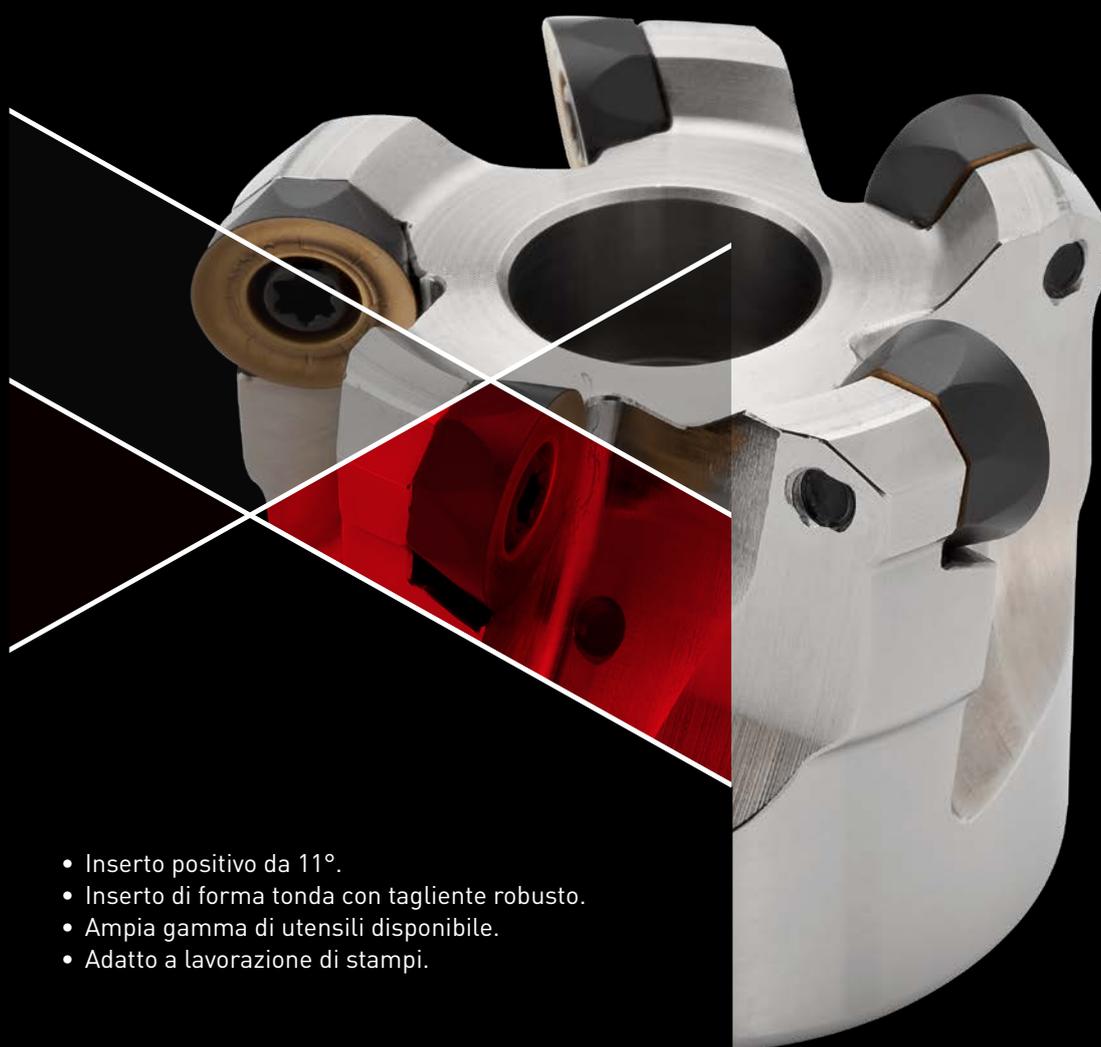

BRP

FRESATURA MULTIFUNZIONALE



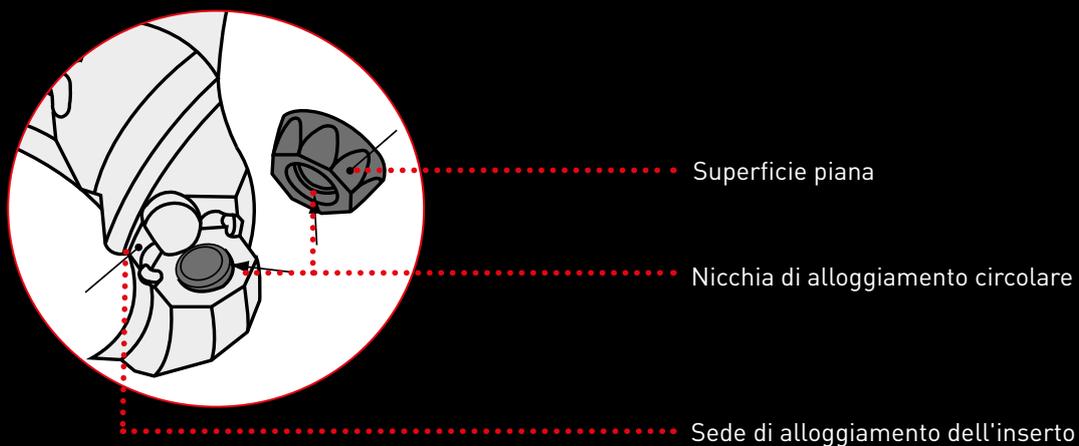
FRESATURA MULTI- FUNZIONALE



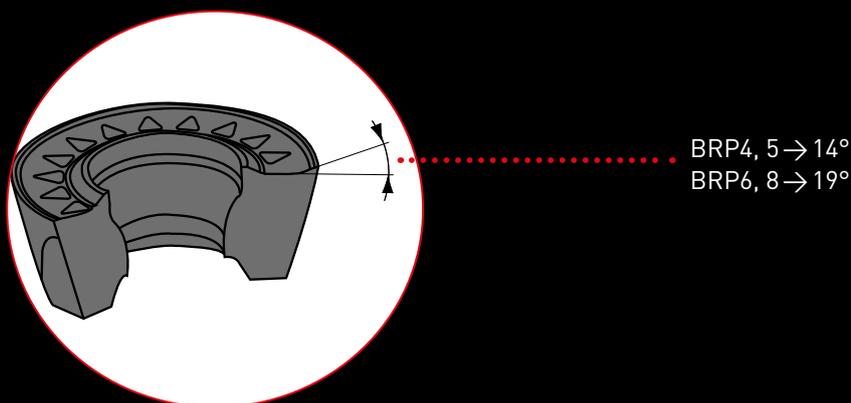
- Inserto positivo da 11°.
- Inserto di forma tonda con tagliente robusto.
- Ampia gamma di utensili disponibile.
- Adatto a lavorazione di stampi.

BRP

PREVENZIONE DELLA ROTAZIONE INSERTO



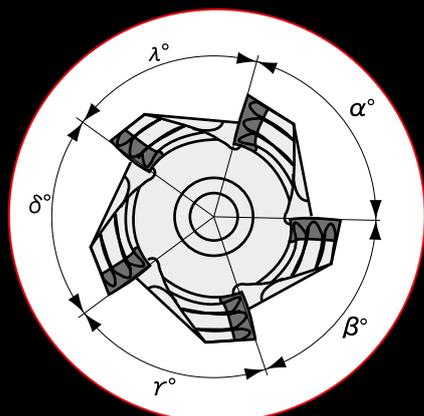
La sede piana di alloggiamento inserto previene la rotazione dello stesso durante il taglio. La nicchia di alloggiamento circolare creata sulla parte posteriore previene invece il movimento dell'inserto, assorbendo gli sforzi di taglio ed opponendosi alle forze centrifughe generate dalla rotazione dell'utensile.



Il rompitruciolo JS con un'ampia spoglia garantisce un'elevata taglienza. L'avanzamento può essere incrementato fino al 15 % ed un maggiore controllo truciolo aiuta a prevenire la scheggiatura dell'inserto.

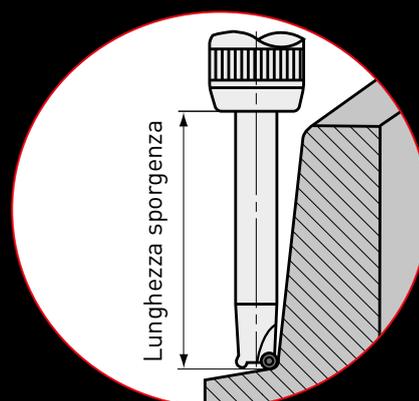
PREVENZIONE DELLE VIBRAZIONI

Gli inserti sono installati con passo irregolare. Questa caratteristica di progettazione previene l'amplificazione delle vibrazioni sincronizzate, risultando decisiva nella riduzione delle stesse.



GAMMA COMPLETA

L'utensile ideale può essere selezionato da una vasta gamma di diametri ed inserti.



