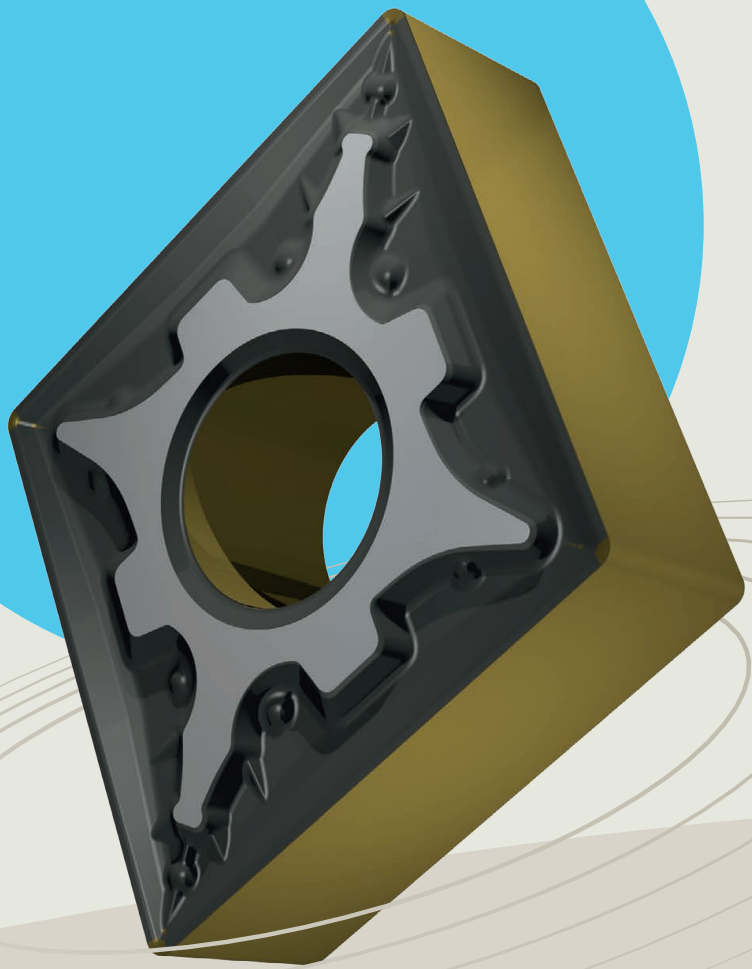
DORMER PRAMET™

T9425 grado

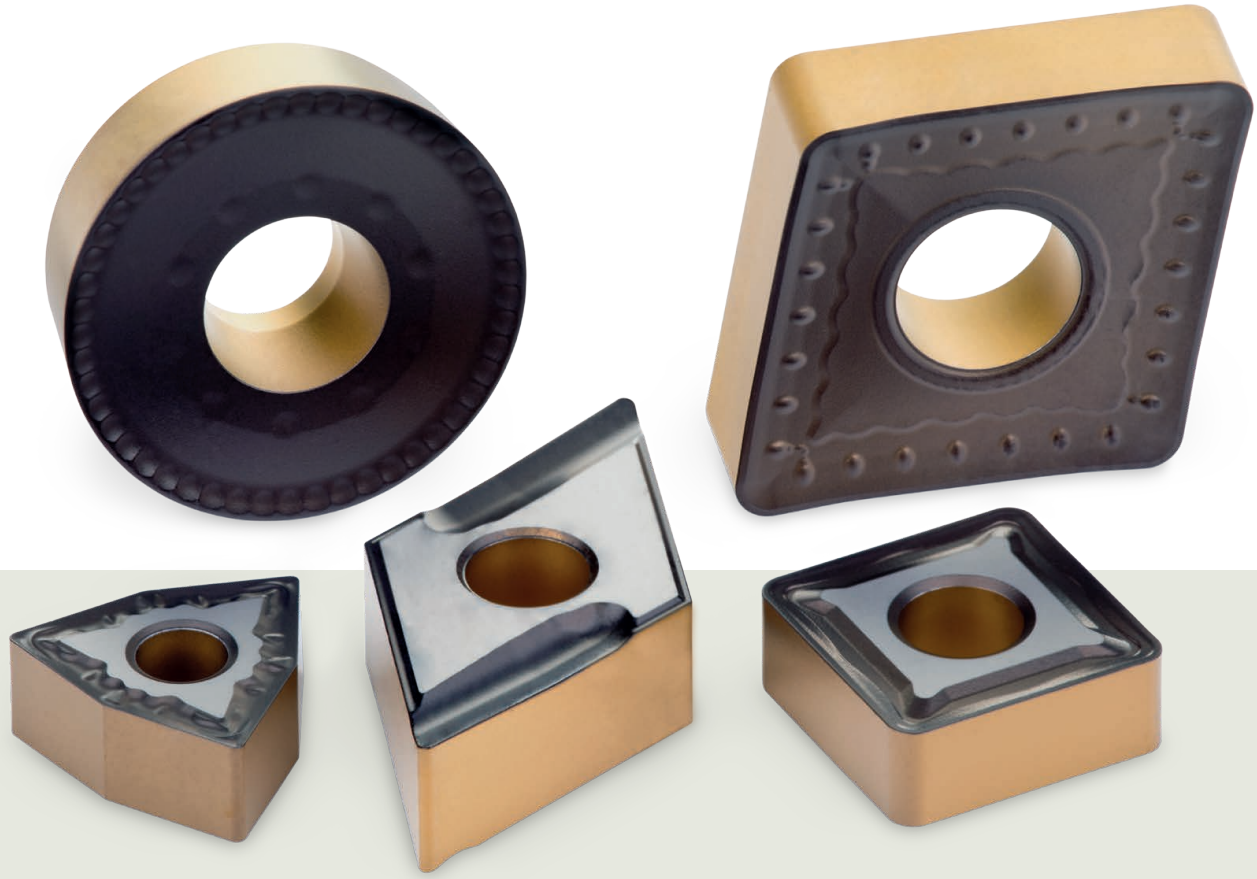
Nuovo grado versatile per la tornitura degli acciai



Certainty
at every turn™

Nuovo grado versatile per la tornitura degli acciai

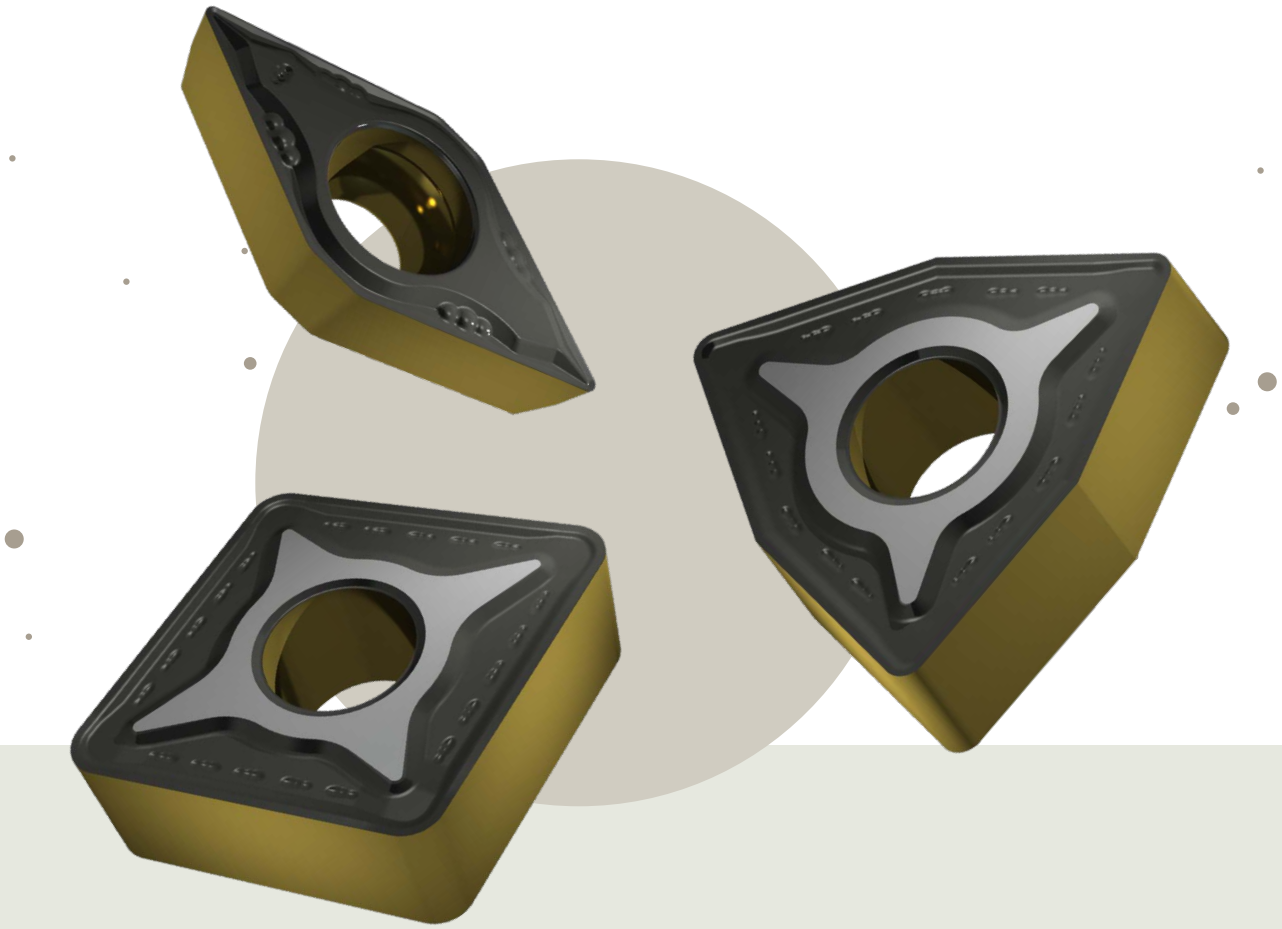
Massimizzare la durata dell‘utensile e la stabilità del processo in condizioni difficili



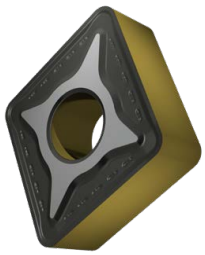
La nuova qualità di tornitura T9425 è caratterizzata da un substrato a gradiente funzionale e da un rivestimento MT-CVD avanzato per prestazioni e resistenza all‘usura eccezionali. Lo strato α-Al2O3 altamente strutturato garantisce risultati costanti nei tagli continui, mentre il post-trattamento aumenta la durata dell‘utensile in condizioni di instabilità.

I fianchi rivestiti in TiN di color oro migliorano il rilevamento dell‘usura e riducono i tempi di fermo, rendendo il T9425 una scelta affidabile per applicazioni in acciaio (P), acciaio inossidabile (M) e, come opzione, ghisa (K).

Prodotti correlati



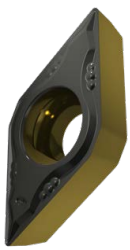
T9425



Inserti negativi

Applicazioni in acciaio (P), acciaio inox (M) e ghisa (K)

T9425

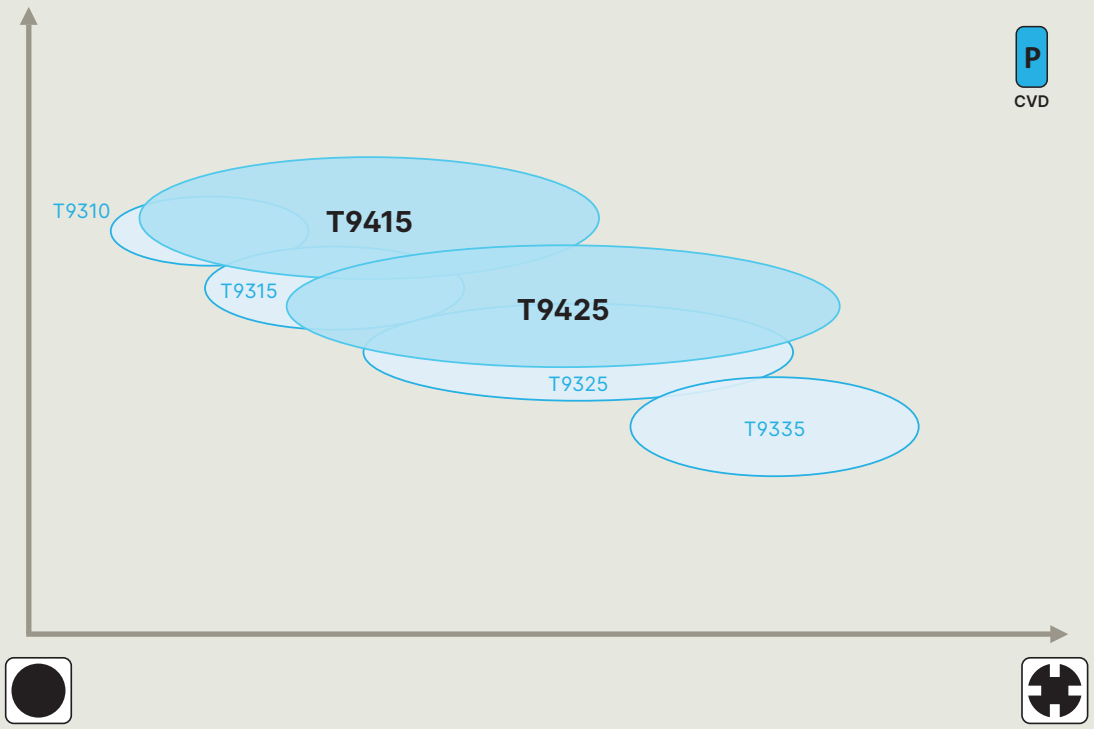


Inserti positivi

Applicazioni in acciaio (P), acciaio inox (M) e ghisa (K)

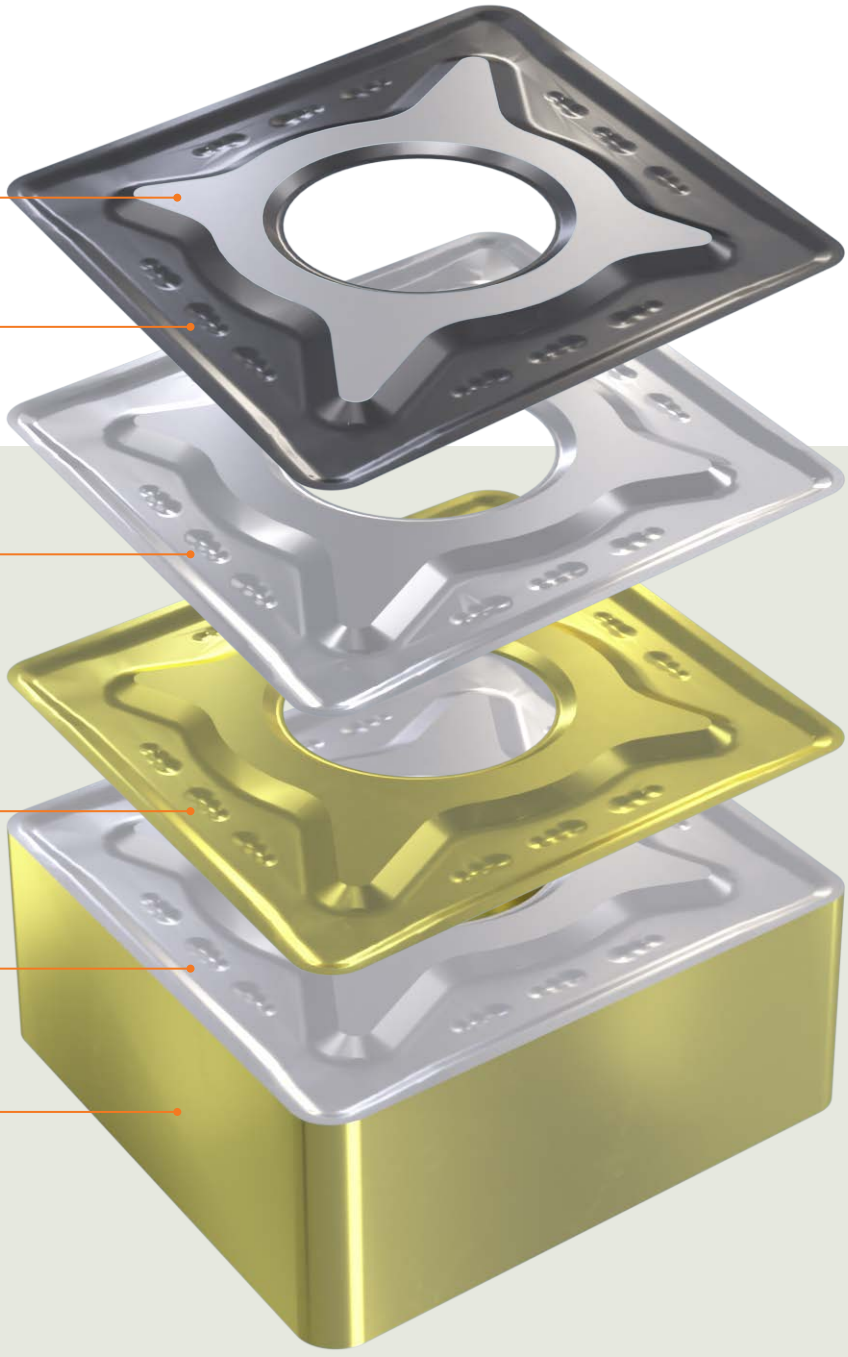
Caratteristiche e vantaggi

Il rivestimento α-Al_2O_3 altamente strutturato offre una resistenza all'usura e una stabilità termica superiori.	→	**Eccellente durata dell'utensile** e una maggiore produttività.
Il nuovo processo di post-trattamento migliora la stabilità del tagliente.	→	**Affidabilità eccezionale** soprattutto in condizioni di lavorazione instabili.
Substrato duro a gradiente funzionale.	→	**Maggiore durata** in condizioni di taglio continuo e impegnative.
Il rivestimento TiN color oro sui fianchi aiuta monitorare efficacemente le condizioni dell'utensile.	→	**Rilevamento dell'usura più semplice** riduce i tempi di inattività.
Superficie di appoggio rettificata dopo il rivestimento.	→	**Miglioramento del trasferimento di calore** garantisce una migliore stabilità e prolunga la durata dell'utensile.



Composizione del grado

Design avanzato per una durata e un‘affidabilità senza pari



Storie di successo

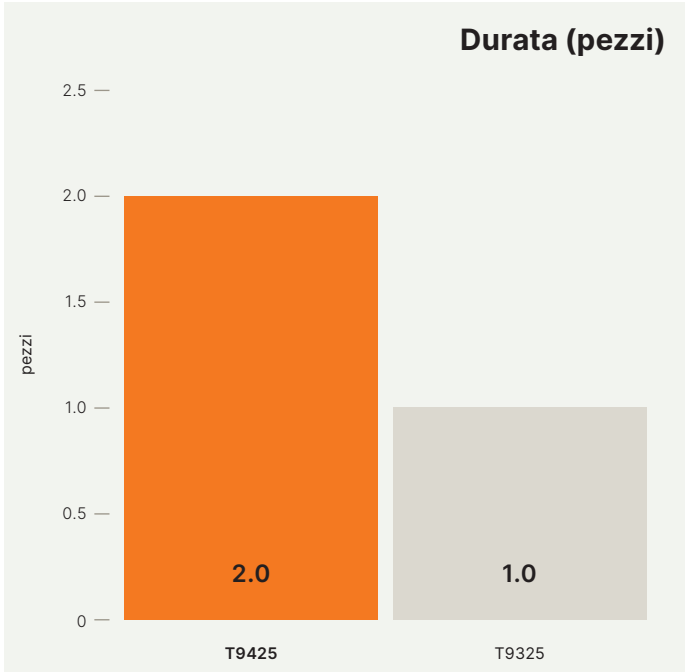
Raddoppio della durata dell‘utensile per applicazioni con taglio continuo

Risultato per il cliente: Il grado T9425 ha migliorato del 100% la durata dell‘utensile, stabilendo un nuovo punto di riferimento per la durata nelle operazioni di taglio continuo.
Riducendo la necessità di frequenti cambi utensile e minimizzando i tempi di inattività, la qualità T9425 assicura cicli di lavorazione ininterrotti. La sua capacità di gestire condizioni difficili lo rende la soluzione perfetta per le applicazioni automobilistiche di alta precisione, combinando efficienza e risultati costanti e di alta qualità.

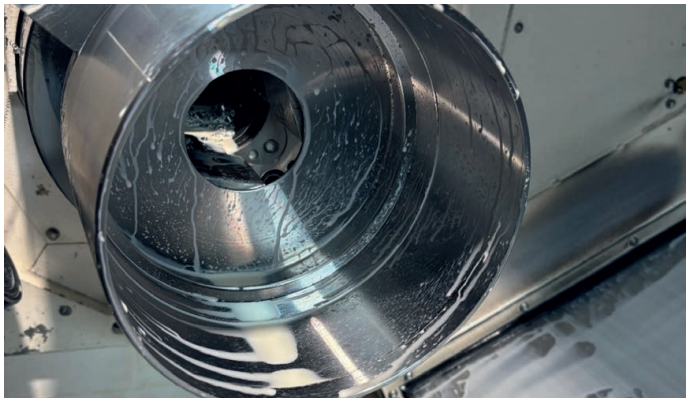
Segmento	Automotive
Componente	Supporto periferico
Applicazione	Tornitura
Materiale	42CrMo4+QT
Liquido di raffreddamento	Sì
Soluzione Dormer Pramet	WNMG 080408E-RM:T9425

Dati di lavorazione		
v_c	f_n	a_p
180	0.3	3.0

P3.3







v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento al giro (mm/giro), a_p = profondità di taglio (mm)

Storie di successo

Miglioramento del **100%** della durata degli utensili

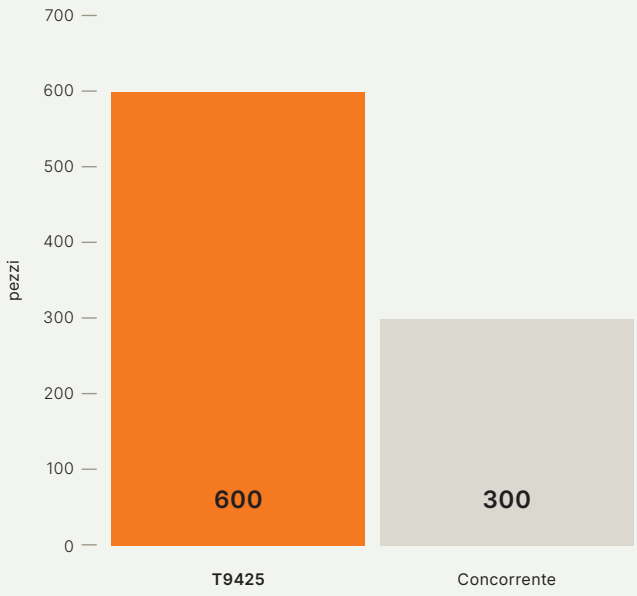
Risultato per il cliente: Il grado T9425 ha ridefinito le aspettative nella lavorazione del settore automotive con un miglioramento del 100% della vita utensile rispetto alla concorrenza. Producendo fino a 600 pezzi per tagliente inserto, il grado riduce significativamente i costi e i tempi di inattività.
Le sue prestazioni avanzate consentono cicli di lavorazione prolungati mantenendo risultati costanti e di alta qualità, stabilendo un nuovo punto di riferimento.

