•	•								Ì							1		_	
		190412	1.2																								(•						
Parte superiore	;	SNGN090308	0.8																	Г				Ì					•	•	T			_
piana		120404	0.4																					T			1	•	7	*				
		120408	0.8																								·	*					_	

NEG

SENZA FORO

C

D

R

S







NEG SENZA FORO

C

D

R

S

INSERTI PER TORNITURA [NEGATIVI]



TNMN 16 03 08 Dimensione Spessore Raggio di punta

* Prego fare riferimento a pagina A002.

CONTROLLO DEL TRUCIOLO PER I VARI MATERIALI LAVORATI

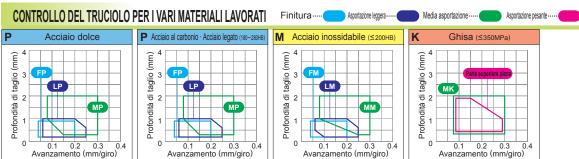
Asportazione pesante · · · ·



						P	aran	netri (di ta	glio	(Gui	da)	: () : T	aglio	sta	abile		: T	agli	o ge	ene	rico	*	: Та	aglio instabile
	Р	Acciaio		• €	# 4	*	*										*	*	•	•	•	•	*		П	
Materiale da	M	Acciaio inossidabile						G 🛠		#							3 (1)	#	<u> </u>		0	\circ	#			
lavorare	K	Ghisa									C \$	+	C				#				•	•	*	C		
	N	Metallo non ferroso																						C		
	S	Lega resistente al calore, Lega	a di titanio							•				•	•	•	#	Ш						C	C	
			Angolo R						F	Rives	tito								Cerme	et C	erm vesti	et to	Meta	llo du	ıro	ilisili
Forma	Cod	dice di ordinazione	Re (mm)	UE6105 UE6110	UE6020	UE6035	UH6400	MC7025	US7020	US735 US905	MC5005	UC5105	UC5115	MP9005	MT9015	VP05RT	VP 15TF	UP20M	NX2525			Π.	UTi20T HTi05T	HTi10	RT9010	Pagina dei portautensili applicabili
Parte superiore	•	TNMN160308	0.8												П			П	*							
piana		160408	0.8									•	•						*							
		160412	1.2									•	•													
		160416	1.6									•	•													_
		160420	2.0										*													
		220408	0.8																•							
		220412	1.2																				•			
Parte superiore	•	TNGN110304	0.4															П				1	•	•		
piana		110308	0.8															П						•		
		160404	0.4															П			П			•		_
		160408	0.8																		П			*		

Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo

* Prego fare riferimento a pagina A002.



Avanzamento (mm/giro) Avanzamei	nto (mm/g	iro)		Avan	zament	o (mm	/giro)			Avanz	ame	ento (n	im/gi	ro)	
					Para	ametri	i di ta	glio (Guida	a): (: Ta	glio	stab	le (€ : Taglio g	generico #: Taglio instabile
	P Acciaio		● € #	* * *				_		*	*	C	C •) C	*	
	M Acciaio inossidabile				G ##	○ 				3	# 0		0		#	
Materiale da lavorare	K Ghisa		İ				C	# •	c ·	C #	•		•		# ● €	
lavorare	N Metallo non ferroso														•	
	S Lega resistente al calore, Le	ga di titanio					•			C #					C C	;
		Angolo R				Rive	stito				Cerr	met	Cerr	net tito	Metallo duro	Pagina dei portautensili applicabili
								<u>serv</u>								rtaute
Forma	Codice di ordinazione	Re	105 110	025	025	35	000	105	115 5R1	51 51	525	035	SN S	Z Q Q	151 000 010	ei ei od od
		(mm)	UE6110 UE6110 UE6110	199	AP7	187	155 155	555	UC5115 VP05RT	7 7	UP20M NX2525		MF3025 AP25N	74 74	UTI20T HTI05T HTI10	agina
FP NEW	CCMT060202-FP	0.2		0	22		<u> </u>	2)	<u>ر حر د</u>	>>.			2 4 ,	>>		
I F	060204-FP	0.4	•	•							•	-				C024
	000204-FP 09T302-FP	0.4		•							•	-				D008 E007
	09T304-FP	0.2		•							•	\rightarrow				E007
Finitura	09T304-FP	+		•							•	\rightarrow				E035
		0.8					+			. 4		- '				
FM	CCMT060202-FM	0.2								*		\dashv				C024
	060204-FM	0.4								*		+			_	D008
	09T302-FM	0.2								*		+			-	E007 E031
F: ''	09T304-FM	0.4								*		+				E035
Finitura	09T308-FM	0.8		_						*			_	_		
FV	CCMT060202-FV	0.2	•							•	•	-		•		C024
	060204-FV	0.4	•							•	•	-		•		D008
	09T302-FV	0.2	•								•	-		•		E007 E031
	09T304-FV	0.4	•								•	_	•	•		E035
Finitura	09T308-FV	0.8	•	<u> </u>							•	•	•	•		2000
FJ	CCGT0602V5-FJ	0.05								*						
	060201-FJ	0.1								*						C024
	09T3V5-FJ	0.05								*						D008 E007
	09T301-FJ	0.1								•					•	E031
	09T302-FJ	0.2								•					•	E035
Finitura	09T304-FJ	0.4								•					•	
AZ	CCGT060202-AZ	0.2													•	
	060204-AZ	0.4													•	
	09T302-AZ	0.2													•	C024
	09T304-AZ	0.4													•	D008 E007
	09T308-AZ	0.8													•	E007 E031
	120402-AZ	0.2													•	E035
Media asportazione	120404-AZ	0.4													•	1
Finitura	120408-AZ	0.8													•	1
															•	

D

S

T

V





POSI 7°

CON **FORO**

C

D

R

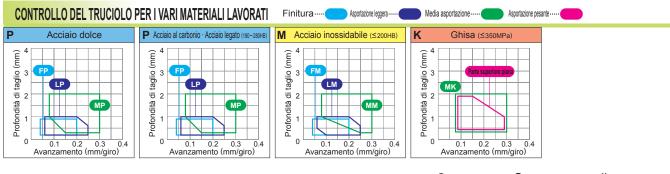
S

T

V

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]

CCGT 03 S1 V3 L-F Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.



0 0.1 0.2 Avanzamento (0.3 0.4 0 0.1 0 mm/giro) Avanzamen	.2 0.3 to (mm/g	0.4 iro)		0 Avan:	.1 0. zament	2 0.3 o (mm/	3 0.4 giro)		0 Av	0.1 /anzan	0.2 nent	2 0.3 o (mm/	3 /giro	 0.4)		
					Para	metri	di ta	alio (G	uida)	: •:	: Tagli	io st	abile	•	: Ta	alio o	generico 🗱: Taglio instabile
	P Acciaio		• C :	* * *			ui tuş	Jilo (G	uiuu,	* *		•		C 4		gilo g	Chorice TF Taglio iniciabile
	M Acciaio inossidabile				G ##	+			G	** * *	0	,	0	4	}		
Materiale da lavorare	K Ghisa						C	; • c	•	*	•		• •	4	•	c	
lavorare	N Metallo non ferroso											П				C	
	S Lega resistente al calore, Leg	a di titanio							• €	*						C C	
		Angolo R				Rives	stito				Cermet	C	erme	t N	letall	o duro	ilisu
Forma	Codice di ordinazione	Re	10	522	25 35	20	05	15 05 15	RT	ᄩ	25 35				- -	- 9	i portaute
		(mm)	UE6105 UE6110	MC60	MC7025 MP7035	US7020 US735	MC50	MC5075 UC5105 UC5115	VP05RT VP10RT	VP15TF UP20M	NX2525 NX3035	MP30	AP25 VP25	VP45N	HTi05	HTi10 RT9010	Pagina dei porfautensili applicabili
L-F	CCGT03S1V3L-F	0.03								•	•	П					
	03S101L-F	0.1								•	•						
	03S102L-F	0.2								•	•	•					
	03S104L-F	0.4								•	•	•					5047
	04T0V3L-F	0.03								•	*	П					E017
	04T001L-F	0.1								•	•	П					
	04T002L-F	0.2								•	•	•					
Finitura	04T004L-F	0.4								•	•	•					
R/L-F	CCGH060202R-F	0.2								•	*		*			*	C024
	060202L-F	0.2								•	*		*			*	D008
	060204R-F	0.4								•	*		*			*	E007
	060204L-F	0.4								•	*		*			*	E031
Finitura																	E035
LP NEW	CCMT060204-LP	0.4	•	•							•	•					C024
	060208-LP	8.0	•	•							•	•					D008
	09T304-LP	0.4	•	•							•	•					E007
	09T308-LP	8.0	•	•							•	•					E031 E035
Asportazione leggera																	E035
LM NEW	CCMT060204-LM	0.4			• •					•							C024
	060208-LM	8.0			• •					•							D008
	09T304-LM	0.4			• •					•		Ц					E007
	09T308-LM	8.0			• •					•		Ш					E031 E035
Asportazione leggera												Ц					E035
SV	CCMH060202-SV	0.2				• •				•	• •			•			C024
	060204-SV	0.4				• •				•	• •	•		•			D008
																	E007
Asportazione leggera																	E031 E035
* SW	CCMT060202-SW	0.2	•			•					•		_	+			
* SW	060204-SW	0.2										•	*				C024
	060204-SW	0.4				•		*			•	•	*				D008 E007
	09T304-SW	0.2				•		*			•	•	*				E007
Asportazione leggera (Raschiante)		0.4											*				E035
* Consultare la pa	agina A028 prima di usare	il romp	itrucio	lo SV	V (inse	erto ra	aschia	ante).									

^{*} Consultare la pagina A028 prima di usare il rompitruciolo SW (inserto raschiante).

R

T

V.

W

X

										Ĭ	<u> </u>			_		_	_	_		_	- 5	- 3	enerico 🗱: Taglio instabile
	Р	Acciaio		• •	*	* *							*	*		•	•	•	C	*			
Materiale da	M	Acciaio inossidabile					G #	0 #	}				} ## =	# ()		C	C		₩			
lavorare	K	Ghisa								€ #	• €		*					•		#	• •		
	N	Metallo non ferroso	11.11																		•		
	S	Lega resistente al calore, Leg	1		Щ				•				#				Ce	rm	ρt		_		
			Angolo R				(A) (A	Riv	esti	ito)			(erme	t r	rive	esti	to	Met	allo d	duro	Pagina dei porfautensili applicabili
Forma	Codi	ce di ordinazione		20	0 !	ი ი	5 5	0	(5 5 8	വവ	5 5	<u>.</u> ц.		o re	, LC				l		0	oortau
Torrita	Oodi	oc ai oramazione	Re (mm)	610	602	640 640	702	702	905	MC5005	510	VP05RT	15T		202	S	25N	25N	45N	20	102	901	a dei abilli
			(111111)	UE6105		N E	MC7025 MP7035	US735	USS	MAC	UC5105 UC5115	VP.	VP15TF	UPZOM	NX3035	M	AP	Ş V	VP.	5	HTI1051 HTI10	RTS	Pagin
R/L-SS	CCG	T0602V3R-SS	0.03		П								*					Г		П			
		0602V3L-SS	0.03		П								*			Г	Т	Г		П			
		060201R-SS	0.1										*					Г					
		060201L-SS	0.1										*										
		060202R-SS	0.2										*										C024
		060202L-SS	0.2										*										D008
		09T3V3R-SS	0.03		П								*							П			E007 E031
		09T3V3L-SS	0.03		П								*							П			E035
		09T301R-SS	0.1		П								*							П			
		09T301L-SS	0.1										*										
		09T302R-SS	0.2		П								*						Ī	П			
Asportazione leggera		09T302L-SS	0.2										*										
MPNEW	CCN	1T060204-MP	0.4	•	•	•								1	•	•	•						
		060208-MP	0.8	•	•	•								-		•							C024
		09T304-MP	0.4	•)	•								•		•							D008
		09T308-MP	0.8	•)	•								•		•							E007
		120404-MP	0.4	•		•								9	•	•							E031
		120408-MP	0.8	•		•								•		•							E035
Media asportazione		120412-MP	1.2	•												•							
MM NEW	CCN	/T060204-MM	0.4				• •						•										
		060208-MM	8.0				• •						•										C024
		09T304-MM	0.4				• •						•										D008
		09T308-MM	0.8				• •)					•										E007
		120404-MM	0.4				• •)					•										E031 E035
		120408-MM	0.8				• •)					•							Ш			E035
Media asportazione		120412-MM	1.2				• •						•										
MK NEW	CCN	1T060204-MK	0.4		Ц					• •										Ц			
		060208-MK	0.8	Ш	Ш					• •	_		Ш			L		L		Ш			C024
		09T304-MK	0.4	Ш	Ц					• •						L		L		Ц			D008 E007
		09T308-MK	0.8		Ц					• •		Ц				L				Ц			E031
		120404-MK	0.4		Ц					• •						L				Ц			E035
Media asportazione		120408-MK	0.8		Ц					• •		Ш		1		L		L		Ц			
Standard	CCN	MT060202	0.2		•			•						_		-		_		•			
		060204	0.4	•				•			•		*				*			•			
		060208	0.8	_	•			•			•		*	7	*			L		•			
		080302	0.2	•														L		Ц			0001
		080304	0.4	•				•						-			*			•			C024 D008
		080308	0.8	•	-			•	_									L		•			E007
		09T302	0.2	1	•			•								-	_	_		Ц			E031
		09T304	0.4	•				•			••		*	-		-	*	_		•			E035
		09T308	0.8	•	_			•			••		*	-		-	_	_		•			
		120404	0.4	* •				•			••		*	-		-	_			•			
		120408	0.8	* •				•	_		• •		*	9		-		L		•			
Media asportazione		120412	1.2		•			•			•				*					П			

C

D

R

S

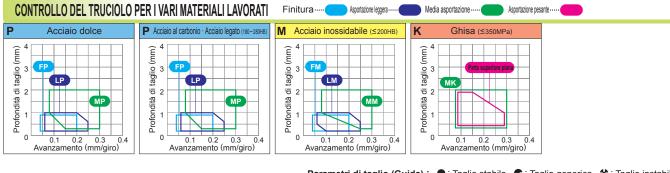
Τ

V

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]

CCMH 06 02 02- MV Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo

* Prego fare riferimento a pagina A002.



