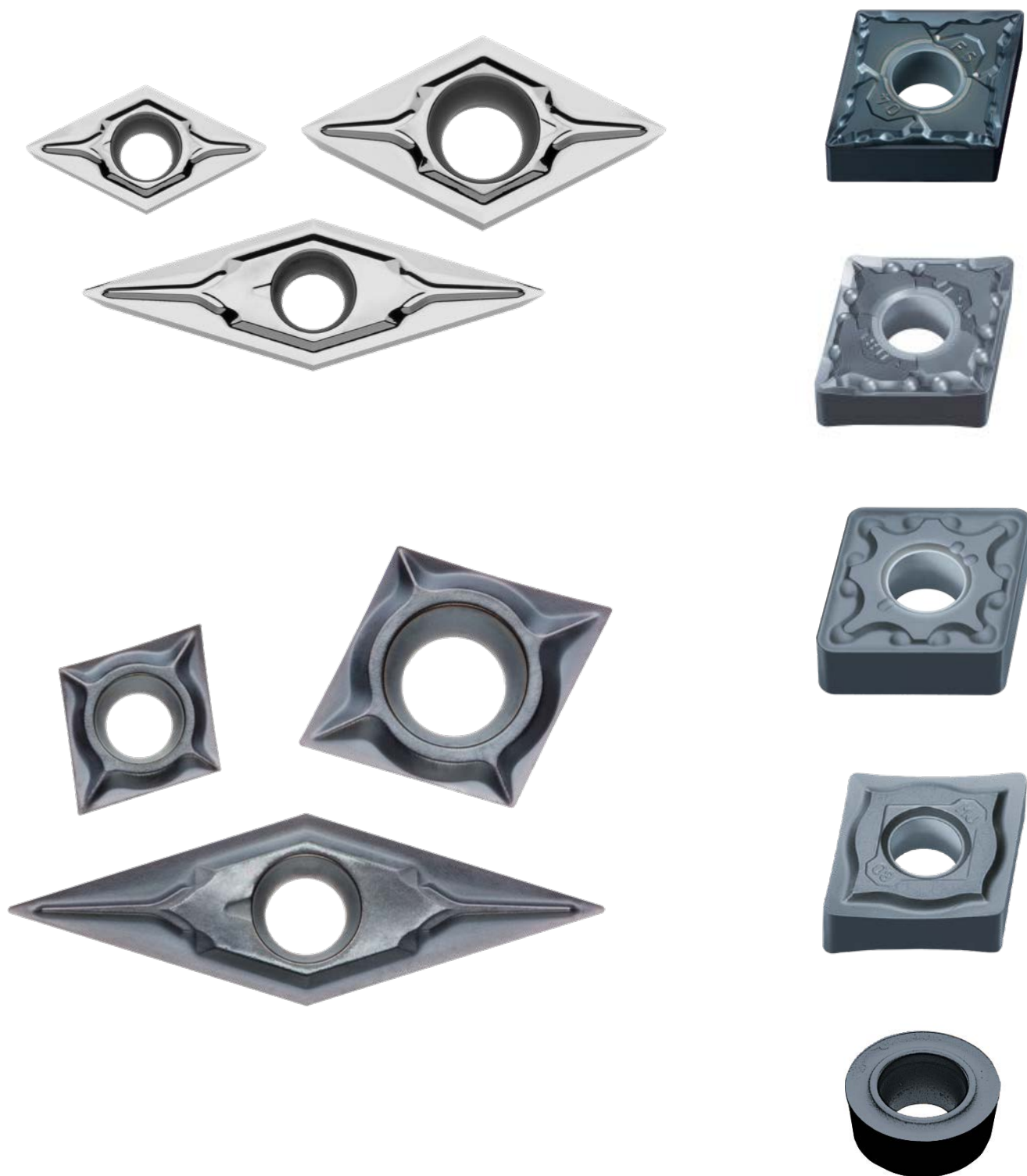


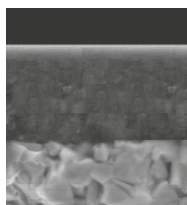
MP/MT9000

INSERTI DI TORNITURA ISO
PER MATERIALI DIFFICILI DA LAVORARE



MP9005 / MP9015 / MP9025

GRADO RIVESTITO PVD

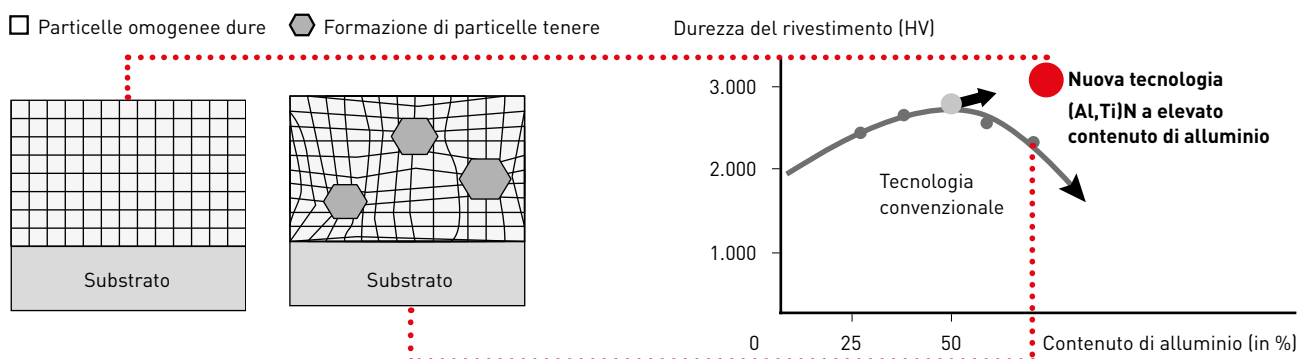


..... Tecnologia di rivestimento a strato singolo (Al,Ti)N a elevato contenuto di alluminio

..... Speciale substrato in metallo duro cementato

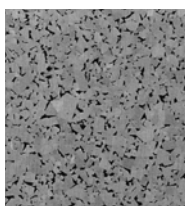
CONFRONTO DEL RIVESTIMENTO CONVENZIONALE CON QUELLO A ELEVATO CONTENUTO DI ALLUMINIO

La nuova tecnologia del rivestimento a strato singolo (Al,Ti)N consente, anche con elevato contenuto di alluminio, di incrementare e mantenere stabile la durezza superficiale. Ne risulta un notevole aumento della resistenza a usura, craterizzazione e formazione del tagliente di riporto.