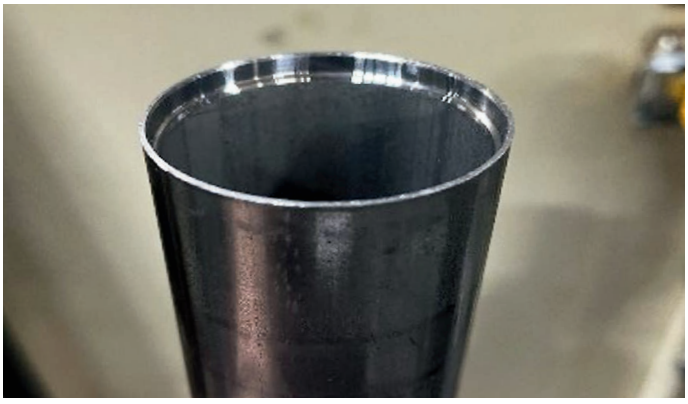
Segmento	Automotive
Componente	Cassa esterna ammortizzatore
Applicazione	Tornitura
Materiale	C45
Liquido di raffreddamento	No
Soluzione Dormer Pramet	WNMG 08408E-RM:T9425

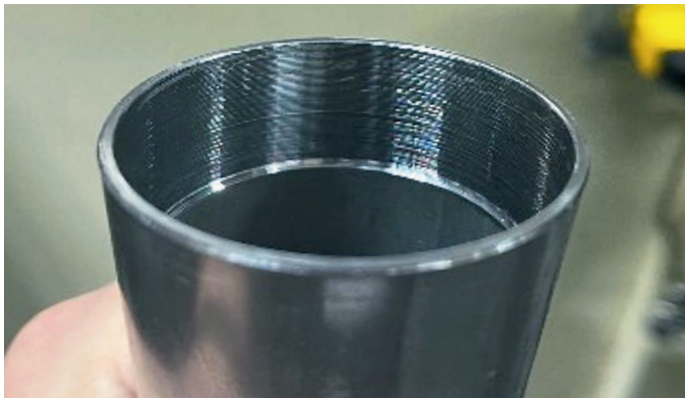
Dati di lavorazione		
v_c	f_n	a_p
270	0.35	0.775

P3.3

Durata (pezzi)







v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento al giro (mm/giro), a_p = profondità di taglio (mm)

Storie di successo

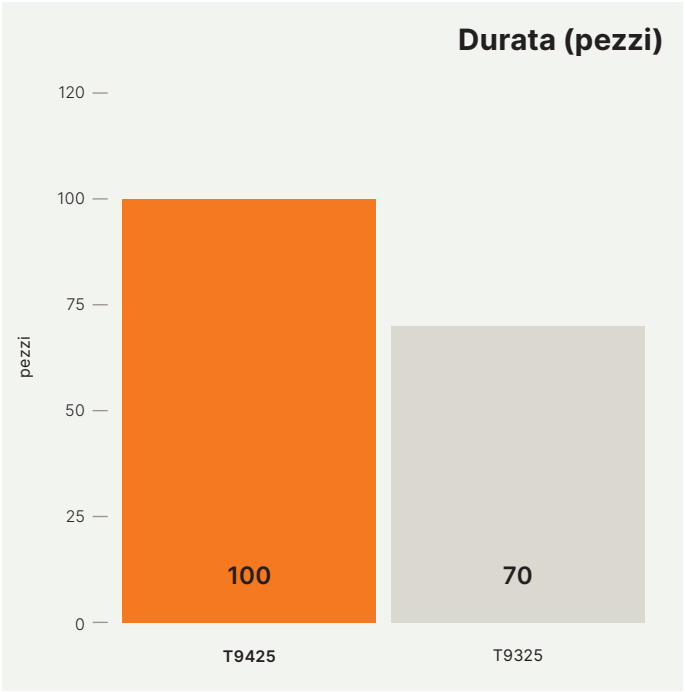
Durata superiore del **43%** nei tagli interrotti

Risultato per il cliente: Grazie al rivestimento avanzato e al post-trattamento, T9425 ha fornito un aumento del 43% della vita utensile rispetto al grado T9315.˝Questo miglioramento consente un numero significativamente inferiore di interruzioni, cicli più lunghi e una maggiore affidabilità in scenari di lavorazione impegnativi.

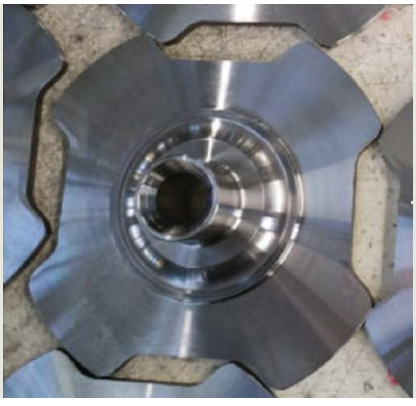
Segmento	Meccanica generale
Componente	Flangia
Applicazione	Tornitura con taglio interrotto
Materiale	17NiCrMo6 (HB 180–260)
Liquido di raffreddamento	Sì
Soluzione Dormer Pramet	CNMG 120408E-M:T9425

Dati di lavorazione		
v_c	f_n	a_p
200	0.25	1.5

P3.2







v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento al giro (mm/giro), a_p = profondità di taglio (mm)

Storie di successo

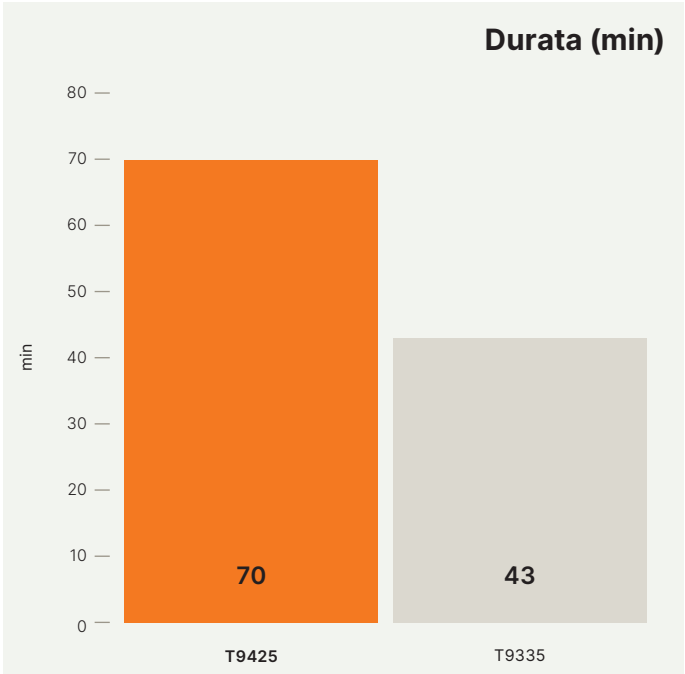
Miglioramento delle prestazioni del **63%** nella lavorazione del settore agricoltura

Risultato per il cliente: Il grado T9425 ha fornito un aumento del 63% della vita utensile, dimostrando la sua efficacia nelle lavorazioni del settore dell'agricoltura. Producendo costantemente 70 pezzi per tagliente inserto rispetto ai 43 del suo predecessore, il T9425 stabilisce un nuovo standard di durata e affidabilità. La sua capacità di mantenere la precisione riducendo i tempi di inattività la rende ideale per gli ambienti di produzione più esigenti del settore dell'agricoltura.

Segmento	Agricoltura
Componente	Anello a disco
Applicazione	Tornitura
Materiale	42CrMo
Liquido di raffreddamento	Sì
Soluzione Dormer Pramet	CNMG 120408E-M:T9425

Dati di lavorazione		
v_c	f_n	a_p
120	0.3	2.5

P3.3







v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento al giro (mm/giro), a_p = profondità di taglio (mm)

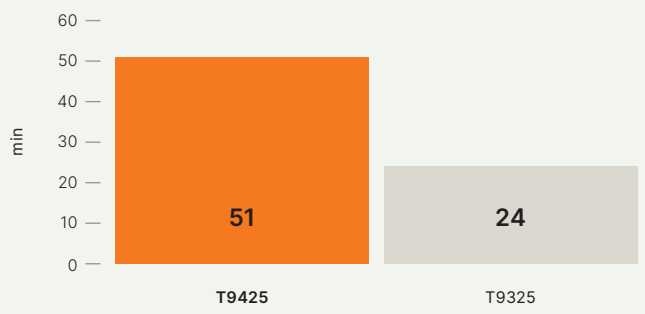
Storie di successo

Aumento della durata del **112,5%** nelle operazioni di sgrossatura

Risultato per il cliente: Nelle applicazioni di sgrossatura, T9425 ha superato il suo predecessore offrendo un miglioramento della vita utensile pari a 112,5. La sua capacità di gestire condizioni difficili con una durata prolungata garantisce un minor numero di sostituzioni e una lavorazione costante. Ciò rende la T9425 la scelta ideale per le applicazioni su acciaio in cui l'affidabilità e l'efficienza dei costi sono priorità fondamentali.

Segmento	Energia
Componente	Albero
Applicazione	Tornitura
Materiale	42CrMo (HRC 28–32)
Liquido di raffreddamento	Sì
Soluzione Dormer Pramet	CNMM 190616E-OR:T9425

Dati di lavorazione			
v_c	f_n	a_p	P3.3
72	0.5	5.0	

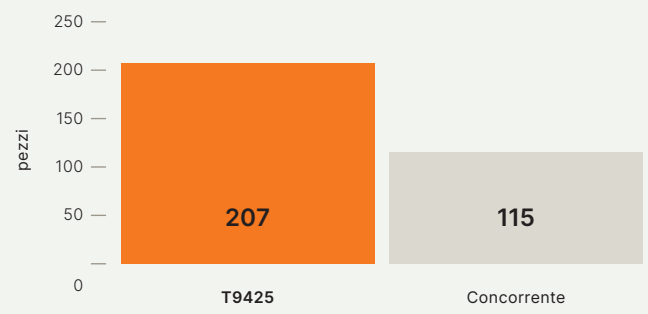


Aumento dell'**80%** della durata degli inserti nella tornitura ad elevato volume di asportazione

Risultato per il cliente: T9425 ha prolungato la durata dell'inserto dell'80% rispetto al concorrente, producendo 207 pezzi per inserto durante i test. Queste prestazioni eccezionali consentono di ridurre i cambi utensile e di estendere i cicli di lavorazione. In questo modo, il T9425 favorisce la riduzione dei costi e garantisce un processo produttivo più fluido per le operazioni su larga scala.

Segmento	Meccanica generale
Componente	Perno
Applicazione	Tornitura
Materiale	42CrMo
Liquido di raffreddamento	Sì
Soluzione Dormer Pramet	CNMM 120408E-SM:T9425

Dati di lavorazione			
v_c	f_n	a_p	P3.2
200	0.3	2.5	



v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento al giro (mm/giro), a_p = profondità di taglio (mm)

Esempi di lavorazione

Aumento della durata degli inserti del **232%** nelle operazioni di tornitura a secco

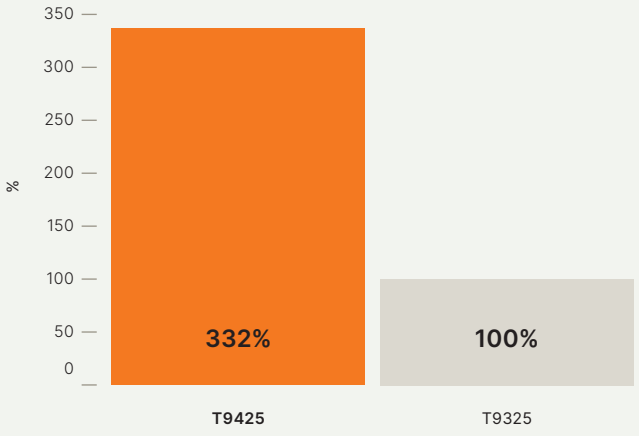
La nuova qualità T9425 ha dimostrato prestazioni superiori nella tornitura a secco dell'acciaio C45, aumentando la durata degli utensili del 232% rispetto alla qualità T9325. Questo miglioramento riduce al minimo la necessità di sostituire gli inserti, riducendo direttamente i tempi di fermo e i costi di produzione complessivi.

Applicazione	Tornitura
Materiale	C45
Liquido refrigerante	No
Soluzione Dormer Pramet	CNMG 120408E-SM:T9425

Dati di lavorazione		
v_c	f_n	a_p
315	0.25	2.0

P2.1

Vita utensile (%)



T9425



Foto scattate dopo 50 minuti

T9425



Foto scattate dopo 15 minuti

T9325

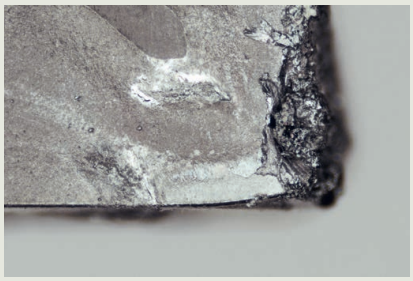
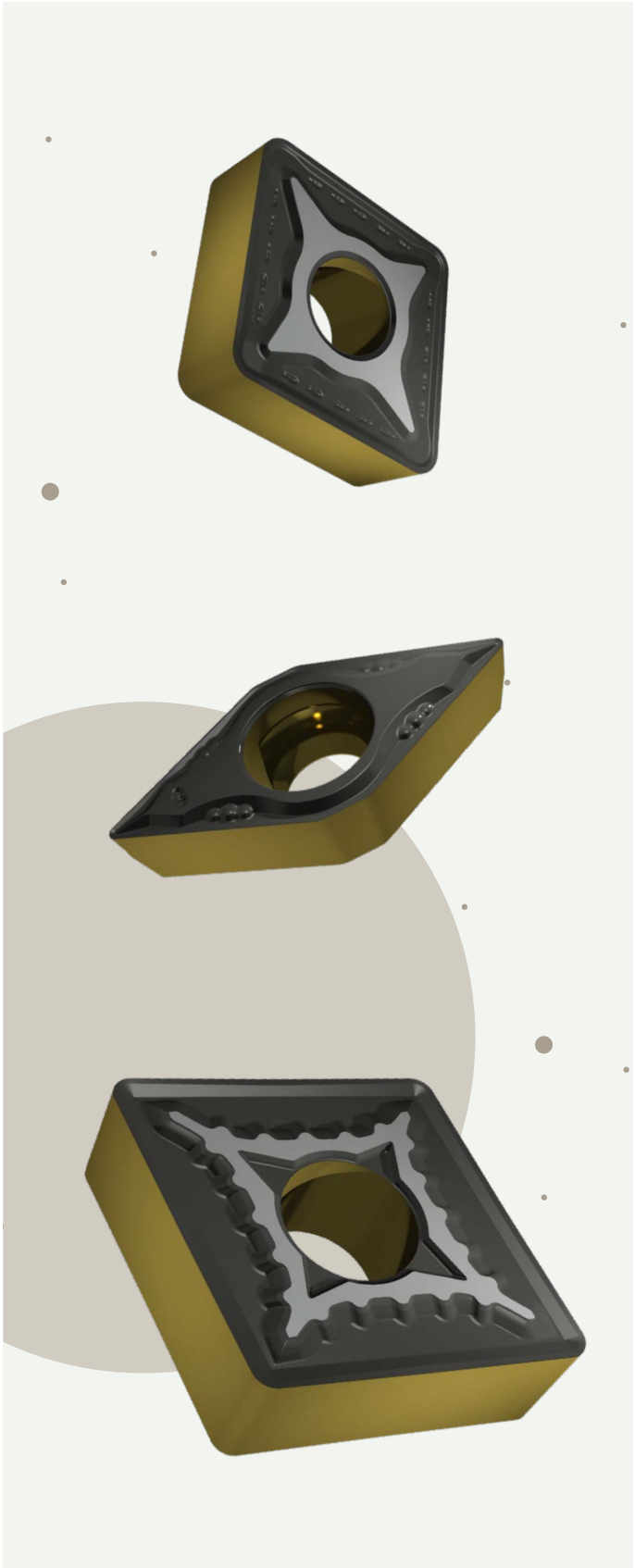


Foto scattate dopo 15 minuti

v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento al giro (mm/giro), a_p = profondità di taglio (mm)

Esempi di lavorazione



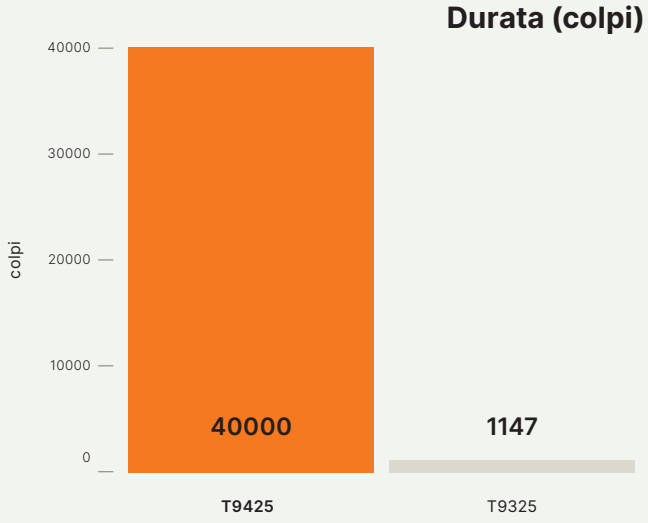
Eccezionale durata nelle operazioni di taglio interrotto

Grazie a un nuovo post-trattamento, T9425 ha fornito prestazioni eccezionali nelle applicazioni di taglio interrotto. Questo significativo miglioramento consente di prolungare la durata dell'inserto e di ridurre i tempi di fermo in condizioni di lavorazione difficili.
Ogni inserto T9425 ha raggiunto gli elevati criteri per le applicazioni di taglio interrotto, il che rende questa qualità estremamente affidabile.

Applicazione	Taglio interrotto
Materiale	41Cr4
Liquido di raffreddamento	No
Soluzione Dormer Pramet	CNMG 120408E-SM:T9425

Dati di lavorazione		
v_c	f_n	a_p
130	0.3	1.0

P2.1



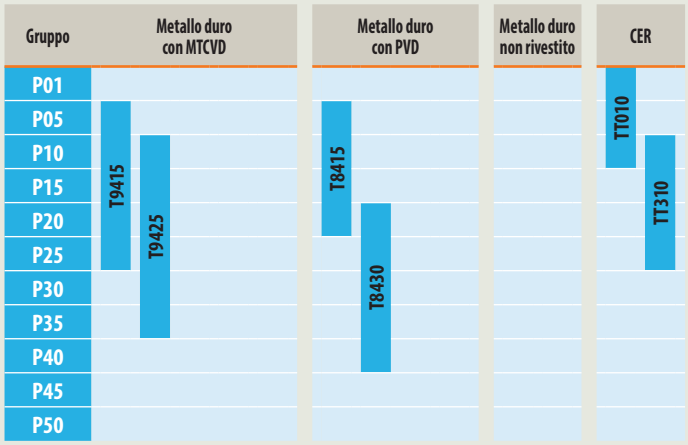
v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento al giro (mm/giro), a_p = profondità di taglio (mm)

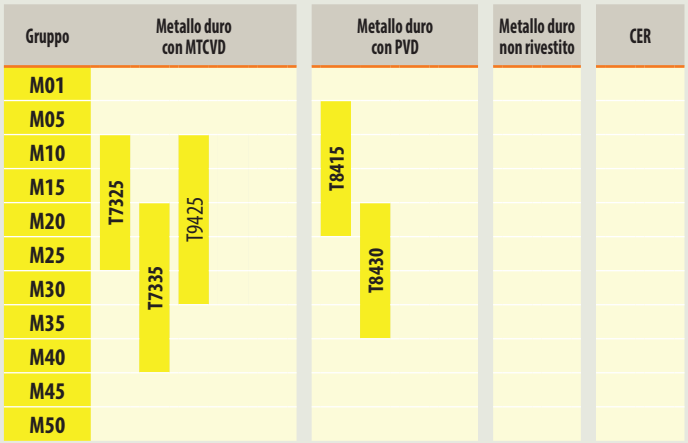
Informazioni tecniche

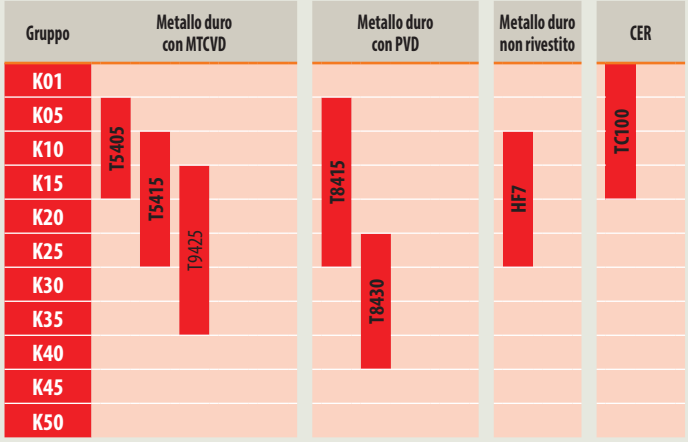
T9425 Campo di applicazione e compatibilità dei materiali

Identificazione del grado	Area di applicazione	Applicazione	Avanzamento	Velocità di taglio	Resistenza alle condizioni di lavoro avverse	Rivestimento	Colore	Substrato	Vantaggi del refrigerante	Descrizione del grado
T9425	P10 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S10 - S20	■ ■ ■ ◪	▲	▲	▲	MT-CVD		FGM	++	È un materiale resistente al carico e molto versatile, progettato principalmente per la sgrossatura, la semi sgrossatura e la finitura di acciai comuni al carbonio e legati. È caratterizzato da un'ottima resistenza alle condizioni di taglio avverse, pur mantenendo un'ottima resistenza all'usura. È adatto per lavorazioni con valori di asportazione medio-alti. L'area di applicazione di questo materiale è incentrata sulle medie e alte velocità di taglio.

Gradi raccomandati per gruppi ISO dei materiali





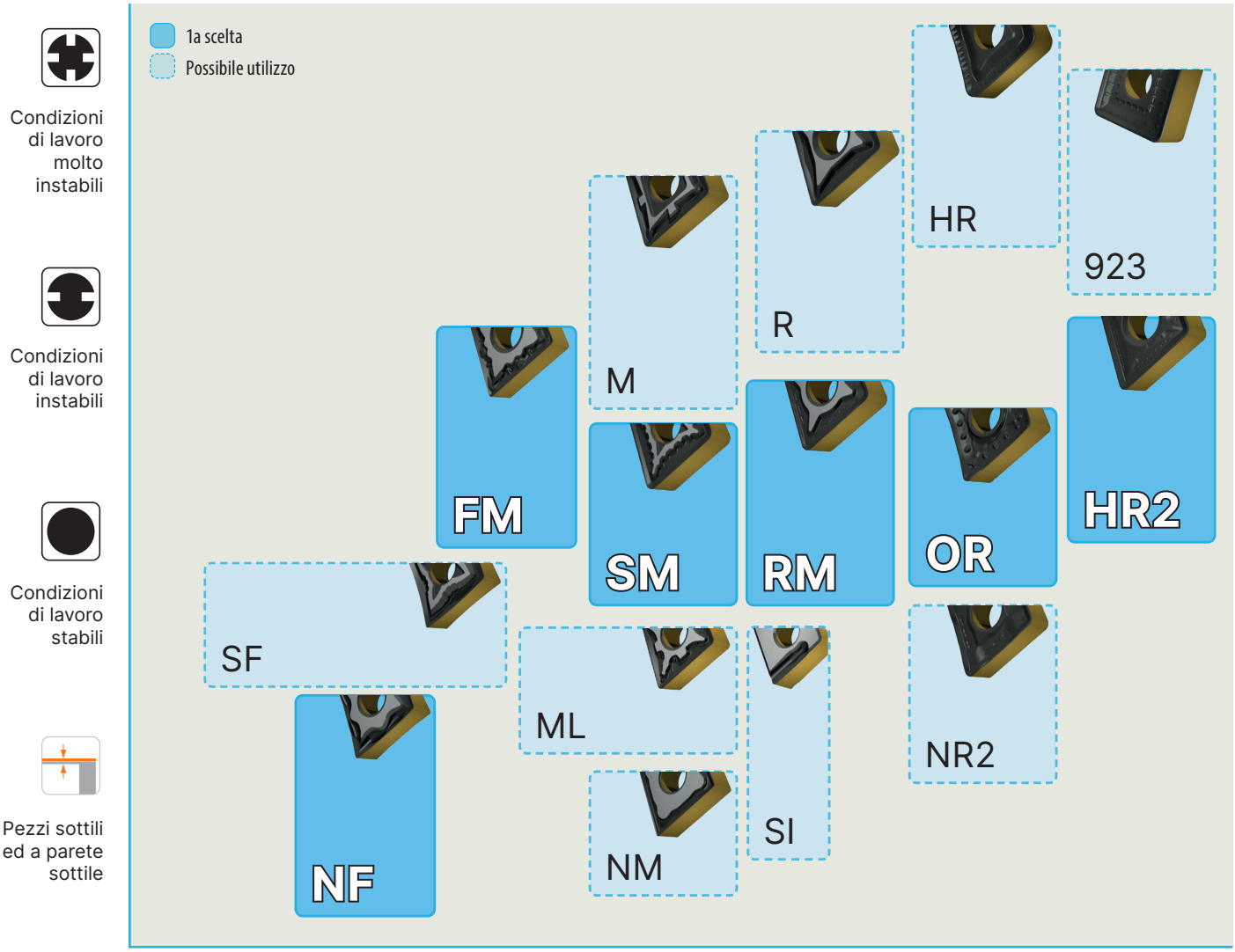


■ Uso primario ◪ Uso possibile

Informazioni tecniche

Rompitrucioli per inserti negativi T9425

P



	FF	F	M	R	HR
f ⇨	0.05 – 0.2 mm/giro		0.2 – 0.4 mm/giro	0.4 – 1.0 mm/giro	> 1.0 mm/giro
a_p	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