0 0.1 0.2 Avanzamento (0.3 0.4 0 0.1 (mm/giro) Avanzamer	0.2 0.3 nto (mm/g	0.4 iro)		0		0.1 nzan	0.2 nento	2 (mr	0.3 n/giro)	0.4		0 A	0.1 /anzai	0.2 nento	0.3 (mm/g	giro)	0.4		
						Pai	ram	etri	di t	aglio	(Gu	ida	ı): •	: Tagi	io st	abile	C	: Taglio	generico	#: Taglio instabile
Materiale da lavorare	P Acciaio M Acciaio inossidabile K Ghisa N Metallo non ferroso S Lega resistente al calore, Leg	ga di titanio		* *	*	G 4		*	c	**	C	•	* * * • * * • *		•		##		•	
Forma	Codice di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6020 MC6025	UH6400	MC7025	8)	NS735		MC5015	UC5115	VP05RT	VP10K1 VP15TF UP20M	NX2525 NX3035	riv	VP25N VP25N VP25N	۲	HTIOST OF THE PROPERTY OF THE		Pagina dei portautensili applicabili
MV Media asportazione	CCMH060202-MV 060204-MV	0.2		• •			Ť	•					•	• •	Ť					C024 D008 E007 E031 E035
* MW Media asportazione (Raschiante)	CCMT060204-MW 060208-MW 09T304-MW 09T308-MW 120404-MW 120408-MW	0.4 0.8 0.4 0.8 0.4 0.8					•				*			•	•	* * * * * * * * * * * * * * * * * * *				C024 D008 E007 E031 E035
R/L-SR Media asportazione	CCET0602V3R-SR 0602V3L-SR 060201R-SR 060201L-SR 060202R-SR 060202L-SR 060204L-SR 060204L-SR 09T3V3R-SR 09T3V3L-SR 09T301R-SR 09T301L-SR 09T302R-SR 09T302R-SR	0.03 0.03 0.1 0.1 0.2 0.2 0.4 0.03 0.03 0.1 0.1 0.2 0.2 0.4											* * * * * * * * * * * * * * * * * * *	*****				* * * * * * * * * * * * * * * * * * *		C024 D008 E007 E031 E035
R/L-SN Media asportazione	091304L-SR CCET060200R-SN 060200L-SN 0602V3R-SN 0602V3L-SN 060201R-SN 060201L-SN 060202R-SN	0 0 0.03 0.03 0.1 0.1 0.2											* * * * * * * * * * * * * * * * * * *	^ * * * * * * * * * * * * * * * * * * *				* * * * * * * * * * * * * * * * * * *		C024 D008 E007 E031 E035

^{*} Consultare la pagina A028 prima di usare il rompitruciolo MW (inserto raschiante).

^{●:} Inventario mantenuto. ★: Inventario mantenuto in Giappone.

Parametri di taglio (Guida): ●: Taglio stabile ●: Taglio generico ♦: Taglio instabile

S

T

w



								Г	aran	leti	u	lay	10 (Gu	lua			rayı	0 30	abii			ragilo	generico 😽 Taglio iristabile
	Р	Acciaio			C 4	*	*									*	#	• €	C	•	C	*	;	
Materiale da	M	Acciaio inossidabile					(G (# C	(#)					(3	**	0) (#	;	
lavorare	K	Ghisa										#		C		E #		•	(*	• •	
	N	Metallo non ferroso																					C	
	S	Lega resistente al calore, Leg	a di titanio	L											•	E #						L	C	
			Angolo R						F	Rive	stito)	_					Cerme	riv	erm est	net ito	M	etallo du	Pagina dei portautensili applicabili
							É		<u>er</u>		€		,									Γ		ntaute
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re	105	110	025	400	025	035	32	32	015	105	115	IN C	독	N	525 3 35	025	ZZ	ZZ	5	5 O	
			(mm)	E9	UE6110	MC6025	UH6400	C1	P7	87	89	CS	UC5105	CS	P0.	VP10KI VP15TF	UP20M	NX2525 NX3035	P3	72	P4.	12 12	HTI05T HTI10	gina o
				2	D =	2	<u> </u>	Σ:	ΞΞ	\supset	⊃≥	Σ	<u> </u>)	>:	> >	\Box	ZZ	Σ,	∢>	>>	2	TI	R ap
R/L-SN	CCE	T060204R-SN	0.4	L									Ш			*		*	ш			L	*	
		060204L-SN	0.4	L									Ш		_	*		*				L	*	
		09T300R-SN	0	L									Ш			*		*					*	
		09T300L-SN	0	L												*		*					*	
		09T3V3R-SN	0.03													*		*					*	C024
		09T3V3L-SN	0.03													*		*				ı	*	D008 E007
		09T301R-SN	0.1										П			*		*					*	E031
		09T301L-SN	0.1	Γ												*		*					*	E035
		09T302R-SN	0.2	T			T	ĺ		П			П			*		*	П			T	*	
		09T302L-SN	0.2	t			T	Ī	Ť				П			*		*	П			Γ	*	
		09T304R-SN	0.4	t			\forall		Ť				П		Ť	*		*	П			ı	*	
Media asportazione		09T304L-SN	0.4	H									Н			*		*	Н			H	*	
R/L-SN	CCG	T0602V3R-SN	0.03	╁			+						Н		_	*	_	^	Н			H	^	
K/L-SN	000	060201R-SN	0.03	H			\dashv						Н			^ *			H			┢		_
				┢			\vdash						Н			_			Н			\vdash		_
		060201L-SN	0.1	┝								+	Н		-	*			Н			\vdash	-	_
		060202R-SN	0.2	┢								_	Н			*			Н			H	-	
		060202L-SN	0.2	┞			_					-	ш		_	*			Н					C024
		09T3V3R-SN	0.03	L									Н			*			Н			L		D008
		09T3V3L-SN	0.03	L									ш			*			Н			L		E007 E031
		09T301R-SN	0.1	L									Ш			*			Ш			L		E035
		09T301L-SN	0.1	L									Ш			*			Ш			L		
		09T302R-SN	0.2										ш			*			Ш			L		
		09T302L-SN	0.2	L												*								
		09T304R-SN	0.4	L												*								
Media asportazione		09T304L-SN	0.4													*	·							
* R/LW-SN	CCE	T0602V3RW-SN	0.03	Ĺ												*						Ĺ		C024
		0602V3LW-SN	0.03													*								D008
		09T3V3RW-SN	0.03	Γ												*								E007
Media asportaziono		09T3V3LW-SN	0.03	Г												*								E031
Media asportazione (Raschiante)				Ī									П						П			Γ		E035
SMG	CCG	T060202M-SMG	0.2	Γ									П			•			П			T		0004
		060204M-SMG	0.4	T				Ī					П			•			П			T		C024 D008
				T			П					Т	П		T				П			Т		E007
																								E031
Media asportazione																								E035
Parte superiore	CCM	W060202	0.2	\vdash			\dashv				+		Н						Н			۲	•	
piana		060204	0.4	H										•				•	H			•	_	
-		09T304	0.4	\vdash			\dashv			Н				-				•	Н				•	C024
		09T304 09T308	0.8	\vdash			\dashv												Н				_	D008 E007
				\vdash			\dashv			Н				•					Н			•		E007 E031
		120404	0.4	\vdash			\dashv							-				•	Н			H	•	E035
		120408	0.8	L														•	Н			L	•	
		120412	1.2										(L		

^{*} Consultare la pagina A028 prima di usare il rompitruciolo R/LW-SN (inserto raschiante).

C

D

R

S

Τ

V

X

piana

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]



0602V5

09T300

09T3V5

0.05

0.05

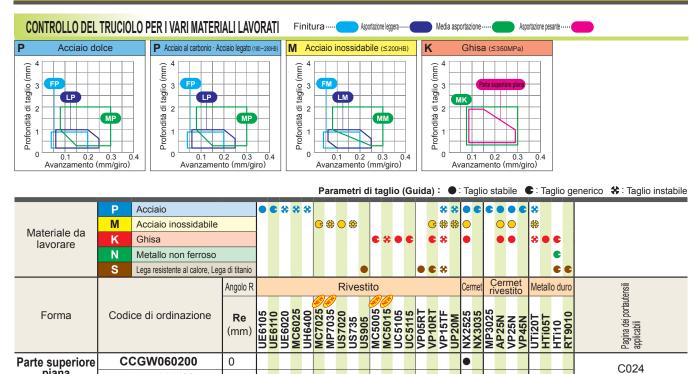
0

CCGW 06 02 00 Dimensione Spessore Raggio di punta * Prego fare riferimento a pagina A002.

D008

E007 E031

E035



•

•

POSI 11°

CON FORO

C

D

R

S

Τ

V

W

X









Avanzamento (i	g	AvailZamer	9	,									ndlin		⊔id	a):		· Tar	nlio	ets	hile		• т	anli	n deneri	co 42 ∵Tao	glio instabile
	Р	Acciaio			C 4	4	42		arai	illet	T G	1 10	igilo	(0.	uiu		* *	· Taų		310	DIIC		*	agiii	genen	CO TF: Tag	gilo il istabile
	M	Acciaio inossidabile		╏		* **	**		# (+	<u> </u>						# #						**				
Materiale da	K	Ghisa							,			e	*	C			*							C			
lavorare	N	Metallo non ferroso																						c			
	S	Lega resistente al calore, Leg	ga di titanio								•				•	C	*							C	C		
			Angolo R	Г					F	Rive	esti	ito						Cerm	et	Ce	erme estit	t	Meta	allo d	uro	iisu	
				Ī.				8 6	REAL PROPERTY.	Т			SEX											Т		Pagina dei portautensili annicahili	
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re	105	110	029	400	02	035	35.02	02	00	100	115	5R	OR.	ST F	525		N L	2 2	S		0	010	g ej	5
			(mm))E	UE6110	MC6025	H6	MC7025	AP7	US/020 US735	159	105	MC5015	55	VP05R1	VP10R1	VP15TF UP20M	NX2525	3 5	50	VP25N	VP45N	Ę	HTI10	ST9	agina	
FV	CPI	MH080202-FV	0.2	۲	_		_	_	_		_	_				_	•	• ;					_			ш «	5
		080204-FV	0.4														•	• ;	4								
		090302-FV	0.2														•	• 7	4							E00	7
		090304-FV	0.4														•	• 7	4								
Finitura		090308-FV	0.8	İ												,	•	• 7	4								
R/L-F	CPI	MH080204R-F	0.4	Ĺ								Г					•	•		Ī				*			
		080204L-F	0.4														•	•						*			
		090304R-F	0.4														•	•						*		E00	7
		090304L-F	0.4														•	•						*			
Finitura																											
R/L-F	CP	GT080204R-F	0.4															*									
		080204L-F	0.4															*									
		090302R-F	0.2															*									
		090302L-F	0.2															*								_	
		090304R-F	0.4															*									
Finitura		090304L-F	0.4															*									
Standard	CP	GT080202	0.2																					•			
		080204	0.4																					•			
		090302	0.2																					•		_	
		090304	0.4																					•			
Finitura				L														Ш									
SV	CPI	MH080202-SV	0.2	L	•	•			•	•	_						•	•				•					
		080204-SV	0.4	L	•	•			•	•	_						•	•				•					
		090302-SV	0.2	L	•	•			•	•	_						•					•				E00	7
		090304-SV	0.4			•	_		•	•	_						_	•				•					
Asportazione leggera		090308-SV	0.8	╙		•			_	•	_	L					•	•				*					
Standard	CPI	MX080204	0.4	╙	*												*	Ш	1								
		080208	0.8		*												*	Ш									
		090304	0.4	1	*												_	*				-	*			_	
M II		090308	0.8	1	* 1	t	L										*	Н					*				
Media asportazione			<u> </u>	\vdash			L					H											4				
MV	CPI	MH080204-MV	0.4	\vdash	_		_		-	•	-						•	•	-	_	_		4				
9		080208-MV	0.8	\vdash	_		_		_		_						•		_	_	_	•	4			- 000	-
		090304-MV	0.4	\vdash	_		_		_	•							•		_	_		•				E00	1
Modia conortazione		090308-MV	0.8	Ͱ	1	•	H			•							•	•	1		•	*					
Media asportazione				L														Ш					_				

ROMPITRUCIOLI	➤ A062
GRADI	➤ A030
IDENTIFICAZIONE	➤ A002

POSI 7°

CON FORO

C

D

R

S

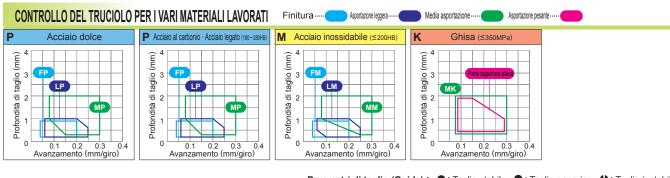
T

V

X

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]

DCMT 07 02 02- FP Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.