MT9005 / MT9015

GRADO IN METALLO DURO (NON RIVESTITO)



MT9015

ISO	Grado	Caratteristiche	Applicazione
S	S05	MP9005/MP9005	Grado di qualità superiore, progettato per un'alta resistenza all'usura
		MP9015	Prima scelta per applicazioni generiche
	S15	MP9025	Una maggiore tenacità riduce il verificarsi di danneggiamenti
		MT9015	Nuovo metallo duro cementato con tagliente affilato, eccellente resistenza all'usura e alla frattura
			Leghe resistenti al calore Finitura e taglio medio
			Leghe resistenti al calore Taglio medio e pesante
			Lega resistente al calore Taglio leggermente interrotto e di sgrossatura
			Lega di titanio Taglio generico

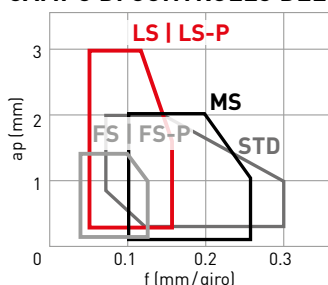
ISO	PVD
S	S01
	S10
	S20
	S30
	MP9005
	MP9015
	MP9025
	MT9005
	MT9015

CLASSIFICAZIONE DEI ROMPITRUCIOLO

INSERTI POSITIVI/INSERTI POSITIVI DI PRECISIONE

Tolleranza	Caratteristiche	Geometria sezione trasversale
FINITURA		
G	FS <i>Inserti positivi</i> PRIMA SCELTA PER LA FINITURA DI MATERIALI DIFFICILI DA LAVORARE Ideale per le leghe di titanio e cromo-cobalto resistenti al calore. I taglienti affilati forniscono eccellenti finiture superficiali e tolleranza geometrica. L'evacuazione altamente efficiente dei trucioli è possibile grazie ai taglienti curvi.	Punta 14° Fianco 9°
	FS-P <i>Inserti positivi</i> PRIMA SCELTA PER LA FINITURA DI LEGHE DI TITANIO Ideale per le leghe di titanio e di rame. I taglienti affilati forniscono eccellenti finiture superficiali e tolleranza geometrica. L'evacuazione altamente efficiente dei trucioli è possibile grazie ai taglienti curvi. Le superfici lappate con finitura a specchio degli inserti migliorano notevolmente la resistenza all'incollamento e prolungano la vita utensile.	Punta 14° Fianco 9°
TAGLIO LEGGERO		
M	LS <i>Inserti positivi/Inserti positivi di precisione</i> PRIMA SCELTA PER ASPORTAZIONI LEGGERE DI MATERIALI DIFFICILI DA LAVORARE Ideale per le leghe di titanio e cromo-cobalto resistenti al calore. Eccellente controllo dei trucioli a profondità di taglio da medie a basse.	Punta 18° Fianco 8°
	LS-P <i>Inserti positivi</i> PRIMA SCELTA PER ASPORTAZIONI LEGGERE DI LEGHE DI TITANIO Ideale per le leghe di titanio e di rame. Eccellente controllo dei trucioli a profondità di taglio da medie a basse. Le superfici lappate con finitura a specchio degli inserti migliorano notevolmente la resistenza all'incollamento e prolungano la vita utensile.	Punta 12° Fianco 6°
TAGLIO MEDIO		
M	MS <i>Inserti positivi di precisione</i> PRIMA SCELTA PER ASPORTAZIONI MEDIE DI MATERIALI DIFFICILI DA LAVORARE Un'ampia tasca riduce la resistenza al taglio, le vibrazioni e l'intasamento dei trucioli anche con profondità di taglio elevate.	Punta 18° Fianco 18° 0.1
	STD <i>Inserti positivi</i> PRIMA SCELTA PER ASPORTAZIONI MEDIE DI MATERIALI DIFFICILI DA LAVORARE Fase piana e ampio angolo di spoglia assicurano un buon equilibrio di robustezza e taglienza.	Punta 15° Fianco 15°

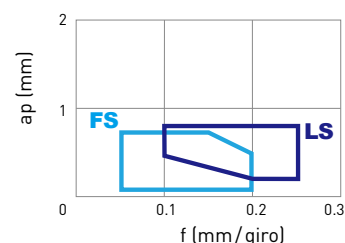
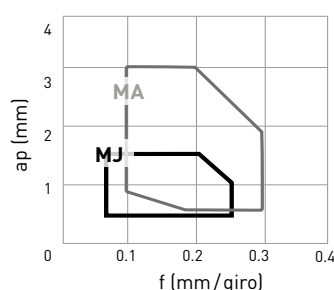
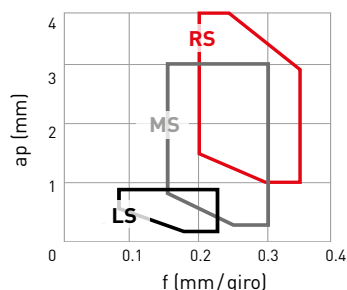
CAMPO DI CONTROLLO DEL TRUCIOLO



CLASSIFICAZIONE DEI ROMPITRUCIOLO – INSERTI NEGATIVI / INSERTI NEGATIVI DI PRECISIONE

Tolleranza		Caratteristiche	Geometria sezione trasversale
FINITURA			
M	FS 	<i>Inserti negativi di precisione</i> PRIMA SCELTA PER LA FINITURA DI MATERIALI DIFFICILI DA LAVORARE Eccellente rottura del truciolo anche a profondità di taglio molto ridotte. L'ampio angolo di spoglia e la qualità di precisione consentono un'affilatura eccellente.	
	TAGLIO LEGGERO		
M	LS 	<i>Inserti negativi/Inserti negativi di precisione</i> PRIMA RACCOMANDAZIONE PER IL TAGLIO LEGGERO DI MATERIALI DIFFICILI DA TAGLIARE Permette una migliore evacuazione dei trucioli per profondità di taglio più piccole del raggio R.	
	MJ 	<i>Inserti negativi</i> PRIMA RACCOMANDAZIONE PER IL TAGLIO LEGGERO DI MATERIALI DI DIFFICILE LAVORAZIONE Rompitrucciolo bilaterale, rompitrucciolo monolaterale (inserti di forma D e V). 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.	
TAGLIO MEDIO			
M	MS 	<i>Inserti negativi</i> PRIMA RACCOMANDAZIONE PER TAGLIO MEDIO DI ACCIAIO INOSSIDABILE, DUTTILE E MATERIALI DI DIFFICILE LAVORAZIONE Rompitrucciolo bilaterale. Tagliente a spigolo vivo per le massime prestazioni.	
	MA 	<i>Inserti negativi</i> ROMPITRUCIOLO MULTIFUNZIONALE PER ASPORTAZIONI MEDIE DI MATERIALI DIFFICILI DA LAVORARE Rompitrucciolo bilaterale. Il pianetto positivo consente un taglio affilato.	
TAGLIO INSTABILE			
M	RS 	<i>Inserti negativi</i> PRIMA RACCOMANDAZIONE PER LA SGROSSATURA DI 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.	