Informazioni tecniche

Rompitrucioli per inserti positivi T9425

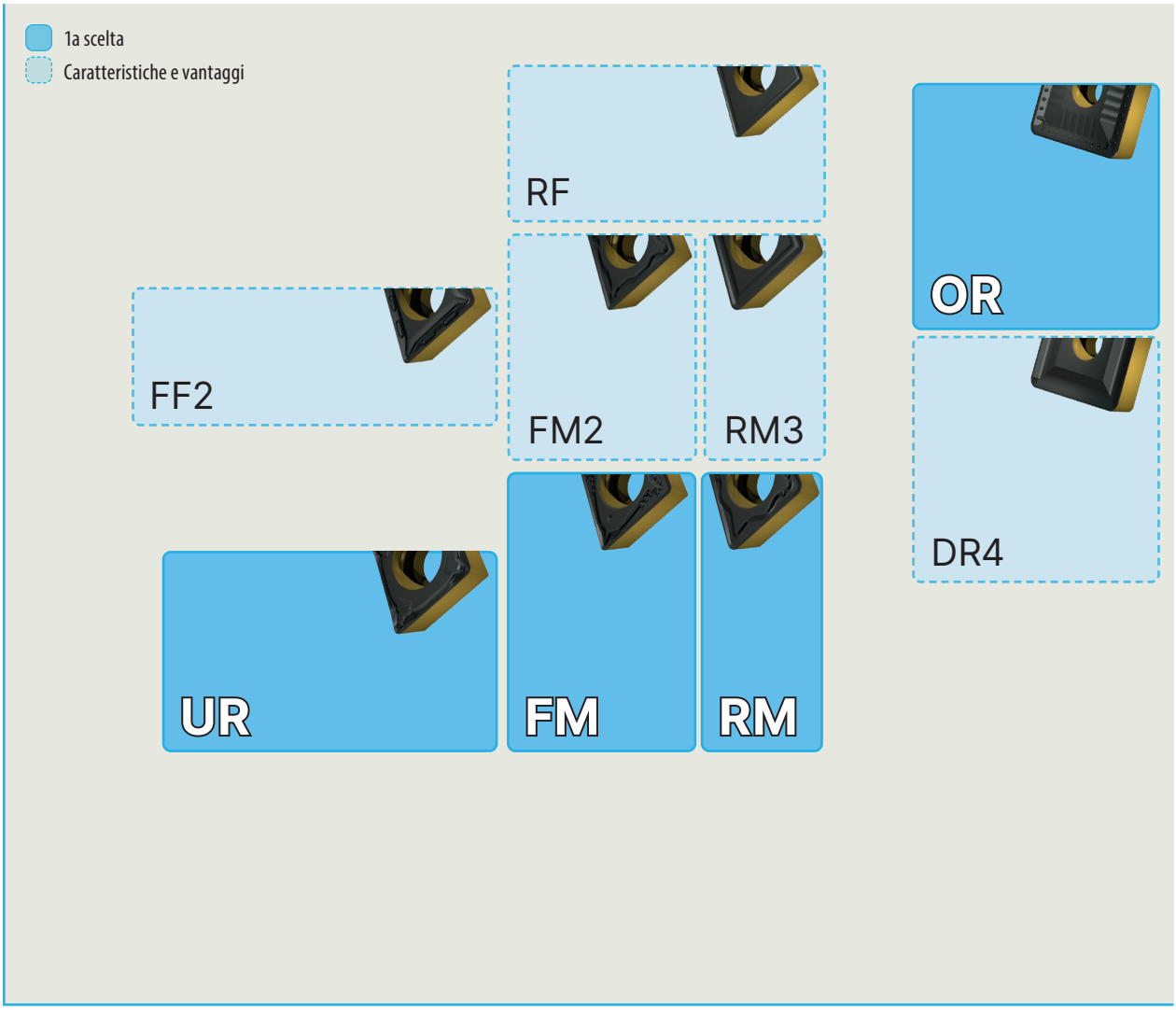
P

Condizioni di lavoro molto instabili

Condizioni di lavoro instabili

Condizioni di lavoro stabili

Pezzi sottili ed a parete sottile



	FF	F	M	R	HR
f ⇨	0.05 – 0.2 mm/giro		0.2 – 0.4 mm/giro	0.4 – 1.0 mm/giro	> 1.0 mm/giro
a_p	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

DORMER PRAMET™

ML rompitruciolo

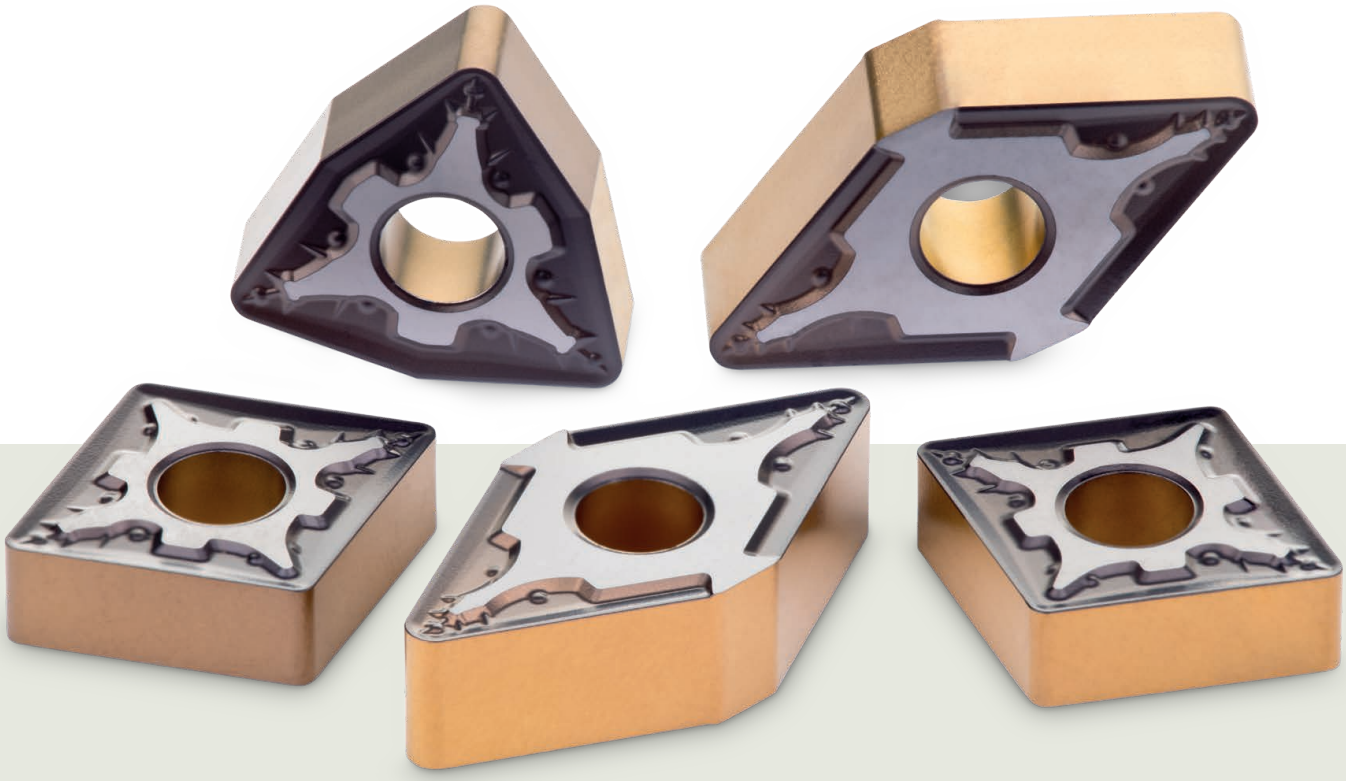
Nuovo rompitruciolo per la tornitura degli acciai



Certainty
at every turn™

Nuovo rompitruciolo per la tornitura degli acciai

Aumentare le prestazioni di tornitura

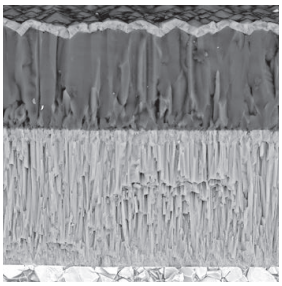


Il nuovo rompitruciolo ML è stato progettato per applicazioni medie degli acciai, offrendo prestazioni superiori con basse profondità di taglio e avanzamenti medio-alti. La sua geometria appositamente sviluppata assicura un efficiente controllo del truciolo e una lavorazione uniforme e regolare.

Disponibile sia con il nuovo grado T9425 che con il grado T9415, il rompitruciolo ML offre la massima stabilità, un'elevata produttività e prestazioni affidabili, ideali per applicazioni nel settore dei cuscinetti, dell'automotive e della meccanica in generale.

Prodotti correlati

T9415

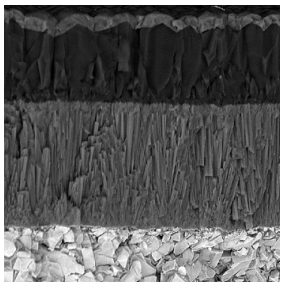


Grado MT-CVD

Strato α-Al_2O_3 resistente all'abrasione e al calore

Rivestimento Top TiN sui fianchi

T9425

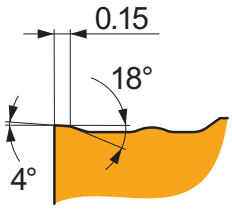


Grado MT-CVD

Strato α-Al_2O_3 ad alta strutturazione

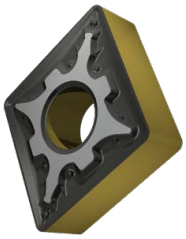
Rivestimento Top TiN sui fianchi

ML



Il rompitruciolo ML è versatile e progettato per basse profondità di taglio e lavorazioni medie di acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un T-and di rinforzo stretto e stabile. È anche adatto alla lavorazione delle ghise.

CNMG-ML

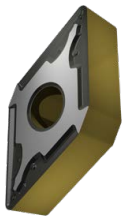


Inserto produttivo

Per gli acciai

Tagli medi e semisgrossatura

DNMG-ML

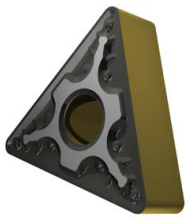


Inserto versatile

Per gli acciai

Tagli leggeri e medi

TNMG-ML



Inserto versatile

Per gli acciai

Tagli leggeri e medi

VNMG-ML

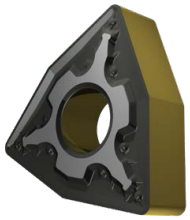


Inserto versatile

Per gli acciai

Tagli leggeri

WNMG-ML



Inserto economico

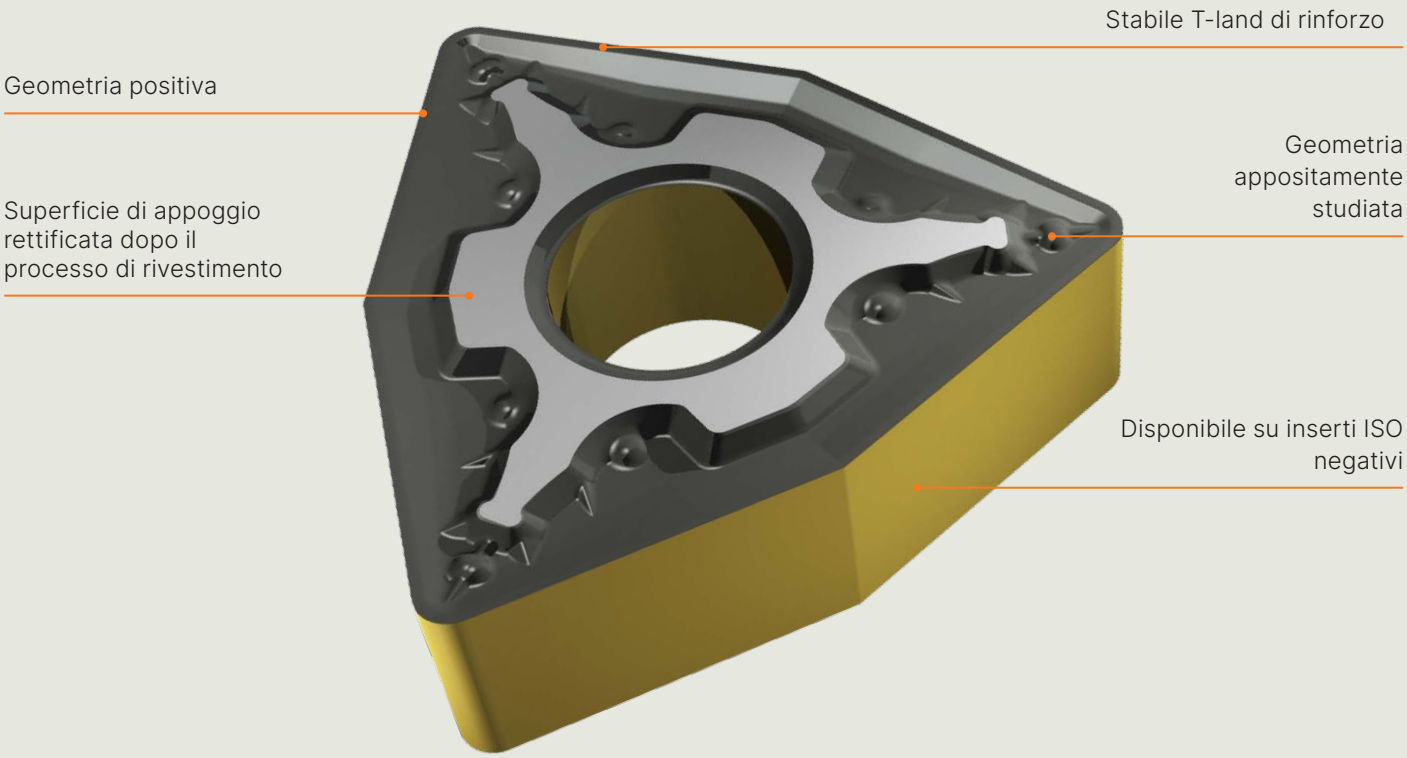
Per gli acciai

Tagli medi e semisgrossatura

Caratteristiche e vantaggi

La geometria appositamente progettata consente un'efficace rottura del truciolo per basse profondità di taglio.	**Miglioramento dell'affidabilità del processo e aumento della vita inserto** Riduce i fermi macchina.
Lo stabile T-land di rinforzo garantisce una lavorazione fluida con avanzamenti medio-alti.	**Prestazioni affidabili** Garantisce risultati di elevata qualità in condizioni difficili.
La superficie di appoggio rettificata dopo il processo di rivestimento garantisce una maggiore stabilità nella sede del portainserto .	**Costanza del risultato** Garantisce la prevedibilità di ogni tagliente.
Disponibile nei più recenti gradi CVD T9425 e T9415.	**Maggiore durata** Incrementa la produttività.

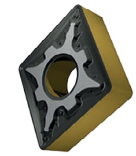
Elevate prestazioni e produttività nella tornitura ISO-P

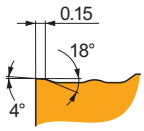


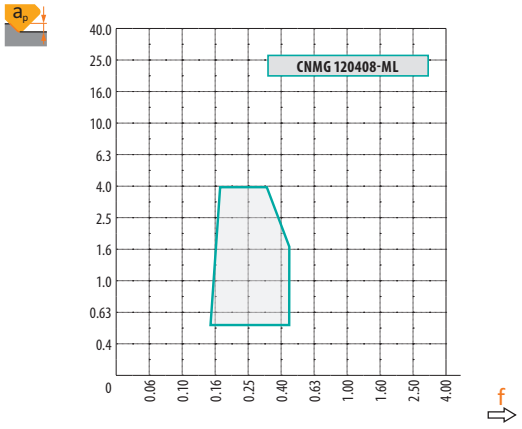
Informazioni tecniche

Gamma di applicazioni del rompitruciolo ML e compatibilità dei materiali

ML







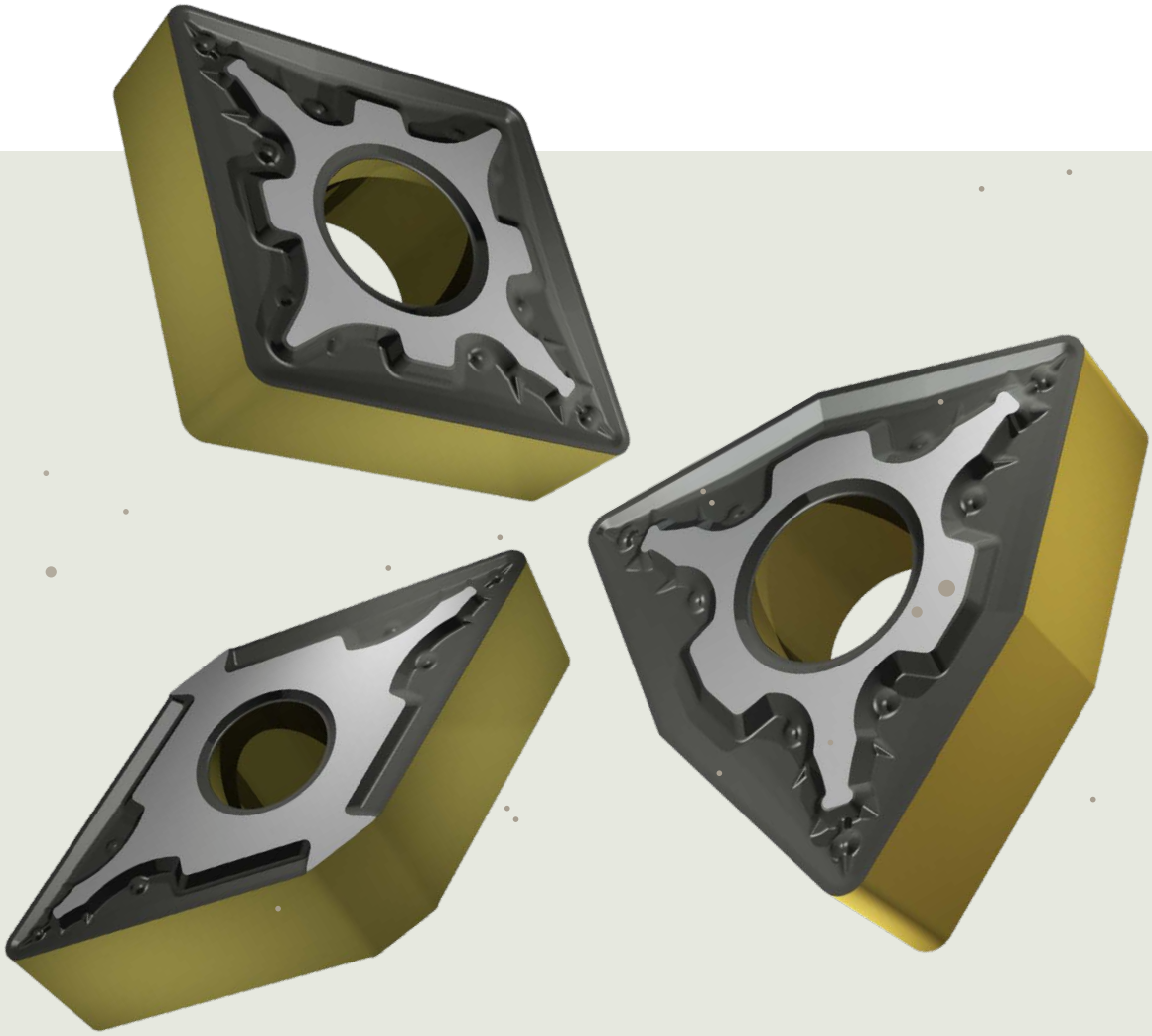
P	M	K	N	S	H
■		■			

f 0.15 – 0.55

a_p 0.3 – 4.0



? CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG



Storie di successo

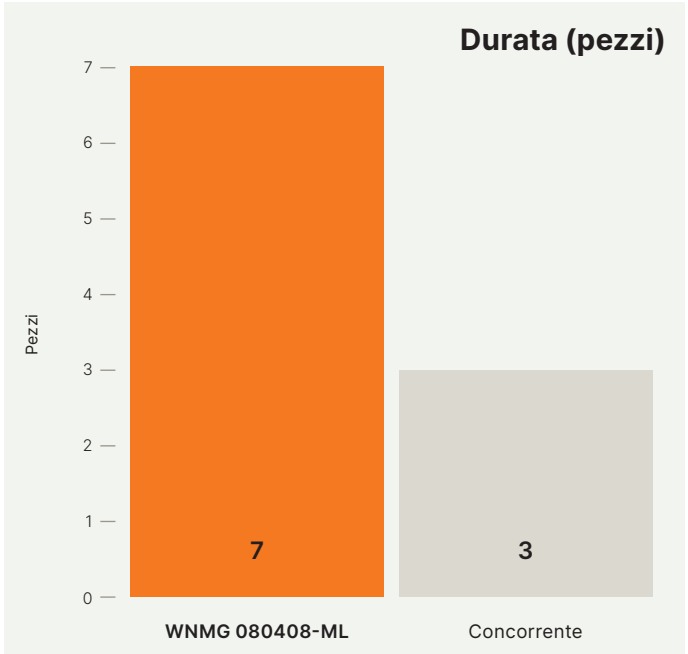
Aumenta la durata dell‘utensile del **133%** per la tornitura di acciaio indurito.

Risultato del cliente: Il rompitruciolo ML ha ottenuto 7 pezzi per tagliente rispetto ai 3 del concorrente nella sgrossatura di flange ferroviarie indurite. La geometria ML ha fornito forze di taglio inferiori e una durata superiore, con un miglioramento del 133%, mantenendo la piena produttività.

Segmento	Ferroviario
Applicazione	Tornitura di sgrossatura
Componente	Flangia
Materiale	42CrMo4 (HRC40)
Liquido di raffreddamento	Sì
Soluzione Dormer Pramet	WNMG 080408-ML

Dati di lavorazione		
v_c	f_n	a_p
297	0.3	2.0

P3.3







v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento per giro (mm/giro), a_p = profondità di taglio (mm)

Storie di successo

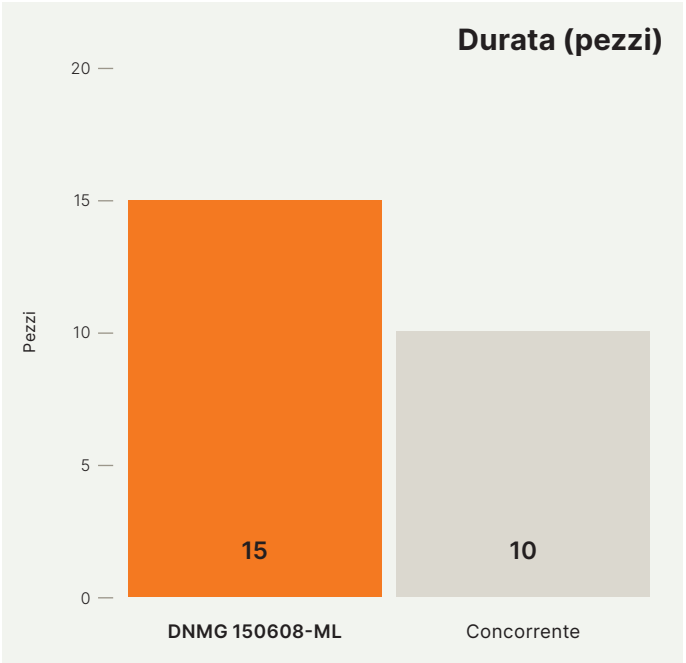
Aumenta la durata dell‘utensile del **50%** nella tornitura di alberi a vite senza fine.

Risultato per il cliente: Nella sgrossatura di alberi a vite senza fine , il rompitruciolo ML ha ottenuto 15 pezzi per tagliente rispetto ai 10 del concorrente, con una durata dell‘utensile superiore del 50%. Questo miglioramento ha permesso di ridurre la frequenza di sostituzione degli utensili e i costi complessivi di lavorazione, mantenendo una produttività costante.