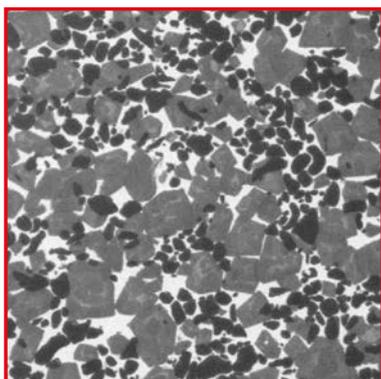
MX3030

NUOVO GRADO CERMET PER UNA PIÙ AMPIA GAMMA DI APPLICAZIONI

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

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

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



MX3030

Per il materiale legante viene utilizzata una lega speciale



Le proprietà di resistenza alla rottura sono aumentate

Nel substrato vengono utilizzate particelle di composto Ti ad elevata durezza



Elevate proprietà di resistenza ad usura



SERIE MV1000

GRADI DI FRESATURA IN METALLO DURO RIVESTITO

SUPERIORE RESISTENZA ALL'USURA

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

SUPERIORE RESISTENZA ALLO SHOCK TERMICO

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



Rappresentazione grafica

ECCELLENTE RESISTENZA ALL'INCOLLAMENTO

Superficie liscia.

RESISTENZA ALL'USURA SUPERIORE

Rivestimento Al-Rich di recente sviluppo.

ECCELLENTE RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA PER UNA LAVORAZIONE STABILE

Strato adesivo di nuova concezione.

RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA PER OFFRIRE LA MASSIMA STABILITÀ

Esclusivo substrato in metallo duro.

MV1020

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



MV1030

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

| Materiale | ISO | CVD |
|-----------|-----|--------|
| P Acciaio | P10 | MV1020 |
| | P20 | MV1030 |
| | P30 | MV1030 |
| | P40 | |

| Materiale | ISO | CVD |
|------------------------|-----|--------|
| M Acciaio inossidabile | M10 | |
| | M20 | MV1030 |
| | M30 | |
| | M40 | |

| Materiale | ISO | CVD |
|-----------|-----|--------|
| K Ghisa | K10 | MV1020 |
| | K20 | MV1030 |
| | K30 | |
| | K40 | |

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

BRP

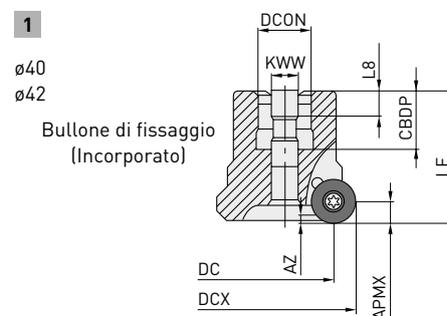


FRESATURA MULTIFUNZIONALE

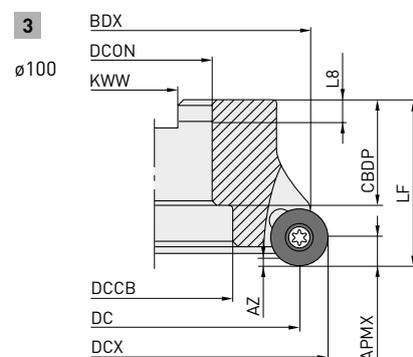
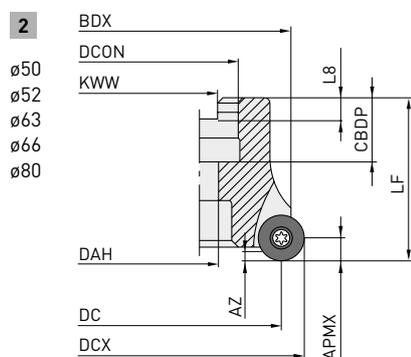
P M K S H



GAMP $:+5^\circ$
GAMF $:-4^\circ-0^\circ$



Bloccare con il bullone in dotazione.



Solo portautensile destro.