Avanzamento (r		0.2 0.3 nto (mm/g		<u> </u>		Av		mento		n/giro)	0.4		A	vanzar		0 (mm				
						P	aran	netri	di ta	iglio	(Gu	ida)	: •	: Tagl	io s	tabile	•	: Ta	iglio	generico 🗱: Taglio instabil
	P Acciaio		•	#	* *		Т	П				Т	* *	• 6	C	• •	C	*	П	
Materiale da	M Acciaio inossidabile					G	# C	(#)				C	# ##		Ш	00		#		
lavorare	K Ghisa								C	# •	C	•	*		Ш	•		# •	11	
	N Metallo non ferroso							Ш,							Ш				C	
	S Lega resistente al calore, Leg		Н		_	_			414 -			• €	**	0	C	erme	t	NA-4-1		
		Angolo R					\ <mark> </mark>	lives	STITO					Cerme	ri	vestit	ò	Meta	io au	ntensi o
Forma	Codice di ordinazione	Re	05	20	007)25 <mark>(</mark>)35 20	က္ခ) 05)15 <mark><!--</mark--></mark>	15	Z Z	VP15TF	35	25	zz	z			RT9010 G
		(mm)	E61	E 60	99 H	C7	P7(S	878	<u> </u>	C5(C51	P05	P15	X22	P3(P25 P25	P45	H IS	Ξ	gina c
FP NEW	DCMT070202-FP	0.2	P	99	2 =	2	≥ =)) :	⊃≥	2 =))	>>	>=	22	2	∢>	2) I	Ξſ	C025
FF ML:	070204-FP	0.2			•									•	•				Н	D009
	11T302-FP	0.4			•			-						•	•		\dashv		Н	D026 E009
	11T302-FP	0.2			•			Н						•	•		+		Н	E010
Finitura	11T304-FP	0.4						Н						•	•				Н	E030
	DCMT070202-FM	0.8						Н				-	*				-		Н	E032 C025
FM NEW	070204-FM	0.2	H					Н					*	H	Н				Н	D009
	11T302-FM	0.4	Н					Н					*		Н		\dashv		Н	D026 E009
	11T304-FM	0.2	Н					Н					*		Н		-		Н	E010
Finitura	11T308-FM	0.4	H					Н					*		Н		\dashv		Н	E030
FV	DCMT070202-FV	0.0		•	-		_	-				-	•	• •		•	\dashv	-	Н	E032
r v	070204-FV	0.4	-					Н					•	• •	-		+		Н	C025 D009
-	070208-FV	0.8	H	•									•	• *	1				Н	D026
	11T302-FV	0.2	Н	•				Н				+	•	• *	-				Н	E009
	11T304-FV	0.4		•				Н					•	• •	•	•			Н	E010 E030
Finitura	11T308-FV	0.8						П					•		•	•			П	E032
AZ	DCGT070202-AZ	0.2	П					П							Н				•	C025
	070204-AZ	0.4	П					П							П				•	D009 D026
	11T302-AZ	0.2	П					П							П				•	E009
Modia asportaziona	11T304-AZ	0.4	П					П							П				•	E010 E030
Media asportazione - Finitura	11T308-AZ	0.8	П					П							П				•	E030 E032
R/L-F	DCGT070202R-F	0.2						П					•	•	П				*	
	070202L-F	0.2											•	•		*			*	C025
	070204R-F	0.4											•	•					*	D009
	070204L-F	0.4											•	•		*			*	D026 E009
	11T302R-F	0.2											•	•					*	E009 E010
	11T302L-F	0.2	Ш										•	•	Ш	*			*	E030
	11T304R-F	0.4	Ц					Ц					•	•					*	E032
Finitura	11T304L-F	0.4	Ц					Ц					•	•	Ц	*			*	
LP NEW	DCMT070204-LP	0.4			•			Ц					Ц	•	•				Ш	C025 D009
	070208-LP	0.8			•									•	•					D026
	11T304-LP	0.4	1		•			Ц						•	•				Ц	E009
	11T308-LP	0.8			•			Ц						•	•				Ц	E010 E030
Asportazione leggera			Ш					Ш							L				Ш	E032

D

S

T

V

W

MA.

								4. 4.		· ui		J	,0	u.u.	u, ·	_	· ıa	yııc	, 50	abii	C '	_	· ragilo	o generico 💲: Taglio instabi
	Р	Acciaio		• c	*	* 4										* *	•	C	C		C	4		
	M	Acciaio inossidabile						# (*							# #			() (#		
Materiale da lavorare	K	Ghisa									c :	+	C			*						#		
lavoraic	N	Metallo non ferroso															П					ı	C	
	S	Lega resistente al calore, Leg	a di titanio							•				•	C :	*							C	
			Angolo R					F	Rive	estit	to						Cerr	net	Ç	erm	net ito	M	etallo du	RT9010 ST
					П		80° (c	Eth)		Ġ	SEP (S	*						T				T		rtaute
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re	105	20	400	025	035	32 2	22	005	105	115	SRT	X	_ N	525	32	025	2 2	Z	Ė	5T	6
			(mm)	UE6110 UE6110) E	E S	C7	P7(873	S9 (C5	ני ני	CÉ	P0.	7	PZC	X22	Ж Ж	P3	720	P45	Ti2	HTI05T HTI10	gina o
LM NEW	DCM	IT070204-LM	0.4	00	Э:	≥ =	2		0 0	D	2 2	≥ =	\supset	>		> = •	Z	Z	≥ <	< >	>>	ŀΕ	TI	C025
LIVI NE	DCIV	070208-LM	0.4			+		_	_		+	-				•	Н	\dashv	+	-		H		D009
		11T304-LM	0.6			_		_	_								Н	\dashv				╀		D026 E009
			_		Н		_	_	_							_	Н	\dashv				H		E009 E010
Apportagions la sec		11T308-LM	8.0		Н										-	•	H	-				+		E030
Asportazione leggera	D 011	T070000 01/	0.0						-		_			H			L				_	+		E032
sv	DCI	IT070202-SV	0.2		•												•	-	•		•			C025
_		070204-SV	0.4	•	•				•						•	•	•		•		•			D009 D026
		070208-SV	8.0		•				•						-	•	•	-	•		*			E009
		11T302-SV	0.2	•	•			•	*						•	•	•	•	•		•	1		E010
		11T304-SV	0.4	•	•				*						•	•	•	•	•		•)		E030
Asportazione leggera		11T308-SV	0.8	•	•				•						•	•	•		•		•	1		E032
R/L-SS	DCG	T0702V3R-SS	0.03												7	*								
		0702V3L-SS	0.03												7	*								0005
		070201R-SS	0.1												7	*								C025 D009
		070201L-SS	0.1												7	*	П							D009
		070202R-SS	0.2												7	*								E009
		070202L-SS	0.2												7	*								E010
		11T3V3R-SS	0.03												7	*	П							E030 E032
		11T301R-SS	0.1		П										7	*	П					T		E032
Asportazione leggera		11T302R-SS	0.2		П										,	*	П					Ī		
MPNEW	DCN	IT070204-MP	0.4	•		•											•	7	•			T		C025
		070208-MP	0.8	•	(•					ı						•		•			t		D009
		11T304-MP	0.4	•													•		•			t		D026
		11T308-MP	0.8	•													•	-	•			t		E009
		150404-MP	0.4	•													•	-	•			t		E010 E030
Media asportazione		150408-MP	0.8	•	(•											•		•			t		E032
MM NEW	DCM	T070204-MM	0.4		Н		•	•								•	Ť					t		C025
141141		070208-MM	0.8		H		•	_							-		Н					H		D009
		11T304-MM	0.4		H	٠	•	_			1						Н	+	+			t		D026
		11T308-MM	0.8		H			_								•	Н	-				H		E009
		150404-MM	0.4		Н			_			+					•	Н	+	+			H		E010 E030
Media asportazione		150404-MM	0.4		H			_			-				-	•	Н					H		E030 E032
	DCM	150406-WW		H	Н	٠		_			• (H	ď		Н	+	-			+		C025
MKNEW	DCIV	11T304-MK	0.4		Н							_					Н		_			H		D009
		111308-WK	8.0		Н												Н	-	_			+		D026
																								E009 E010
Media asportazione																								E030
			I														1					1		E032

C

D

R

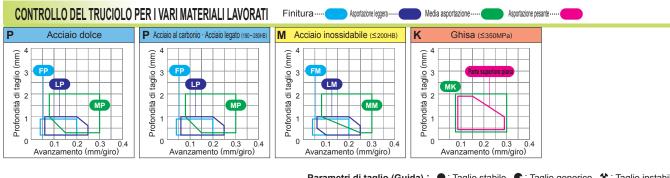
S

T

V

X

DCMT 07 02 02 Dimensione Spessore Raggio di punta * Prego fare riferimento a pagina A002.



0 0.1 0.2 Avanzamento (0.3 0.4 0 0.1 0 mm/giro) Avanzamen	.2 0.3 to (mm/gi	0.4 iro)	0 -	0.1 Avanza	0.2 mento	0.3 (mm/gi	0.4 ro)		0	0.1 /anzan	0.2 nento	0.3 (mm/g	0.4 iro)		
					Parar	netri c	li taql	io (Gı	uida)	: •	: Tagli	io sta	abile	€ : Ta	alio a	generico #: Taglio instabile
	P Acciaio		• c # :				9		,	* *				*	3 3	, agair ann ann
Matariala da	M Acciaio inossidabile				3 🗱 🔾	*			G	** **	0		0	₩		
Materiale da lavorare	K Ghisa						€ #	• €	C	*	•			# ●	C	
	N Metallo non ferroso														C	
	S Lega resistente al calore, Leg	a di titanio				•			• C	*		0.0			e e	
		Angolo R			F	Rivest	ito	,			Cermet	riv	ermet estito	Metall	o duro	lensili:
Forma	Codice di ordinazione	Po	5005	2 O 2	. 25 25 6)5 5	5	L L	, L =	ວຸນ	22			0	Pagina dei portautensili applicabili
		(mm)	610 611 602	64(200	735	50	510	10F	15T	252 303	30%	25N 25N 45N	20	i10	a dei
		(,	UE6105 UE6110 UE6020	₹ 5 5 5	₹ E	SOS	ΣE	22	7	: ₽ <u>B</u>	žž	M G		UTI20T HTI05T	두모	Pagir applii
Standard	DCMT070202	0.2	• •			•					••			•		
	070204	0.4	•••			•		•		*	• •	•		•		
	070208	8.0	*			*		•			• •	• +	t			C025
	11T302	0.2	• •			•					• •	•		•		D009
	11T304	0.4	•••			•		••		*	• •	•		•		D026 E009
	11T308	8.0	• • •			•		• •		*	• •	• >	t	•		E010
	11T312	1.2	*													E030
	150404	0.4	• •			•		•			• •	• >	t	•		E032
	150408	8.0	• •			•		•			• •	•		•		
Media asportazione	150412	1.2	•													
MV	DCMT070202-MV	0.2	• •			•				•	• •	•	•			C025
	070204-MV	0.4	• •							•	••	•	•			D009
	070208-MV	8.0	• •			*				•	* •		•			D026 E009
	11T302-MV	0.2	• •			•				•	••	•	•			E010
	11T304-MV	0.4	• •			•				•	••	•	•			E030
Media asportazione	11T308-MV	8.0	• • •			•				•	••	•	•			E032
R/L-SR	DCET0702V3R-SR	0.03								*	*	ш			*	
	0702V3L-SR	0.03								*	*	ш			*	
	070201R-SR	0.1								*	*				*	
	070201L-SR	0.1								*	*	ш			*	
	070202R-SR	0.2								*	*				*	_
	070202L-SR	0.2								*	*	ш			*	C025
	070204R-SR	0.4								*	*	Ш			*	D009 D026
	070204L-SR	0.4								*	*				*	E009
	11T3V3R-SR	0.03								*	*	Н			*	E010
	11T3V3L-SR	0.03								*	*	Н			*	E030
	11T301R-SR	0.1								*	*				*	E032
	11T301L-SR	0.1								*	*				*	_
	11T302R-SR	0.2								*	*				*	_
	11T302L-SR	0.2								*	*				*	_
Madia and	11T304R-SR	0.4								*	*	Н			*	_
Media asportazione	11T304L-SR	0.4								*	*				*	<u> </u>