Segmento	Meccanica generale
Applicazione	Tornitura di sgrossatura
Componente	Albero della vite senza fine
Materiale	40Cr (HB220–270)
Liquido di raffreddamento	Sì
Soluzione Dormer Pramet	DNMG 150608-ML

Dati di lavorazione		
v_c	f_n	a_p
146	0.3	2.0

P3.2



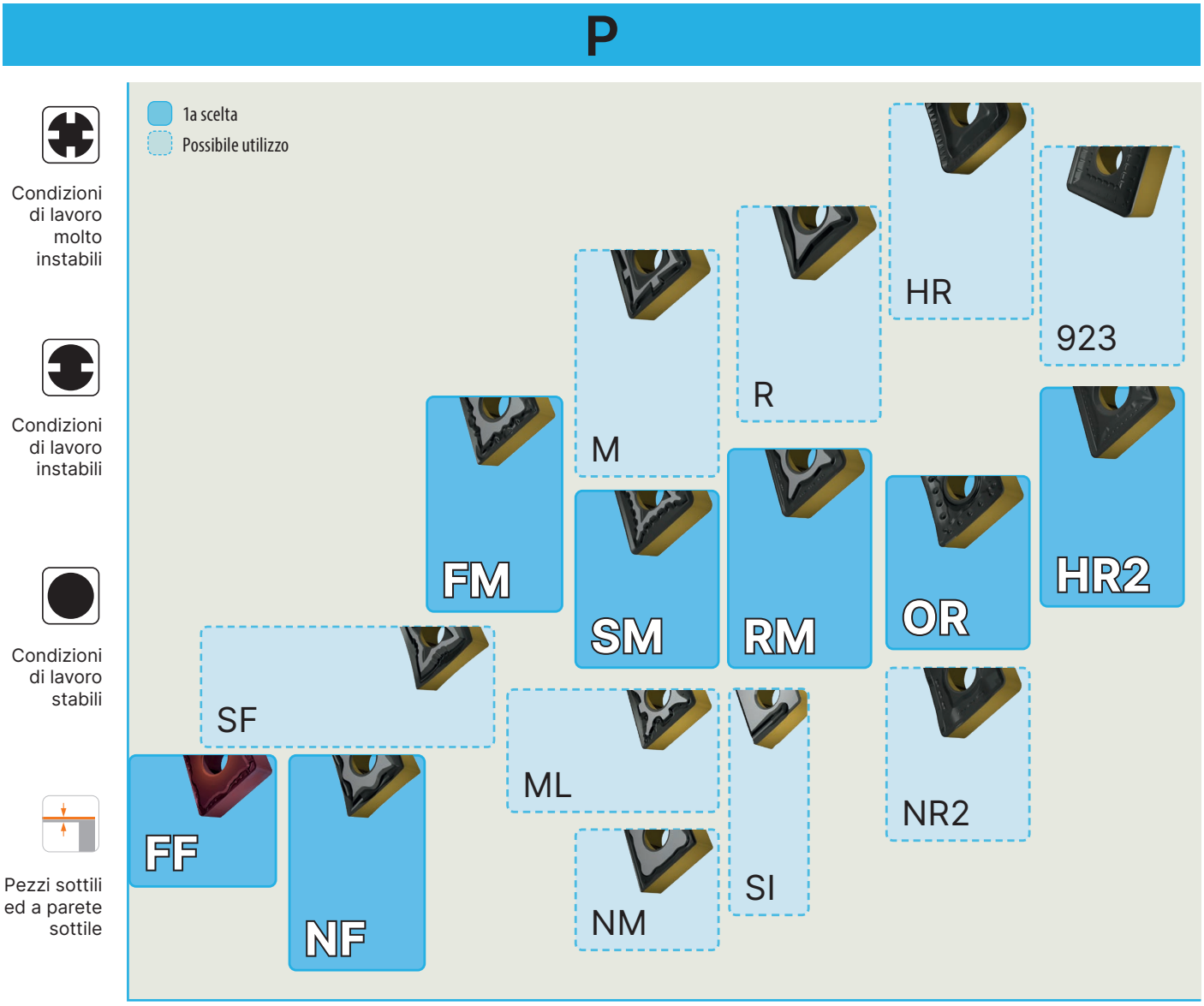




v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento per giro (mm/giro), a_p = profondità di taglio (mm)

Informazioni tecniche

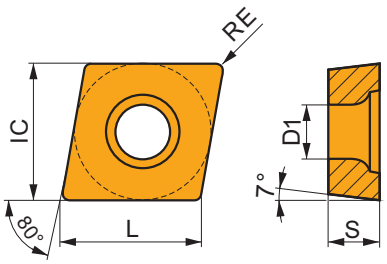
Inserti ISO negativi - navigatore dei rompitruciolo



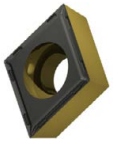
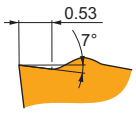
	FF	F	M	R	HR
f ⇨	0.05 – 0.2 mm/giro		0.2 – 0.4 mm/giro	0.4 – 1.0 mm/giro	> 1.0 mm/giro
a_p	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

CCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97

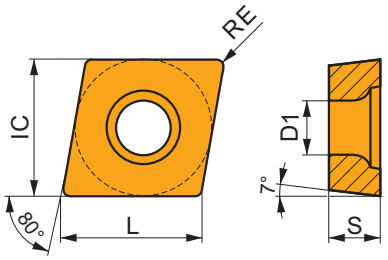


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

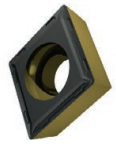
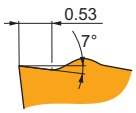
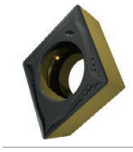
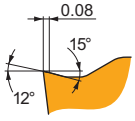
Prodotto	● ❖ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	 																			
FF2 rompitruciolo affilato e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo senza rinforzo a T. È adatto anche per le ghise.																				
CCGT 09T302E-FF2:T9425	●	0.2	■ 455	0.05	1.0	–	–	–	■ 430	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76

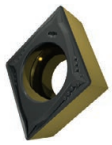
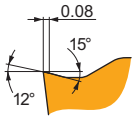
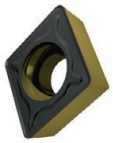
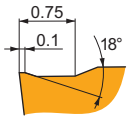
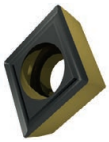
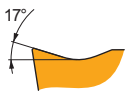
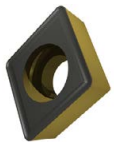
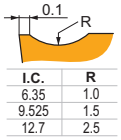
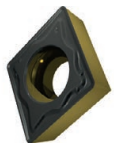
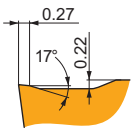
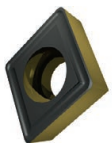
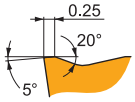


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❖ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	 																			
FF2 rompitruciolo affilato e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo senza rinforzo a T. È adatto anche per le ghise.																				
CCMT 060202E-FF2:T9425	●	0.2	■ 465	0.05	0.8	–	–	–	■ 440	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9425	●	0.4	■ 365	0.12	1.0	–	–	–	■ 345	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080302E-FF2:T9425	●	0.2	■ 465	0.05	0.8	–	–	–	■ 440	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T9425	●	0.4	■ 365	0.12	1.0	–	–	–	■ 345	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FF2:T9425	●	0.8	■ 385	0.17	1.0	–	–	–	■ 365	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9425	●	0.4	■ 360	0.12	1.2	–	–	–	■ 340	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T9425	●	0.8	■ 380	0.17	1.2	–	–	–	■ 360	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	 																			
FM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ridotto rinforzo a T positivo. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in modo condizionato, per le ghise e le leghe non ferrose.																				
CCMT 060202E-FM:T9425	●	0.2	■ 400	0.10	1.0	■ 240	0.09	1.0	◪ 380	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T9425	●	0.4	■ 375	0.15	1.0	■ 225	0.15	1.0	◪ 355	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM:T9425	●	0.8	■ 400	0.20	1.0	■ 240	0.18	1.0	◪ 380	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

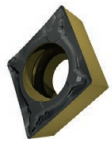
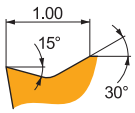
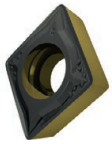
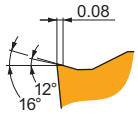
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ❖ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ◒ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
FM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ridotto rinforzo a T positivo. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in modo condizionato, per le ghise e le leghe non ferrose.																				
CCMT 09T302E-FM:T9425	●	0.2	■ 390	0.10	1.2	■ 230	0.09	1.2	◪ 370	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T9425	●	0.4	■ 365	0.15	1.2	■ 215	0.15	1.2	◪ 345	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T9425	●	0.8	■ 395	0.20	1.2	■ 235	0.18	1.2	◪ 375	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T9425	●	0.4	■ 355	0.15	1.7	■ 210	0.15	1.7	◪ 335	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T9425	●	0.8	■ 385	0.20	1.7	■ 230	0.18	1.7	◪ 365	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-FM:T9425	◒	1.2	■ 365	0.27	1.7	■ 215	0.24	1.7	◪ 345	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM2 Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una fascetta a T stabile media. È adatto anche per le ghise e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili.																				
CCMT 080304E-FM2:T9425	●	0.4	■ 365	0.12	1.0	◪ 215	0.11	1.0	■ 345	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FM2:T9425	◒	0.8	■ 385	0.17	1.0	◪ 230	0.15	1.0	■ 365	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2:T9425	●	0.4	■ 365	0.12	1.0	◪ 215	0.11	1.0	■ 345	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T9425	◒	0.8	■ 385	0.17	1.0	◪ 230	0.15	1.0	■ 365	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2:T9425	◒	0.8	■ 350	0.20	1.5	◪ 210	0.18	1.5	■ 330	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NF2 rompitruciolo affilato, è la prima scelta per la finitura degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo, senza rinforzo a T. È adatto anche per le superleghe e, in via condizionata, per acciai, ghise e leghe non ferrose.																				
CCMT 060202E-NF2:T9425	●	0.2	◪ 370	0.10	0.8	■ 220	0.09	0.8	◪ 350	0.10	0.8	–	–	–	◪ 80	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T9425	●	0.4	◪ 370	0.12	0.8	■ 220	0.11	0.8	◪ 350	0.12	0.8	–	–	–	◪ 80	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T9425	●	0.4	◪ 365	0.12	1.0	■ 215	0.11	1.0	◪ 345	0.12	1.0	–	–	–	◪ 80	0.11	0.8	–	–	–
CCMT 080308E-NF2:T9425	◒	0.8	◪ 385	0.17	1.0	■ 230	0.15	1.0	◪ 365	0.17	1.0	–	–	–	◪ 85	0.14	0.8	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T9425	●	0.4	◪ 360	0.12	1.2	■ 215	0.11	1.2	◪ 340	0.12	1.2	–	–	–	◪ 80	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T9425	◒	0.8	◪ 405	0.14	1.2	■ 240	0.13	1.2	◪ 380	0.14	1.2	–	–	–	◪ 90	0.13	1.0	–	–	–
																				
I.C. / R: 6.35 / 1.0; 9.525 / 1.5; 12.7 / 2.5																				
RF Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da una fascetta a T stabile media. È adatto anche per gli acciai e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili e i materiali duri.																				
CCMT 060204E-RF:T9425	●	0.4	■ 305	0.15	1.0	◪ 180	0.15	1.0	■ 285	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-RF:T9425	●	0.4	■ 265	0.20	1.5	◪ 155	0.18	1.5	■ 250	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-RF:T9425	●	0.8	■ 315	0.20	1.5	◪ 185	0.18	1.5	■ 295	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RF:T9425	●	0.8	■ 295	0.22	2.2	◪ 175	0.22	2.2	■ 280	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T stabile. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in via subordinata, per le superleghe e i materiali duri.																				
CCMT 09T304E-RM:T9425	●	0.4	■ 305	0.25	2.2	■ 180	0.23	2.2	■ 285	0.25	2.2	–	–	–	◪ 65	0.18	1.8	–	–	–
CCMT 09T308E-RM:T9425	◒	0.8	■ 340	0.30	2.2	■ 200	0.27	2.2	■ 320	0.30	2.2	–	–	–	◪ 75	0.24	1.8	–	–	–
CCMT 09T312E-RM:T9425	◒	1.2	■ 350	0.33	2.2	■ 210	0.30	2.2	■ 330	0.33	2.2	–	–	–	◪ 75	0.23	1.8	–	–	–
CCMT 120408E-RM:T9425	◒	0.8	■ 330	0.30	2.7	■ 195	0.27	2.7	■ 310	0.30	2.7	–	–	–	◪ 70	0.24	2.2	–	–	–
CCMT 120412E-RM:T9425	◒	1.2	■ 340	0.33	2.7	■ 200	0.30	2.7	■ 320	0.33	2.7	–	–	–	◪ 75	0.23	2.2	–	–	–
																				
RM3 rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ampio rinforzo a T negativo. È adatto anche per acciai inossidabili e materiali duri.																				
CCMT 120404E-RM3:T9425	●	0.4	■ 260	0.25	2.5	◪ 155	0.25	2.5	■ 245	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RM3:T9425	◒	0.8	■ 300	0.27	2.5	◪ 180	0.27	2.5	■ 285	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ◒ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

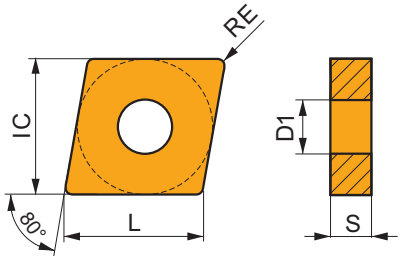
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
																				
																				
UR rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura delle ghise. È dotato di un angolo di spoglia positivo, rinforzo a T. È adatto anche per gli acciai e, in modo condizionato, per gli acciai inossidabili.																				
CCMT 060202E-UR:T9425	●	0.2	■ 350	0.10	0.8	◪ 210	0.09	0.8	■ 330	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T9425	●	0.4	■ 320	0.15	1.0	◪ 190	0.15	1.0	■ 300	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR:T9425	●	0.8	■ 345	0.20	1.0	◪ 205	0.18	1.0	■ 325	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T9425	●	0.4	■ 315	0.15	1.2	◪ 185	0.15	1.2	■ 295	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T9425	●	0.8	■ 345	0.20	1.2	◪ 205	0.18	1.2	■ 325	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T9425	●	0.4	■ 305	0.15	1.7	◪ 180	0.15	1.7	■ 285	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T9425	●	0.8	■ 330	0.20	1.7	◪ 195	0.18	1.7	■ 310	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR:T9425	⬌	1.2	■ 315	0.27	1.7	◪ 185	0.24	1.7	■ 295	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
																				
																				
W-FM Rompitruciolo raschiante per la finitura di acciai, acciai inossidabili e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una fascetta a T stretta e positiva.																				
CCMT 060204W-FM:T9425	●	0.4	■ 300	0.30	0.8	■ 180	0.27	0.8	■ 285	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM:T9425	●	0.4	■ 300	0.30	0.8	■ 180	0.27	0.8	■ 285	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308W-FM:T9425	●	0.8	■ 320	0.40	1.0	■ 190	0.36	1.0	■ 300	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

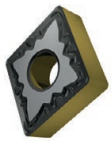
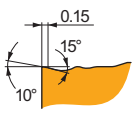
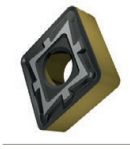
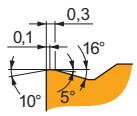
CNMG

DORMER PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53

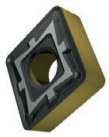
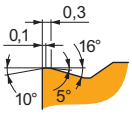
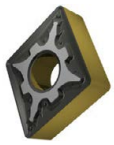
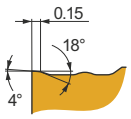
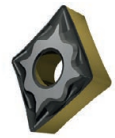
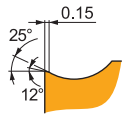
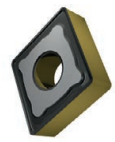
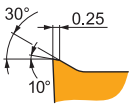
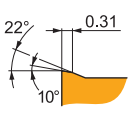


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
																				
																				
FM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un rinforzo a T ridotto e positivo. È anche condizionatamente adatto agli acciai inossidabili e alle superleghe.																				
CNMG 090304E-FM:T9425	●	0.4	■ 365	0.20	1.4	◪ 215	0.18	1.4	■ 345	0.20	1.4	–	–	–	◪ 80	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 090308E-FM:T9425	●	0.8	■ 430	0.20	1.4	◪ 255	0.18	1.4	■ 405	0.20	1.4	–	–	–	◪ 95	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T9425	●	0.4	■ 350	0.20	2.1	◪ 210	0.18	2.1	■ 330	0.20	2.1	–	–	–	◪ 75	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T9425	●	0.8	■ 415	0.20	2.1	◪ 245	0.18	2.1	■ 390	0.20	2.1	–	–	–	◪ 90	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-FM:T9425	⬌	1.2	■ 400	0.27	2.1	◪ 240	0.24	2.1	■ 380	0.27	2.1	–	–	–	◪ 90	0.19	1.7	–	–	–
																				
																				
																				
M Rompitruciolo versatile che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un T-land negativo/stabile e moderato. È adatto anche per gli acciai e, condizionatamente, per i materiali duri.																				
CNMG 090308E-M:T9425	⬌	0.8	■ 330	0.32	1.8	–	–	–	■ 310	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-M:T9425	●	0.4	■ 320	0.20	2.1	–	–	–	■ 300	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-M:T9425	⬌	0.8	■ 325	0.32	2.1	–	–	–	■ 305	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-M:T9425	⬌	1.2	■ 320	0.40	2.1	–	–	–	■ 300	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-M:T9425	⬌	1.6	■ 335	0.40	2.1	–	–	–	■ 315	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

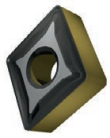
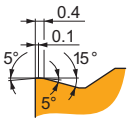
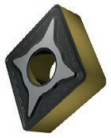
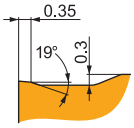
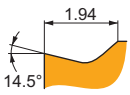
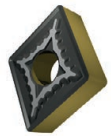
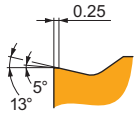
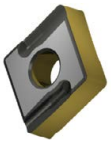
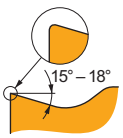
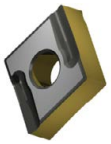
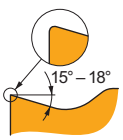
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ⬌ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ◆ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																				
M Rompitruciolo versatile che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un T-land negativo/stabile e moderato. È adatto anche per gli acciai e, condizionatamente, per i materiali duri.																				
CNMG 160608E-M:T9425	◆	0.8	■ 305	0.32	3.6	–	–	–	■ 285	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-M:T9425	◆	1.2	■ 305	0.40	3.6	–	–	–	■ 285	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-M:T9425	◆	1.6	■ 320	0.40	3.6	–	–	–	■ 300	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-M:T9425	◆	0.8	■ 300	0.32	4.2	–	–	–	■ 285	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-M:T9425	◆	1.2	■ 300	0.40	4.2	–	–	–	■ 285	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-M:T9425	◆	1.6	■ 315	0.40	4.2	–	–	–	■ 295	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
II rompitruciolo ML è versatile e progettato per basse profondità di taglio e lavorazioni medie di acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un T-and di rinforzo stretto e stabile. È anche adatto alla lavorazione delle ghise.																				
CNMG 120404-ML:T9415	●	0.4	■ 365	0.20	1.0	–	–	–	◪ 345	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404-ML:T9425	●	0.4	■ 340	0.20	1.0	–	–	–	■ 320	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408-ML:T9415	◆	0.8	■ 380	0.25	1.5	–	–	–	◪ 360	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408-ML:T9425	◆	0.8	■ 365	0.25	1.5	–	–	–	■ 345	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412-ML:T9415	◆	1.2	■ 360	0.30	2.0	–	–	–	◪ 340	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412-ML:T9425	◆	1.2	■ 355	0.30	2.0	–	–	–	■ 335	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
NF Rompitruciolo affilato che rappresenta la prima scelta per la finitura di acciai e acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia altamente positivo e da un rinforzo a T stretto altamente positivo. È anche condizionatamente adatto per ghise, leghe non ferrose e superleghe.																				
CNMG 090304E-NF:T9425	●	0.4	■ 400	0.18	0.8	■ 240	0.16	0.8	◪ 380	0.18	0.8	–	–	–	◪ 90	0.16	0.6	–	–	–
CNMG 090308E-NF:T9425	●	0.8	■ 455	0.19	1.0	■ 270	0.17	1.0	◪ 430	0.19	1.0	–	–	–	◪ 100	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T9425	●	0.4	■ 370	0.18	1.7	■ 220	0.16	1.7	◪ 350	0.18	1.7	–	–	–	◪ 80	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T9425	◆	0.8	■ 430	0.19	1.7	■ 255	0.17	1.7	◪ 405	0.19	1.7	–	–	–	◪ 95	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120412E-NF:T9425	◆	1.2	■ 385	0.30	2.1	■ 230	0.27	2.1	◪ 365	0.30	2.1	–	–	–	◪ 85	0.21	1.7	–	–	–
 																				
NM rompitruciolo affilato progettato per la lavorazione media di acciai, acciai inossidabili e superleghe. È caratterizzato da un angolo di spoglia altamente positivo e da un rinforzo a T positivo moderato. È anche condizionatamente adatto alle leghe non ferrose.																				
CNMG 120404E-NM:T9425	●	0.4	■ 365	0.20	2.1	■ 215	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 80	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T9425	◆	0.8	■ 400	0.25	2.1	■ 240	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM:T9425	◆	1.2	■ 400	0.30	2.1	■ 240	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 160608E-NM:T9425	◆	0.8	■ 360	0.30	3.6	■ 215	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	◪ 80	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160612E-NM:T9425	◆	1.2	■ 375	0.30	3.6	■ 225	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	◪ 80	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 190612E-NM:T9425	◆	1.2	■ 355	0.35	4.2	■ 210	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.32	3.4	–	–	–
 																				
NMR Rompitruciolo versatile che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T positiva. È adatto anche per acciai e superleghe.																				
CNMG 120404E-NMR:T9425	●	0.4	■ 300	0.25	2.0	■ 180	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T9425	◆	0.8	■ 305	0.35	2.7	■ 180	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T9425	◆	1.2	■ 310	0.40	2.7	■ 185	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR:T9425	◆	0.8	■ 295	0.35	4.0	■ 175	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T9425	◆	1.2	■ 300	0.40	4.0	■ 180	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T9425	◆	1.6	■ 300	0.45	4.0	■ 180	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T9425	◆	0.8	■ 285	0.35	5.2	■ 170	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T9425	◆	1.2	■ 290	0.40	5.2	■ 170	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T9425	◆	1.6	■ 290	0.45	5.2	■ 170	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.32	4.2	–	–	–

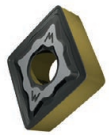
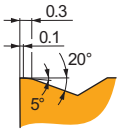
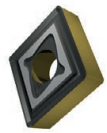
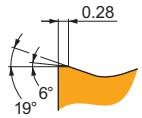
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ◆ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ● ●	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
R Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un doppio rinforzo a T negativo/stabile ed extra-largo. È anche condizionatamente adatto ai materiali duri.																				
CNMG 120408E-R:T9425	●	0.8	■ 285	0.40	4.0	–	–	–	■ 270	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-R:T9425	●	1.2	■ 290	0.45	4.0	–	–	–	■ 275	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-R:T9425	●	1.6	■ 290	0.50	4.0	–	–	–	■ 275	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-R:T9425	●	1.2	■ 280	0.45	5.5	–	–	–	■ 265	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-R:T9425	✱	1.6	■ 280	0.50	5.5	–	–	–	■ 265	0.50	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:T9425	●	1.2	■ 275	0.45	7.0	–	–	–	■ 260	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R:T9425	✱	1.6	■ 275	0.50	7.0	–	–	–	■ 260	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM rompitruciolo robusto e di prima scelta per la sgrossatura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ampio rinforzo a T stabile. È adatto anche per acciai inossidabili, ghise e, in via condizionata, per le superleghe.																				
CNMG 120408E-RM:T9425	●	0.8	■ 325	0.40	4.0	■ 195	0.36	4.0	■ 305	0.40	4.0	–	–	–	◪ 70	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9425	●	1.2	■ 330	0.45	4.0	■ 195	0.41	4.0	■ 310	0.45	4.0	–	–	–	◪ 70	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 120416E-RM:T9425	●	1.6	■ 335	0.50	4.0	■ 200	0.45	4.0	■ 315	0.50	4.0	–	–	–	◪ 75	0.35	3.2	–	–	–
CNMG 160608E-RM:T9425	●	0.8	■ 315	0.40	6.0	■ 185	0.36	6.0	■ 295	0.40	6.0	–	–	–	◪ 70	0.28	4.8	–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9425	●	1.2	■ 315	0.45	6.0	■ 185	0.41	6.0	■ 295	0.45	6.0	–	–	–	◪ 70	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9425	●	1.6	■ 325	0.50	6.0	■ 195	0.45	6.0	■ 305	0.50	6.0	–	–	–	◪ 70	0.35	4.8	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T9425	●	0.8	■ 305	0.40	7.5	■ 180	0.36	7.5	■ 285	0.40	7.5	–	–	–	◪ 65	0.28	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T9425	●	1.2	■ 310	0.45	7.5	■ 185	0.41	7.5	■ 290	0.45	7.5	–	–	–	◪ 65	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T9425	●	1.6	■ 310	0.50	7.5	■ 185	0.45	7.5	■ 290	0.50	7.5	–	–	–	◪ 65	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190624E-RM:T9425	●	2.4	■ 325	0.50	7.5	■ 195	0.45	7.5	■ 305	0.50	7.5	–	–	–	◪ 70	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T9425	●	2.4	■ 150	0.80	12.0	■ 90	0.72	12.0	■ 140	0.80	12.0	–	–	–	◪ 30	0.56	9.6	–	–	–
																				
SF rompitruciolo affilato e di prima scelta per la finitura di acciai inossidabili e superleghe. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo, senza rinforzo a T. È adatto anche per acciai, ghise e materiali duri, e condizionatamente per leghe non ferrose.																				
CNMG 120404E-SF:T9425	●	0.4	■ 380	0.17	1.0	■ 225	0.15	1.0	■ 360	0.17	1.0	–	–	–	◪ 85	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF:T9425	●	0.8	■ 425	0.20	1.0	■ 255	0.18	1.0	■ 400	0.20	1.0	–	–	–	◪ 95	0.16	0.8	–	–	–
																				
SM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la lavorazione media di acciai e superleghe. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un rinforzo a T stabile e moderato. È adatto anche per acciai inossidabili, ghise e, in modo condizionato, per leghe non ferrose e materiali duri.																				
CNMG 120404E-SM:T9425	●	0.4	■ 335	0.20	2.0	■ 200	0.18	2.0	■ 315	0.20	2.0	–	–	–	◪ 75	0.18	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-SM:T9425	●	0.8	■ 370	0.25	2.0	■ 220	0.23	2.0	■ 350	0.25	2.0	–	–	–	◪ 80	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120412E-SM:T9425	●	1.2	■ 370	0.30	2.0	■ 220	0.27	2.0	■ 350	0.30	2.0	–	–	–	◪ 80	0.24	1.6	–	–	–
CNMG 160608E-SM:T9425	●	0.8	■ 350	0.26	3.0	■ 210	0.23	3.0	■ 330	0.26	3.0	–	–	–	◪ 75	0.23	2.4	–	–	–
CNMG 160612E-SM:T9425	●	1.2	■ 355	0.30	3.0	■ 210	0.27	3.0	■ 335	0.30	3.0	–	–	–	◪ 75	0.27	2.4	–	–	–
CNMG 190612E-SM:T9425	●	1.2	■ 345	0.30	4.0	■ 205	0.27	4.0	■ 325	0.30	4.0	–	–	–	◪ 75	0.27	3.2	–	–	–
																				