TIPO A MANICOTTO

| Codice ordinazione | Disponibilità | APMX | DC | DCON | DCX | LF | AZ | WT | ZNF | Fig. |
|--------------------|---------------|------|------|------|-----|----|-----|-----|-----|------|
| BRP6P-040A03R | ★ | 6 | 27.9 | 16 | 40 | 40 | 4 | 0.4 | 3 | 1 |
| BRP6P-050A04R | ★ | 6 | 37.8 | 22 | 50 | 50 | 4 | 0.5 | 4 | 2 |
| BRP6P-063A05R | ★ | 6 | 50.8 | 22 | 63 | 50 | 4 | 0.7 | 5 | 2 |
| BRP6N-042A04R | ● | 6 | 29.8 | 16 | 42 | 40 | 4 | 0.4 | 4 | 1 |
| BRP6N-050A04R | ● | 6 | 37.8 | 22 | 50 | 50 | 4 | 0.5 | 4 | 2 |
| BRP6N-052A05R | ● | 6 | 39.8 | 22 | 52 | 63 | 4 | 0.5 | 5 | 2 |
| BRP6N-063A05R | ● | 6 | 50.8 | 22 | 63 | 50 | 4 | 0.7 | 5 | 2 |
| BRP6N-066A06R | ● | 6 | 53.8 | 22 | 66 | 63 | 4 | 0.7 | 6 | 2 |
| BRP6N-080A06R | ● | 6 | 67.8 | 27 | 80 | 50 | 4 | 1.2 | 6 | 2 |
| BRP8P-063A04R | ★ | 8 | 46.8 | 22 | 63 | 50 | 5.5 | 0.7 | 4 | 2 |
| BRP8N-063A04R | ● | 8 | 46.8 | 22 | 63 | 50 | 5.5 | 0.7 | 4 | 2 |
| BRP8N-080A06R | ● | 8 | 63.8 | 27 | 80 | 50 | 5.5 | 1.2 | 6 | 2 |
| BRP8N-100B07R | ● | 8 | 83.8 | 32 | 100 | 50 | 5.5 | 1.6 | 7 | 3 |

1/1

12

BRP – FRESATURA MULTIFUNZIONALE – TIPO A MANICOTTO

DIMENSIONI DI MONTAGGIO

| Codice ordinazione | CBDP | DAH | DCCB | DCON | DCX | KWW | L8 | Fig. |
|--------------------|------|-----|------|------|-----|------|-----|------|
| BRP6P-040A03R | 18 | - | - | 16 | 40 | 8.4 | 5.6 | 1 |
| BRP6P-050A04R | 20 | 11 | - | 22 | 50 | 10.4 | 6.3 | 2 |
| BRP6P-063A05R | 20 | 11 | - | 22 | 63 | 10.4 | 6.3 | 2 |
| BRP6N-042A04R | 18 | - | - | 16 | 42 | 8.4 | 5.6 | 1 |
| BRP6N-050A04R | 20 | 11 | - | 22 | 50 | 10.4 | 6.3 | 2 |
| BRP6N-052A05R | 20 | 11 | - | 22 | 52 | 10.4 | 6.3 | 2 |
| BRP6N-063A05R | 20 | 11 | - | 22 | 63 | 10.4 | 6.3 | 2 |
| BRP6N-066A06R | 20 | 11 | - | 22 | 66 | 10.4 | 6.3 | 2 |
| BRP6N-080A06R | 22 | 13 | - | 27 | 80 | 12.4 | 8 | 2 |
| BRP8P-063A04R | 20 | 11 | - | 22 | 63 | 10.4 | 6.3 | 2 |
| BRP8N-063A04R | 20 | 11 | - | 22 | 63 | 10.4 | 6.3 | 2 |
| BRP8N-080A06R | 22 | 13 | - | 27 | 80 | 12.4 | 8 | 2 |
| BRP8N-100B07R | 32 | - | 45 | 32 | 100 | 14.4 | 8 | 3 |

1/1



RICAMBI

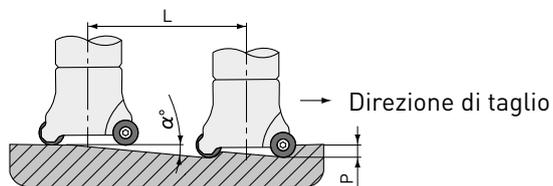
| Tipologia |  *1 Vite di serraggio |  Chiave |  Bullone di fissaggio |
|-----------|---|---|---|
| BRP6 | TS43 | TKY15D | HDS08030 |
| BRP8 | TS54 | TKY25D | - |