D

S

T

W



	Р	Acciaio		•	C :	* *	*												C	C C	•	- 1		П	
Materiale da	M	Acciaio inossidabile						G	₩ (○ 	•					G	₩ €	\$ 0			0		(
lavorare	K	Ghisa										C	#	•		C	#	•					# (
	N	Metallo non ferroso		ļ											I.									E	
	S	Lega resistente al calore, Leg		H	_		_		_	<u> </u>		<u>.</u>				C	*			Ce	rme	t			
			Angolo R							Riv	est	ito						Cei	rmet	rive	estito	ò	Meta	allo du	rtensil 0.
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110	MC6025	UH6400	MC7025	MP7035	US7020	US905	MC5005	MC5015	UC5105	F07007	VP10RT	VP15TF	NX2525	NX3035	MP3025 AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HT110	Pagina dei portautensili applicabili
R/L-SN	DCE	Γ070200R-SN	0	Г			Т										*	*			П			*	
		070200L-SN	0	T			Г										*	*			П			*	
		0702V3R-SN	0.03	T			Г										*	*			П			*	
		0702V3L-SN	0.03				Т								Ī		*	*						*	
		070201R-SN	0.1	T			Г										*	*			П			*	
		070201L-SN	0.1	T			Г										*	*			П			*	
		070202R-SN	0.2	l													*	*						*	
		070202L-SN	0.2				Ī								ĺ		*	*						*	C025
		070204R-SN	0.4	T			İ										*	*				1		*	D009
		070204L-SN	0.4				Ī								t		*	*						*	D026
		11T300R-SN	0														*	*			П			*	E009 E010
		11T300L-SN	0	l													*	*				1		*	E030
		11T3V3R-SN	0.03														*	*						*	E032
		11T3V3L-SN	0.03														*	*				7		*	
		11T301R-SN	0.1	T			Т										*	*				7		*	
		11T301L-SN	0.1				Г										*	*				7		*	
		11T302R-SN	0.2				Г										*	*						*	
		11T302L-SN	0.2	T			Г										*	*			П			*	
		11T304R-SN	0.4				П										*	*			П			*	
Media asportazione		11T304L-SN	0.4	Г			Г										*	*						*	
R/L-SN	DCG	T0702V3R-SN	0.03	Г						T		Г			T		*	Ť				T		П	
		070201R-SN	0.1														*							П	
		070202R-SN	0.2														*							П	
		070202L-SN	0.2														*							П	C025
		11T3V3R-SN	0.03														*							П	D009
		11T3V3L-SN	0.03	Г			Г										*								D026
		11T301R-SN	0.1	Г			Г										*	Ī						П	E009 E010
		11T301L-SN	0.1														*				П				E030
		11T302R-SN	0.2	Γ													*								E032
		11T302L-SN	0.2	Γ													*								
		11T304R-SN	0.4														*								
Media asportazione		11T304L-SN	0.4														*								
* R/LW-SN	DCE	T0702V3RW-SN	0.03														*								C025
		0702V3LW-SN	0.03														*								D009 D026
		11T3V3RW-SN	0.03														*								E009
Media asportazione		11T3V3LW-SN	0.03														*								E010 E030
(Raschiante)				Ĺ																					E032
SMG	DCG.	T070202M-SMG	0.2														•								C025
		070204M-SMG	0.4	Г											I		•						J		D009 D026
		11T302M-SMG	0.2	Г											I		•								E009
		11T304M-SMG	0.4														•								E010 E030
Media asportazione																									E032

^{*} Consultare la pagina A028 prima di usare il rompitruciolo R/LW-SN (inserto raschiante).

C

D

R

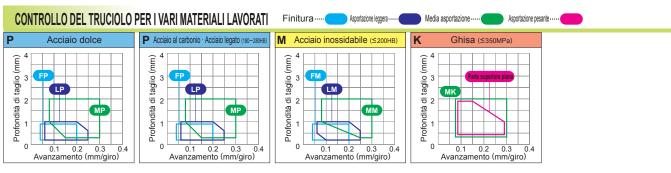
S

T

V

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]

DCMW 07 02 04 Dimensione Spessore Raggio di punta * Prego fare riferimento a pagina A002.



								Pa	araı	met	tri d	li ta	agli	o (G	uic	da)	: () :	Tagl	io s	tab	le	C	Та	glio	ge	enerico 🗱: Taglio instabil	ie
	Р	Acciaio		•	C :	* *	*		Т	Г	Т	П	Т	Т		П	*	#	9 C	C	•	• •	#			T		_
Materiale da	M	Acciaio inossidabile						<u>G</u> :	*	○ #	}					G	#	#			0		#	}				
lavorare	K	Ghisa										C	*	• •		C	*				•		8	•	C			
10.1.01.01	N	Metallo non ferroso																							C			
	S	Lega resistente al calore, Leg	a di titanio								•				•	C	*			L					E (C		_
			Angolo R						I	Riv	est	ito							Cerme	ri	err	net tito	M	etall	o du	ro	iii Sus	
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110	UE6020 MC6025	UH6400	MC7025	MP7035	05/020	US905	MC5005	MC5015	UC5105	VPOSRT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525 NX3035	MP3025	AP25N	VPZ5N VP45N	IITi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	Pagina dei porfautensili applicabil	
Parte superiore	D	CMW070204	0.4										•	•											•		C025	
piaṅa		11T304	0.4									•	•	•									•		•		D009 D026	
		11T308	0.8									•	•	•											•		E009	
		150404	0.4																	Г					•		E010 E030	
		150408	0.8																						•		E032	
Parte superiore	D	CGW070200	0	Г															•	Г							C025	_
piana		0702V5	0.05																•								D009 D026	
		11T300	0																*								E009	
		11T3V5	0.05																•								E010 E030	
		11T304	0.4																•								E032	_

POSI 20°

CON FORO

C

D

R

S

T

V

W

X



								Р	ara	ame	etri	i di	taç	glio	(G	uic	da)	: () :	Tag	lio	sta	bile	e (C:	Tag	lio g	generico	‡ : Taç	glio instabile
	Р	Acciaio		•	C:	* 4	*		П		7			г	т		Т	#	*	•				C	*	Т	т			
	M	Acciaio inossidabile						G	#	<u> </u>	#						G	#	#	0					#					
Materiale da lavorare	K	Ghisa		ĺ									E :	₩	•	:	C	#		•					#	•	E			
lavolale	N	Metallo non ferroso																									E			
	S	Lega resistente al calore, Leg	a di titanio									•				•	C	#								•	C C			
			Angolo R							Ri	ve	stit	0							Cerme	et	Ce	rm esti	et to	Me	etallo	durc	0	IISII	
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	UH6400	MC7025	MP7035 🗞	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5115	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525					UTi20T	HTi05T	H1110		Pagina dei portautensili applicabili	
R/L-F	DE	GX150402L-F	0.2																								•			
		150404R-F	0.4																							7	*			
S		150404L-F	0.4																							7	*		C03	3
Finitura (Per lega di alluminio)																														
R/L	DE	GX150402R	0.2																							(•			
		150402L	0.2																								•			
		150404R	0.4																							(•		C03	3
Media asportazione		150404L	0.4																							(•			
(Per lega di alluminio)																														

C

D

R

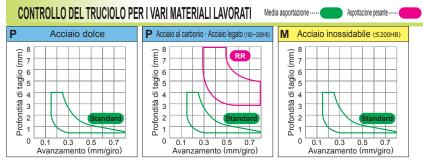
S

T

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]



RCGT 08 03 MO- AZ Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.



								Р	ara	ame	etri	di t	agli	o (0	Guid	da)	: •	: Ta	ıgli	o st	abi	le	C	Та	glio	ge	enerico 🗱: Taglio instabile
Materiale da	P M	Acciaio Acciaio inossidabile		•	C	*	* *		\$\$	<u></u>	#						* *	1	C	C			**)			
lavorare	K N S	Ghisa Metallo non ferroso Lega resistente al calore, Leg	na di titanio										* *			C	ľ	ľ					3		•	e	
Forma		ce di ordinazione	Angolo R Re (mm)	Г	UE6110	UE6020	MC6025 UH6400	AC7025	(B)		NS 735		MC5015	JC5105			VP15TF UP20M		1X3035	riv	ern/es	tito			HTi10	iro	Pagina dei portautensili applicabili
AZ	RC	GT0803M0-AZ 10T3M0-AZ	-		_			, =	_		_	<i>J</i> =						_	_	_		-		, _	•	_	<u>६ छ</u> C027
Finitura Media asportazione																											C021
Standard Media asportazione	RCI	MT0602M0 0803M0	-		•						•							•	•	•			•				C027
Standard Media asportazione	RCI	MX1003M0 1204M0 1606M0 2006M0 2507M0 3209M0	- - - -	•	•	•	•			-	•	•						-	*	•							C026 H012
RR Asportazione pesante	RCI	MX1606M0-RR 2006M0-RR 2507M0-RR 3209M0-RR			•	•	•				•																_

POSI 7°

CON FORO

C

D

R

S

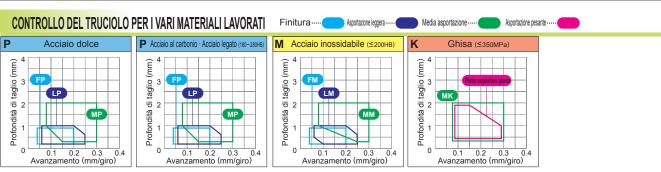
T

V.

W

X

* Prego fare riferimento a pagina A002.



0 0.1 0.2 Avanzamento (0.3 0.4 0 0.1 0 Avanzamer Avanzamer	0.2 0.3	0.4 iro)	4	, Pr		0.1 anzar	0.2	0. (mm	3 (0.4		م ا	Av	0.1	0.2 mento	2 0 (m	0.3 m/ai	0 iro)	.4		
/ transamonto (, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,										<u> </u>											
	P Acciaio			C #	44 4		aram	etri	di ta	glio	(Gu	ıda) : (lag	io st	abil	e	#		o ge	enerico
	M Acciaio inossidabile			*	***		# ○	412				(** * * *						**			
Materiale da	K Ghisa						400	**	e:	# •	C		E #	40					*	• c		
lavorare	N Metallo non ferroso																			C		
	S Lega resistente al calore, Leg	ga di titanio										•	#							C	C	
	'	Angolo R					R	ives	tito						Cerme	t Co	erm est	et ito	Me	tallo di	uro	ilisii
_					10 -	SEN (E										Г			ortaute
Forma	Codice di ordinazione	Re	105	020	3025	702	036	35	800	105	115	5R	5TF	8	525	025	N N	2 N	힎	10 10	9	de i≡i od
		(mm)	UE	UE6110 UE6020	MC6025	MC7025	MP7 US7	US735	MC	MC5015 UC5105	UCS	VP05RT	VP15TF	UP2	XXX	MP3025	AP V	VP4	Ë	HTi05T HTi10	RT9	Pagina dei portautensili applicabili
FP NEW	SCMT09T304-FP	0.4	1	•	•				П						•	•					T	
	09T308-FP	0.8		•	•										•	•						0000
																						C028 E034
																						2001
Finitura			Ш						Ш										L			
FM NEW	SCMT09T304-FM	0.4	Ш										*			Н			L			
	09T308-FM	0.8	Н									_	*	_		Н			L			C028
																						E034
Einitura																Н						
Finitura FV	SCMT09T304-FV	0.4	Н	•					Н					\dashv				*	H		\dashv	
FV	3CW11091304-FV	0.4	Н	_					Н			+		-				*	H			
																						C028
																						E034
Finitura																						
LP NEW	SCMT09T304-LP	0.4		•	•				П						•	•			Г		\top	
	09T308-LP	0.8		•	•										•							0000
																						C028 E034
																						_00.
Asportazione leggera			Ш											4		Ш			L			
LM NEW	SCMT09T304-LM	0.4	Н			•	_					_	•			Н						
	09T308-LM	0.8	H		_	•	•		Н			4	•			Н	_		L			C028
																						E034
Asportazione leggera																						
MP NEW	SCMT09T304-MP	0.4	-	•	•			-	\vdash						•	•			H			
IVIP	09T308-MP	0.8		•	•										•	•			H			
	120404-MP	0.4	-	•	•				H						•	•			H			C028
	120408-MP	0.8	Н	_	•										•	•			H			E034
Media asportazione			П																H			
MM NEW	SCMT09T304-MM	0.4	П			•	•						•			П			T			
	09T308-MM	0.8	П			•	•		П				•			П			l			
	120404-MM	0.4	П			•	•		П				•			П			Γ			C028 E034
	120408-MM	0.8	П			•	•						•									⊏∪34
Media asportazione																						

ROMPITRUCIOLI	➤ A056
GRADI	➤ A030
IDENTIFICAZIONE	➤ A002

C

D

R

S

T

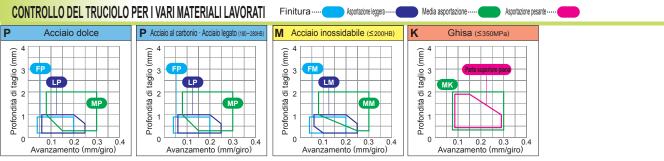
V

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]

SCMT 09 T3 04- MK

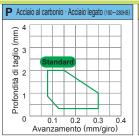
Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo

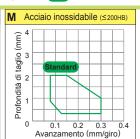
* Prego fare riferimento a pagina A002.