CAMPO DI CONTROLLO DEL TRUCIOLO



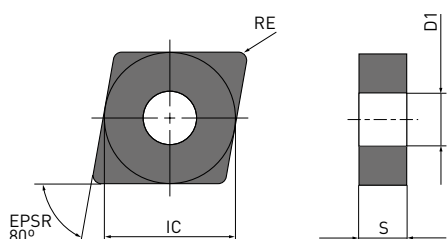
CNGG, DNGG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

S

Classe G

CNGG



IDENTIFICAZIONE ROMPIRUCIOLO

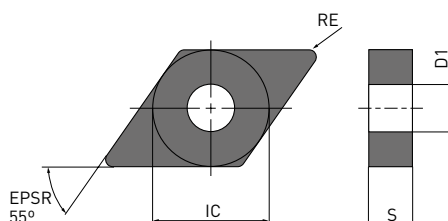
APPLICAZIONE



LS

FS

DNGG



Codice ordinazione	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
CNGG1204V5-FS	F	●	●		★	12.7	4.76	0.05	5.16
CNGG120401-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.1	5.16
CNGG120402-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
CNGG120404-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
CNGG120408-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
CNGG120402-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
CNGG120404-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
CNGG120408-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNGG150402-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
DNGG150404-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNGG150408-FS	F	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNGG150604-FS	F	●	●	●	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNGG150608-FS	F	●	●	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16
DNGG150402-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.2	5.16
DNGG150404-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.4	5.16
DNGG150408-LS	L	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
DNGG150604-LS	L	●	●	●	★	12.7	6.35	0.4	5.16
DNGG150608-LS	L	●	●	●	★	12.7	6.35	0.8	5.16

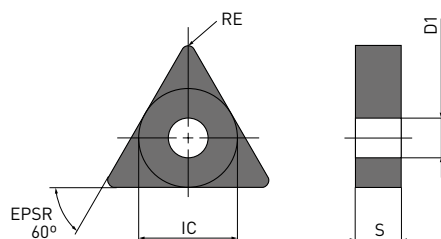
TNGG, VNGG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

S

Classe G

TNGG



IDENTIFICAZIONE ROMPIRUCIOLO

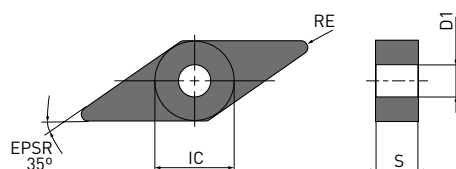
APPLICAZIONE



LS

FS

VNGG



Codice ordinazione	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
TNGG160402-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
TNGG160404-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNGG160408-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
TNGG160402-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
TNGG160404-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
TNGG160408-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNGG1604V5-FS	F	●	●		★	9.525	4.76	0.05	3.81
VNGG160401-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.1	3.81
VNGG160402-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
VNGG160404-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNGG160408-FS	F	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81
VNGG160402-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.2	3.81
VNGG160404-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.4	3.81
VNGG160408-LS	L	●	●	●	★	9.525	4.76	0.8	3.81

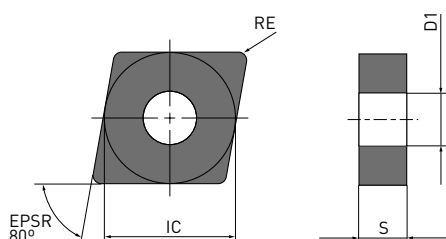
CNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

S

Classe M

CNMG



IDENTIFICAZIONE ROMPIRUCIOLO

APPLICAZIONE



LS

MA, MJ, MS

RS

Codice ordinazione	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
CNMG090304-LS	L	●	●	●		9.525	3.18	0.4	3.81
CNMG090308-LS	L	●	●	●		9.525	3.18	0.8	3.81
CNMG120402-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
CNMG120404-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG090304-MS	M	●	●	●		9.525	3.18	0.4	3.81
CNMG090308-MS	M	●	●	●		9.525	3.18	0.8	3.81
CNMG120404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG160612-MS	M	★	★	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-MS	M	★	★	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG120404-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG120404-MJ	M	●	●			12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG120408-MJ	M	●	●			12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-MJ	M	●	●			12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-MJ	M	●	●			12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG120408-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG120412-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
CNMG120416-RS	R		●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
CNMG160612-RS	R		●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
CNMG160616-RS	R		●	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
CNMG190612-RS	R		●	●	★	19.05	6.35	1.2	7.93
CNMG190616-RS	R		●	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93

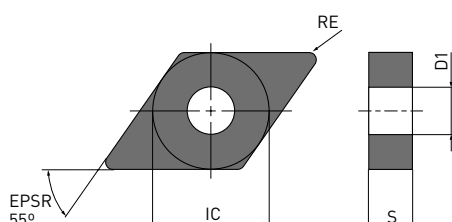
DNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

S

Classe M

DNMG



IDENTIFICAZIONE ROMPITRUCIOLO

APPLICAZIONE



LS

MA, MJ, MS

RS

Codice ordinazione	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
DNMG150402-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
DNMG150404-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150604-LS	L	●	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-LS	L	●	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MS	M	●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MS	M	●	●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MS	M	●	●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MS	M	●	●	●	★	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150604-MA	M		●	●		12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MA	M		●	●		12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MA	M		●	●		12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150404-MJ	M	●	●			12.7	4.76	0.4	5.16
DNMG150408-MJ	M	●	●			12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-MJ	M	●	●			12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-MJ	M	●	●			12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150604-MJ	M	●	●			12.7	6.35	0.4	5.16
DNMG150608-MJ	M	●	●			12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-MJ	M	●	●			12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-MJ	M	●	●			12.7	6.35	1.6	5.16
DNMG150408-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
DNMG150412-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
DNMG150416-RS	R		●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
DNMG150608-RS	R		●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16
DNMG150612-RS	R		●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16
DNMG150616-RS	R		●	●	★	12.7	6.35	1.6	5.16

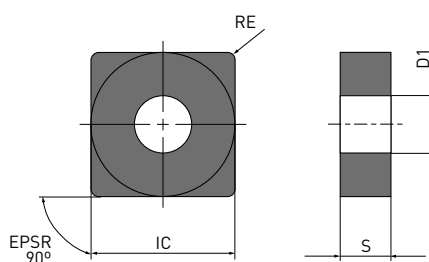
SNMG, TNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

S

Classe M

SNMG



IDENTIFICAZIONE ROMPITRUCIOLO

APPLICAZIONE

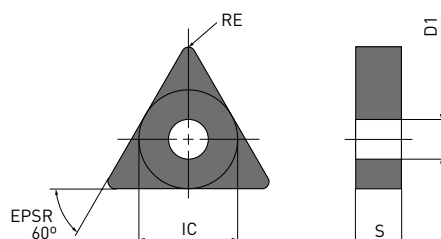


LS

MA, MJ, MS

RS

TNMG



Codice ordinazione	  	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
SNMG120404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MS	M	●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG150612-MS	M	★	★	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35
SNMG150616-MS	M	★	★	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-MS	M	●	●	●		19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG120404-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
SNMG120408-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG120408-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG120412-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
SNMG120416-RS	R		●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
SNMG150616-RS	R		★	●	★	15.875	6.35	1.6	6.35
SNMG190612-RS	R		●	●		19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG190616-RS	R		★	●	★	19.05	6.35	1.6	7.93