*1 Coppia di serraggio (N • m): TS43 = 3.5, TS54 = 7.5

BRP

RAMPA

Angoli di rampa e lunghezza di rampa



Formula per il calcolo della lunghezza di rampa minima, L min, in accordo al max. angolo di rampa

$$L = \frac{P}{\tan \alpha} \text{ (mm)}$$

| Tipologia | Diametro utensile ∅ | Max. angolo di rampa (°) α° max | tan α | Minima lunghezza di rampa in accordo con max. angolo di rampa L min (mm)* | | | | |
|-----------|------------------------|------------------------------------|-------|---|--------|--------|---------------|---------------|
| | | | | P=2 mm | P=4 mm | P=5 mm | P=6 mm (max.) | P=8 mm (max.) |
| BRP4 | 16 | 12.2 | 0.216 | 9 | 18 | - | - | - |
| | 20 | 14.52 | 0.259 | 7 | 15 | - | - | - |
| | 25 | 8.8 | 0.155 | 12 | 25 | - | - | - |
| BRP5 | 16 | 4.52 | 0.079 | 25 | 50 | 63 | - | - |
| | 20 | 11.4 | 0.202 | 9 | 19 | 24 | - | - |
| | 25 | 14.4 | 0.257 | 7 | 15 | 19 | - | - |
| | 32 | 8.37 | 0.147 | 13 | 27 | 33 | - | - |
| BRP6 | 32 | 15.91 | 0.285 | 7 | 14 | 17 | 21 | - |
| | 40 | 10.29 | 0.181 | 11 | 22 | 27 | 33 | - |
| | 50 | 7.12 | 0.125 | 16 | 32 | 40 | 48 | - |
| | 63 | 5.08 | 0.089 | 22 | 44 | 56 | 67 | - |
| | 80 | 3.69 | 0.064 | 31 | 62 | 77 | 93 | - |
| BRP8 | 40 | 18.86 | 0.342 | 5 | 11 | 14 | 17 | 23 |
| | 50 | 11.91 | 0.211 | 9 | 18 | 23 | 28 | 37 |
| | 63 | 8.01 | 0.141 | 14 | 28 | 35 | 42 | 56 |
| | 80 | 5.60 | 0.098 | 20 | 40 | 50 | 61 | 81 |
| | 100 | 4.13 | 0.072 | 27 | 55 | 69 | 83 | 110 |

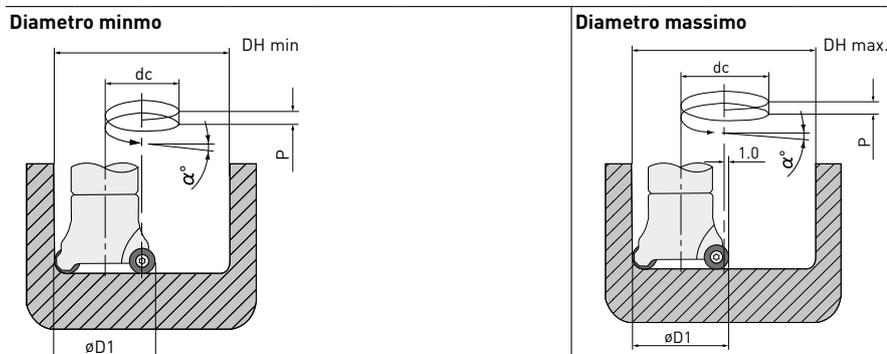
1/1

* I decimi per i valori di L min vengono omissi.

BRP

INTERPOLAZIONE ELICOIDALE

Diametro foro e profondità di passata.