SI rompitruciolo affilato e progettato per la lavorazione media di acciai e acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo senza T-land. È anche condizionatamente adatto per leghe non ferrose e superleghe.																				
CNMG 120404ER-SI:T9425	●	0.4	■ 410	0.20	1.7	■ 245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI:T9425	●	0.8	■ 400	0.35	1.7	■ 240	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.25	1.4	–	–	–
																				
SI rompitruciolo affilato e progettato per la lavorazione media di acciai e acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo senza T-land. È anche condizionatamente adatto per leghe non ferrose e superleghe.																				
CNMG 120404EL-SI:T9425	●	0.4	■ 410	0.20	1.7	■ 245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI:T9425	●	0.8	■ 400	0.35	1.7	■ 240	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.25	1.4	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ● Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

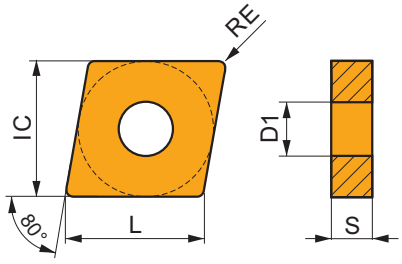
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																				
W-M Rompitruciolo raschiante per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una fascetta a T positiva media. È anche condizionatamente adatto alle ghise.																				
CNMG 120408W-M:T9425	❁	0.8	■ 300	0.45	1.5	–	–	–	◪ 285	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
W-MR Rompitruciolo raschiante progettato per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T stabile. È adatto anche per acciai inossidabili e ghise.																				
CNMG 120404W-MR:T9425	●	0.4	■ 290	0.30	1.5	◪ 170	0.27	1.5	◪ 275	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR:T9425	❁	0.8	■ 300	0.45	1.5	◪ 180	0.41	1.5	◪ 285	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T9425	❁	1.2	■ 300	0.55	1.5	◪ 180	0.50	1.5	◪ 285	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

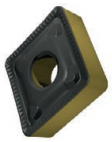
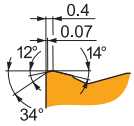
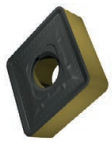
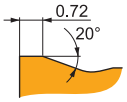
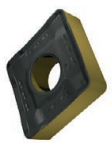
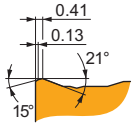
CNMM

DORMER PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53

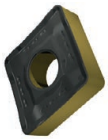
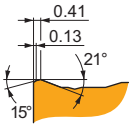
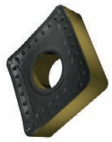
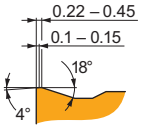
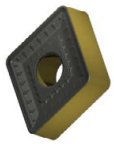
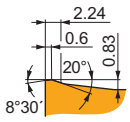


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																				
HR Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura pesante di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da una doppia fascetta T negativa/negativa. È anche condizionatamente adatto agli acciai inossidabili.																				
CNMM 190616E-HR:T9425	❁	1.6	■ 135	0.60	10.0	◪ 80	0.54	10.0	■ 125	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:T9425	❁	2.4	■ 140	0.65	10.0	◪ 80	0.59	10.0	■ 130	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T9425	✱	2.4	■ 135	0.65	14.0	◪ 80	0.59	14.0	■ 125	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
HR2 Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura pesante di acciai e ghise. È dotato di un angolo di spoglia positivo e di una doppia fascetta a T stabile ed extra-larga. È anche condizionatamente adatto agli acciai inossidabili.																				
CNMM 190616-HR2:T9425	❁	1.6	■ 135	0.65	10.0	◪ 80	0.59	10.0	■ 125	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624-HR2:T9425	❁	2.4	■ 125	0.85	10.0	◪ 75	0.77	10.0	■ 115	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2:T9425	❁	2.4	■ 125	0.85	12.0	◪ 75	0.77	12.0	■ 115	0.85	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																				
NR2 Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura pesante degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un doppio rinforzo T negativo/negativo. È adatto anche per gli acciai e, in via subordinata, per le ghise e le superleghe.																				
CNMM 120408E-NR2:T9425	❁	0.8	■ 305	0.40	5.0	■ 180	0.36	5.0	◪ 285	0.40	5.0	–	–	–	◪ 65	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-NR2:T9425	❁	1.2	■ 305	0.45	5.0	■ 180	0.41	5.0	◪ 285	0.45	5.0	–	–	–	◪ 65	0.32	4.0	–	–	–
CNMM 160608E-NR2:T9425	❁	0.8	■ 300	0.40	6.0	■ 180	0.36	6.0	◪ 285	0.40	6.0	–	–	–	◪ 65	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-NR2:T9425	❁	1.2	■ 300	0.45	6.0	■ 180	0.41	6.0	◪ 285	0.45	6.0	–	–	–	◪ 65	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160616E-NR2:T9425	✱	1.6	■ 310	0.50	6.0	■ 185	0.45	6.0	◪ 290	0.50	6.0	–	–	–	◪ 65	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 190612E-NR2:T9425	❁	1.2	■ 290	0.45	9.0	■ 170	0.41	9.0	◪ 275	0.45	9.0	–	–	–	◪ 65	0.36	7.2	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ❁ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

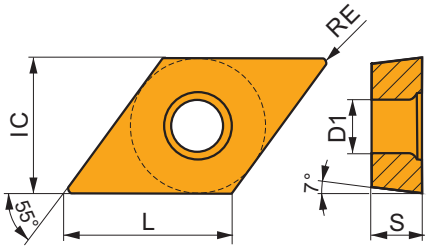
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ✱ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
NR2 Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura pesante degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un doppio rinforzo T negativo/negativo. È adatto anche per gli acciai e, in via subordinata, per le ghise e le superleghe.																				
CNMM 190616E-NR2:T9425	✱	1.6	■ 290	0.50	9.0	■ 170	0.45	9.0	◪ 275	0.50	9.0	–	–	–	◪ 65	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-NR2:T9425	✱	2.4	■ 265	0.80	9.0	■ 155	0.72	9.0	◪ 250	0.80	9.0	–	–	–	◪ 55	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 250924E-NR2:T9425	✱	2.4	■ 145	0.80	12.0	■ 85	0.72	12.0	◪ 135	0.80	12.0	–	–	–	◪ 30	0.56	9.6	–	–	–
																				
OR Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura pesante degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una doppia fascetta a T negativa/stabile ed extra-larga. È adatto anche per le ghise e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili e le superleghe.																				
CNMM 120408E-OR:T9425	✱	0.8	■ 305	0.40	5.0	◪ 180	0.36	5.0	■ 285	0.40	5.0	–	–	–	◪ 65	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-OR:T9425	✱	1.2	■ 305	0.45	5.0	◪ 180	0.41	5.0	■ 285	0.45	5.0	–	–	–	◪ 65	0.36	4.0	–	–	–
CNMM 120416E-OR:T9425	✱	1.6	■ 315	0.50	5.0	◪ 185	0.45	5.0	■ 295	0.50	5.0	–	–	–	◪ 70	0.40	4.0	–	–	–
CNMM 160608E-OR:T9425	●	0.8	■ 300	0.40	6.0	◪ 180	0.36	6.0	■ 285	0.40	6.0	–	–	–	◪ 65	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-OR:T9425	✱	1.2	■ 300	0.45	6.0	◪ 180	0.41	6.0	■ 285	0.45	6.0	–	–	–	◪ 65	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160616E-OR:T9425	✱	1.6	■ 310	0.50	6.0	◪ 185	0.45	6.0	■ 290	0.50	6.0	–	–	–	◪ 65	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 190612E-OR:T9425	✱	1.2	■ 290	0.45	9.0	◪ 170	0.41	9.0	■ 275	0.45	9.0	–	–	–	◪ 65	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR:T9425	✱	1.6	■ 290	0.50	9.0	◪ 170	0.45	9.0	■ 275	0.50	9.0	–	–	–	◪ 65	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-OR:T9425	✱	2.4	■ 265	0.80	9.0	◪ 155	0.72	9.0	■ 250	0.80	9.0	–	–	–	◪ 55	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 250924E-OR:T9425	✱	2.4	■ 130	1.00	12.0	◪ 75	0.90	12.0	■ 120	1.00	12.0	–	–	–	◪ 25	0.70	9.6	–	–	–
																				
923 Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura pesante di acciai inossidabili. È dotato di un angolo di spoglia positivo e di una doppia fascetta T negativa/stabile ed extra-larga. È anche condizionatamente adatto per acciai e ghise.																				
CNMM 250924S-923:T9425	✱	2.4	■ 125	0.85	12.0	■ 75	0.77	12.0	◪ 115	0.85	12.0	–	–	–	◪ 25	0.60	9.6	–	–	–

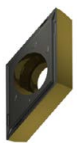
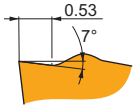
DCGT

DORMER PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



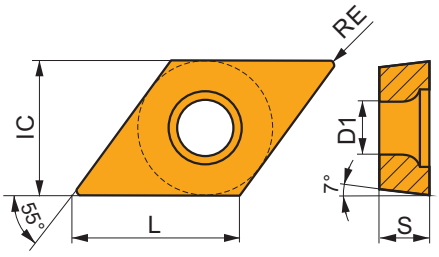
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ✱ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
FF2 rompitruciolo affilato e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo senza rinforzo a T. È adatto anche per le ghise.																				
DCGT 11T302E-FF2:T9425	●	0.2	■ 370	0.05	0.8	–	–	–	■ 350	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

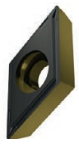
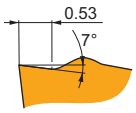
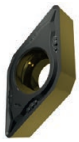
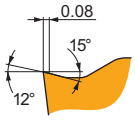
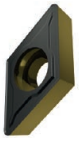
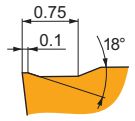
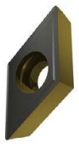
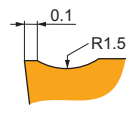
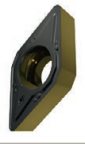
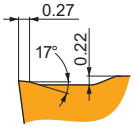
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76

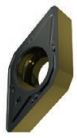
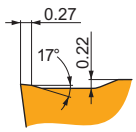
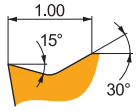
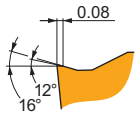


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
FF2 rompitruciolo affilato e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo senza rinforzo a T. È adatto anche per le ghise.																				
DCMT 070202E-FF2:T9425	●	0.2	■ 370	0.05	0.8	–	–	–	■ 350	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T9425	●	0.4	■ 295	0.12	0.8	–	–	–	■ 280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T9425	●	0.8	■ 315	0.17	0.8	–	–	–	■ 295	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:T9425	●	0.4	■ 295	0.12	0.8	–	–	–	■ 280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T9425	●	0.8	■ 315	0.17	0.8	–	–	–	■ 295	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ridotto rinforzo a T positivo. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in modo condizionato, per le ghise e le leghe non ferrose.																				
DCMT 070202E-FM:T9425	●	0.2	■ 325	0.10	0.8	■ 195	0.09	0.8	◪ 305	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T9425	●	0.4	■ 285	0.18	0.8	■ 170	0.16	0.8	◪ 270	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T9425	●	0.2	■ 325	0.10	0.8	■ 195	0.09	0.8	◪ 305	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T9425	●	0.4	■ 285	0.18	0.8	■ 170	0.16	0.8	◪ 270	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T9425	●	0.8	■ 345	0.17	0.8	■ 205	0.15	0.8	◪ 325	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM:T9425	●	1.2	■ 320	0.22	1.2	■ 190	0.22	1.2	◪ 300	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM2 Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una fascetta a T stabile media. È adatto anche per le ghise e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili.																				
DCMT 070204E-FM2:T9425	●	0.4	■ 295	0.12	0.8	◪ 175	0.11	0.8	■ 280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T9425	●	0.4	■ 295	0.12	0.8	◪ 175	0.11	0.8	■ 280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T9425	●	0.8	■ 315	0.17	0.8	◪ 185	0.15	0.8	■ 295	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM2:T9425	●	1.2	■ 295	0.22	1.2	◪ 175	0.20	1.2	■ 280	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 150408E-FM2:T9425	●	0.8	■ 280	0.20	1.5	◪ 165	0.18	1.5	■ 265	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RF Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da una fascetta a T stabile media. È adatto anche per gli acciai e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili e i materiali duri.																				
DCMT 11T304E-RF:T9425	●	0.4	■ 225	0.20	0.8	◪ 135	0.18	0.8	■ 210	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RF:T9425	●	0.8	■ 270	0.20	0.8	◪ 160	0.18	0.8	■ 255	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T stabile. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in via subordinata, per le superleghe e i materiali duri.																				
DCMT 11T304E-RM:T9425	●	0.4	■ 280	0.20	1.0	■ 165	0.18	1.0	■ 265	0.20	1.0	–	–	–	◪ 60	0.14	0.8	–	–	–
DCMT 11T308E-RM:T9425	●	0.8	■ 310	0.27	0.8	■ 185	0.24	0.8	■ 290	0.27	0.8	–	–	–	◪ 65	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T312E-RM:T9425	❁	1.2	■ 315	0.27	1.2	■ 185	0.24	1.2	■ 295	0.27	1.2	–	–	–	◪ 70	0.19	1.2	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ❁ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

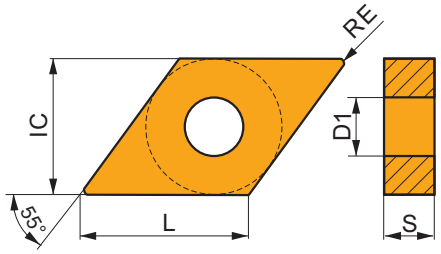
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	●	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	 	**RM** Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T stabile. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in via subordinata, per le superleghe e i materiali duri.																		
DCMT 150408E-RM:T9425	●	0.8	■ 285	0.27	1.9	■ 170	0.24	1.9	■ 270	0.27	1.9	–	–	–	◩ 60	0.22	1.5	–	–	–
	 	**UR** rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura delle ghise. È dotato di un angolo di spoglia positivo, rinforzo a T. È adatto anche per gli acciai e, in modo condizionato, per gli acciai inossidabili.																		
DCMT 070202E-UR:T9425	●	0.2	■ 280	0.10	0.8	◩ 165	0.09	0.8	■ 265	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T9425	●	0.4	■ 245	0.18	0.8	◩ 145	0.16	0.8	■ 230	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:T9425	●	0.2	■ 280	0.10	0.8	◩ 165	0.09	0.8	■ 265	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T9425	●	0.4	■ 245	0.18	0.8	◩ 145	0.16	0.8	■ 230	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T9425	●	0.8	■ 300	0.17	0.8	◩ 180	0.15	0.8	■ 285	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-UR:T9425	●	1.2	■ 280	0.22	1.2	◩ 165	0.20	1.2	■ 265	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	 	**W-FM** Rompitruciolo raschiante per la finitura di acciai, acciai inossidabili e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una fascetta a T stretta e positiva.																		
DCMX 11T304W-FM:T9425	●	0.4	■ 240	0.30	0.8	■ 140	0.27	0.8	■ 225	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T308W-FM:T9425	●	0.8	■ 255	0.40	1.0	■ 150	0.36	1.0	■ 240	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

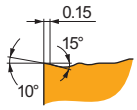
DNMG

DORMER PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

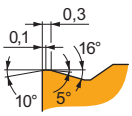
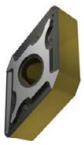
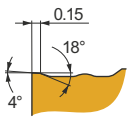
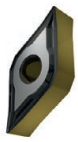
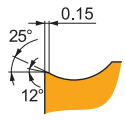
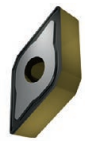
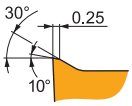
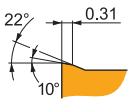


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	●	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	 	**FM** rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un rinforzo a T ridotto e positivo. È anche condizionatamente adatto agli acciai inossidabili e alle superleghe.																		
DNMG 110404E-FM:T9425	●	0.4	■ 305	0.20	0.8	◩ 180	0.18	0.8	■ 285	0.20	0.8	–	–	–	◩ 65	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T9425	●	0.8	■ 365	0.20	0.8	◩ 215	0.18	0.8	■ 345	0.20	0.8	–	–	–	◩ 80	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 150404E-FM:T9425	●	0.4	■ 285	0.20	1.7	◩ 170	0.18	1.7	■ 270	0.20	1.7	–	–	–	◩ 60	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-FM:T9425	●	0.8	■ 340	0.20	1.7	◩ 200	0.18	1.7	■ 320	0.20	1.7	–	–	–	◩ 75	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T9425	●	0.4	■ 285	0.20	1.7	◩ 170	0.18	1.7	■ 270	0.20	1.7	–	–	–	◩ 60	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T9425	●	0.8	■ 340	0.20	1.7	◩ 200	0.18	1.7	■ 320	0.20	1.7	–	–	–	◩ 75	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T9425	●	1.2	■ 330	0.25	1.7	◩ 195	0.23	1.7	■ 310	0.25	1.7	–	–	–	◩ 70	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150616E-FM:T9425	●	1.6	■ 330	0.30	1.7	◩ 195	0.27	1.7	■ 310	0.30	1.7	–	–	–	◩ 70	0.21	1.4	–	–	–

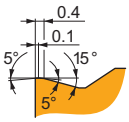
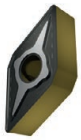
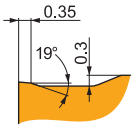
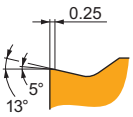
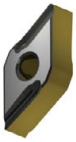
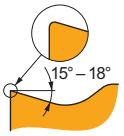
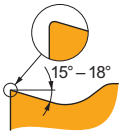
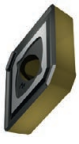
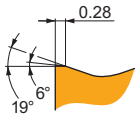
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ● Adatta a condizioni di lavorazione instabili ● Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◩ Uso possibile

Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
M Rompitruciolo versatile che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un T-land negativo/stabile e moderato. È adatto anche per gli acciai e, condizionatamente, per i materiali duri.																				
DNMG 110404E-M:T9425	●	0.4	■ 270	0.20	1.2	–	–	–	■ 255	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-M:T9425	●	0.8	■ 280	0.30	1.2	–	–	–	■ 265	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-M:T9425	⬌	1.2	■ 270	0.40	1.2	–	–	–	■ 255	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-M:T9425	●	0.4	■ 255	0.20	1.9	–	–	–	■ 240	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-M:T9425	●	0.8	■ 265	0.30	1.9	–	–	–	■ 250	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-M:T9425	⬌	1.2	■ 260	0.40	1.9	–	–	–	■ 245	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-M:T9425	●	0.4	■ 255	0.20	1.9	–	–	–	■ 240	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-M:T9425	●	0.8	■ 265	0.30	1.9	–	–	–	■ 250	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-M:T9425	⬌	1.2	■ 260	0.40	1.9	–	–	–	■ 245	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
II rompitruciolo ML è versatile e progettato per basse profondità di taglio e lavorazioni medie di acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un T-and di rinforzo stretto e stabile. È anche adatto alla lavorazione delle ghise.																				
DNMG 110408-ML:T9415	●	0.8	■ 300	0.25	1.5	–	–	–	◪ 285	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408-ML:T9425	●	0.8	■ 290	0.25	1.5	–	–	–	■ 275	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408-ML:T9415	●	0.8	■ 300	0.25	1.5	–	–	–	◪ 285	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408-ML:T9425	●	0.8	■ 290	0.25	1.5	–	–	–	■ 275	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608-ML:T9415	●	0.8	■ 300	0.25	1.5	–	–	–	◪ 285	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608-ML:T9425	⬌	0.8	■ 290	0.25	1.5	–	–	–	■ 275	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612-ML:T9415	⬌	1.2	■ 285	0.30	2.0	–	–	–	◪ 270	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612-ML:T9425	⬌	1.2	■ 280	0.30	2.0	–	–	–	■ 265	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616-ML:T9415	⬌	1.6	■ 280	0.35	2.0	–	–	–	◪ 265	0.35	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616-ML:T9425	⬌	1.6	■ 280	0.35	2.0	–	–	–	■ 265	0.35	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NF Rompitruciolo affilato che rappresenta la prima scelta per la finitura di acciai e acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia altamente positivo e da un rinforzo a T stretto altamente positivo. È anche condizionatamente adatto per ghise, leghe non ferrose e superleghe.																				
DNMG 110404E-NF:T9425	●	0.4	■ 320	0.18	0.8	■ 190	0.16	0.8	◪ 300	0.18	0.8	–	–	–	◪ 70	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T9425	●	0.8	■ 370	0.18	1.0	■ 220	0.16	1.0	◪ 350	0.18	1.0	–	–	–	◪ 80	0.16	0.8	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T9425	●	0.4	■ 295	0.18	1.7	■ 175	0.16	1.7	◪ 280	0.18	1.7	–	–	–	◪ 65	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T9425	●	0.8	■ 355	0.18	1.7	■ 210	0.16	1.7	◪ 335	0.18	1.7	–	–	–	◪ 75	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T9425	●	0.4	■ 295	0.18	1.9	■ 175	0.16	1.9	◪ 280	0.18	1.9	–	–	–	◪ 65	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T9425	●	0.8	■ 350	0.18	1.9	■ 210	0.16	1.9	◪ 330	0.18	1.9	–	–	–	◪ 75	0.16	1.5	–	–	–
																				
NM rompitruciolo affilato progettato per la lavorazione media di acciai, acciai inossidabili e superleghe. È caratterizzato da un angolo di spoglia altamente positivo e da un rinforzo a T positivo moderato. È anche condizionatamente adatto alle leghe non ferrose.																				
DNMG 110408E-NM:T9425	●	0.8	■ 355	0.25	0.8	■ 210	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 150604E-NM:T9425	●	0.4	■ 295	0.20	1.9	■ 175	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T9425	●	0.8	■ 325	0.25	1.9	■ 195	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.20	1.5	–	–	–
																				
NMR Rompitruciolo versatile che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T positiva. È adatto anche per acciai e superleghe.																				
DNMG 110404E-NMR:T9425	●	0.4	■ 280	0.20	0.8	■ 165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 150404E-NMR:T9425	●	0.4	■ 255	0.20	1.9	■ 150	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NMR:T9425	⬌	0.8	■ 265	0.30	1.9	■ 155	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T9425	●	0.4	■ 255	0.20	1.9	■ 150	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T9425	⬌	0.8	■ 265	0.30	1.9	■ 155	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NMR:T9425	⬌	1.2	■ 280	0.30	1.9	■ 165	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.24	1.5	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ⬌ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

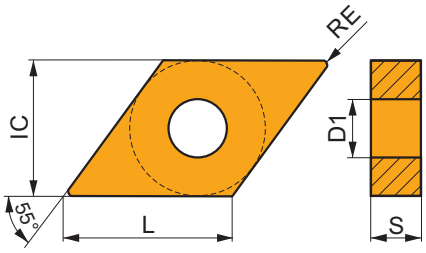
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
R Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un doppio rinforzo a T negativo/stabile ed extra-largo. È anche condizionatamente adatto ai materiali duri.																				
DNMG 150608E-R:T9425	⬌	0.8	■ 235	0.40	3.0	–	–	–	■ 220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-R:T9425	⬌	1.2	■ 245	0.40	3.0	–	–	–	■ 230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-R:T9425	⬌	1.6	■ 260	0.40	3.0	–	–	–	■ 245	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM rompitruciolo robusto e di prima scelta per la sgrossatura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ampio rinforzo a T stabile. È adatto anche per acciai inossidabili, ghise e, in via condizionata, per le superleghe.																				
DNMG 110408E-RM:T9425	●	0.8	■ 275	0.40	2.0	■ 165	0.36	2.0	■ 260	0.40	2.0	–	–	–	◪ 60	0.28	1.6	–	–	–
DNMG 110412E-RM:T9425	⬌	1.2	■ 290	0.40	2.0	■ 170	0.36	2.0	■ 275	0.40	2.0	–	–	–	◪ 65	0.28	1.6	–	–	–
DNMG 150408E-RM:T9425	●	0.8	■ 270	0.40	3.0	■ 160	0.36	3.0	■ 255	0.40	3.0	–	–	–	◪ 60	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150412E-RM:T9425	⬌	1.2	■ 285	0.40	3.0	■ 170	0.36	3.0	■ 270	0.40	3.0	–	–	–	◪ 60	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T9425	⬌	0.8	■ 270	0.40	3.0	■ 160	0.36	3.0	■ 255	0.40	3.0	–	–	–	◪ 60	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T9425	⬌	1.2	■ 285	0.40	3.0	■ 170	0.36	3.0	■ 270	0.40	3.0	–	–	–	◪ 60	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150616E-RM:T9425	⬌	1.6	■ 295	0.40	3.0	■ 175	0.36	3.0	■ 280	0.40	3.0	–	–	–	◪ 65	0.33	2.4	–	–	–
																				