SNMG, TNMG – INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
TNMG160402-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81
TNMG160404-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160404-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MS	M	●	●	●	★	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MS	M	●	●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MS	M	●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG160404-MA	M		●	●		9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MA	M		●	●		9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MA	M		●	●		9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
TNMG220416-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
TNMG270616-MA	M		●	●		15.875	6.35	1.6	6.35
TNMG330924-MA	M		●	●		19.05	9.52	2.4	7.93
TNMG160404-MJ	M	●	●			9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG160408-MJ	M	●	●			9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-MJ	M	●	●			9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG160408-RS	R		●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG160412-RS	R		●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG220408-RS	R		●	●	★	12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG220412-RS	R		●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16

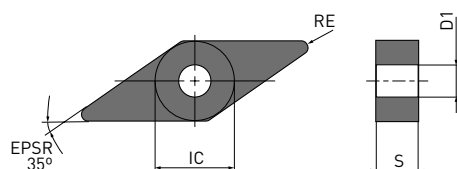
VNMG, WNMG

INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

S

Classe M

VNMG



IDENTIFICAZIONE ROMPIRUCIOLO

APPLICAZIONE

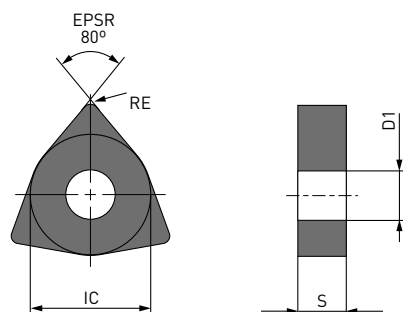


LS

MA, MJ, MS

RS

WNMG



Codice ordinazione	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
VNMG160402-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81
VNMG160404-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160404-MJ	M	●	●			9.525	4.76	0.4	3.81
VNMG160408-MJ	M	●	●			9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG160412-MJ	M	●	●			9.525	4.76	1.2	3.81

VNMG, WNMG – INSERTI NEGATIVI (CON FORO)

Codice ordinazione	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9015	IC	S	RE	D1
									
WNMG080402-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.2	5.16
WNMG080404-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-LS	L	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MS	M	●	●	●	★	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080404-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.4	5.16
WNMG080408-MA	M		●	●		12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-MA	M		●	●		12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG080408-MJ	M	●	●			12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-MJ	M	●	●			12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-MJ	M	●	●			12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG080408-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG080412-RS	R		●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG080416-RS	R		●	●	★	12.7	4.76	1.6	5.16
WNMG100612-RS	R		●	●	★	15.875	6.35	1.2	6.35

MP / MT9000

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

INSERTI NEGATIVI

Materiale	Parametri di taglio	  		Grado	Vc	f	ap
M	●	L	LS	MP9005	125 – 175	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9005	115 – 160	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9015	105 – 150	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	●	L	LS	MP9015	120 – 165	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9015	110 – 150	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9015	100 – 140	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	✱	L	LS	MP9025	80 – 95	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9025	75 – 90	0.16 – 0.50	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9025	70 – 85	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
S	●	L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MT9015	40 – 80	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MT9015	35 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	●	L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MT9015	40 – 80	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MT9015	35 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	●	L	LS	MP9005	30 – 110	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9005	30 – 100	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9015	20 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
S	●	L	LS	MP9015	25 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9015	25 – 80	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9015	20 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	●	L	LS	MP9025	20 – 30	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9025	20 – 30	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9025	20 – 30	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0
	✱	L	LS	MP9005	30 – 110	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
		M	MS	MP9005	30 – 100	0.10 – 0.25	0.5 – 4.0
		R	RS	MP9015	20 – 75	0.20 – 0.35	1.0 – 4.0

Quando le condizioni di taglio sono instabili fare riferimento a pag. 4 per la scelta di rompitrucciolo e grado.
Verificare le condizioni raccomandate per ogni singola barra di alesatura, poichè le condizioni di taglio cambiano al variare dello sbalzo utensile.

I gradi MC7015, MC7025 e MP7035 sono raccomandati anche per il taglio di acciai inossidabili temprati per precipitazione (PH).

INSERTI NEGATIVI DI PRECISIONE

Materiale	Parametri di taglio	 		Grado	Vc	f	ap
S	●	F	FS	MT9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	●	F	FS	MT9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	✱	F	FS	MT9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MT9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
S	●	F	FS	MP9005	60 – 120	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MP9005	55 – 110	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	●	F	FS	MP9015	45 – 95	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MP9015	40 – 85	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8
	✱	F	FS	MP9025	35 – 50	0.05 – 0.20	0.1 – 0.7
		L	LS	MP9025	30 – 45	0.10 – 0.25	0.2 – 0.8

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

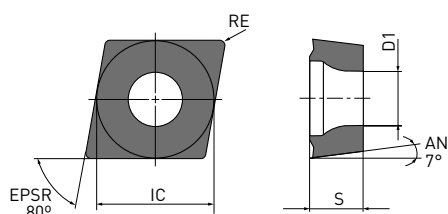
CCMT, DCMT, SCMT

INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

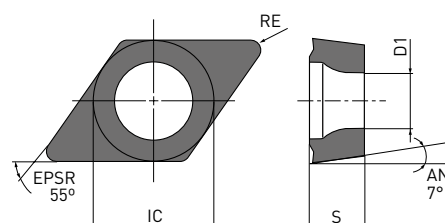
S

Classe M

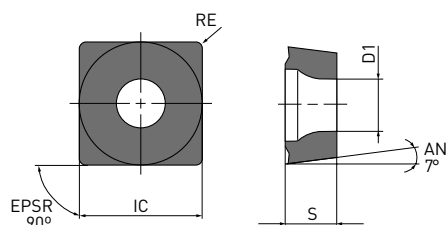
CCMT



DCMT



SCMT



IDENTIFICAZIONE ROMPTRUCIOLO

APPLICAZIONE



LS

MS

Codice ordinazione	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	IC	S	RE	D1
CCMT060202-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060202-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
CCMT060204-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T302-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT09T302-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
CCMT09T304-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
CCMT120404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
CCMT120408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
CCMT120412-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.5