								Pai	ram	etri	di t	agli	io (0	Guid	da)	: •	: та	agli	o s	tab	ile	C	: Ta	 aglic	o ge	enerico	*	Taglio	o instabile
	Р	Acciaio		•	C :	* *	*									* *		C	C	•		C 4							
	M	Acciaio inossidabile						€ #	9 🔾	\$					G	# (#))		0	0	1	B						
Materiale da lavorare	K	Ghisa		ĺ							•	*	•	E	C	*	•			•	•	4	*	C					
lavorare	N	Metallo non ferroso																						c					
	S	Lega resistente al calore, Leg	a di titanio											•	C	*								¢	C				
			Angolo R						R	ives	stito)					Ce	rmet	l c	Cer	met stito		Meta	llo dı	uro		=	<u></u>	
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110	MC6025	UH6400	MC7025 MD7035	US7020	US735	US905 MC5005	MC5015	UC5105	VPOSRT	VP10RT	VP15TF	NX2525	NX3035	MP3025				HTIOST	HTi10	RT9010		-	Pagina del portautensili applicabili	
MKNEW	SCI	MT09T304-MK	0.4	Г						П	•	•					Γ		Γ										
		09T308-MK	0.8							П	•	•																	
		120408-MK	0.8								•	•																028	
																												-00-	
Media asportazione				İ																									
Standard	SCI	MT09T304	0.4	•	• (•							•	•	•	*									
		09T308	0.8	•	• (•							•	•	•	*									
		120404	0.4	•	•					•							•	•	•								_	028	
		120408	0.8	•	• (•		П					•	•	•	*								:034	
Media asportazione		120412	1.2	Ī	•																								
Parte superiore	SCI	MW09T304	0.4	Г						П	•	•			Т				Г				•	•					
piana		09T308	0.8	Г						П	•	•	•						Г										
		120408	0.8								•	•	•															028	
																												.004	







							Pa	ram	etri	di 1	tagli	o (G	uida):	•:	Tag	lio	stal	oile	C	: Ta	glio	generio	o 1	‡ ∶Ta	glio in:	stabile
	Р	Acciaio		• €	# :	* *		Т		Т				*	*	• 6			•		*						
Materiale da	M	Acciaio inossidabile					G 4	\$ 🔾	#					3 43	*	0		0	0	ļ	₩						
lavorare	K	Ghisa									#	• 6	•	#		•		•	•	-	*	C					
	N	Metallo non ferroso																				•					
	S	Lega resistente al calore, Leg	a di titanio											E #	Ц		Ļ	0				C (
			Angolo R					R	ives	tito)					Cerme	et	Cer rive	me		Metal	lo dur	0		ensili		
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re (mm)	UE6110 UE6110	UE6020	MC6025 UH6400	MC7025	US7020	US735	USSUS MCEOOF	MC5015	UC5115	VP05RT	VP10KI VP15TF	UP20M	NX2525 NX3035	MD2025	AP25N	VP25N	VP45N	UTIZOT HTi05T	HTi10	010618		Pagina dei portautensili	applicabili	
Standard	S	PMT090304	0.4													*	Г										
		090308	0.8													*	Г										
		120308	0.8													•				-	*				_		
Media asportazione																	ı										
Parte superiore	S	PMW090304	0.4												•	•	ı			1	•	•					
piana		090308	0.8												•	•				-	•	•					
		120304	0.4												•	•				1	•	•			_		
		120308	0.8												•	•	T			1	•	•					
																	ı					П					
Parte superiore	S	PGX090304	0.4									T				*	T	Т				*					
piana		090308	0.8																			*					
		120304	0.4																			*			_		
		120308	0.8																			*					

C	01	ı	
F(DR	0	

|--|















POSI

CON **FORO**

C

D

R

S

T

V

Х

Finitura

AZ

Finitura Media asportazione

R/L-F

Finitura

Asportazione leggera

TCGT110202-AZ

110204-AZ

110208-AZ

16T302-AZ

16T304-AZ

16T308-AZ

060101L-F

060102R-F

060102L-F

060104R-F

060104L-F

090208-LP

110204-LP

110208-LP

16T304-LP

16T308-LP

TCMT090204-LP

TCGT0601V3L-F

0.2

0.4

8.0

0.2

0.4

8.0

0.03

0.1

0.2

0.2

0.4

0.4

0.4

8.0

0.4

8.0

0.4

8.0

•

• •

• • C029 E029

C029 E029

F018

C029 E029

•

•

*

*

*

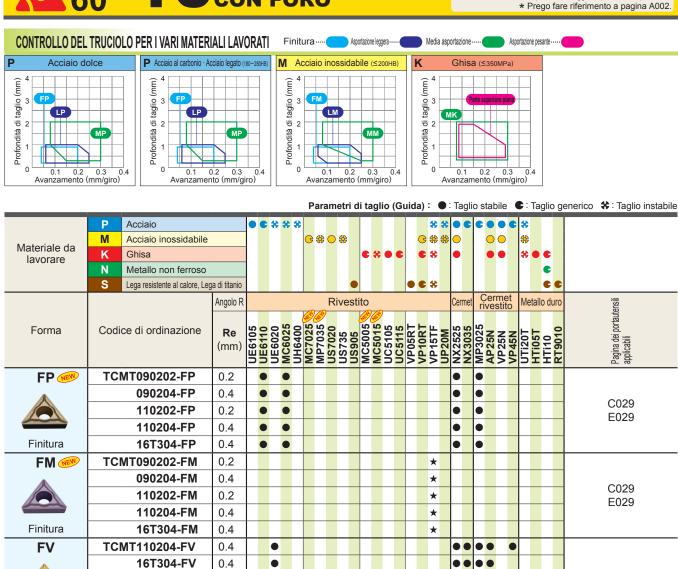
*

*

* •

• •

• •



S

R







						Para	ametr	i di	tagl	io (Gı	uida	ı): (): ·	Tagl	io:	stal	bile	e (C:	Та	glic	ge	enerico 🗱: Taglio in:	stabile
	P Acciaio		• c	5≿ 5 4	2 12							*						•	8					
	M Acciaio inossidabile			1	ľ		○ #					3 4 €			ľ	0			#					
Materiale da	K Ghisa								C #	• c		C #				•			#		e			
lavorare	N Metallo non ferroso														ı				ı		c			
	S Lega resistente al calore, Leg	ga di titanio						•			•	C #			ı						C	C		
	'	Angolo R					Rive	estit	to				C	erme	t	Cei	rm sti	et to	М	etal	o dı	ıro	Pagina dei portautensili applicabili	
						E E		6	SER SER				T		Г	Т	Г						rtaute	
Forma	Codice di ordinazione	Re	105	020	400	025 035	350	92	005 015	105 115	K	로 반:		35	025	Z	Z	Z	ե	5T	0	10	Eei Do	
		(mm)	UE6105 UE6110	E6(16.55 H	MC7025 MP7035	S7(S	C 5	UC5105 UC5115	VP05RT	VP10KI	UPZOM	NX2525 NX3035	D3	AP25N	P2	P4	i2	HTI05T	Ξ	130	igina (plicab	
1.84	TOMTOGOGOALIM	0.4	100	⊃≥	2 0			_	2 2	22	>:		2 2	ZZ	2	: ⋖	>	>	E	Œ	Ξ	~	a B	
LM NEW	TCMT090204-LM	0.4				• •						•	+		H		H		H					
	090208-LM 110204-LM	0.6			-	• •						•	+		╀		H	+	H		-	_	0000	
	110204-LM	0.4			-	• •							+		╀		H		H		_	_	C029 E029	
	16T304-LM	0.6				• •						•	+		H				H				2020	
Asportazione leggera	16T308-LM	0.4				• •						•	+		H				H					
MP NEW	TCMT090204-MP	0.6	•								H	-	-		•		H		H		Н	-		
IVIP	090208-MP	0.4	•										+		•	_	H		H					
-	110204-MP	0.6	•										-				H		H		H			
	110204-MP	0.4	•		_								+			_	H		H		H		C029	
	130304-MP	0.6	•									Н				_	H		H		H		E029	
	16T304-MP	0.4			_										•				H					
-	16T308-MP	0.8	•									_	Ŧ			_			H					
Media asportazione	16T312-MP	1.2	•												•				r					
MM NEW	TCMT090204-MM	0.4				• •						•			r		Н		r					
	090208-MM	0.8				• •						•			r				r					
-	110204-MM	0.4				• •						•			t				r					
	110208-MM	0.8				• •						•	T				Г		T				C029	
	130304-MM	0.4				• •						•					Г		T				E029	
	16T304-MM	0.4				• •						•			ı				ı					
	16T308-MM	0.8				• •						•							ı					
Media asportazione	16T312-MM	1.2				• •						•			ı		Г		ı					
MKNEW	TCMT16T304-MK	0.4							• •						Γ				Γ					
	16T308-MK	0.8							• •						Г								0000	
												П			Г		П		Γ				C029 E029	
																							2020	
Media asportazione															L									_
Parte superiore	TCMW110204	0.4								• •					L						•			
piana	130304	0.4										Ш			L		L		L		*		C029	
	16T304	0.4							• •	-			4		L				L		•		E029	
	16T308	0.8							• •	••					L				L		•			
	TALITAGE :	-										Н	1		L				H		L			
Standard	TCMT080204	0.4			_				_			_		•		_			•	_				
-	090204	0.4	_	*			*					-	-		-	_	_		•	_				
-	110202	0.2		*			•					*	_		-	-	_				H			
	110204	0.4	* •				•			•		*	1	•	Н	-			•	'			0.55	
	110208	0.8	**		H							*	+		•		H		\vdash		H		C029 E029	
	130302	0.2			H							H	+		Н	*	H		\vdash		H		E029	
	130304 16T304	0.4	•				•												•					
	16T304	1	-				•			•		*	-		-	_	_		•					
Media asportazione	16T308	1.2	•	•			•					*	1			×	H							
ivieula asportazione	16T312	1.2									Ш				L		_				_			

C

D

R

S

T

V

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]



TEGX 16 03 02 R Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo

* Prego fare riferimento a pagina A002.

CONTROLLO DEL TRUCIOLO PER I VARI MATERIALI LAVORATI Media asportazione.....



								Р	araı	me	tri c	di ta	aglic	(G	uid	la)	: •) : ·	Tag	lio	sta	bile	9 (C :	Ta	glio	gene	erico	4	: Ta	iglio i	nstabile
	Р	Acciaio		•	C :	* *	*			Г	Т	Г		Т		Т	*	ŧ					C	*								
Matariala da	M	Acciaio inossidabile						G	*)	}					G	# €	13)	#								
Materiale da lavorare	K	Ghisa										C	# (•	;	C	*	ŀ						#	•	e						
10101010	N	Metallo non ferroso																								C						
	S	Lega resistente al calore, Leg	a di titanio	L											•	C	*									e (E					
			Angolo R						I	Riv	est	ito						(Cerme	et	Ce rive	rm esti	et to	Ме	etall	o dur	0			ensili		
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110	MC6025	UH6400	MC7025	MP7035	US/020	US905	MC5005	MC5015	UC5115	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UPZUM	NX2525 NX3035	ACOCOM.	AD25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	N 9010			Pagina dei portautensili	applicabili	
R/L	TE	EGX160302R	0.2																							•						
		160302L	0.2																							•						
		160304R	0.4																							•				C03		
Media asportazione		160304L	0.4																							•					T 1	
(Per lega di alluminio)																																

POSI 11°

CON FORO

C

D

R

S

T

V

W

X





0 0.1 0.2 Avanzamento (0.3 0.4 mm/giro) 0 0.1 Avanzar	0.2 0.3 nento (mm/g	iro)	0.4			0.1 nzame	0.2 ento (n	0.3 nm/gi	0.4 ro)														
						Pai	rame	tri di	tagl	io (G	uida	a) :	•:	Tagl	io st	tabil	e (:	Tagli	io ge	nerico	* :	Taglio ii	nstabile
	P Acciaio		•	*	* *								*		C		C							
Materiale da	M Acciaio inossidabi	le				G #	• •				ł	G #		_		0		#						
lavorare	K Ghisa N Metallo non ferros	0						ľ	E #	• €		C #			Н			*						
	S Lega resistente al calore,											C #	:		Ш					e				
	, 0, 0000 0000 0000	Angolo R					Riv	estit	0					Cerme	C	erm	et	Me	tallo	duro		÷	<u></u>	
			Г		Т		9	4			П											į	applicabili	
Forma	Codice di ordinazione	Re	105	20 120	025 400	025	20	္က လ	005 015	105	RT	T F	M	325 335	025	ZZ	ZZ	ᆸ	5T	, 위			<u>\$</u> ₽ ≔	
		(mm)	IE6	UE6020	MC6025 UH6400	MC7025	187	US905	105	105	PO	VP10RT VP15TF	JP2	NX2525 NX3035	IP3	(P2)	/P4!	JTi2	EE	75 T		- 2	plicat	
FV	TPMH080202-FV	0.2	F	•	2 _	22)) .	22		>	>>		2 Z	$\overline{}$	Q >	>>	_	<u> </u>	I.E.		Ċ	<u> </u>	
ΓV	080204-FV	0.2	H	•								•		• *	-									
	090202-FV	0.4	H	•								•	-	• *	Н									
	090202-i V	0.2	t	•								•	-	• *				H						
	110302-FV	0.7	t	•								•		• *				H						
	110302-FV	0.4	\dagger	•								•		• *	Н			H				Е	800	
	110308-FV	0.8	t	•								•		• *	Н									
	160302-FV	0.2	t	•								•		• *										
	160304-FV	0.4	t	•								•		• *										
Finitura	160308-FV	0.8	t	•								•		• *	-									
R/L-FS	TPGH080202R-FS		t								П	•	,	*	Ė				*	-				
10210	080202L-FS	_	t									•	,	*	•	•			*					
	080204R-FS		t								П	•		*	П				*	-				
	080204L-FS	0.4	t								П	•		*	•	•			*	-				
	090202R-FS	0.2	T									•	,	*	П				*	7				
	090202L-FS	0.2	T								П	•		*	•	•			*	7				
	090204R-FS	0.4	Ī									•		*					*	7				
	090204L-FS	0.4										•		*	•	•			*	7		_	000	
	110302R-FS	0.2										•		*					*	7			800	
	110302L-FS	0.2										•		*	•	•			*	7				
	110304R-FS	0.4										•		*					*	7				
	110304L-FS	0.4	Ĺ									•		*	•	•			*					
	160304R-FS	_	L									•		*	Ш				*					
	160304L-FS	0.4									Ш	•		*	•				*					
	160308R-FS	_	L								Ш	•		*					*					
Finitura	160308L-FS		Ļ								Ш	•		*	•			Ш	*					
R/L	TPGX080202R	0.2	L											•	Ш									
	080202L	0.2	L											•	L			•	•	-				
	080204R	0.4	L											•	L				•					
	080204L	0.4	\perp										•	•	Н			•	•					
	090202R	0.2	\perp											•	H			Ļ				Е	026	
	090202L	0.2	\perp											•	H			•	•					
	090204R	0.4	-											•	H				•					
	090204L	0.4	\vdash										•	•	H			•						
Cipit	090208R	0.8	\vdash												H			H	*					
Finitura	090208L	0.8												•	L			ᆫ	•		DUG			