| Tipo- logia | Diametro utensile øD1 | øDH*1 | | Angolo consigliato (α°) | | | | | øDH*1 | | Angolo consigliato (α°) | | | | |
|----------------|-----------------------------|-------|-------|-------------------------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|-------------------------|--------|--------|--------|--------|
| | | ødc*2 | ødc*2 | P=2 mm | P=4 mm | P=5 mm | P=6 mm | P=8 mm | ødc*2 | ødc*2 | P=2 mm | P=4 mm | P=5 mm | P=6 mm | P=8 mm |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| BRP4 | 16 | 24 | 8 | 4.55 | 9.10 | - | - | - | 30 | 14 | 2.60 | 5.20 | - | - | - |
| | 20 | 32 | 12 | 3.04 | 6.08 | - | - | - | 38 | 18 | 2.03 | 4.05 | - | - | - |
| | 25 | 42 | 17 | 2.15 | 4.29 | - | - | - | 48 | 23 | 1.59 | 3.17 | - | - | - |
| BRP5 | 16 | 22 | 6 | d=1 mm, %°=3.04° | | | | | 30 | 14 | 2.60 | - | 6.50 | - | - |
| | 20 | 30 | 10 | 3.64 | - | 9.10 | - | - | 38 | 18 | 2.03 | - | 5.08 | - | - |
| | 25 | 40 | 15 | 2.43 | - | 6.08 | - | - | 48 | 23 | 1.59 | - | 3.98 | - | - |
| | 32 | 54 | 22 | 1.66 | - | 4.15 | - | - | 62 | 30 | 1.22 | - | 3.04 | - | - |
| BRP6 | 32 | 52 | 20 | 1.82 | 3.64 | - | 5.45 | - | 62 | 30 | 1.22 | 2.43 | - | 3.64 | - |
| | 40 | 68 | 28 | 1.30 | 2.60 | - | 3.90 | - | 78 | 38 | 0.96 | 1.92 | - | 2.88 | - |
| | 50 | 88 | 38 | 0.96 | 1.92 | - | 2.88 | - | 98 | 48 | 0.76 | 1.52 | - | 2.28 | - |
| | 63 | 114 | 51 | 0.72 | 1.43 | - | 2.14 | - | 124 | 61 | 0.60 | 1.20 | - | 1.79 | - |
| | 80 | 148 | 68 | 0.5 | 1.07 | - | 1.61 | - | 158 | 78 | 0.47 | 0.94 | - | 1.40 | - |
| BRP8 | 40 | 64 | 24 | - | 3.04 | - | 4.55 | 6.06 | 78 | 38 | - | 1.92 | - | 2.88 | 3.38 |
| | 50 | 84 | 34 | - | 2.14 | - | 3.22 | 4.28 | 98 | 48 | - | 1.52 | - | 2.28 | 3.04 |
| | 63 | 110 | 47 | - | 1.55 | - | 2.33 | 3.10 | 124 | 61 | - | 1.20 | - | 1.79 | 2.39 |
| | 80 | 144 | 64 | - | 1.14 | - | 1.71 | 2.28 | 158 | 78 | - | 0.94 | - | 1.40 | 1.87 |
| | 100 | 184 | 84 | - | 0.87 | - | 1.30 | 1.74 | 198 | 98 | - | 0.74 | - | 1.12 | 1.49 |

1/1

*1 DH = Diametro massimo del foro: Ø (mm)

*2 dc = Diametro minimo del foro: Ø (mm)

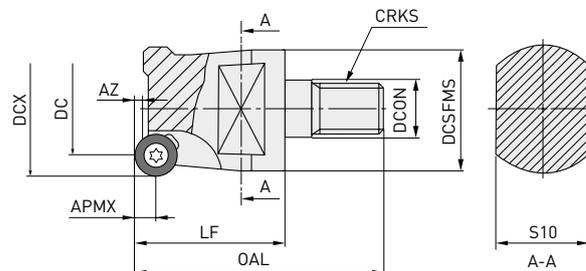
BRP4 DH min= (D1 - 4) x 2, DH max = (D1 - 1) x 2, P max = 4 (mm)
BRP5 DH min= (D1 - 5) x 2, DH max = (D1 - 1) x 2, P max = 5 (mm)
BRP6 DH min= (D1 - 6) x 2, DH max = (D1 - 1) x 2, P max = 6 (mm)
BRP8 DH min= (D1 - 8) x 2, DH max = (D1 - 1) x 2, P max = 8 (mm)
dc = (Diametro minimo del foro) = DH-D

BRP



FRESATURA MULTIFUNZIONALE

P M K S H



Solo portautensile destro.

TIPO CON ATTACCO A VITE

| Codice ordinazione | Disponibilità | APMX | DC | DCON | DCX | LF | OAL | AZ | ZNF |
|--------------------|---------------|------|------|------|-----|----|-----|-----|-----|
| BRP4NR161M08 | ● | 4 | 7.8 | 8.5 | 16 | 28 | 46 | 1 | 1 |
| BRP4NR202M10 | ● | 4 | 11.8 | 10.5 | 20 | 28 | 47 | 2 | 2 |
| BRP4NR253M12 | ● | 4 | 16.8 | 12.5 | 25 | 32 | 54 | 2 | 3 |
| BRP4NR323M16 | ● | 4 | 23.8 | 17 | 32 | 36 | 59 | 2 | 3 |
| BRP5NR201M10 | ★ | 5 | 9.8 | 10.5 | 20 | 32 | 51 | 1.2 | 1 |
| BRP5NR252M12 | ● | 5 | 14.8 | 12.5 | 25 | 32 | 54 | 2.5 | 2 |
| BRP5NR323M12 | ● | 5 | 21.8 | 12.5 | 32 | 36 | 58 | 2.5 | 3 |
| BRP5NR323M16 | ● | 5 | 21.8 | 17 | 32 | 36 | 59 | 2.5 | 3 |
| BRP6NR322M16 | ● | 6 | 19.8 | 17 | 32 | 35 | 58 | 4 | 2 |
| BRP6NR403M16 | ● | 6 | 27.8 | 17 | 40 | 43 | 66 | 4 | 3 |
| BRP6NR424M16 | ● | 6 | 29.8 | 17 | 42 | 43 | 66 | 4 | 4 |