CCMT, DCMT, SCMT – INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

Codice ordinazione	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	IC	S	RE	D1
DCMT070202-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
DCMT070204-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT11T302-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4
DCMT11T304-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-LS	L	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
DCMT11T312-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	1.2	4.4
DCMT070204-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T304-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT09T304-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
SCMT09T308-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
SCMT120404-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5
SCMT120408-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.5
SCMT120412-MS	M	●	●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.5
									2 / 2

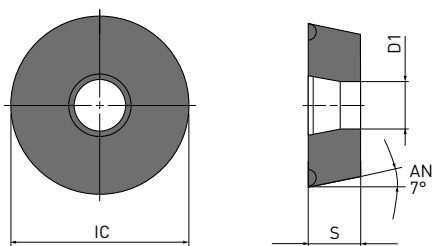
RCMT

INSERTI POSITIVI 7° (CON FORO)

S

Classe M

RCMT


**IDENTIFICAZIONE
ROMPITRUCIOLO**

APPLICAZIONE



STD

Codice ordinazione		MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	MT9015	IC	S	RE	D1
RCMT0602M0	M	●	●	●	●	●	6	2.38	–	2.8
RCMT0803M0	M	●	●	●	●	●	8	3.18	–	3.4
RCMT10T3M0	M	●	●	●	●	●	10	3.97	–	4.4
RCMT1204M0	M	●	●	●	●	●	12	4.76	–	4.4
RCMT1606M0	M	●	●	●	●	●	16	6.35	–	5.5

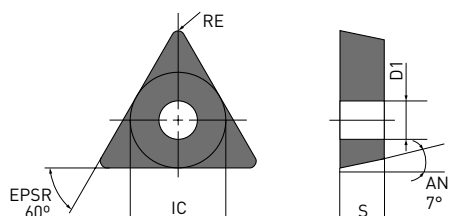
TCMT, VBMT, VCMT

INSERTI POSITIVI 5°/7° (CON FORO)

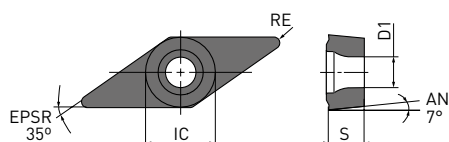
S

Classe M

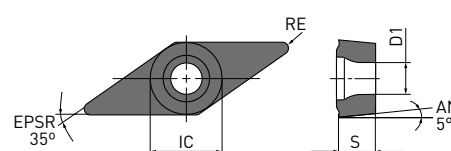
TCMT



VCMT



VBMT



IDENTIFICAZIONE ROMPIRUCIOLO

APPLICAZIONE



LS

MS

Codice ordinazione	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	IC	S	RE	D1
TCMT090202-LS	L	●	●	●	●	5.56	2.38	0.2	2.5
TCMT090204-MS	M	●	●	●	●	5.56	2.38	0.4	2.5
TCMT090208-MS	M	●	●	●	●	5.56	2.38	0.8	2.5
TCMT110202-LS	L	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8
TCMT110204-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8
TCMT110208-MS	M	●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8
TCMT16T304-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4
TCMT16T308-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4
TCMT16T312-MS	M	●	●	●	●	9.525	3.97	1.2	4.4
VBMT110302-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.2	2.85
VBMT110304-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.85
VBMT110308-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.8	2.85
VBMT160404-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160402-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	4.43
VBMT160404-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VBMT160412-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	4.43

TCMT, VBMT, VCMT – INSERTI POSITIVI 5°/7° (CON FORO)

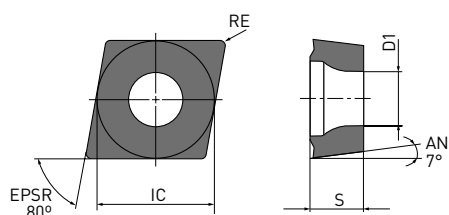
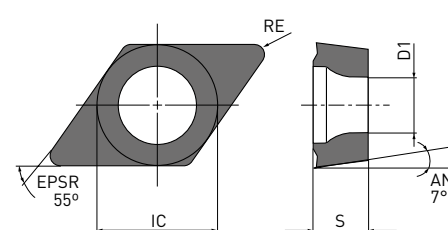
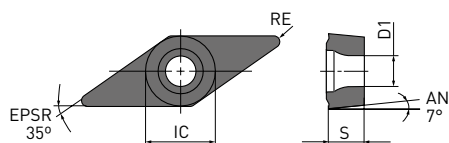
Codice ordinazione	 	MP9005	MP9015	MP9025	MT9005	IC	S	RE	D1
VCMT110302-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.2	2.8
VCMT110304-LS	L	●	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT110302-MS	M	●	●	●	●	6.35	3.18	0.2	2.8
VCMT110304-MS	M	●	●	●	●	6.35	3.18	0.4	2.8
VCMT110308-MS	M	●	●	●	●	6.35	3.18	0.8	2.8
VCMT160404-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-LS	L	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT160404-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-MS	M	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4

CCGT, DCGT, VCGT

INSERTI POSITIVI DI PRECISIONE 7°

TOLLERANZA RAGGIO INSERTO IN DIFETTO (CON FORO)

S

Classe G
CCGT

DCGT

VCGT

IDENTIFICAZIONE ROMPIRUCIOLO
APPLICAZIONE

FS
LS

Codice ordinazione	 	MP9005	MP9015	MP9025	IC	S	RE	D1
CCGT060201M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060201M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060202M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT060202M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT09T301M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T301M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T302M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T302M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T304M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4
CCGT09T304M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4

CCGT, DCGT, VCGT – INSERTI POSITIVI DI PRECISIONE 7° TOLLERANZA RAGGIO INSERTO IN DIFETTO (CON FORO)

Codice ordinazione		MP9005	MP9015	MP9025	IC	S	RE	D1
DCGT070201M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070201M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070202M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070202M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070204M-FS	F	●	●	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT070204M-LS	L	●	●	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT11T301M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T301M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T302M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T302M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T304M-FS	F	●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4
DCGT11T304M-LS	L	●	●	●	9.525	3.97	0.38	4.4
VCGT110301M-LS	L	●	●	●	6.35	3.18	0.08	2.8
VCGT110302M-LS	L	●	●	●	6.35	3.18	0.18	2.8
VCGT110304M-LS	L	●	●	●	6.35	3.18	0.38	2.8
VCGT130301M-LS	L	●	●	●	7.94	3.18	0.08	3.4
VCGT130302M-LS	L	●	●	●	7.94	3.18	0.18	3.4
VCGT130304M-LS	L	●	●	●	7.94	3.18	0.38	3.4

CCGT, DCGT, VCGT

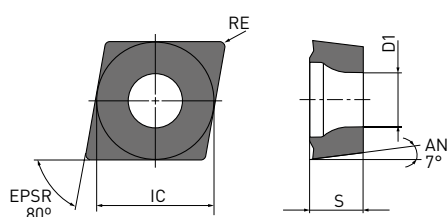
INSERTI POSITIVI DI PRECISIONE 7°

TOLLERANZA RAGGIO INSERTO IN DIFETTO/LAPPATI
(CON FORO)