SM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la lavorazione media di acciai e superleghe. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un rinforzo a T stabile e moderato. È adatto anche per acciai inossidabili, ghise e, in modo condizionato, per leghe non ferrose e materiali duri.																				
DNMG 110404E-SM:T9425	●	0.4	■ 295	0.20	0.8	■ 175	0.18	0.8	■ 280	0.20	0.8	–	–	–	◪ 65	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-SM:T9425	●	0.8	■ 315	0.25	1.2	■ 185	0.23	1.2	■ 295	0.25	1.2	–	–	–	◪ 70	0.20	1.0	–	–	–
DNMG 150604E-SM:T9425	●	0.4	■ 275	0.20	1.7	■ 165	0.18	1.7	■ 260	0.20	1.7	–	–	–	◪ 60	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-SM:T9425	●	0.8	■ 300	0.25	1.7	■ 180	0.23	1.7	■ 285	0.25	1.7	–	–	–	◪ 65	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-SM:T9425	⬌	1.2	■ 300	0.30	1.7	■ 180	0.27	1.7	■ 285	0.30	1.7	–	–	–	◪ 65	0.24	1.4	–	–	–
																				
SI rompitruciolo affilato e progettato per la lavorazione media di acciai e acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo senza T-land. È anche condizionatamente adatto per leghe non ferrose e superleghe.																				
DNMG 110404ER-SI:T9425	●	0.4	■ 340	0.20	1.0	■ 200	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110408ER-SI:T9425	●	0.8	■ 340	0.35	1.0	■ 200	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404ER-SI:T9425	●	0.4	■ 330	0.20	1.5	■ 195	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150408ER-SI:T9425	●	0.8	■ 325	0.35	1.5	■ 195	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T9425	●	0.4	■ 330	0.20	1.5	■ 195	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T9425	●	0.8	■ 325	0.35	1.5	■ 195	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.25	1.2	–	–	–
																				
SI rompitruciolo affilato e progettato per la lavorazione media di acciai e acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo senza T-land. È anche condizionatamente adatto per leghe non ferrose e superleghe.																				
DNMG 110404EL-SI:T9425	●	0.4	■ 340	0.20	1.0	■ 200	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110408EL-SI:T9425	●	0.8	■ 340	0.35	1.0	■ 200	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404EL-SI:T9425	●	0.4	■ 330	0.20	1.5	■ 195	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150408EL-SI:T9425	●	0.8	■ 325	0.35	1.5	■ 195	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T9425	●	0.4	■ 330	0.20	1.5	■ 195	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T9425	●	0.8	■ 325	0.35	1.5	■ 195	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.25	1.2	–	–	–
																				
W-MR Rompitruciolo raschiante progettato per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T stabile. È adatto anche per acciai inossidabili e ghise.																				
DNMG 150608W-MR:T9425	●	0.8	■ 250	0.40	1.5	◪ 150	0.36	1.5	◪ 235	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR:T9425	⬌	1.2	■ 245	0.50	1.5	◪ 145	0.45	1.5	◪ 230	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

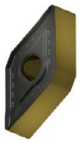
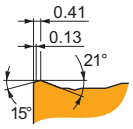
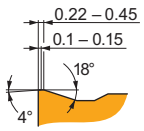
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ⬌ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

DNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

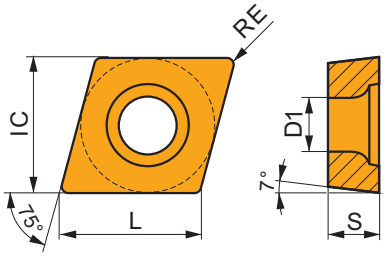


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

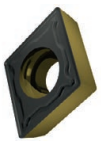
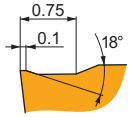
Prodotto	● ❖ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  																				
NR2 Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura pesante degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un doppio rinforzo T negativo/negativo. È adatto anche per gli acciai e, in via subordinata, per le ghise e le superleghe.																				
DNMM 150608E-NR2:T9425	❖	0.8	■ 255	0.40	3.0	■ 150	0.36	3.0	◪ 240	0.40	3.0	–	–	–	◪ 55	0.32	2.4	–	–	–
  																				
OR Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura pesante degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una doppia fascetta a T negativa/stabile ed extra-larga. È adatto anche per le ghise e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili e le superleghe.																				
DNMM 150608E-OR:T9425	❖	0.8	■ 255	0.40	3.0	◪ 150	0.36	3.0	■ 240	0.40	3.0	–	–	–	◪ 55	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR:T9425	❖	1.2	■ 270	0.40	3.0	◪ 160	0.36	3.0	■ 255	0.40	3.0	–	–	–	◪ 60	0.32	2.4	–	–	–
DNMM 150616E-OR:T9425	❖	1.6	■ 270	0.45	3.0	◪ 160	0.41	3.0	■ 255	0.45	3.0	–	–	–	◪ 60	0.41	2.4	–	–	–

ECMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
0803	7.940	3.40	8.20	3.18



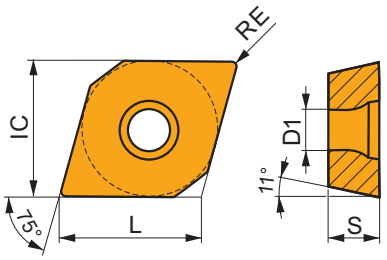
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❖ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  																				
FM2 Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una fascetta a T stabile media. È adatto anche per le ghise e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili.																				
ECMT 060204E-FM2:T9425	●	0.4	■ 370	0.12	0.8	◪ 220	0.11	0.8	■ 350	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T9425	●	0.4	■ 365	0.12	1.0	◪ 215	0.11	1.0	■ 345	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T9425	❖	0.8	■ 385	0.17	1.0	◪ 230	0.15	1.0	■ 365	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

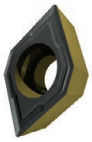
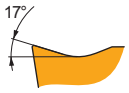
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ❖ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

EPMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38

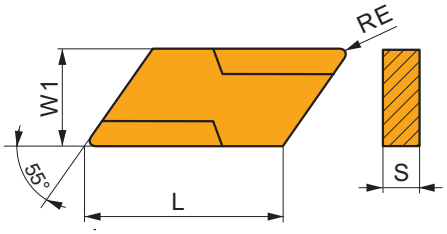


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

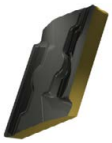
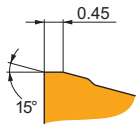
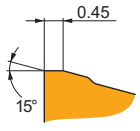
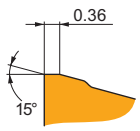
Prodotto		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 			**NF2** rompitruciolo affilato, è la prima scelta per la finitura degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo, senza rinforzo a T. È adatto anche per le superleghe e, in via condizionata, per acciai, ghise e leghe non ferrose.																	
EPMT 050202E-NF2:T9425	●	0.2	◪ 415	0.07	0.8	■ 245	0.06	0.8	◪ 390	0.07	0.8	–	–	–	◪ 90	0.06	0.6	–	–	–

KNUX

	L (mm)	S (mm)
1604	19.50	4.76

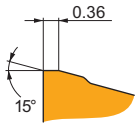
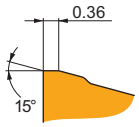
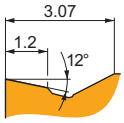
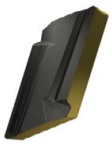
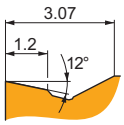


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 			**L-22** geometria sinistra, per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, taglio continuo.																	
KNUX 160405L-22:T9425	●	0.5	■ 245	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	◪ 230	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-22:T9425	❁	1.0	■ 280	0.32	2.7	◪ 165	0.32	2.7	◪ 265	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 			**R-22** geometria destra per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, taglio continuo.																	
KNUX 160405R-22:T9425	●	0.5	■ 245	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	◪ 230	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-22:T9425	❁	1.0	■ 280	0.32	2.7	◪ 165	0.32	2.7	◪ 265	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 			**L-32** geometria sinistra, per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, taglio continuo.																	
KNUX 160405L-32:T9425	●	0.5	■ 245	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	◪ 230	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ❁ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

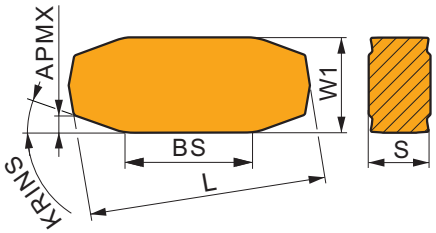
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

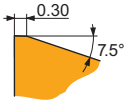
Prodotto	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
   **L-32** geometria sinistra, per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, taglio continuo.																				
KNUX 160410L-32:T9425	●	1.0	■ 280	0.32	2.7	◪ 165	0.32	2.7	◪ 265	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
   **R-32** geometria destra per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, taglio continuo.																				
KNUX 160405R-32:T9425	●	0.5	■ 245	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	◪ 230	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-32:T9425	●	1.0	■ 280	0.32	2.7	◪ 165	0.32	2.7	◪ 265	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
   **ER-72** geometria destra per lavorazioni leggere fino a finitura, taglio continuo.																				
KNUX 160405ER-72:T9425	●	0.5	■ 325	0.20	2.0	◪ 195	0.18	2.0	■ 305	0.20	2.0	–	–	–	◪ 70	0.16	1.6	–	–	–
   **EL-72** geometria sinistra per lavorazioni leggere fino a finitura, taglio continuo.																				
KNUX 160405EL-72:T9425	●	0.5	■ 325	0.20	2.0	◪ 195	0.18	2.0	■ 305	0.20	2.0	–	–	–	◪ 70	0.16	1.6	–	–	–

LNGF 30

DORMER PRAMET

	L (mm)	S (mm)
3007	30.12	7.54

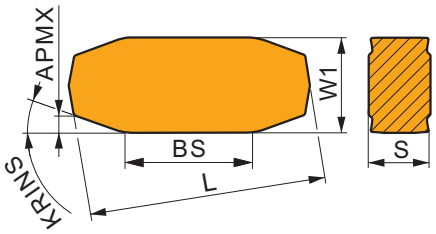


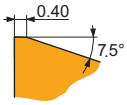
Prodotto	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  																				
LNGF 300715-PM-S01:T9425	❁	–	■ 205	1.70	0.7	◪ 120	1.53	0.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ❁ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

LNGF 36

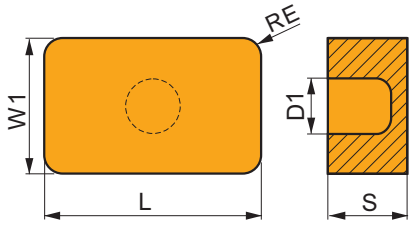
	L (mm)	S (mm)	APMX (mm)
3612	36.50	12.00	2.00



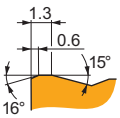
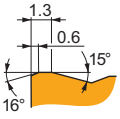
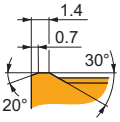
Prodotto		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
				Geometria di pelatura **PM** con tagliente secondario raschiante per una media profondità di taglio, alta velocità lineare per condizioni di taglio stabili o instabili.																
LNGF 361220-PM-S01:T9425		–	■ 180	2.50	0.8	◪ 105	2.25	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

LNUX 40, LN.X 50

	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	9.30	40.00	14.00
50-1	9.30	50.80	14.00
5014	6.35	50.80	14.00



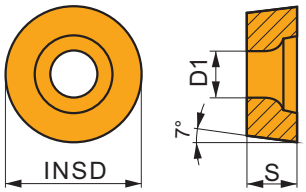
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
				**LN.X** adatta per operazioni di sgrossatura pesante, da taglio continuo a interrotto.																
LNUX 40-1129003:T9425		3.2	■ 80	1.35	25.0	–	–	–	■ 75	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
				**LN.X** adatta per operazioni di sgrossatura pesante, da taglio continuo a interrotto.																
LNUX 50-1275000:T9425		3.2	■ 80	1.35	25.0	–	–	–	■ 75	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
				**LN.X** design adatto per operazioni di sgrossatura pesante, da taglio interrotto a fortemente interrotto.																
LNMX 501432E:T9425		3.2	■ 85	1.50	25.0	–	–	–	■ 80	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

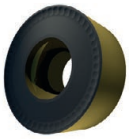
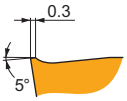
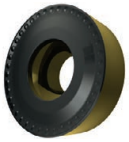
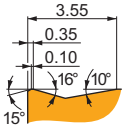
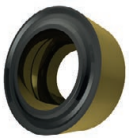
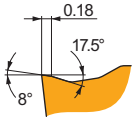
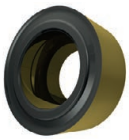
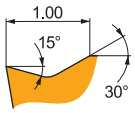
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ● Adatta a condizioni di lavorazione instabili ● Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

RCMT

	D1 (mm)	S (mm)
0602	2.80	2.38
0803	3.40	3.18
10T3	4.40	3.97
1204	4.40	4.76
1606	5.50	6.35
2006	6.50	6.35



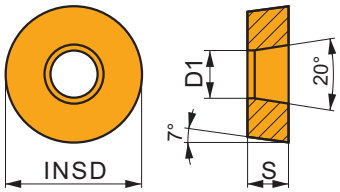
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
37 geometria per operazioni da semi sgrossatura fino a sgrossatura pesante, da taglio continuo a interrotto.																				
RCMT 1606MOS-37:T9425	✱	–	■ 245	0.60	3.0	–	–	–	■ 230	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
371 geometria per operazioni da semi sgrossatura fino a sgrossatura pesante, da taglio continuo a interrotto.																				
RCMT 2006MOS-371:T9425	✱	–	■ 225	0.80	3.0	–	–	–	■ 210	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ridotto rinforzo a T positivo. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in modo condizionato, per le ghise e le leghe non ferrose.																				
RCMT 0602MOE-FM:T9425	⬌	–	■ 385	0.45	1.2	■ 230	0.41	1.2	◪ 365	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM:T9425	⬌	–	■ 345	0.60	1.6	■ 205	0.54	1.6	◪ 325	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM:T9425	⬌	–	■ 335	0.65	1.7	■ 200	0.59	1.7	◪ 315	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM:T9425	⬌	–	■ 320	0.70	1.8	■ 190	0.63	1.8	◪ 300	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
UR rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura delle ghise. È dotato di un angolo di spoglia positivo, rinforzo a T. È adatto anche per gli acciai e, in modo condizionato, per gli acciai inossidabili.																				
RCMT 0602MOE-UR:T9425	⬌	–	■ 350	0.40	1.2	◪ 210	0.36	1.2	■ 330	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T9425	⬌	–	■ 325	0.45	1.6	◪ 195	0.41	1.6	■ 305	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T9425	⬌	–	■ 320	0.50	1.4	◪ 190	0.45	1.4	■ 300	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T9425	⬌	–	■ 305	0.55	1.8	◪ 180	0.50	1.8	■ 285	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

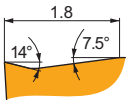
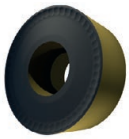
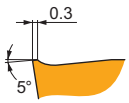
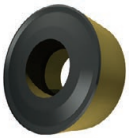
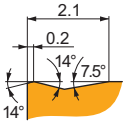
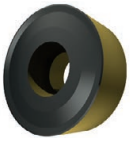
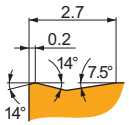
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ⬌ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

RCMX

	D1 (mm)	S (mm)
1003	3.60	3.18
1204	4.20	4.76
1606	5.20	6.35



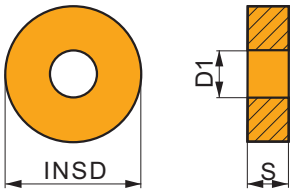
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
RCMX 1003MOS-31:T9425	●	–	■ 275	0.50	2.0	◪ 165	0.45	2.0	■ 260	0.50	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
31 geometria per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, da taglio continuo a interrotto.																				
																				
RCMX 1606MOS-37:T9425	✱	–	■ 245	0.60	3.0	–	–	–	■ 230	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
37 geometria per operazioni da semi sgrossatura fino a sgrossatura pesante, da taglio continuo a interrotto.																				
																				
RCMX 1204MOS-321:T9425	✱	–	■ 210	1.00	3.0	–	–	–	■ 195	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
321 geometria per operazioni da semi sgrossatura fino a sgrossatura pesante, da taglio continuo a interrotto.																				
																				
RCMX 1606MOS-331:T9425	✱	–	■ 195	1.20	3.5	–	–	–	■ 185	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
331 geometria per operazioni da semi sgrossatura fino a sgrossatura pesante, da taglio continuo a interrotto.																				

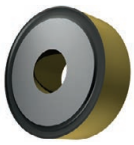
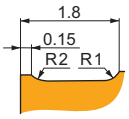
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ● Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

RNMG

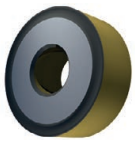
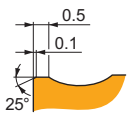
	D1 (mm)	S (mm)
1204	5.16	4.76
1506	6.35	6.35
1906	7.94	6.35
2509	9.12	9.53



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ✱ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
RNMG 120400E-08:T9425	●	–	◪	240	0.70	3.0	–	–	–	◪	225	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08:T9425	✱	–	◪	360	0.70	3.0	–	–	–	◪	340	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 190600E-08:T9425	●	–	◪	240	0.70	3.0	–	–	–	◪	225	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

08 geometria per operazioni da semi sgrossatura fino a sgrossatura pesante, da taglio continuo a interrotto.

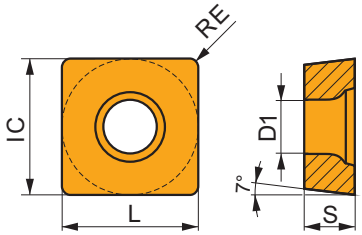




RNMG 250900E-081:T9425	✱	–	◪	180	0.90	5.0	–	–	–	◪	170	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

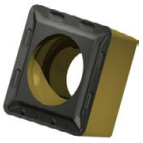
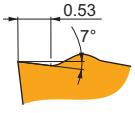
081 geometria per operazioni da sgrossatura fino a sgrossatura pesante, da taglio continuo a interrotto.

SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



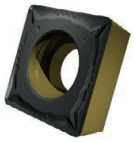
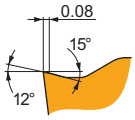
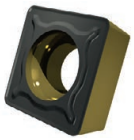
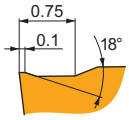
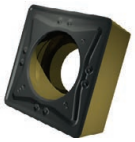
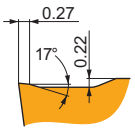
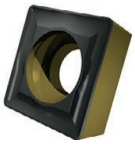
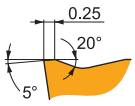
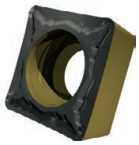
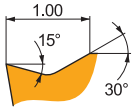
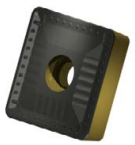
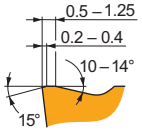
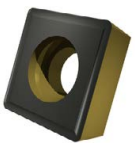
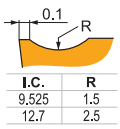
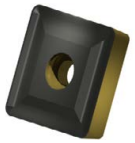
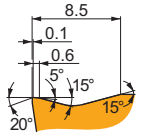
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ✱ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
SCMT 09T304E-FF2:T9425	●	0.4	■	375	0.12	1.2	–	–	–	■	355	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2:T9425	●	0.8	■	395	0.17	1.2	–	–	–	■	375	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

FF2 rompitruciolo affilato e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo senza rinforzo a T. È adatto anche per le ghise.

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ● Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

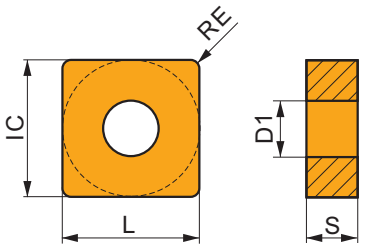
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	 																			
FM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ridotto rinforzo a T positivo. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in modo condizionato, per le ghise e le leghe non ferrose.																				
SCMT 09T304E-FM:T9425	●	0.4	■ 385	0.15	1.2	■ 230	0.15	1.2	◪ 365	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM:T9425	●	0.8	■ 415	0.20	1.2	■ 245	0.18	1.2	◪ 390	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM:T9425	●	0.4	■ 370	0.15	1.6	■ 220	0.15	1.6	◪ 350	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM:T9425	●	0.8	■ 400	0.20	1.6	■ 240	0.18	1.6	◪ 380	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM:T9425	⬌	1.2	■ 385	0.27	1.6	■ 230	0.24	1.6	◪ 365	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	 																			
FM2 Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una fascetta a T stabile media. È adatto anche per le ghise e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili.																				
SCMT 09T304E-FM2:T9425	●	0.4	■ 385	0.12	1.0	◪ 230	0.11	1.0	■ 365	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM2:T9425	⬌	0.8	■ 405	0.17	1.0	◪ 240	0.15	1.0	■ 380	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	 																			
RM Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T stabile. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in via subordinata, per le superleghe e i materiali duri.																				
SCMT 09T308E-RM:T9425	⬌	0.8	■ 365	0.30	2.0	■ 215	0.27	2.0	■ 345	0.30	2.0	–	–	–	◪ 80	0.24	1.6	–	–	–
SCMT 120408E-RM:T9425	⬌	0.8	■ 360	0.30	2.3	■ 215	0.27	2.3	■ 340	0.30	2.3	–	–	–	◪ 80	0.24	1.8	–	–	–
	 																			
RM3 rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ampio rinforzo a T negativo. È adatto anche per acciai inossidabili e materiali duri.																				
SCMT 120408E-RM3:T9425	⬌	0.8	■ 320	0.27	2.3	◪ 190	0.27	2.3	■ 300	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-RM3:T9425	⬌	1.2	■ 330	0.30	2.3	◪ 195	0.27	2.3	■ 310	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	 																			
UR rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura delle ghise. È dotato di un angolo di spoglia positivo, rinforzo a T. È adatto anche per gli acciai e, in modo condizionato, per gli acciai inossidabili.																				
SCMT 09T304E-UR:T9425	●	0.4	■ 330	0.15	1.2	◪ 195	0.15	1.2	■ 310	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:T9425	●	0.8	■ 360	0.20	1.2	◪ 215	0.18	1.2	■ 340	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-UR:T9425	●	0.8	■ 345	0.20	1.6	◪ 205	0.18	1.6	■ 325	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	 																			
OR Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura pesante degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una doppia fascetta a T negativa/stabile ed extra-larga. È adatto anche per acciai, ghise e, in via condizionata, per le superleghe.																				
SCMT 250924E-OR:T9425	✱	2.4	■ 125	1.00	10.0	■ 75	0.90	10.0	■ 115	1.00	10.0	–	–	–	◪ 25	0.70	8.0	–	–	–
SCMT 380932E-OR:T9425	✱	3.2	■ 110	1.20	18.0	■ 65	1.08	18.0	■ 100	1.20	18.0	–	–	–	◪ 20	1.08	9.9	–	–	–
	 																			
RF Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da una fascetta a T stabile media. È adatto anche per gli acciai e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili e i materiali duri.																				
SCMT 09T308E-RF:T9425	●	0.8	■ 335	0.20	1.5	◪ 200	0.18	1.5	■ 315	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RF:T9425	●	0.8	■ 310	0.22	2.2	◪ 185	0.22	2.2	■ 290	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	 																			
DR4 Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura pesante degli acciai. È dotato di un angolo di spoglia positivo e di una doppia fascetta a T negativa/stabile ed extra-larga. È adatto anche per le ghise e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili.																				
SCMT 380932E-DR4:T9425	⬌	3.2	■ 85	1.33	16.0	◪ 50	1.20	16.0	■ 80	1.33	16.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

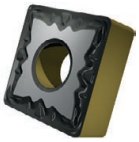
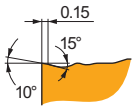
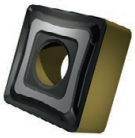
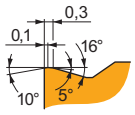
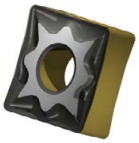
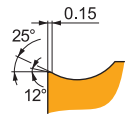
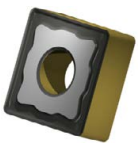
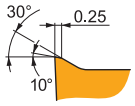
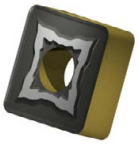
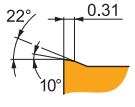
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ⬌ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	–	–	–	–
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53

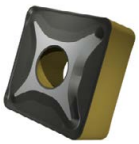
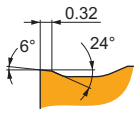
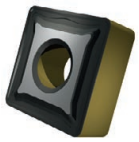
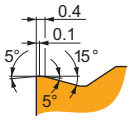
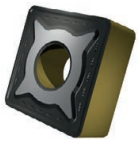
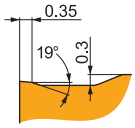
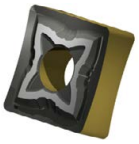
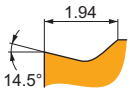
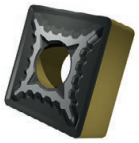
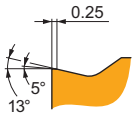