ROMPITRUCIOLI	➤ A062
GRADI	➤ A030
IDENTIFICAZIONE	➤ A002

11°

CON **FORO**

C

D

R

S

T

V

Х

Asportazione leggera

Standard

Media asportazione

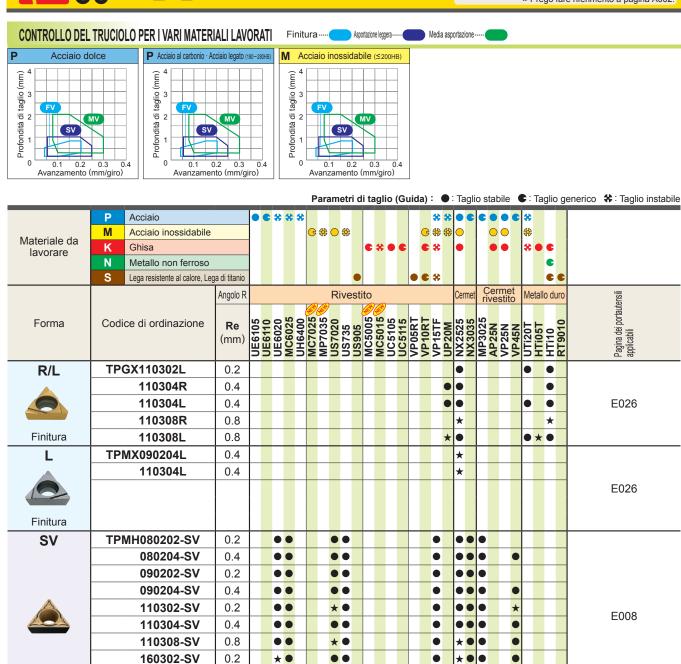
MV

Media asportazione

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]



TPGX 11 03 02 L Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.



• *

.

• •

• •

• •

• *

.

• •

.

* •

*

•

* • •

* * •

* * •

. .

. .

• • • *

... •

000*

* • • *

000*

*

•

E026

E008

• •

160304-SV

160308-SV

110308

TPMH080202-MV

080204-MV

090202-MV

090204-MV

090208-MV

110302-MV

110304-MV

110308-MV

160304-MV

160308-MV

TPMX110304

0.4

8.0

0.4

8.0

0.2

0.4

0.2

0.4

8.0

0.2

0.4

8.0

0.4

8.0

.

.

• •

.

.

• •

• •

.

• •

.

.

D

S

								Pa	ram	net	ri d	li ta	glic	(G	uic	la) :		: 1	agl	io :	sta	bile	e (D :	Ta	glio	ge	enerico 🗱: Taglio instabile
	Р	Acciaio		•	C 4	*	*	Т	Т	Г	Т	П	Т	Т		Т	# 4	‡	C	C	•	•	C	#	_	Т		
Matariala da	M	Acciaio inossidabile						G \$	} C	(#	}					G	# €	\$			C	()	₩				
Materiale da lavorare	K	Ghisa										•	*	•	•	C	*							#	•	E		
	N	Metallo non ferroso																								C		
	S	Lega resistente al calore, Leg	a di titanio	Ш							•				•	C	#	1		L	_	L	_	L		E (C	
			Angolo R						R	Rive	est	ito						С	erme	t r	Çe ive	rm esti	et to	Ме	tall	o du	ıro	ensili
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110	MC6025	UH6400	MC7025	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UPZUM	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	Pagina dei portautensili applicabili
Parte superiore	Т	PGX080202	0.2																							•		
piana		080204	0.4														7	4						•		•		
		080208	0.8															7	7							*		
		090202	0.2																							•		
		090204	0.4														7	+						•		•		
		090208	0.8														7	+						•		*		E026
		110302	0.2																							•		
		110304	0.4														7	+						•	*	•		
		110308	0.8														7	+						•	*	•		
		160304	0.4																					•		•		
		160308	0.8																					*		•		

C

D

R

S

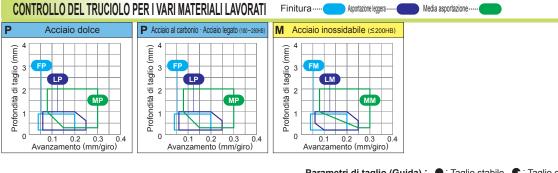
T

V

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]



VBMT 11 03 02-FP Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.



Avanzamento (i	min/giro) Avanzame	110 (11111)	1107					metr				uid	la) :	•	: Tag	lio s	stak	oile	c	: 7	ādli	io a	enerico 🗱: Taglio instabile
Materiale da lavorare	P Acciaio M Acciaio inossidabile K Ghisa		•	C #	* ** 4	+	*			*			G	* * **	• •	C	•	• • • • • • • • • • • • • • • • • • •	•	** ** **			
lavolate	N Metallo non ferroso S Lega resistente al calore, Le	ga di titanio							•				•	k							c	•	
	J	Angolo R						Rive	stito)					Cerme	t (Cer	met	1	Met	allo d	luro	iensili:
Forma	Codice di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110 UE6020	MC6025	UH6400 MC7025	MP7035	US 7020 US 735	US905	MC5005	UC5115 UC5115	VP05RT	VP10RT	UP20M	NX2525 NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HT:10	RT9010	Pagina dei porfautensili applicabili
FP NEW	VBMT110302-FP	0.2		•	•										•	•							D010
	110304-FP	0.4		•	•										•	•							D010
	110308-FP	0.8		•	•										•	•							E012
	160404-FP	0.4		•	•										•	•							E013
Finitura	160408-FP	0.8		•	•										•	•							H013
FM	VBMT110302-FM	0.2	П										7	k		Г							D010
	110304-FM	0.4											7	k									D010
	110308-FM	0.8											7	*									E012
	160404-FM	0.4											7	k									E013
Finitura	160408-FM	0.8											7	k									H013
FV	VBMT110304-FV	0.4	П	•)		П							•	• *	•							D040
	110308-FV	0.8	П	•	,									•	• *	•						П	D010 D011
	160404-FV	0.4	П	•	,		П								• *	•						Т	E012
	160408-FV	0.8	П	•	,		П								• *	•						Т	E013
Finitura			П				П									ı						Т	H013
R/L-F	VBGT110302R-F	0.2	П				П								*	•	*				*	-	
	110302L-F	0.2	П				П								*	•	*				*	-	
	110304R-F	0.4	П				П								*		*		T		*	-	D010
	110304L-F	0.4	П												*		*		T		*	-	D011
	160402R-F	0.2	П				П							•	*	T	*			T	*	_	E012 E013
	160402L-F	0.2	П				П							•	*	ı	*			Ť	*	_	H013
	160404R-F	0.4	П				П							•	*		*			Ť	*	_	1
Finitura	160404L-F	0.4	П				П							•	*		*			Ť	*	_	
LP NEW	VBMT110304-LP	0.4	П	•	•		П								•	•	Ī		1	1			Dorio
	110308-LP	0.8		•	•		П								•	•				Ť			D010 D011
	160404-LP	0.4		•	•		П								•	•				T			E012
	160408-LP	0.8		•	•		П								•	•				T			E013
Asportazione leggera			Н				П										Ī		t				H013
LM NEW	VBMT110304-LM	0.4	П			•	•												1	1			Dete
,,	110308-LM	0.8	П			+	•										Ī		t				D010 D011
	160404-LM	0.4	П			-	•						-						1				E012
	160408-LM	0.8	П			-	•													1			E013
Asportazione leggera																							H013

D

S

Т







							Par	ame	etri c	di tag	glio	(Gu	ıida)	: •	: Ta	glic	sta	bile	•	: Ta	aglio	generico 🗱: Taglio instabile
	Р	Acciaio		• 6	*	* 4	•		Т	П	г		_	* *	•	C	C C	•	C	*	П	
Materiale da	M	Acciaio inossidabile					€ #)	#				G	₩ ₩			C	0		#		
lavorare	K	Ghisa								€ \$	#	•	•	*						*	•	
	N	Metallo non ferroso																			•	
	S	Lega resistente al calore, Leg							•				• 6	*		4	Co	rmo	+		E (
			Angolo R				(8) (8)	Riv	vest	tito	<u></u>				Cerr	net	rive	rme	2	Meta	llo dur	Pagina dei portautensili applicabili
Forma	Codi	ice di ordinazione	Re	0	2	52	25	<u></u>	0 10	050	55	2	눈눈	느	22	22	22	_	إ		. •	porta
			(mm)	610	60	99	MC7025	70%	90	MC5005	51(511	VP05RT	VP15TF	252	30	30,	25	45	UTi20T HTi05T	HTi10	ra dei
			, ,		3	ĕ ±	M	S		Z		On	> 2	7	ž	Ž	AP	Α.	5	5 =	보	Pagi appli
SV	VBI	MT110304-SV	0.4		•									•			•					D010
		110308-SV	0.8		•									•			•					D011
		160404-SV	0.4		•									•			•					E012
		160408-SV	0.8		•									•		•	•					E013
Asportazione leggera																						H013
MPNEW	VBI	MT160404-MP	0.4	•)	•									•		•					
		160408-MP	0.8	•)	•									•		•					F040
																T			T			E012 H013
																						11013
Media asportazione																						
MM NEW	VBI	MT160404-MM	0.4				• •)						•								
		160408-MM	0.8				• •							•								F040
															П							E012 H013
																						11010
Media asportazione																						
Standard	VBI	MT160404	0.4	•)																	
		160408	0.8	•)																	E012
(2)																						E012 H013
																						1.0.0
Media asportazione																						
MV	VBI	MT110304-MV	0.4		•	•		•	•					•	•	•	• •)	•			D010
		110308-MV	0.8		•	•		•	*					•	•	•	• •	•	•		ш	D011
		160404-MV	0.4	•	•	•		•	•					•	•	•	• •)	•		ш	E012
		160408-MV	0.8	•	•	•		•	•					•	•	•	• •)	•		ш	E013 H013
Media asportazione																					ш	11013
R/L-SR	VBE	ET1103V3R-SR	0.03											*	*						*	
		1103V3L-SR	0.03											*	*			Ш			*	
		110301R-SR	0.1											*	*			Ш			*	D010
		110301L-SR	0.1		Ш									*	*			Ш			*	D011
		110302R-SR	0.2											*	*			Ш			*	E012 E013
		110302L-SR	0.2											*	*			Н			*	
		110304R-SR	0.4											*	*			Н			*	
Media asportazione		110304L-SR	0.4											*	*						*	
R/L-SN	VBE	ET110300R-SN	0											*	*			Н			*	
		110300L-SN	0											*	*						*	
		1103V3R-SN	0.03											*	*						*	
		1103V3L-SN	0.03											*	*			Н		_	*	D010
		110301R-SN	0.1											•	*			Н			*	D011
		110301L-SN	0.1											*	*						*	E012 E013
		110302R-SN	0.2											•	*						*	
		110302L-SN	0.2											*	*						*	
		110304R-SN	0.4											*	*						*	
Media asportazione		110304L-SN	0.4											*	*						*	

C

D

R

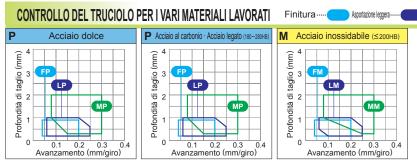
S

Τ

V

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]

VBET 11 03 V3 RW-SN Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.



									Par	ram	etr	i d	i ta	glio	(G	uic	da)	:	•	Та	glio	o si	abi	ile	•	::-	Гас	lio	generico	*	: Tagl	io ins	tabile
Р		Acciaio		•	C	*	* 4		г	Т	П			г	Т		Т	#	*	•	C	C	•	•	C	*	Т	Т					
M		Acciaio inossidabile						C	9 4	9 (#						C	9 4	*				<u> </u>		ŀ	#							
Materiale da lavorare		Ghisa											C	# (*					•	•		*	•	E					
N		Metallo non ferroso																										e					
S		Lega resistente al calore, Leg	a di titanio									•				•		*	;									e e					
			Angolo R							R	ive	sti	to							Cerr	net	C	err /es	ne		Met	allo	dur	0	ē	ensili		
Forma Cod	dic	e di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6025	MC7025	MC/023	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	105105	VPOSRT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N		VP45N	UTIZOT	HTi05T	HTi10		:	Pagina dei portautensili applicabili		
* R/LW-SN VB	ΕT	1103V3RW-SN	0.03															*															
		1103V3LW-SN	0.03															*													0010 0011 0012		
Media asportazione (Raschiante) * Consultare la pagina																														E	E013		

[★] Consultare la pagina A028 prima di usare il rompitruciolo R/LW-SN (inserto raschiante).