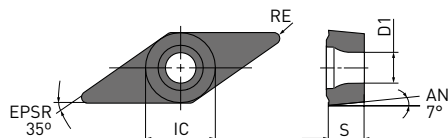
S

Classe G

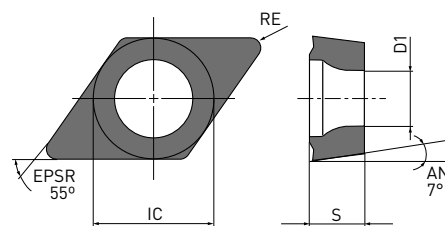
CCGT



VCGT



DCGT



IDENTIFICAZIONE ROMPIRUCIOLO

APPLICAZIONE



FS-P

LS-P

Codice ordinazione	 	MT9005	IC	S	RE	D1
CCGT060201M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060202M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT09T301M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T302M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T304M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.38	4.4
DCGT070201M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070202M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070204M-FS-P	F	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT11T301M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T302M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T304M-FS-P	F	●	9.525	3.97	0.38	4.4

CCGT, DCGT, VCGT – INSERTI POSITIVI DI PRECISIONE 7° TOLLERANZA RAGGIO INSERTO IN DIFETTO/LAPPATI (CON FORO)

Codice ordinazione		MT9005	IC	S	RE	D1
CCGT060201M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
CCGT060202M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
CCGT09T301M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
CCGT09T302M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
CCGT09T304M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
DCGT070201M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.08	2.8
DCGT070202M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.18	2.8
DCGT070204M-LS-P	L	●	6.35	2.38	0.38	2.8
DCGT11T301M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.08	4.4
DCGT11T302M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.18	4.4
DCGT11T304M-LS-P	L	●	9.525	3.97	0.38	4.4
VCGT110301M-LS-P	L	●	6.35	3.18	0.08	2.8
VCGT110302M-LS-P	L	●	6.35	3.18	0.18	2.8
VCGT110304M-LS-P	L	●	6.35	3.18	0.38	2.8
VCGT130301M-LS-P	L	●	7.94	3.18	0.08	3.4
VCGT130302M-LS-P	L	●	7.94	3.18	0.18	3.4
VCGT130304M-LS-P	L	●	7.94	3.18	0.38	3.4

FS-P/LS-P: rompitrucioli lappati per una migliore evacuazione del truciolo.

MP / MT9000

CONDIZIONI DI TAGLIO RACCOMANDATE

INSERTI POSITIVI DI PRECISIONE

Materiale	Parametri di taglio				Grado	Vc	f	ap
M	Acciai inossidabili temprati per precipitazione (PH) (DIN X5CrNiCuNb17-4)	●	F	FS	MP9005	40-80	0.04-0.10	0.2-1.4
			L	LS	MP9005	40-80	0.04-0.15	0.3-2.0
		●	F	FS	MP9015	40-80	0.04-0.10	0.2-1.4
			L	LS	MP9015	40-80	0.04-0.15	0.3-2.0
		✱	L	LS	MP9015	30-60	0.04-0.10	0.3-1.0
S	Lega di titanio (Ti-6Al-4V)	●	F	FS-P	MT9005	40-80	0.04-0.12	0.2-1.4
			L	LS-P	MT9005	40-80	0.04-0.20	0.3-3.0
		●	F	FS-P	MT9005	40-80	0.04-0.12	0.2-1.4
			L	LS-P	MT9005	40-80	0.04-0.12	0.3-2.0
		✱	L	LS-P	MT9005	30-60	0.04-0.10	0.2-1.4
	Leghe cromo-cobalto (leghe Co-Cr-Mo)	●	F	FS	MP9005	40-80	0.04-0.10	0.2-1.4
			L	LS	MP9005	40-80	0.04-0.15	0.2-2.0
	Acciai inossidabili temprati per precipitazione (X5CrNiCuNb17-4)	●	F	FS	MP9015	40-80	0.04-0.10	0.2-1.4
			L	LS	MP9015	40-80	0.04-0.15	0.3-2.0
		✱	L	LS	MP9015	30-60	0.04-0.10	0.3-1.0
	Lega resistente al calore a base di Ni (Inconel®718, Hastelloy®, WASPALLOY®)	●	F	FS	MP9015	25-95	0.04-0.12	0.2-1.4
			L	LS	MP9015	25-95	0.04-0.12	0.3-2.0
		●	F	FS	MP9015	20-75	0.04-0.12	0.2-1.4
			L	LS	MP9015	20-75	0.04-0.12	0.3-2.0
		✱	L	LS	MP9015	20-60	0.04-0.10	0.3-1.0

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

INSERTI POSITIVI

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

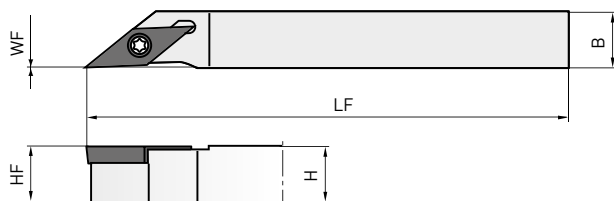
Materiale	Parametri di taglio				Grado	Vc	f	ap
M	Acciai inossidabili temprati per precipitazione (PH) (DIN X5CrNiCuNb17-4)	●	L	LS	MP9015	105-140	0.06-0.20	0.2-1.0
			M	MS	MP9015	85-120	0.08-0.25	0.3-2.0
		●	L	LS	MP9015	105-140	0.06-0.20	0.2-1.0
			M	MS	MP9015	85-120	0.08-0.25	0.3-2.0
		✱	L	LS	MP9025	70-80	0.06-0.20	0.2-1.0
S	Lega di titanio (Ti-6Al-4V)	●	L	LS	MT9005	40-80	0.06-0.20	0.2-1.0
			M	MS	MT9005	35-65	0.08-0.25	0.3-2.0
		●	L	LS	MT9005	40-80	0.06-0.20	0.2-1.0
			M	MS	MT9005	35-65	0.08-0.25	0.3-2.0
		✱	L	LS	MT9005	40-80	0.06-0.20	0.2-1.0
	Lega resistente al calore a base di Ni (Inconel®718, Hastelloy®, WASPALLOY®)	●	L	LS	MP9005	25-95	0.06-0.20	0.2-1.0
			M	MS	MP9005	20-80	0.08-0.25	0.3-2.0
		●	L	LS	MP9015	20-75	0.06-0.20	0.2-1.0
			M	MS	MP9015	20-75	0.06-0.20	0.2-1.0
		✱	L	LS	MP9025	15-25	0.06-0.20	0.2-1.0
		✱	L	LS	MP9025	15-30	0.08-0.25	0.3-2.0
			M	MS	MP9025	15-30	0.08-0.25	0.3-2.0