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			**FM** rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un rinforzo a T ridotto e positivo. È anche condizionatamente adatto agli acciai inossidabili e alle superleghe.																	
SNMG 120404E-FM:T9425	●	0.4	■ 365	0.20	2.1	◪ 215	0.18	2.1	■ 345	0.20	2.1	–	–	–	◪ 80	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T9425	⬌	0.8	■ 435	0.20	2.1	◪ 260	0.18	2.1	■ 410	0.20	2.1	–	–	–	◪ 95	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-FM:T9425	⬌	1.2	■ 420	0.27	2.1	◪ 250	0.24	2.1	■ 395	0.27	2.1	–	–	–	◪ 90	0.19	1.7	–	–	–
			**M** Rompitruciolo versatile che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un T-land negativo/stabile e moderato. È adatto anche per gli acciai e, condizionatamente, per i materiali duri.																	
SNMG 090308E-M:T9425	⬌	–	■ 340	0.32	2.1	–	–	–	■ 320	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-M:T9425	⬌	0.8	■ 340	0.32	2.1	–	–	–	■ 320	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-M:T9425	⬌	1.2	■ 335	0.40	2.1	–	–	–	■ 315	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-M:T9425	⬌	1.6	■ 350	0.40	2.1	–	–	–	■ 330	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M:T9425	⬌	1.2	■ 320	0.40	3.4	–	–	–	■ 300	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M:T9425	⬌	1.2	■ 315	0.40	4.0	–	–	–	■ 295	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-M:T9425	⬌	1.6	■ 330	0.40	4.0	–	–	–	■ 310	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			**NF** Rompitruciolo affilato che rappresenta la prima scelta per la finitura di acciai e acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia altamente positivo e da un rinforzo a T stretto altamente positivo. È anche condizionatamente adatto per ghise, leghe non ferrose e superleghe.																	
SNMG 120404E-NF:T9425	●	0.4	■ 390	0.18	1.7	■ 230	0.16	1.7	◪ 370	0.18	1.7	–	–	–	◪ 85	0.16	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T9425	⬌	0.8	■ 455	0.19	1.7	■ 270	0.17	1.7	◪ 430	0.19	1.7	–	–	–	◪ 100	0.15	1.4	–	–	–
			**NM** rompitruciolo affilato progettato per la lavorazione media di acciai, acciai inossidabili e superleghe. È caratterizzato da un angolo di spoglia altamente positivo e da un rinforzo a T positivo moderato. È anche condizionatamente adatto alle leghe non ferrose.																	
SNMG 120408E-NM:T9425	⬌	0.8	■ 420	0.25	2.1	■ 250	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.20	1.7	–	–	–
			**NMR** Rompitruciolo versatile che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T positiva. È adatto anche per acciai e superleghe.																	
SNMG 120408E-NMR:T9425	⬌	0.8	■ 320	0.35	2.6	■ 190	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.25	2.1	–	–	–
SNMG 120412E-NMR:T9425	⬌	1.2	■ 330	0.40	2.6	■ 195	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.28	2.1	–	–	–
SNMG 150612E-NMR:T9425	⬌	1.2	■ 315	0.40	3.8	■ 185	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.28	3.0	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ⬌ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	 																			
SNMG 250924-NRM:T9425	⬌	2.4	■ 150	0.65	9.0	■ 90	0.59	9.0	■ 140	0.65	9.0	–	–	–	◪ 30	0.46	7.2	–	–	–
	 																			
SNMG 120408E-R:T9425	⬌	0.8	■ 295	0.40	3.8	–	–	–	■ 280	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-R:T9425	⬌	1.2	■ 300	0.45	3.8	–	–	–	■ 285	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-R:T9425	✱	1.6	■ 305	0.50	3.8	–	–	–	■ 285	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-R:T9425	✱	1.2	■ 295	0.45	4.5	–	–	–	■ 280	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-R:T9425	✱	1.6	■ 300	0.50	4.5	–	–	–	■ 285	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-R:T9425	✱	1.2	■ 285	0.45	6.0	–	–	–	■ 270	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R:T9425	✱	1.6	■ 295	0.50	6.0	–	–	–	■ 280	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	 																			
SNMG 120408E-RM:T9425	⬌	0.8	■ 340	0.40	4.0	■ 200	0.36	4.0	■ 320	0.40	4.0	–	–	–	◪ 75	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T9425	⬌	1.2	■ 350	0.45	4.0	■ 210	0.41	4.0	■ 330	0.45	4.0	–	–	–	◪ 75	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120416E-RM:T9425	⬌	1.6	■ 355	0.50	4.0	■ 210	0.45	4.0	■ 335	0.50	4.0	–	–	–	◪ 75	0.35	3.2	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T9425	⬌	1.2	■ 335	0.45	5.0	■ 200	0.41	5.0	■ 315	0.45	5.0	–	–	–	◪ 75	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150616E-RM:T9425	⬌	1.6	■ 345	0.50	5.0	■ 205	0.45	5.0	■ 325	0.50	5.0	–	–	–	◪ 75	0.35	4.0	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T9425	⬌	1.2	■ 330	0.45	7.0	■ 195	0.41	7.0	■ 310	0.45	7.0	–	–	–	◪ 70	0.32	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T9425	⬌	1.6	■ 335	0.50	7.0	■ 200	0.45	7.0	■ 315	0.50	7.0	–	–	–	◪ 75	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9425	⬌	2.4	■ 155	0.80	12.0	■ 90	0.72	12.0	■ 145	0.80	12.0	–	–	–	◪ 30	0.56	9.6	–	–	–
	 																			
SNMG 120408E-SF:T9425	⬌	0.8	■ 450	0.20	1.0	■ 270	0.18	1.0	■ 425	0.20	1.0	–	–	–	◪ 100	0.16	0.8	–	–	–
	 																			
SNMG 120408E-SM:T9425	⬌	0.8	■ 395	0.25	1.8	■ 235	0.23	1.8	■ 375	0.25	1.8	–	–	–	◪ 85	0.20	1.4	–	–	–
SNMG 190612E-SM:T9425	⬌	1.2	■ 360	0.30	4.0	■ 215	0.27	4.0	■ 340	0.30	4.0	–	–	–	◪ 80	0.27	3.2	–	–	–
SNMG 190616E-SM:T9425	⬌	1.6	■ 345	0.40	4.0	■ 205	0.36	4.0	■ 325	0.40	4.0	–	–	–	◪ 75	0.32	3.2	–	–	–

NRM Rompitruciolo versatile che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T stabile. È adatto anche per acciai e superleghe.

R Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un doppio rinforzo a T negativo/stabile ed extra-largo. È anche condizionatamente adatto ai materiali duri.

RM rompitruciolo robusto e di prima scelta per la sgrossatura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ampio rinforzo a T stabile. È adatto anche per acciai inossidabili, ghise e, in via condizionata, per le superleghe.

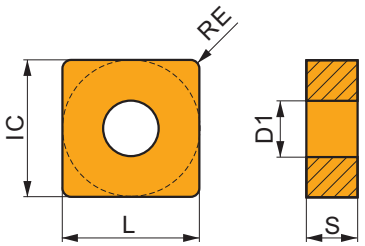
SF rompitruciolo affilato e di prima scelta per la finitura di acciai inossidabili e superleghe. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo, senza rinforzo a T. È adatto anche per acciai, ghise e materiali duri, e condizionatamente per leghe non ferrose.

SM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la lavorazione media di acciai e superleghe. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un rinforzo a T stabile e moderato. È adatto anche per acciai inossidabili, ghise e, in modo condizionato, per leghe non ferrose e materiali duri.

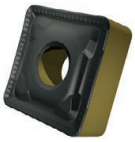
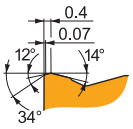
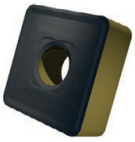
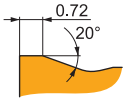
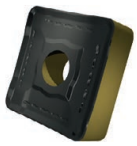
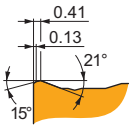
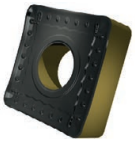
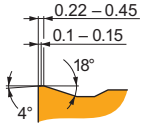
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ⬌ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53

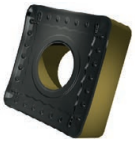
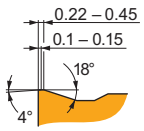
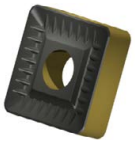
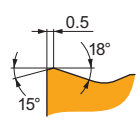
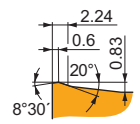


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			**HR** Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura pesante di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da una doppia fascetta T negativa/negativa. È anche condizionatamente adatto agli acciai inossidabili.																		
SNMM 190616E-HR:T9425	⬌	1.6	■ 145	0.60	9.0	◪ 85	0.54	9.0	■ 135	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR:T9425	✱	2.4	■ 150	0.65	9.0	◪ 90	0.59	9.0	■ 140	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR:T9425	✱	1.6	■ 140	0.60	13.0	◪ 80	0.54	13.0	■ 130	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:T9425	✱	2.4	■ 140	0.65	13.0	◪ 80	0.59	13.0	■ 130	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250732E-HR:T9425	✱	3.2	■ 130	0.80	13.0	◪ 75	0.72	13.0	■ 120	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR:T9425	✱	2.4	■ 140	0.65	13.0	◪ 80	0.59	13.0	■ 130	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932E-HR:T9425	✱	3.2	■ 130	0.80	13.0	◪ 75	0.72	13.0	■ 120	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			**HR2** Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura pesante di acciai e ghise. È dotato di un angolo di spoglia positivo e di una doppia fascetta a T stabile ed extra-larga. È anche condizionatamente adatto agli acciai inossidabili.																		
SNMM 190616-HR2:T9425	⬌	1.6	■ 140	0.65	8.9	◪ 80	0.59	8.9	■ 130	0.65	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624-HR2:T9425	✱	2.4	■ 135	0.85	8.9	◪ 80	0.77	8.9	■ 125	0.85	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-HR2:T9425	✱	2.4	■ 130	0.85	11.0	◪ 75	0.77	11.0	■ 120	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2:T9425	✱	2.4	■ 130	0.85	11.0	◪ 75	0.77	11.0	■ 120	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932-HR2:T9425	✱	3.2	■ 125	1.00	11.0	◪ 75	0.90	11.0	■ 115	1.00	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			**NR2** Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura pesante degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un doppio rinforzo T negativo/negativo. È adatto anche per gli acciai e, in via subordinata, per le ghise e le superleghe.																		
SNMM 120408E-NR2:T9425	⬌	0.8	■ 320	0.40	4.7	■ 190	0.36	4.7	◪ 300	0.40	4.7	–	–	–	◪ 70	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 150612E-NR2:T9425	⬌	1.2	■ 315	0.45	6.0	■ 185	0.41	6.0	◪ 295	0.45	6.0	–	–	–	◪ 70	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-NR2:T9425	✱	1.6	■ 325	0.50	6.0	■ 195	0.45	6.0	◪ 305	0.50	6.0	–	–	–	◪ 70	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 190612E-NR2:T9425	✱	1.2	■ 310	0.45	8.0	■ 185	0.41	8.0	◪ 290	0.45	8.0	–	–	–	◪ 65	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2:T9425	✱	1.6	■ 315	0.50	8.0	■ 185	0.45	8.0	◪ 295	0.50	8.0	–	–	–	◪ 70	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-NR2:T9425	✱	2.4	■ 285	0.80	8.0	■ 170	0.72	8.0	◪ 270	0.80	8.0	–	–	–	◪ 60	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T9425	✱	2.4	■ 150	0.80	12.0	■ 90	0.72	12.0	◪ 140	0.80	12.0	–	–	–	◪ 30	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-NR2:T9425	✱	2.4	■ 150	0.80	12.0	■ 90	0.72	12.0	◪ 140	0.80	12.0	–	–	–	◪ 30	0.56	9.6	–	–	–
			**OR** Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura pesante degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una doppia fascetta a T negativa/stabile ed extra-larga. È adatto anche per le ghise e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili e le superleghe.																		
SNMM 120408E-OR:T9425	⬌	0.8	■ 320	0.40	4.7	◪ 190	0.36	4.7	■ 300	0.40	4.7	–	–	–	◪ 70	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-OR:T9425	✱	1.2	■ 325	0.45	4.7	◪ 195	0.41	4.7	■ 305	0.45	4.7	–	–	–	◪ 70	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 120416E-OR:T9425	✱	1.6	■ 330	0.50	4.7	◪ 195	0.45	4.7	■ 310	0.50	4.7	–	–	–	◪ 70	0.40	3.8	–	–	–
SNMM 150608E-OR:T9425	⬌	0.8	■ 315	0.40	6.0	◪ 185	0.36	6.0	■ 295	0.40	6.0	–	–	–	◪ 70	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150612E-OR:T9425	✱	1.2	■ 315	0.45	6.0	◪ 185	0.41	6.0	■ 295	0.45	6.0	–	–	–	◪ 70	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-OR:T9425	✱	1.6	■ 325	0.50	6.0	◪ 195	0.45	6.0	■ 305	0.50	6.0	–	–	–	◪ 70	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 190612E-OR:T9425	✱	1.2	■ 310	0.45	8.0	◪ 185	0.41	8.0	■ 290	0.45	8.0	–	–	–	◪ 65	0.36	6.4	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ⬌ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

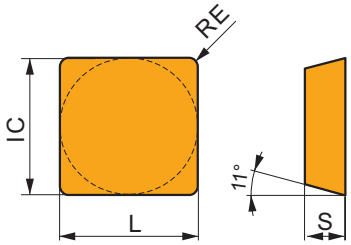
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❋ ❋	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
OR Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura pesante degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una doppia fascetta a T negativa/stabile ed extra-larga. È adatto anche per le ghise e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili e le superleghe.																				
SNMM 190616E-OR:T9425	❋	1.6	■ 315	0.50	8.0	◪ 185	0.45	8.0	■ 295	0.50	8.0	–	–	–	◪ 70	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-OR:T9425	❋	2.4	■ 285	0.80	8.0	◪ 170	0.72	8.0	■ 270	0.80	8.0	–	–	–	◪ 60	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 250716E-OR:T9425	❋	1.6	■ 160	0.55	12.0	◪ 95	0.50	12.0	■ 150	0.55	12.0	–	–	–	◪ 35	0.50	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T9425	❋	2.4	■ 135	1.00	12.0	◪ 80	0.90	12.0	■ 125	1.00	12.0	–	–	–	◪ 30	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-OR:T9425	❋	2.4	■ 135	1.00	12.0	◪ 80	0.90	12.0	■ 125	1.00	12.0	–	–	–	◪ 30	0.70	9.6	–	–	–
																				
SR geometria adatta per operazioni da sgrossatura fino a sgrossatura pesante, da taglio continuo a interrotto.																				
SNMM 250724S-SR:T9425	❋	2.4	■ 110	1.00	12.0	◪ 65	0.90	12.0	■ 100	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924S-SR:T9425	❋	2.4	■ 110	1.00	14.0	◪ 65	0.90	14.0	■ 100	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
923 Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura pesante di acciai inossidabili. È dotato di un angolo di spoglia positivo e di una doppia fascetta T negativa/stabile ed extra-larga. È anche condizionatamente adatto per acciai e ghise.																				
SNMM 190616S-923:T9425	❋	1.6	■ 255	0.65	8.9	■ 150	0.59	8.9	◪ 240	0.65	8.9	–	–	–	◪ 55	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 250724S-923:T9425	❋	2.4	■ 130	0.85	11.0	■ 75	0.77	11.0	◪ 120	0.85	11.0	–	–	–	◪ 25	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923:T9425	❋	2.4	■ 130	0.85	11.0	■ 75	0.77	11.0	◪ 120	0.85	11.0	–	–	–	◪ 25	0.60	8.8	–	–	–

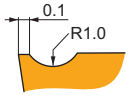
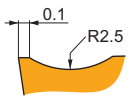
SPMR

DORMER PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1203	12.700	12.70	3.18



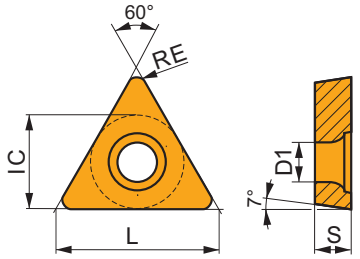
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❋ ❋	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
46 geometria per operazioni leggere e finitura, da taglio continuo a interrotto.																				
SPMR 090308E-46:T9425	●	0.8	■ 380	0.15	1.0	◪ 225	0.15	1.0	■ 360	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
48 geometria per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, taglio continuo e interrotto.																				
SPMR 120304E-48:T9425	●	0.4	■ 260	0.22	2.2	◪ 155	0.22	2.2	■ 245	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120308E-48:T9425	❋	0.8	■ 310	0.22	2.2	◪ 185	0.22	2.2	■ 290	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120312E-48:T9425	❋	1.2	■ 325	0.22	2.2	◪ 195	0.22	2.2	■ 305	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

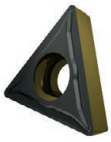
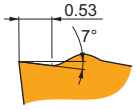
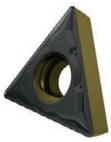
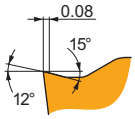
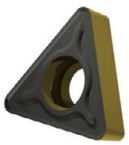
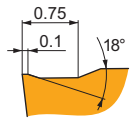
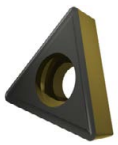
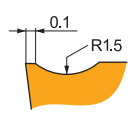
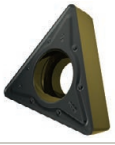
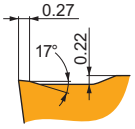
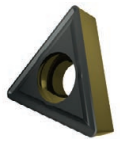
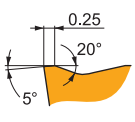
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ❋ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ❋ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97

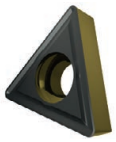
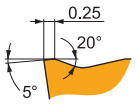
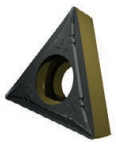
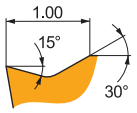


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
FF2 rompitruciolo affilato e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo senza rinforzo a T. È adatto anche per le ghise.																				
TCMT 06T104E-FF2:T9425	●	0.4	■ 315	0.12	0.8	–	–	–	■ 295	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T9425	●	0.4	■ 310	0.12	1.0	–	–	–	■ 290	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T9425	●	0.4	■ 315	0.12	0.8	–	–	–	■ 295	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2:T9425	●	0.8	■ 335	0.17	0.8	–	–	–	■ 315	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T9425	●	0.4	■ 315	0.12	0.8	–	–	–	■ 295	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9425	●	0.8	■ 335	0.17	0.8	–	–	–	■ 315	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ridotto rinforzo a T positivo. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in modo condizionato, per le ghise e le leghe non ferrose.																				
TCMT 110202E-FM:T9425	●	0.2	■ 345	0.10	0.8	■ 205	0.09	0.8	◪ 325	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T9425	●	0.4	■ 305	0.18	0.8	■ 180	0.16	0.8	◪ 285	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM:T9425	●	0.8	■ 370	0.17	0.8	■ 220	0.15	0.8	◪ 350	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T9425	●	0.4	■ 285	0.18	1.7	■ 170	0.16	1.7	◪ 270	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T9425	●	0.8	■ 340	0.17	1.7	■ 200	0.15	1.7	◪ 320	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM2 Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una fascetta a T stabile media. È adatto anche per le ghise e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili.																				
TCMT 110204E-FM2:T9425	●	0.4	■ 315	0.12	0.8	◪ 185	0.11	0.8	■ 295	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM2:T9425	●	0.8	■ 335	0.17	0.8	◪ 200	0.15	0.8	■ 315	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2:T9425	●	0.8	■ 310	0.20	1.0	◪ 185	0.18	1.0	■ 290	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RF Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da una fascetta a T stabile media. È adatto anche per gli acciai e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili e i materiali duri.																				
TCMT 16T308E-RF:T9425	●	0.8	■ 270	0.20	1.5	◪ 160	0.18	1.5	■ 255	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
RM Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T stabile. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in via subordinata, per le superleghe e i materiali duri.																				
TCMT 16T308E-RM:T9425	●	0.8	■ 305	0.27	1.9	■ 180	0.24	1.9	■ 285	0.27	1.9	–	–	–	◪ 65	0.19	1.5	–	–	–
TCMT 16T312E-RM:T9425	❁	1.2	■ 320	0.27	1.9	■ 190	0.24	1.9	■ 300	0.27	1.9	–	–	–	◪ 70	0.19	1.5	–	–	–
																				
RM3 rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ampio rinforzo a T negativo. È adatto anche per acciai inossidabili e materiali duri.																				
TCMT 16T304E-RM3:T9425	●	0.4	■ 225	0.25	2.0	◪ 135	0.25	2.0	■ 210	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-RM3:T9425	●	0.8	■ 265	0.27	2.0	◪ 155	0.27	2.0	■ 250	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ❁ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

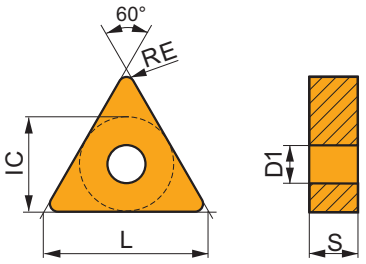
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ◆ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	 																			
RM3 rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ampio rinforzo a T negativo. È adatto anche per acciai inossidabili e materiali duri.																				
	 																			
UR rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura delle ghise. È dotato di un angolo di spoglia positivo, rinforzo a T. È adatto anche per gli acciai e, in modo condizionato, per gli acciai inossidabili.																				
TCMT 110204E-UR:T9425	●	0.4	■ 260	0.18	0.8	◪ 155	0.16	0.8	■ 245	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-UR:T9425	●	0.4	■ 260	0.18	0.8	◪ 155	0.16	0.8	■ 245	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-UR:T9425	●	0.8	■ 320	0.17	0.8	◪ 190	0.15	0.8	■ 300	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

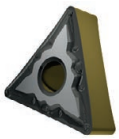
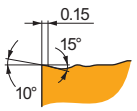
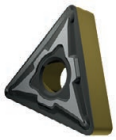
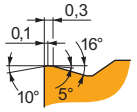
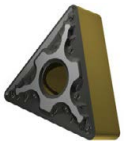
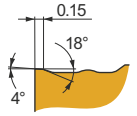
TNMG

DORMER PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.53

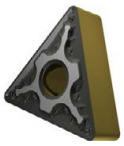
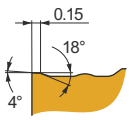
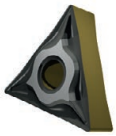
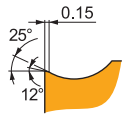
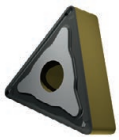
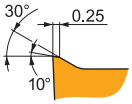
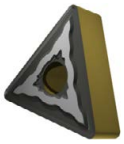
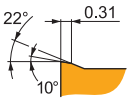
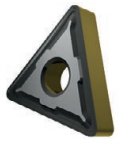
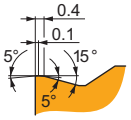
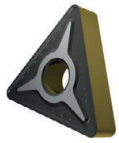
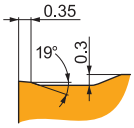


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ◆ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	 																			
FM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un rinforzo a T ridotto e positivo. È anche condizionatamente adatto agli acciai inossidabili e alle superleghe.																				
TNMG 160404E-FM:T9425	●	0.4	■ 305	0.20	1.7	◪ 180	0.18	1.7	■ 285	0.20	1.7	–	–	–	◪ 65	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T9425	●	0.8	■ 360	0.20	1.7	◪ 215	0.18	1.7	■ 340	0.20	1.7	–	–	–	◪ 80	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-FM:T9425	●	1.2	■ 355	0.25	1.7	◪ 210	0.23	1.7	■ 335	0.25	1.7	–	–	–	◪ 75	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-FM:T9425	●	0.4	■ 305	0.20	1.7	◪ 180	0.18	1.7	■ 285	0.20	1.7	–	–	–	◪ 65	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-FM:T9425	●	0.8	■ 360	0.20	1.7	◪ 215	0.18	1.7	■ 340	0.20	1.7	–	–	–	◪ 80	0.16	1.4	–	–	–
	 																			
M Rompitruciolo versatile che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un T-land negativo/stabile e moderato. È adatto anche per gli acciai e, condizionatamente, per i materiali duri.																				
TNMG 160404E-M:T9425	●	0.4	■ 275	0.20	1.6	–	–	–	■ 260	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-M:T9425	●	0.8	■ 290	0.30	1.6	–	–	–	■ 275	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-M:T9425	◆	1.2	■ 280	0.40	1.6	–	–	–	■ 265	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-M:T9425	●	0.8	■ 280	0.30	2.1	–	–	–	■ 265	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-M:T9425	◆	1.2	■ 270	0.40	2.1	–	–	–	■ 255	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	 																			
II rompitruciolo ML è versatile e progettato per basse profondità di taglio e lavorazioni medie di acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un T-and di rinforzo stretto e stabile. È anche adatto alla lavorazione delle ghise.																				
TNMG 160404-ML:T9415	●	0.4	■ 310	0.20	1.0	–	–	–	◪ 290	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404-ML:T9425	●	0.4	■ 290	0.20	1.0	–	–	–	■ 275	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408-ML:T9415	●	0.8	■ 320	0.25	1.5	–	–	–	◪ 300	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