1/1



DIMENSIONI DI MONTAGGIO

| Codice ordinazione | CRKS | S10 | DCON | DCSFMS | DCX |
|--------------------|------|-----|------|--------|-----|
| BRP4NR161M08 | M8 | 10 | 8.5 | 13 | 16 |
| BRP4NR202M10 | M10 | 15 | 10.5 | 18 | 20 |
| BRP4NR253M12 | M12 | 17 | 12.5 | 21 | 25 |
| BRP4NR323M16 | M16 | 22 | 17 | 29 | 32 |
| BRP5NR201M10 | M10 | 15 | 10.5 | 18 | 20 |
| BRP5NR252M12 | M12 | 17 | 12.5 | 21 | 25 |
| BRP5NR323M12 | M12 | 17 | 12.5 | 21 | 32 |
| BRP5NR323M16 | M16 | 22 | 17 | 29 | 32 |
| BRP6NR322M16 | M16 | 22 | 17 | 29 | 32 |
| BRP6NR403M16 | M16 | 22 | 17 | 29 | 40 |
| BRP6NR424M16 | M16 | 22 | 17 | 29 | 42 |

1/1



BRP – FRESATURA MULTIFUNZIONALE – TIPO CON ATTACCO A VITE

RICAMBI

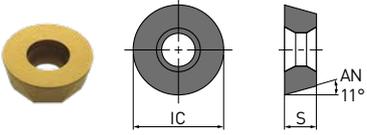
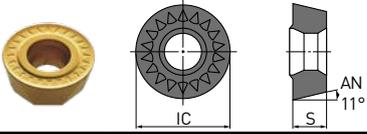
| Tipologia |  |  |  |
|-----------|---|---|---|
| | Inserto | Vite di serraggio | Chiave |
| BRP4 | 1 RPMW08T2M0E/T | CS250560T | TKY08F |
| | 2 RPMT08T2M0E-JS | | |
| BRP5 | 1 RPMW10T3M0E/T | CS350760T | TKY15F |
| | 2 RPMT10T3M0E-JS | | |
| BRP6 | 1 RPMW1204M0E/T | TS43 | TKY15F |
| | 2 RPMW1204M0E-JS | | |

*1 Coppia di serraggio (N • m): CS250560T = 1.0, CS350760T = 3.5, CS350860T = 3.5, TS43 = 3.5

INSERTI

| Condizione | Materiali | Taglio stabile | Taglio generico | Taglio instabile | Onatura |
|------------|------------------------------------|----------------|-----------------|------------------|---------|
| P | Acciaio | ● | ● | ● | ● |
| M | Acciaio inossidabile | ● | ● | ● | ● |
| K | Ghisa | ● | ● | ● | ● |
| S | Lega resistente al calore, titanio | ● | ● | ● | ● |
| H | Acciaio temprato | ● | ● | ● | ● |

Condizioni di taglio :
●: Taglio stabile ●: Taglio generico
✱: Taglio instabile
Onatura:
●: E: raggio F: affilato S: smusso + raggio
●: T: smusso Z: forte

| Codice ordinazione | Classe | Onatura | Geometria | | | | | | | | | | IC | S | |
|--------------------|--------|---------|-----------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|----|------|---|
| | | | AP20M | F7010 | F7030 | MX3030 | NX2525 | NX4545 | MV1020 | MV1030 | UT120T | VP15TF | | | Soltanto inserti destri. |
| RPMW08T2M0E | M | E | | | | | | | | | | ● | 8 | 2.78 |  |
| RPMW08T2M0T | M | T | | | | | | | | | | ● | 8 | 2.78 | |
| RPMW10T3M0E | M | E | | | ★ | ★ | | ★ | ● | ● | ● | ● | 10 | 3.97 | |
| RPMW10T3M0T | M | T | | | | | | | | | | ● | 10 | 3.97 | |
| RPMW1204M0E | M | E | ● | | ● | ★ | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 12 | 4.76 |  |
| RPMW1204M0T | M | T | | | | | ● | | | | | ● | 12 | 4.76 | |
| RPMW1606M0E | M | E | ● | | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | 16 | 6.35 | |
| RPMW1606M0T | M | T | | | | | | | | | | ● | 16 | 6.35 | |
| RPMT08T2M0E-JS | M | E | | | ● | | | | ● | ● | ● | ● | 8 | 2.78 |  |
| RPMT10T3M0E-JS | M | E | | | ● | | | | ● | ● | ● | ● | 10 | 3.97 | |
| RPMT1204M0E-JS | M | E | ● | ● | ● | | | | ● | ● | ● | ● | 12 | 4.76 | |
| RPMT1606M0E-JS | M | E | ● | ● | | | | | ● | ● | ● | ● | 16 | 6.35 | |