POSI 7°

CON FORO

C

D

R

S

T

W

X

0 0.1 0.2 Avanzamento (r	0.3 0.4 mm/giro) 0 0.1 (Avanzamer	0.2 0.3 to (mm/g	0. iro)	4		O A	0.1 /anza	0. ment	2 (o (mr).3 n/giro	0.4		0		0.1 anzai	0. men	.2 to (r	0.3 nm/g	iro)	.4	
						Р	aran	netri	di ta	aglio	(Gı	uida	a):	•:	Tag	lio s	tab	ile	C :	Taglio g	enerico #: Taglio instabile
Materiale da lavorare	P Acciaio M Acciaio inossidabile K Ghisa N Metallo non ferroso S Lega resistente al calore, Lec	a di titanio		€ *	* 4		₩ C	*	c	*	c		* • * • *	;	•	C			**	• • •	
Forma	Codice di ordinazione	Angolo R Re (mm)	UE6105	UE6110 UE6020	MC6025	MC7025	(3)	_	MC5005	MC5015	UC5115	VP05RT	VP10RT VP15TF		0XX2525	ri ri	ves	VP25N VP45N	Г	HTi10 HTi10 RT9010	Pagina dei portautensii applicabii
FP (EV)	VCMT110302-FP 110304-FP 160404-FP 160408-FP	0.2 0.4 0.4 0.8	(•	•										•	•					C030 C031 E033 E034
Finitura FM	VCMT110302-FM 110304-FM 160404-FM	0.2 0.4 0.4											*								C030 C031
Finitura FV	160408-FM VCMT080202-FV	0.8		•									*		• *	•					E033 E034
Finitura	080204-FV 160404-FV 160408-FV	0.4 0.4 0.8		•									•		• *	•	_				C031 E012 E013 E033 E034
AZ	VCGT160404-AZ 160408-AZ 160412-AZ	0.4 0.8 1.2																		•	C030 C031 E033
Finitura R/L-F	VCGT080202R-F 080202L-F	0.2											•		*		* *			*	E034 E012
Finitura LP	080204R-F 080204L-F VCMT110304-LP	0.4			•								•	_	*		*			*	E012 E013
	110308-LP 160404-LP 160408-LP	0.4 0.8 0.4 0.8		•	•										•	•					C030 C031 E033 E034
Asportazione leggera LM (MEN)	VCMT110304-LM 110308-LM 160404-LM	0.4 0.8 0.4				•	•						•								C030 C031 E033
Asportazione leggera	160408-LM	0.8				•	•						•								E033 E034

ROMPITRUCIOLI	≻ A056
GRADI	➤ A030
IDENTIFICAZIONE	➤ A002

C

D

R

S

T

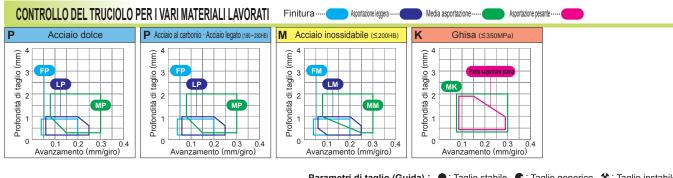
X

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]

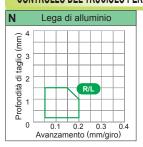


VCMT 08 02 02- SV

Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo * Prego fare riferimento a pagina A002.



Avanzamento (mm/giro) Avanzamer	nto (mm/gi	iro)			Ava	nzan	nento	(mn	n/giro)		L		Avar	nzan	nen	to (n	nm/g	iro))			
						Pa	ram	etri	di ta	aglio	(Gu	ida): () : T	agli	io s	tabi	le	C	: Та	glio	generico 🗱 : Ta	glio instabile
Materiale da lavorare	P Acciaio M Acciaio inossidabile K Ghisa N Metallo non ferroso S Lega resistente al calore, Leg	ga di titanio	•	*	* *		₩ ○	*	c	** •			# # # # # # # # # # # # # # # # # # #		•	C			# #		C C		
Forma	Codice di ordinazione	Angolo R Re (mm)	UE6105	UE6110 UE6020	MC6025 UH6400	MC7025	N Company	US735	SET.	MC5015 WUC5105	UC5115	VP05RT	VP10KI		NX3035		AP25N		l		HTi10	oortauter	applicabili
SV	VCMT080202-SV	0.2	T	•									•		•	$\overline{}$			Ī				
	080204-SV	0.4	П	•									•		•	•							
Asportazione leggera																						E01 E01	
MP	VCMT160404-MP	0.4	\vdash		•									•		•			L				20
_	160408-MP	0.8	\vdash	_	•									•		•			L			C03	
	160412-MP	1.2	H	• (•								_	•)	•			╀			E03	33
Media asportazione																						E03	34
MM NEW	VCMT160404-MM	0.4	П			•							•			Г		T					
	160408-MM	0.8				•							•									C03	
	160412-MM	1.2				•							•						F			C03	33
Media asportazione																						E03	34
MKNEW	VCMT160404-MK	0.4	П						•	•						Г			T				
	160408-MK	0.8							•	•												C03	
																						C03 E03 E03	33
Media asportazione			Ц										ш			L			L				
Standard	VCMT110304	0.4	\perp	••				•					*		•	-	*		•		*		20
	160404	0.4	•	••				•		•	•		*	•	•	_			•		*	C03	
	160408	0.8	•	••				•			•		*	•	•	•	*		•			E03	
	160412	1.2	Ш	• *				•		•	•		ш	•	•				L			E03	
Media asportazione			Ц													L			L				
MV	VCMT080202-MV	0.2		•	_		•	•					•	_	•	-		*					
	080204-MV	0.4		•			•	•					•	•	•	•	•	•				E01	12
Media asportazione																						E01	
Parte superiore	VCMW110304	0.4								•	•								Γ		•		
piana	160404	0.4								•	•		П						Γ		•	C03	
	160408	0.8								•	•								Ī		•	C03	
																						E03	



								P	ara	me	tri (di t	agli	o ((Gui	da)	:	•	Та	glio	sta	abil	e (C :	Та	glio	ge	enerico	5	: Ta	aglio	insta	abile
	Р	Acciaio			C :	* #	*		П		Т			П		Т	*	*	•	C	C		C	*		П							
Matariala da	M	Acciaio inossidabile						G	# (○ {	13					C	#	**	0		(#	;		İ						
Materiale da lavorare	K	Ghisa										C	*	•		•	8	;						*	•	¢							
lavolalo	N	Metallo non ferroso																								C							
	S	Lega resistente al calore, Leg	a di titanio								•						*	;								C (C						
			Angolo R							Riv	es	tito							Cern	net	Ce	erm	et ito	M	etall	o du	ro			IISII			
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110	WC6025	UH6400	MC7025	MP7035	US7020	115905	C500		0510	UCS115	VPUSKI	Ò	P201	×	30X	P3025	VD26N	25N	UTi20T		_ '	RT9010			Pagina dei portautensili	applicabili		
R/L	VI	DGX160302R	0.2																							•							
		160302L	0.2																							•							
		160304R	0.4																							•				CO:	35		
Media asportazione		160304L	0.4																							•							
(Per Alluminia)				Î																				ĺ									



C

D

R

S

Τ







C

D

R

S

T

V

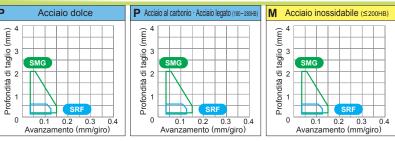
INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]

VPET 08 02 01 R-SRF

Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo

* Prego fare riferimento a pagina A002.





								P	arar	net	ri d	i ta	glio	(Gu	ıida	a) :	•:	Тас	lio	sta	bile	e (D :	Та	glio	gen	eric	o 4	\$: Ta	aglio	instabil
	Р	Acciaio		•	C \$	*	*		Т	г						4	*	•			•	C	#		Т	Т					
Matadala da	M	Acciaio inossidabile						G	#	(;					G \$	\$ \$\$	0) <u>C</u>)	#								
Materiale da lavorare	K	Ghisa										C	*	C		c \$					•		*	•	e						
	N	Metallo non ferroso																							C						
	S	Lega resistente al calore, Leg	a di titanio	Ш							•				•	C ‡	•		ļ				L		e (
			Angolo R						F	Rive	esti	ito						Cerm	et	Ce rive	rm	et to	Me	etallo	o dur	0			ilsui		
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110	MC6025	UH6400	MC7025	MP7035	US735	US905	MC5005	MC5015 (%)	UC5115	VP05RT	VP10RT	UP20M	NX2525	MASUSS	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	K1 30.10			Pagina dei portautensili	applicabili	
R/L-SRF	VPE	Г080201R-SRF	0.1	П			Г									*	7						Г								
		080201L-SRF	0.1													*	7														
		080202R-SRF	0.2													*	r														
		080202L-SRF	0.2													*	r														
		1103V3R-SRF	0.03													*	r						Г						D0	10	
		1103V3L-SRF	0.03	П												*	r						Г						D0	11	
		110301R-SRF	0.1													*	r														
		110301L-SRF	0.1													*	r						Г								
		110302R-SRF	0.2													*	r						Г								
Finitura		110302L-SRF	0.2													*	r						Г								
SMG	VPG	T080201M-SMG	0.1													*	r														
		080202M-SMG	0.2													*	r												Б.	40	
		110301M-SMG	0.1													*	r												D0 D0		
		110302M-SMG	0.2													*	r												טכ		
Media asportazione																															

C

D

R

S

Τ

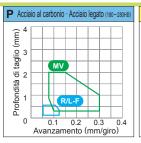
V

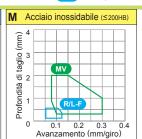
W

X

Media asportazione ·····







							Р	araı	met	ri d	i tag	lio (C	uid	a) :	•:	Tag	glio	sta	bile		: Ta	glio	gen	nerico 🗱: Taglio inst	tabile
	P	Acciaio		• €	*	# #						П		4	*	•	E		•	C	*				_
Matariala da	M	Acciaio inossidabile					G	# () #	;				G \$	\$ ##	0		C	<u> </u>	ı	#				
Materiale da lavorare	K	Ghisa									C 4	•		€ \$				•	•		# •	C			
10101010	N	Metallo non ferroso																				C			
	S	Lega resistente al calore, Leg	a di titanio										•	€ \$	•							C			
			Angolo R					_	Rive	esti	to					Cerm	net	Ce	rme estit	et to	Metal	lo dur	ro	ili	
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re (mm)	UE6105 UE6110	UE6020	MC6025	MC7025	MP7035	US7020 US735	US905	MC5005	UC5105	VP05RT	VP10RT	UP20M	NX2525	NX3035	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T HTi05T	HTi10	K19010	Pagina dei portautensili applicabili	
R/L-F	WBC	GT0201V3L-F	0.03					П						4	7	*						П			
		020101L-F	0.1									П		4	7	•									
		020102L-F	0.2									П		4	7	•									
		020104L-F	0.4											4	7	•									
		L302V3L-F	0.03													•								E011	
		L30201L-F	0.1									П		4	7	*								E017	
		L30202R-F	0.2													*									
		L30202L-F	0.2													•									
		L30204R-F	0.4													*									
Finitura		L30204L-F	0.4													•									
R/L-MV	WBI	MTL30202R-MV	0.2		•	•		7	*							*(•					
		L30202L-MV	0.2		*	•		7	*							•				•				==	
		L30204R-MV	0.4		*	•		(•					4	r	*(•				E011 E017	
		L30204L-MV	0.4		•	•		(•							*(•		П		LOTA	
Media asportazione																									

C

D

R

S

T

V

W

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]



WCGT 02 01 02 R

Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo

* Prego fare riferimento a pagina A002.

CONTROLLO DEL TRUCIOLO PER I VARI MATERIALI LAVORATI Media asportazione







								Р	ara	m	etri	di	tag	glio	(Gı	uid	la) :	•	: Т	agli	o s	tabi	le	C	: Ta	agli	o ç	generi	со	*	Tagl	io ins	stabile
	Р	Acciaio		•	C 4	+	*		П		Т			г	Т		П	* *		C	C	•		4	•	Г	Т						
	M	Acciaio inossidabile						G	#	0	#						<u>G</u>	(#)	ĺ	0		4	}								
Materiale da lavorare	K	Ghisa											e :	*	C		•	#			ĺ	•		þ		•		İ					
lavolale	N	Metallo non ferroso																								•	•						
	S	Lega resistente al calore, Leg	ga di titanio									•				•	C	*			L					C	C	;					
			Angolo R							Ri	ve	stit	to						Ce	rmet	ri ri	err	net tito	N	leta	llo d	durc			#	2		
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110	MC6025	UH6400	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5115	VP05RT	VP10RT	VP15TF	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VPZ5N	TOCITI	HTIOST	HT:10	RT9010				ragina del ponautensin applicabili		
R/L	W	CGT020102R	0.2	Г															•		Г			T	Ī	Г	T						
		020102L	0.2																•)						•)						
		020104R	0.4																*											_	028		
		020104L	0.4																•	•						•					020		
		L30202L	0.2																•														
Finitura		L30204L	0.4																•)													
Standard	W	CMT020102	0.2	Π	* >	r					•								•	•	•	*		•)								
		020104	0.4	Γ	* >	t					•								•	•	•	*		•									
		L30202	0.2	Γ	*						•								•	•	•	*		•									
		L30204	0.4	Γ	*						•								•	•	•	*		•		Г							
		040202	0.2		* 1	t					•								•	•	•	*		•		Г				Е	028		
		040204	0.4		* 1	۲					•								•	•	•	*		•									
		040208	0.8		7	۲																											
		06T304	0.4	Γ	* >	۲					•								•	•	•	*		•)								
Media asportazione		06T308	0.8	Г	* >	t					•									•	•	*		•									

* Prego fare riferimento a pagina A002.