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

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

SVJC

PORTUATENSILE PER INSERTI VCGT



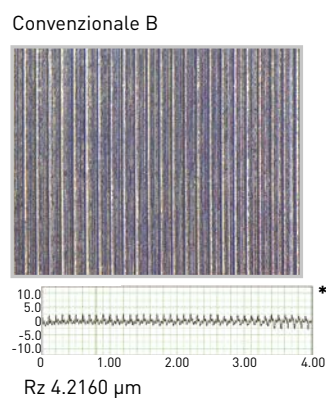
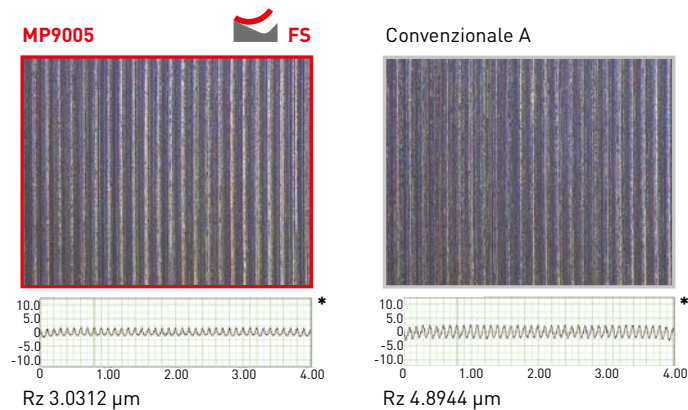
Codice ordinazione	Disponibilità		Inserto	H	B	LF	HF	LH	WF	Vite di bloccaggio inserto	Chiave
	R	L									
SVJCR/L1010JX11-SM	●	●	1103	10	10	120	10	22	0	TS255	TKY08R
SVJCR/L1212JX11-SM	●	●		12	12	120	12	22	0		
SVJCR/L1616JX11-SM	●	●		16	16	120	16	22	0		
SVJCR/L1010JX13-SM	●	●	1303	10	10	120	10	26	0	TS32	TKY08R
SVJCR/L1212JX13-SM	●	●		12	12	120	12	26	0		
SVJCR/L1616JX13-SM	●	●		16	16	120	16	26	0		

PRESTAZIONI DI TAGLIO

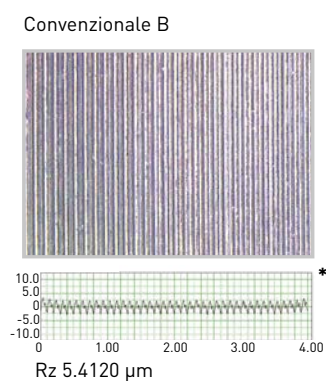
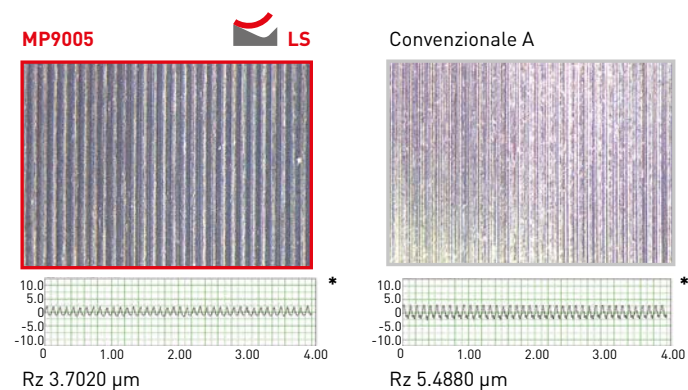
CONFRONTO DELLA SUPERFICIE FINITA SU INCONEL® 718

Le eccellenti capacità di taglio e di controllo dei trucioli garantiscono buone finiture superficiali.

Materiale	Inconel® 718
Inserto	CNGG120404
Vc (m/min)	50
f (mm/giro)	0.1
ap (mm)	0.2
Modalità di taglio	Taglio a umido



Materiale	Inconel® 718
Inserto	CNGG120404
Vc (m/min)	50
f (mm/giro)	0.1
ap (mm)	0.5
Modalità di taglio	Taglio a umido



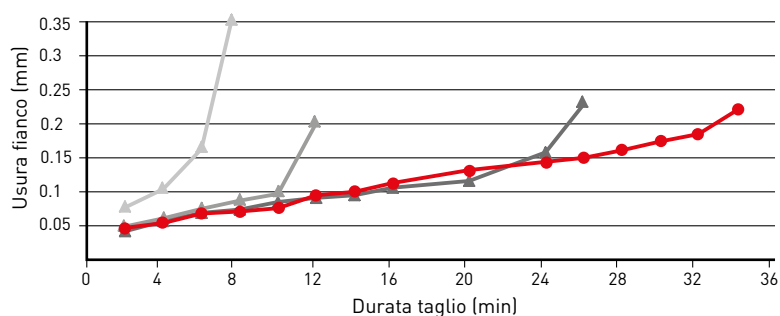
* Curva di rugosità
Scala verticale: x 2.000.00
Scala orizzontale: x 50.00

PRESTAZIONI DI TAGLIO

INCONEL®718, LAVORAZIONE CONTINUA

Materiale	Inconel®718
Inserto	CNMG120408-MS
Vc (m/min)	60
f (mm/giro)	0.15
ap (mm)	0.75
Modalità di taglio	Taglio a umido

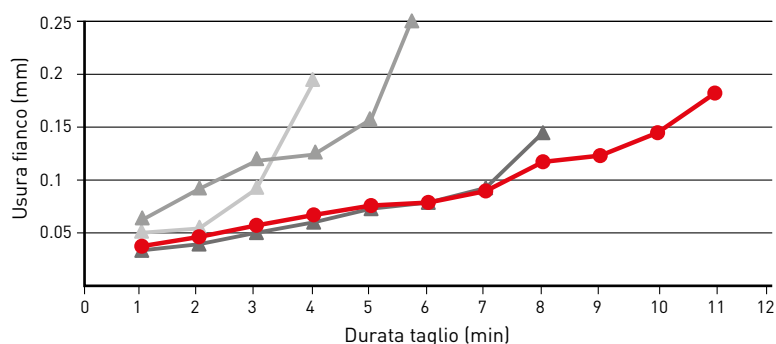
Vita utensile incrementata del 28 %



INCONEL®718, LAVORAZIONE CONTINUA

Materiale	Inconel®718
Inserto	CNMG120408-MS
Vc (m/min)	100
f (mm/giro)	0.15
ap (mm)	0.5
Modalità di taglio	Taglio a umido