1/1

12 

BRP

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

| Materiale | Durezza | Grado | Vc | |
|---|--|-------------|-----------------|-----------------|
| P Acciaio dolce | ≤180HB | MV1020 | 300 (200 – 400) | |
| | | MV1030 | 250 (200 – 300) | |
| | | F7030 | 250 (200 – 300) | |
| | | VP15TF | 250 (200 – 300) | |
| | | MX3030 * | 180 (130 – 250) | |
| | P Acciaio al carbonio Acciaio legato | 180 – 280HB | UTi20T | 150 (100 – 200) |
| | | | MV1020 | 260 (170 – 350) |
| | | | MV1030 | 220 (170 – 270) |
| | | | F7030 | 180 (130 – 220) |
| | | | VP15TF | 180 (130 – 220) |
| 280 – 380HB | | MX3030 * | 150 (120 – 180) | |
| | | UTi20T | 140 (100 – 170) | |
| | | MV1020 | 180 (100 – 250) | |
| | | F7030 | 160 (110 – 190) | |
| | | VP15TF | 160 (110 – 190) | |
| Acciaio pretemprato | 35 – 45HRC | MV1030 | 135 (90 – 180) | |
| | | MX3030 * | 100 (80 – 160) | |
| | | UTi20T | 100 (70 – 120) | |
| Acciaio alto legato | 300HB | F7030 | 120 (80 – 140) | |
| | | VP15TF | 120 (80 – 140) | |
| | | UTi20T | 90 (60 – 100) | |
| M Acciaio inossidabile | ≤260HB | F7030 | 130 (90 – 160) | |
| | | VP15TF | 130 (90 – 160) | |
| | | UTi20T | 100 (70 – 120) | |
| | | F7030 | 180 (130 – 220) | |
| | | VP15TF | 180 (130 – 220) | |
| | M Acciaio inossidabile austenitico | ≤200HB | MX3030 * | 150 (120 – 180) |
| | | | UTi20T | 140 (100 – 170) |
| | | >200HB | MV1020 | 250 (200 – 300) |
| | | | MV1030 | 220 (170 – 270) |
| | | | MV1020 | 220 (170 – 270) |
| Acciai inossidabili temprati per precipitazione | <450HB | MV1030 | 190 (140 – 240) | |
| | | MV1020 | 190 (140 – 240) | |
| | | MV1030 | 170 (120 – 220) | |

1/2

* MX3030:
Profondità di taglio (mm) = 3

BRP

CONDIZIONI DI TAGLIO CONSIGLIATE

| Materiale | Durezza | Grado | Vc |
|--------------------|--------------|-----------------|-----------------|
| Ghisa grigia | ≤350MPa | F7030 | — |
| | | VP15TF | 170 (130 – 220) |
| | | MX3030 * | 150 (120 – 180) |
| | ≤450MPa | UTi20T | 140 (100 – 170) |
| | | MV1020 | 240 (130 – 350) |
| | | MV1030 | 190 (130 – 250) |
| Ghisa sferoidale | 360 – 500MPa | F7030 | — |
| | | MX3030 * | 150 (120 – 180) |
| | | VP15TF | 140 (100 – 180) |
| | 500 – 800MPa | UTi20T | 120 (80 – 140) |
| | | F7030 | — |
| | | VP15TF | 110 (80 – 140) |
| ≤800MPa | UTi20T | 90 (70 – 110) | |
| | MV1020 | 220 (80 – 350) | |
| | MV1030 | 110 (80 – 150) | |
| H Acciaio temprato | 40 – 55HRC | F7030 | — |
| | | VP15TF | 60 (50 – 100) |
| | | UTi20T | 60 (40 – 70) |

2/2

* MX3030:
Profondità di taglio (mm) = 3

AVANZAMENTO PER DENTE CONSIGLIATO (MM/DENTE)

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

FILIALI EUROPEE

GERMANY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

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

UK Deliveries / Returns

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

SPAIN

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

FRANCE

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

POLAND

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

ITALY

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

TURKEY

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

www.mmc-carbide.com

DISTRIBUITO DA:

┌

┐

└

┘

B0141 

Pubblicata da:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2024.03