								Pa	arar	net	ri d	i ta	glio	(Gı	uida	a):	•	Та	glio	st	abi	е	¢	: Та	glio	g	enerico 🗱: Taglio instabile
	Р	Acciaio		•	C	* *	*		Т		П	П	Г		П	4	*	•	E	E (C	#	•	П		
Matariala da	M	Acciaio inossidabile						<u>G</u> (# (*	+					G {	\$			() ((#	}			
Materiale da lavorare	K	Ghisa										C	*	C		C 4	¢			•			1	•	C		
	N	Metallo non ferroso																							C		
	S	Lega resistente al calore, Leg	ja di titanio								•				•	C 4	¢								E	C	
			Angolo R						F	Rive	esti	ito						Cerm	net	Co	ern	net ito	M	letal	lo d	uro	ili Sus
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110	UE6020 MC6025	UH6400	MC7025	MP7035	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5115	VP05RT	VP10RT	UP20M		NX3035	MP3025	APZSN	VP 25N	IIT:20T	HTi05T	HTi10	RT9010	Pagina dei porfautensili applicabili
R/L-FS	WPO	GT040204R-FS	0.4															*									
		040204L-FS	0.4															*									
		060304R-FS	0.4															*									E011
		060304L-FS	0.4															*									
Finitura																		П		Ī							
MV	WPI	MT040202-MV	0.2	Г		• •	,		7	t O	•	П						•		•		Т	Ī				
100		040204-MV	0.4		-	• •)			•								•		•		*					
		060304-MV	0.4			• •)			•								•		•							E011
		060308-MV	0.8			• •)			•								*(•		*					
Media asportazione																											



















C

D

R

S

T

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]



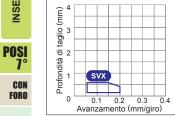
XCMT 15 03 02- SVX

Dimensione Spessore Raggio di punta Rompitruciolo

* Prego fare riferimento a pagina A002.

CONTROLLO DEL TRUCIOLO PER I VARI MATERIALI LAVORATI Asportazione leggera ----





Acciaio dolce



								Pa	araı	net	tri c	di ta	ıgli	o (G	ui	da)	:	•:	Та	glic	st	abil	е	C :	Та	glio	gener	ico	*	: Тас	lio in	stabile
	Р	Acciaio		•	C \$	* *	*	Т	Т	г	Т	Г		Т		Т	*	*	•	C	C (C	*		П						
Matariala da	M	Acciaio inossidabile						<u>G</u> :	*) {	}					G	#	*			(#	;							
Materiale da lavorare	K	Ghisa										C	*	•		C	*		•		•			*	•	C						
10.0.0.0	N	Metallo non ferroso																						ı		C						
	S	Lega resistente al calore, Leg	a di titanio								•					•	*							L		e (C					
			Angolo R						F	Riv	est	ito							Cerr	net	Co	erm	et ito	M	etall	o du	ro			IIIS		
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110	00	5	MC7025	MP7035	05/020	US905	MC5005	MC5015	UC5105	VENEDT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035		VPZSN	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010			Pagina dei portautensili applicabili	:	
SVX	XCI	MT150302-SVX	0.2														•							ı								
		150304-SVX	0.4														•															
		150308-SVX	0.8														•												(203	2	
Asportazione leggera																																

INSERTI PER TORNITURA

SENZA Foro	

C

D	





S







								Р	ara	am	etr	i di	ta	glio	(Gı	uid	a) :	•	: T	agl	io s	tab	ile	¢	: Т	agli	o g	enerico	*	: Tagl	io inst	abile
	Р	Acciaio		•	C :	* #	*						Т	Г	П			* 4		C	C	•	•	E (*	Г						
Matariala da	M	Acciaio inossidabile						G	#	<u> </u>	₩						œ	\$ \$				<u> </u>	0	(*							
Materiale da lavorare	K	Ghisa											C :	*	C		C	*				•	•	H	*	•						
15151515	N	Metallo non ferroso																								C						
	S	Lega resistente al calore, Leg	ga di titanio									•				•	C	#								C	C					
			Angolo R							Ri	ve	stit	0						Ce	erme	ri	Ceri ves	met	; ₁	Meta	llo d	luro			ilis		
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110	UE6020 MC6025	UH6400	MC7025	MP7035 🦠	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5115	VP05RT	2	VP15TF	NY2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTIOET	HTi10	RT9010			Pagina dei portautensili applicabili		
		RTG05A	-																					•		•						
		06A	-																					ŀ		•						
		07A	-	Γ																				1					(2036		
Per uso speciale		08A	-	Γ																				1		•						
Per uso speciale (Portautensile di tipo TL)		10A	-																							•)					

SENZA FORO

C

D

R

S

T

V

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]



SPMR 09 03 04 Dimensione Spessore Raggio di punta

* Prego fare riferimento a pagina A002.

CONTROLLO DEL TRUCIOLO PER I VARI MATERIALI LAVORATI Media asportazione.....





								Р	ara	me	tri c	di ta	agli	o (C	Gui	da)	: •):	Tagli	io s	tabi	ile	C	: Та	glio	generico 🗱 : Taglio instabile
	Р	Acciaio			C	*	* #										*	*	9 C	c	•		4			
	M	Acciaio inossidabile							#	<u> </u>	 					G	₩ €	#} (0		#)		
Materiale da lavorare	K	Ghisa										c	*	•	E	C	*		•		•		8	•	e	
lavolale	N	Metallo non ferroso																							c	
	S	Lega resistente al calore, Leg	ga di titanio	L							•					C	*			L			L		C (
			Angolo R							Riv	est	tito						(Cermet	ri	err	net tito	М	etallo	dur	ensilii
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re	25	2	20	220	25	35 🗞	20	0 10	05	15	92	<u>د</u> ا	- L	느,	.	35	25	-			-	•) portaute
			(mm)	UF61	UE61	UE60	MC60	MC70	MP70	US70	37 CO	MC50	MC50	UC51	1500	VP101 VP101	VP 15	UP 201	NX2525 NX3035	MP30	AP251	VP 251	IT:20	HTi05T	HTI 20	Pagina dei portautensili applicabili
Standard	SP	MR090304	0.4	F	•	$\overline{}$	Н		=				ī				-		 * *	•			T		=	
Junuaru	0.	090308	0.8	H	•	_											H	-	• •	•						
		120304	0.4	t	_	^ *			Н								H	+	• •	Ĕ			t			1 _
		120304	0.4	H	•				Н								Н	+	• •	•			+		+	a
Asportazione da leggera a media		120300	0.0	H		^								+			H	+					H	f	-	H
80	S D	MR120308-80	0.4	+	•	+											H	+		\vdash		+	+		-	
Rompitruciolo	32	WIK 120300-00	0.4	\vdash		+											Н	+					-		-	-
																										_
Asportazione																										
da leggera a media			0.4	╀													Н	+		H		-				
Parte superiore piana	5P	MN090304	0.4	⊦		_					+			_		-	Н	-	*	H		-	•		*	4
P		090308	0.8	╀	•													-	*	H		_	•		•	4
-		120304	0.4	L	•												*	4		L			•	_	•	4
-		120304T	0.4	L	_													+	•	L			-		_	4
-		120308	0.8	L	•									•			* 7	*		L		_			•	
		120312	1.2	L	•	*					_			_			*	4		L		_	•		•	
		120408	0.8	L										_			Ш	4		L			•		*	_
		120412	1.2	L										_			Ш			L			*		_	
_		150408	0.8	L													Ш			L			•			
].		150412	1.2	L													Ц			L			•			4
]		190404	0.4	L													Ц			L			•			1
]		190408	0.8	L													Ц			L			•			4
		190412	1.2	L													Ш			L			•			
Parte superiore	SP	GN090304	0.4															(•				*		*	
piana		090308	0.8	L																					•	4
		120304	0.4	Ĺ															•				•		•	
		120308	0.8														7	*	•				•		•	
		120312	1.2	Γ																					*	_
		120404	0.4															Ī		Г					*	
		120408	0.8	T																Г			•		*	
		150404	0.4	T																Г			•			
		150408	0.8	T		T					Ī						П	T		П			T		*	
				_										_			_			_					-	

POSI 11°

SENZA FORO

C

D

R

S

T

V

W

X

220412

1.2

*

Finitura Media asportazione

INSERTI SENZA FORO





0 0.1 0.2 Avanzamento (r	0.3 0.4 mm/giro) 0.1 0 Avanzamen	.2 0.3 to (mm/g	0.4 iro)	1																		
							Parai	notr	i di f	adic	, (Gı	ıidə)		. Taal	lio e	tahile		• та	adio c	enerico	#: Taglio insta	ahila
	P Acciaio			2 42	* *		arai	neu	uit	ayııc) (Gt	ilua	* *		10 5				igilo g	Jenenco	T i agilo iristi	abile
	M Acciaio inossidabile			*	***		*	<u>4</u> 2					* * * * * *			00		**				
Materiale da	K Ghisa						d d	9		*								₩ # •	•			
lavorare	N Metallo non ferroso																	"	e			
	S Lega resistente al calore, Leg	a di titanio							•			•	*						C C	;		
	,	Angolo R					F	Rive	stito)				Cerme	t C	erm vesti	et	Metal	lo duro		iii.	
						SEN.			- All										П		Pagina dei portautensili applicabili	
Forma	Codice di ordinazione	Re	105	20	025	025	035	35 2	50	015	115	SRT	Ľ.S	525	025	ZZ	Z	10 51	90		B. E.	
		(mm)	E6	9 Ш	106 H	C7	IP7	187	50	105	55	P0.	VP15TF UP20M	X X	IP3	P2	P4	2 E	HTi10 RT9010		agina (
D/I	TPGR110304R	0.4	 -	9 0	2 _	2	2.))) 2	2 :	00	>>	>>	0	2	< >	>) I	TR	· 	<u> </u>	
R/L	110304K	0.4	H											•	H			•		-		
	160304R	0.4	H				H							•	Н			•	*			
	160304K	0.4	H				Н							•	Н		\dashv	•	•		E027	
	160304L	0.8	Н				Н						-	•	Н		\dashv					
Finitura	160308L	0.8	Н				Н						-	•	Н		\dashv	•	•			
Standard	TPMR090202	0.8	Н				Н						-				\dashv					
Statiuaru	090204	0.2	Н				Н							•			\dashv					
-	090208	0.8	H				Н	_							•				-			
	110302	0.8	Н					_					-	• •	-				-			
	110302	0.2		D *				_					-	• •					-		E027	
	110304	0.8	-) ^) *				_					-						-		L021	
-	160304	0.4	\vdash) <u> </u>			Н	-						• •				_	-			
-	160308	0.8	-) <u> </u>			Н				+		-	• *	-			-	-	1		
Asportazione da leggera a media	160312	1.2					Н						-	*					-			
_ 80	TPMR110304-80	0.4					-						-		-		\dashv	•				
Rompitruciolo	110308-80	0.8													Н							
	160304-80	0.4													Н						E027	
	160308-80	0.8					Н	-					_		Н				Н		2021	
Asportazione da leggera a media	100000 00	0.0	Н				Н						Н									
Parte superiore	TPMN110208	0.8	П				т								Г			•				
piana	110304	0.4					П				•		•	•	Г			•	•			
-	110308	0.8	,	*			П				•			*	Г			•	•			
	160304	0.4	-	•			П				•		**		Г			•	•			
	160308	0.8									•		* •		Г			• *	•			
	160312	1.2	Ι,	*			П			7	t •		•		Г				*	1	E027	
	160320	2.0	П				П								Г			•		1		
	220404	0.4	١,	*														•				
	220408	0.8	_	* *			П						* •		Г			•	•			
	220408T	0.8	П											•	Г							
ŀ	200440	4.0																_		1		

ROMPITRUCIOLI	➤ A068
GRADI	➤ A030
IDENTIFICAZIONE	≻ A002

• • **POSI** 11° SENZA FORO

C

D

R

S

T

V

INSERTI PER TORNITURA [POSITIVO]



TPGN 11 03 02 Dimensione Spessore Raggio di punta * Prego fare riferimento a pagina A002.







								Р	ara	ame	etri	i di	ta	glio	(G	uic	da)	: () :	Тас	Jlio	sta	abil	e	E	: Ta	agli	io g	enerico	*	Taglio	instabil
	Р	Acciaio		•	C	# 4	¢ #		П					Т	Т		Т	*	*	•	E	E C		C	4	¢	Г	Т				
Materiale da	M	Acciaio inossidabile						G	#	<u> </u>	₩						G	#	#	0					4	}						
lavorare	K	Ghisa											•	*	•		C	#	ŀ	•					ŧ	•	•	•				
	N	Metallo non ferroso																									•					
	S	Lega resistente al calore, Leg	a di titanio	L								•				•	C	#			1				Ļ		•	C				
			Angolo R							Ri	ve	stit	0						(Cerm	et	Çe riv	erm est	ito	N	1eta	llo d	duro		Ħ	ensille	
Forma	Codi	ce di ordinazione	Re (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	INC6023	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5115	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NASUSS	MP3025	VPSEN	VP45N	TOCITI	HTi05T	HT:10	RT9010			Pagina dei portautensiii applicabili	
Parte superiore	Т	PGN110302	0.2																								*	7				
piana		110304	0.4																	*					•	*						
		110308	0.8																*								•					
		160302	0.2																								•					
		160304	0.4																*	*					4	*	•			_	027	
		160308	0.8																*	*					1	*	•				027	
		160312	1.2	Γ																							•					
		160316	1.6																								*	7				
		220404	0.4																*								•					
		220408	0.8																*								•					

Promemoria