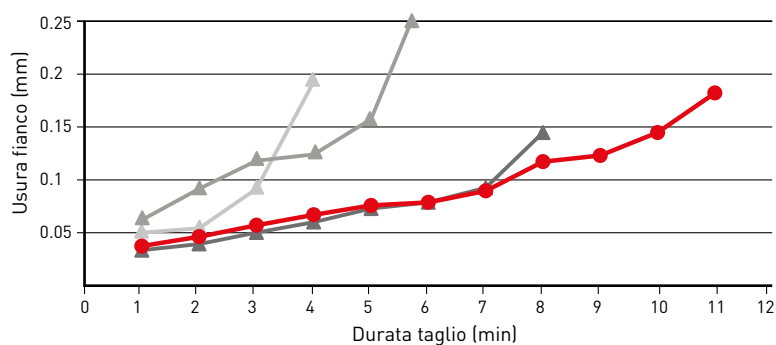
Vita utensile incrementata del 37 %



INCONEL®718, LAVORAZIONE CONTINUA

Materiale	Inconel®718
Inserto	CNMG120408-RS
Vc (m/min)	40
f (mm/giro)	0.2
ap (mm)	2.0
Modalità di taglio	Taglio a umido

Vita utensile incrementata del 33 %



—●— MP9005/15 —▲— Convenzionale A

—▲— Convenzionale B

—▲— Convenzionale C

LAVORAZIONE WASPALOY®

MP9015 CON ROMPITRUCIOLO RS EVIDENZIA DANNI MINORI

Materiale	WASPALOY®
Inserto	CNMG120408-RS
Vc (m/min)	29
f (mm/giro)	0.22
ap (mm)	4.0
Tempo di taglio (min)	7
Modalità di taglio	Taglio a umido



MP9015 - RS



Convenzionale A

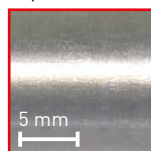


Convenzionale B

LEGA DI TITANIO, CONFRONTO DELLA FINITURA SUPERFICIALE

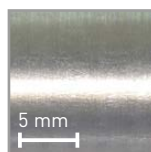
Materiale	Ti-6Al-6V (325 HB)
Inserto	CNMG120408-LS
Vc (m/min)	70
f (mm/giro)	0.05
ap (mm)	0.25
Modalità di taglio	Taglio a umido

Superficie lucida

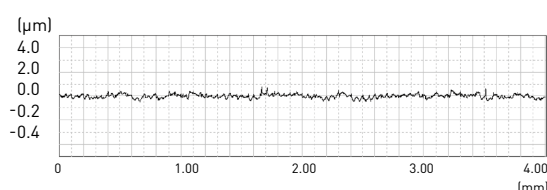


MT9015 - LS

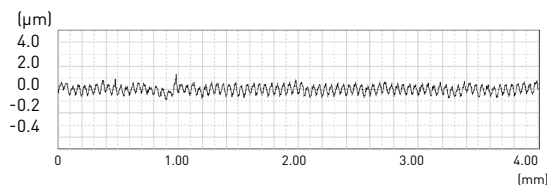
Colore alterato



Convenzionale



Ra: 0.1347 µm Rz: 0.9480 µm Rzjis: 0.6240 µm



Ra: 0.2792 µm Rz: 1.6104 µm Rzjis: 1.3104 µm

Eccellente finitura superficiale

MP9015 CON ROMPITRUCIOLO LS EVIDENZIA DANNI MINORI

Materiale	Acciaio fuso resistente al calore
Inserto	DCMT11T304-LS
Vc (m/min)	100
f (mm/giro)	0.1
ap (mm)	0.25
Modalità di taglio	Taglio a umido



MP9015 - LS

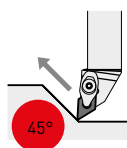


Convenzionale

CONTROLLO DEI TRUCIOLI DURANTE LA TORNITURA CONICA

Nessun groviglio di trucioli in copiatura su Inconel®718.

Materiale	Inconel®718
Inserto	DNMG150408-MS
Vc (m/min)	40
f (mm/giro)	0.2
ap (mm)	1.0
Modalità di taglio	Taglio a umido

Rompitrucciolo MS
(nuovo design)

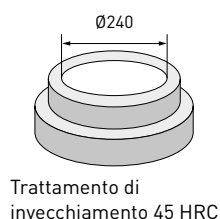
Convenzionale

ESEMPI DI APPLICAZIONE

Inserto	DNMG150408-MS (MP9005)
Materiale	Inconel® 718 (lega a base di Ni)
Modalità di taglio	Taglio a umido
Vc (m/min)	60
f (mm/giro)	0.15
ap (mm)	0.25
Componente	Disco-Componente aerospaziale

Risultati

MP9005 – Lavorazione stabile e minore usura con lunga durata dell'utensile senza intasamento di trucioli.



MP9005 + MS



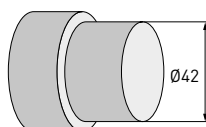
Convenzionale (S10)



Inserto	CNMG120408-RS (MP9015)
Materiale	HAYNES® Alloy 25 (Ni,Co-based Alloy)
Modalità di taglio	Taglio a umido
Vc (m/min)	34
f (mm/giro)	0.20
ap (mm)	1.5
Componente	Piastra di copertura-Componente aerospaziale

Risultati

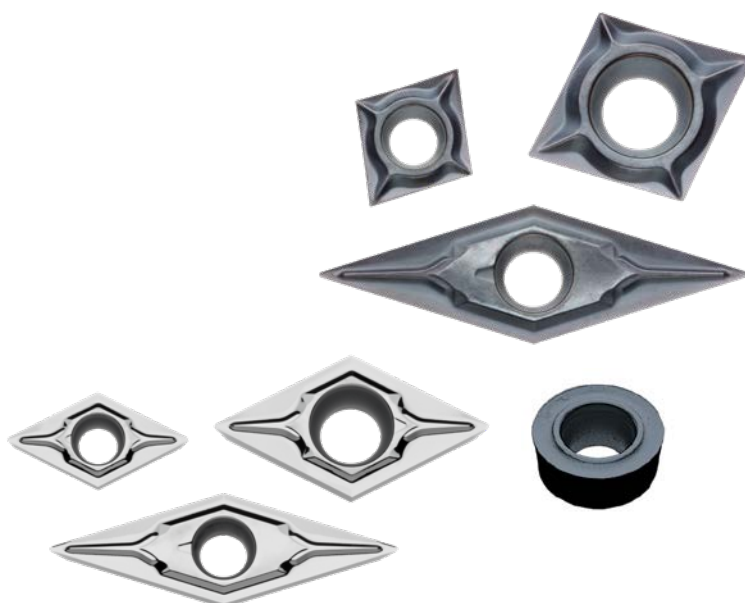
Sia il grado convenzionale che MP9015 mostrano usura a intaglio ma l'usura del grado convenzionale risulta maggiore ed espone il substrato.



MP9015 + RS



Convenzionale (S10)



NOTE

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:

┌

┐

└

┘

B214I 

Pubblicata da:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2023.10