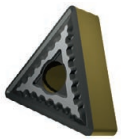
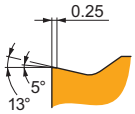
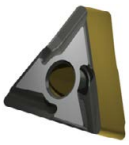
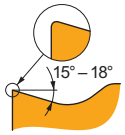
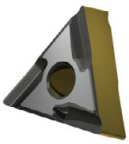
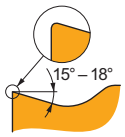
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ◆ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ◆ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  	**II** rompitruciolo ML è versatile e progettato per basse profondità di taglio e lavorazioni medie di acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un T-and di rinforzo stretto e stabile. È anche adatto alla lavorazione delle ghise.																			
TNMG 160408-ML:T9425	◆	0.8	■ 310	0.25	1.5	–	–	–	■ 290	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412-ML:T9415	◆	1.2	■ 305	0.30	2.0	–	–	–	◪ 285	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412-ML:T9425	◆	1.2	■ 300	0.30	2.0	–	–	–	■ 285	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  	**NF** Rompitruciolo affilato che rappresenta la prima scelta per la finitura di acciai e acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia altamente positivo e da un rinforzo a T stretto altamente positivo. È anche condizionatamente adatto per ghise, leghe non ferrose e superleghe.																			
TNMG 160404E-NF:T9425	●	0.4	■ 320	0.18	1.4	■ 190	0.16	1.4	◪ 300	0.18	1.4	–	–	–	◪ 70	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T9425	●	0.8	■ 380	0.18	1.4	■ 225	0.16	1.4	◪ 360	0.18	1.4	–	–	–	◪ 85	0.16	1.1	–	–	–
  	**NM** rompitruciolo affilato progettato per la lavorazione media di acciai, acciai inossidabili e superleghe. È caratterizzato da un angolo di spoglia altamente positivo e da un rinforzo a T positivo moderato. È anche condizionatamente adatto alle leghe non ferrose.																			
TNMG 160404E-NM:T9425	●	0.4	■ 315	0.20	1.9	■ 185	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T9425	●	0.8	■ 345	0.25	1.9	■ 205	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T9425	●	0.8	■ 350	0.25	1.7	■ 210	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-NM:T9425	◆	1.2	■ 340	0.30	2.1	■ 200	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.24	1.7	–	–	–
  	**NMR** Rompitruciolo versatile che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T positiva. È adatto anche per acciai e superleghe.																			
TNMG 160404E-NMR:T9425	●	0.4	■ 275	0.20	1.7	■ 165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T9425	◆	0.8	■ 290	0.30	1.7	■ 170	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T9425	◆	0.8	■ 280	0.30	2.1	■ 165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T9425	◆	1.2	■ 295	0.30	2.1	■ 175	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.24	1.7	–	–	–
  	**R** Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un doppio rinforzo a T negativo/stabile ed extra-largo. È anche condizionatamente adatto ai materiali duri.																			
TNMG 160408E-R:T9425	◆	0.8	■ 250	0.40	3.0	–	–	–	■ 235	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-R:T9425	◆	1.2	■ 260	0.40	3.0	–	–	–	■ 245	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-R:T9425	◆	0.8	■ 240	0.40	4.0	–	–	–	■ 225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-R:T9425	◆	1.2	■ 255	0.40	4.0	–	–	–	■ 240	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-R:T9425	◆	1.6	■ 265	0.40	4.0	–	–	–	■ 250	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  	**RM** rompitruciolo robusto e di prima scelta per la sgrossatura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ampio rinforzo a T stabile. È adatto anche per acciai inossidabili, ghise e, in via condizionata, per le superleghe.																			
TNMG 160408E-RM:T9425	◆	0.8	■ 285	0.40	3.0	■ 170	0.36	3.0	■ 270	0.40	3.0	–	–	–	◪ 60	0.30	2.4	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T9425	◆	1.2	■ 300	0.40	3.0	■ 180	0.36	3.0	■ 285	0.40	3.0	–	–	–	◪ 65	0.30	2.4	–	–	–
TNMG 220408E-RM:T9425	◆	0.8	■ 275	0.40	4.0	■ 165	0.36	4.0	■ 260	0.40	4.0	–	–	–	◪ 60	0.30	3.2	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T9425	◆	1.2	■ 290	0.40	4.0	■ 170	0.36	4.0	■ 275	0.40	4.0	–	–	–	◪ 65	0.30	3.2	–	–	–
TNMG 220416E-RM:T9425	◆	1.6	■ 305	0.40	4.0	■ 180	0.36	4.0	■ 285	0.40	4.0	–	–	–	◪ 65	0.30	3.2	–	–	–
TNMG 270612E-RM:T9425	◆	1.2	■ 155	0.40	6.0	■ 90	0.36	6.0	■ 145	0.40	6.0	–	–	–	◪ 30	0.30	4.8	–	–	–
TNMG 270616E-RM:T9425	◆	1.6	■ 160	0.40	6.0	■ 95	0.36	6.0	■ 150	0.40	6.0	–	–	–	◪ 35	0.30	4.8	–	–	–
TNMG 270624E-RM:T9425	◆	2.4	■ 155	0.50	6.0	■ 90	0.45	6.0	■ 145	0.50	6.0	–	–	–	◪ 30	0.38	4.8	–	–	–
TNMG 270632E-RM:T9425	◆	3.2	■ 150	0.60	6.0	■ 90	0.54	6.0	■ 140	0.60	6.0	–	–	–	◪ 30	0.45	4.8	–	–	–
TNMG 330924E-RM:T9425	◆	2.4	■ 150	0.50	10.0	■ 90	0.45	10.0	■ 140	0.50	10.0	–	–	–	◪ 30	0.38	8.0	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ◆ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

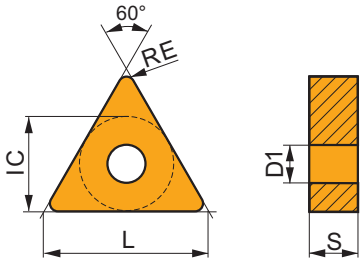
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  																				
SM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la lavorazione media di acciai e superleghe. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un rinforzo a T stabile e moderato. È adatto anche per acciai inossidabili, ghise e, in modo condizionato, per leghe non ferrose e materiali duri.																				
TNMG 160404E-SM:T9425	●	0.4	■ 290	0.20	1.7	■ 170	0.18	1.7	■ 275	0.20	1.7	–	–	–	◪ 65	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-SM:T9425	●	0.8	■ 320	0.25	1.7	■ 190	0.23	1.7	■ 300	0.25	1.7	–	–	–	◪ 70	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-SM:T9425	❁	1.2	■ 320	0.30	1.7	■ 190	0.27	1.7	■ 300	0.30	1.7	–	–	–	◪ 70	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-SM:T9425	●	0.4	■ 290	0.20	1.7	■ 170	0.18	1.7	■ 275	0.20	1.7	–	–	–	◪ 65	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SM:T9425	●	0.8	■ 320	0.25	1.7	■ 190	0.23	1.7	■ 300	0.25	1.7	–	–	–	◪ 70	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-SM:T9425	❁	1.2	■ 320	0.30	1.7	■ 190	0.27	1.7	■ 300	0.30	1.7	–	–	–	◪ 70	0.24	1.4	–	–	–
  																				
SI rompitruciolo affilato e progettato per la lavorazione media di acciai e acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo senza T-land. È anche condizionatamente adatto per leghe non ferrose e superleghe.																				
TNMG 160404ER-SI:T9425	●	0.4	■ 350	0.20	1.5	■ 210	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T9425	●	0.8	■ 345	0.35	1.5	■ 205	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.25	1.2	–	–	–
  																				
SI rompitruciolo affilato e progettato per la lavorazione media di acciai e acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo senza T-land. È anche condizionatamente adatto per leghe non ferrose e superleghe.																				
TNMG 160404EL-SI:T9425	●	0.4	■ 350	0.20	1.5	■ 210	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T9425	●	0.8	■ 345	0.35	1.5	■ 205	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.25	1.2	–	–	–

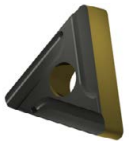
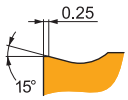
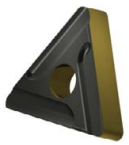
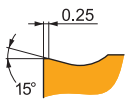
TNMM

DORMER PRAMET

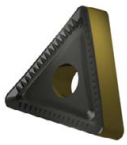
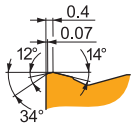
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



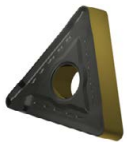
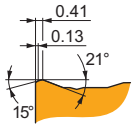
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  																				
EL geometria sinistra per operazioni medie fino a semi sgrossatura, taglio continuo.																				
TNMM 220412EL:T9425	●	1.2	■ 355	0.35	2.1	■ 210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.25	1.7	–	–	–
  																				
ER geometria destra per operazioni medie fino a semi sgrossatura, taglio continuo.																				
TNMM 220412ER:T9425	●	1.2	■ 355	0.35	2.1	■ 210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.25	1.7	–	–	–

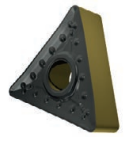
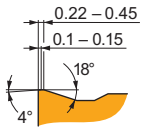
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
																				
																				
TNMM 270616E-HR:T9425	⬌	1.6	120	0.60	7.0	70	0.54	7.0	110	0.60	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

HR Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura pesante di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da una doppia fascetta T negativa/negativa. È anche condizionatamente adatto agli acciai inossidabili.

																				
																				
																				
TNMM 160408E-NR2:T9425	⬌	0.8	275	0.40	3.0	165	0.36	3.0	260	0.40	3.0	–	–	–	60	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 220408E-NR2:T9425	⬌	0.8	265	0.40	4.0	155	0.36	4.0	250	0.40	4.0	–	–	–	55	0.28	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-NR2:T9425	⬌	1.2	280	0.40	4.0	165	0.36	4.0	265	0.40	4.0	–	–	–	60	0.32	3.2	–	–	–

NR2 Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura pesante degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un doppio rinforzo T negativo/negativo. È adatto anche per gli acciai e, in via subordinata, per le ghise e le superleghe.

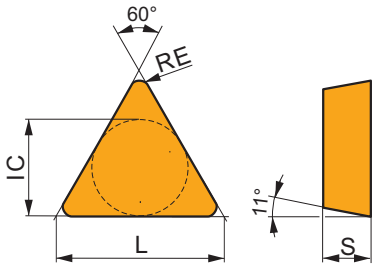
																				
																				
																				
TNMM 160408E-OR:T9425	⬌	0.8	275	0.40	3.0	165	0.36	3.0	260	0.40	3.0	–	–	–	60	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 220408E-OR:T9425	⬌	0.8	265	0.40	4.0	155	0.36	4.0	250	0.40	4.0	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-OR:T9425	⬌	1.2	285	0.40	3.0	170	0.36	3.0	270	0.40	3.0	–	–	–	60	0.32	2.4	–	–	–

OR Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura pesante degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una doppia fascetta a T negativa/stabile ed extra-larga. È adatto anche per le ghise e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili e le superleghe.

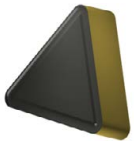
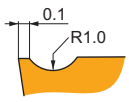
TPMR

DORMER PRAMET

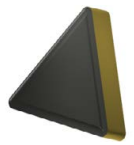
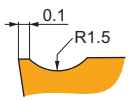
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
																				
																				
TPMR 110304E-46:T9425	●	0.4	260	0.15	1.0	155	0.15	1.0	245	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110308E-46:T9425	●	0.8	310	0.15	1.0	185	0.15	1.0	290	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

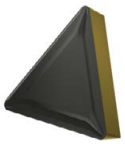
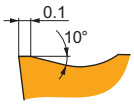
46 geometria per operazioni leggere e finitura, da taglio continuo a interrotto.

																				
																				
																				
TPMR 160304E-47:T9425	●	0.4	225	0.20	1.5	135	0.18	1.5	210	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-47:T9425	●	0.8	270	0.20	1.5	160	0.18	1.5	255	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160312E-47:T9425	●	1.2	285	0.20	1.5	170	0.18	1.5	270	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

47 geometria per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, taglio continuo e interrotto.

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ⬌ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

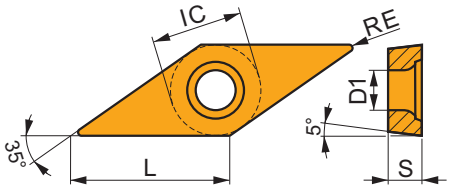
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❖ ❖	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  																				
61 geometria per operazioni di finitura con moderati avanzamenti e profondità di taglio, da taglio continuo a interrotto.																				
TPMR 160308E-61:T9425	●	0.8	■ 220	0.35	1.8	◪ 130	0.32	1.8	■ 205	0.35	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

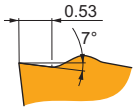
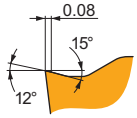
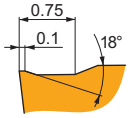
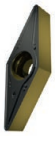
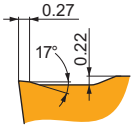
VBMT

DORMER PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76

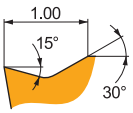


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❖ ❖	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  																				
FF2 rompitruciolo affilato e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo senza rinforzo a T. È adatto anche per le ghise.																				
VBMT 160404E-FF2:T9425	●	0.4	■ 275	0.12	0.8	–	–	–	■ 260	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  																				
FM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ridotto rinforzo a T positivo. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in modo condizionato, per le ghise e le leghe non ferrose.																				
VBMT 110302E-FM:T9425	●	0.2	■ 300	0.10	0.8	■ 180	0.09	0.8	◪ 285	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T9425	●	0.4	■ 260	0.19	0.8	■ 155	0.17	0.8	◪ 245	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T9425	●	0.8	■ 320	0.17	0.8	■ 190	0.15	0.8	◪ 300	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM:T9425	●	0.2	■ 290	0.10	1.2	■ 170	0.09	1.2	◪ 275	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T9425	●	0.4	■ 250	0.19	1.2	■ 150	0.17	1.2	◪ 235	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T9425	●	0.8	■ 305	0.17	1.2	■ 180	0.15	1.2	◪ 285	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T9425	●	1.2	■ 295	0.22	1.2	■ 175	0.22	1.2	◪ 280	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  																				
FM2 Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una fascetta a T stabile media. È adatto anche per le ghise e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili.																				
VBMT 160404E-FM2:T9425	●	0.4	■ 265	0.12	1.2	◪ 155	0.11	1.2	■ 250	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T9425	●	0.8	■ 265	0.20	1.2	◪ 155	0.18	1.2	■ 250	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2:T9425	●	1.2	■ 270	0.22	1.2	◪ 160	0.20	1.2	■ 255	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  																				
RM Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T stabile. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in via subordinata, per le superleghe e i materiali duri.																				
VBMT 160404E-RM:T9425	●	0.4	■ 260	0.20	1.2	■ 155	0.18	1.2	■ 245	0.20	1.2	–	–	–	◪ 55	0.18	1.0	–	–	–
VBMT 160408E-RM:T9425	●	0.8	■ 305	0.20	1.2	■ 180	0.18	1.2	■ 285	0.20	1.2	–	–	–	◪ 65	0.18	1.0	–	–	–
VBMT 160412E-RM:T9425	●	1.2	■ 290	0.27	1.2	■ 170	0.24	1.2	■ 275	0.27	1.2	–	–	–	◪ 65	0.19	1.0	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ❖ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ❖ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

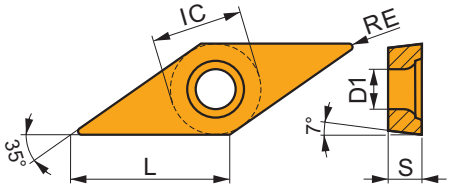
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ✱ ✱	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
UR rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura delle ghise. È dotato di un angolo di spoglia positivo, rinforzo a T. È adatto anche per gli acciai e, in modo condizionato, per gli acciai inossidabili.																				
VBMT 110204E-UR:T9425	●	0.4	■ 225	0.19	0.8	◪ 135	0.17	0.8	■ 210	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:T9425	●	0.4	■ 220	0.18	1.2	◪ 130	0.16	1.2	■ 205	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T9425	●	0.8	■ 265	0.17	1.2	◪ 155	0.15	1.2	■ 250	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR:T9425	●	1.2	■ 255	0.22	1.2	◪ 150	0.20	1.2	■ 240	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

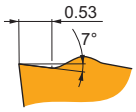
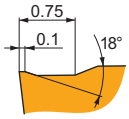
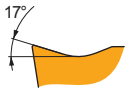
VCGT

DORMER PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



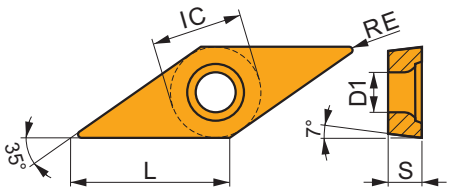
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ✱ ✱	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
FF2 rompitruciolo affilato e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo senza rinforzo a T. È adatto anche per le ghise.																				
VCGT 130302E-FF2:T9425	●	0.2	■ 315	0.05	1.0	–	–	–	■ 295	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T9425	●	0.4	■ 255	0.12	1.0	–	–	–	■ 240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:T9425	●	0.8	■ 270	0.17	1.0	–	–	–	■ 255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FM2 Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una fascetta a T stabile media. È adatto anche per le ghise e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili.																				
VCGT 130308E-FM2:T9425	●	0.8	■ 270	0.17	1.0	◪ 160	0.15	1.0	■ 255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
NF2 rompitruciolo affilato, è la prima scelta per la finitura degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo, senza rinforzo a T. È adatto anche per le superleghe e, in via condizionata, per acciai, ghise e leghe non ferrose.																				
VCGT 130302E-NF2:T9425	●	0.2	◪ 285	0.07	1.0	■ 170	0.06	1.0	◪ 270	0.07	1.0	–	–	–	◪ 60	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T9425	●	0.4	◪ 255	0.12	1.0	■ 150	0.11	1.0	◪ 240	0.12	1.0	–	–	–	◪ 55	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T9425	●	0.8	◪ 270	0.17	1.0	■ 160	0.15	1.0	◪ 255	0.17	1.0	–	–	–	◪ 60	0.12	0.8	–	–	–

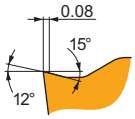
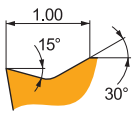
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

VCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76

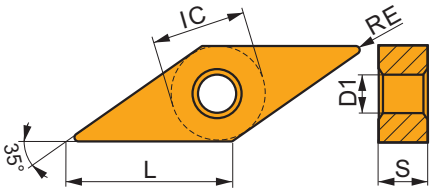


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

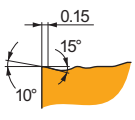
Prodotto	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  	**FM** rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ridotto rinforzo a T positivo. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in modo condizionato, per le ghise e le leghe non ferrose.																			
VCMT 160404E-FM:T9425	●	0.4	■ 235	0.19	1.2	■ 140	0.17	1.2	◪ 220	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T9425	●	0.8	■ 290	0.17	1.2	■ 170	0.15	1.2	◪ 275	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  	**UR** rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura delle ghise. È dotato di un angolo di spoglia positivo, rinforzo a T. È adatto anche per gli acciai e, in modo condizionato, per gli acciai inossidabili.																			
VCMT 110304E-UR:T9425	●	0.4	■ 215	0.19	0.8	◪ 125	0.17	0.8	■ 200	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR:T9425	●	0.8	■ 260	0.17	0.8	◪ 155	0.15	0.8	■ 245	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-UR:T9425	●	0.4	■ 205	0.19	1.2	◪ 120	0.17	1.2	■ 190	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR:T9425	●	0.8	■ 250	0.17	1.2	◪ 150	0.15	1.2	■ 235	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

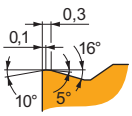
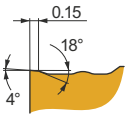
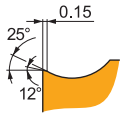
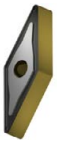
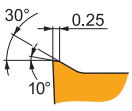
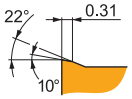
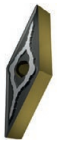
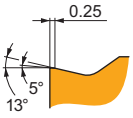


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  	**FM** rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un rinforzo a T ridotto e positivo. È anche condizionatamente adatto agli acciai inossidabili e alle superleghe.																			
VNMG 160404E-FM:T9425	●	0.4	■ 260	0.20	1.2	◪ 155	0.18	1.2	■ 245	0.20	1.2	–	–	–	◪ 55	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T9425	●	0.8	■ 300	0.20	1.4	◪ 180	0.18	1.4	■ 285	0.20	1.4	–	–	–	◪ 65	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-FM:T9425	●	1.2	■ 310	0.22	1.4	◪ 185	0.20	1.4	■ 290	0.22	1.4	–	–	–	◪ 65	0.18	1.1	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ❁ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

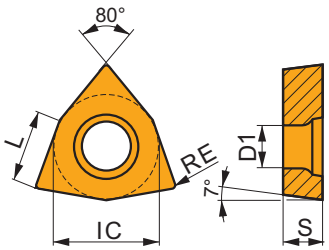
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	 																			
M Rompitruciolo versatile che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un T-land negativo/stabile e moderato. È adatto anche per gli acciai e, condizionatamente, per i materiali duri.																				
VNMG 160404E-M:T9425	●	0.4	■ 235	0.20	1.2	–	–	–	■ 220	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-M:T9425	●	0.8	■ 240	0.30	1.4	–	–	–	■ 225	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-M:T9425	●	1.2	■ 230	0.40	1.4	–	–	–	■ 215	0.40	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	 																			
II rompitruciolo ML è versatile e progettato per basse profondità di taglio e lavorazioni medie di acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un T-and di rinforzo stretto e stabile. È anche adatto alla lavorazione delle ghise.																				
VNMG 160404-ML:T9415	●	0.4	■ 255	0.20	1.0	–	–	–	◪ 240	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404-ML:T9425	●	0.4	■ 240	0.20	1.0	–	–	–	■ 225	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408-ML:T9415	●	0.8	■ 265	0.25	1.5	–	–	–	◪ 250	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408-ML:T9425	●	0.8	■ 255	0.25	1.5	–	–	–	■ 240	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	 																			
NF Rompitruciolo affilato che rappresenta la prima scelta per la finitura di acciai e acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia altamente positivo e da un rinforzo a T stretto altamente positivo. È anche condizionatamente adatto per ghise, leghe non ferrose e superleghe.																				
VNMG 160404E-NF:T9425	●	0.4	■ 270	0.18	1.2	■ 160	0.16	1.2	◪ 255	0.18	1.2	–	–	–	◪ 60	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T9425	●	0.8	■ 310	0.18	1.4	■ 185	0.16	1.4	◪ 290	0.18	1.4	–	–	–	◪ 65	0.16	1.1	–	–	–
	 																			
NM rompitruciolo affilato progettato per la lavorazione media di acciai, acciai inossidabili e superleghe. È caratterizzato da un angolo di spoglia altamente positivo e da un rinforzo a T positivo moderato. È anche condizionatamente adatto alle leghe non ferrose.																				
VNMG 160408E-NM:T9425	●	0.8	■ 265	0.30	2.1	■ 155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.24	1.7	–	–	–
	 																			
NMR Rompitruciolo versatile che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T positiva. È adatto anche per acciai e superleghe.																				
VNMG 160404E-NMR:T9425	●	0.4	■ 235	0.20	1.2	■ 140	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.18	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NMR:T9425	●	0.8	■ 240	0.30	1.4	■ 140	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.24	1.1	–	–	–
	 																			
SM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la lavorazione media di acciai e superleghe. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un rinforzo a T stabile e moderato. È adatto anche per acciai inossidabili, ghise e, in modo condizionato, per leghe non ferrose e materiali duri.																				
VNMG 160404E-SM:T9425	●	0.4	■ 255	0.18	1.2	■ 150	0.16	1.2	■ 240	0.18	1.2	–	–	–	◪ 55	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-SM:T9425	●	0.8	■ 270	0.25	1.4	■ 160	0.23	1.4	■ 255	0.25	1.4	–	–	–	◪ 60	0.20	1.1	–	–	–

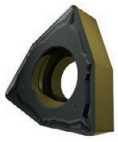
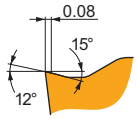
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ⬌ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

WCMT

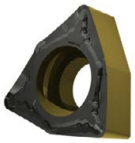
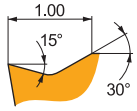
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ✱ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
WCMT 06T304E-FM:T9425	●	0.4	■	365	0.15	1.2	■	215	0.15	1.2	◪	345	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T9425	●	0.8	■	395	0.20	1.2	■	235	0.18	1.2	◪	375	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080404E-FM:T9425	●	0.4	■	355	0.15	1.7	■	210	0.15	1.7	◪	335	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM:T9425	●	0.8	■	385	0.20	1.7	■	230	0.18	1.7	◪	365	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-FM:T9425	✱	1.2	■	365	0.27	1.7	■	215	0.24	1.7	◪	345	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

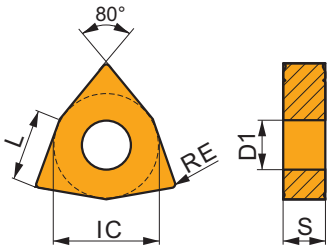
FM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ridotto rinforzo a T positivo. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in modo condizionato, per le ghise e le leghe non ferrose.

																							
WCMT 06T308E-UR:T9425	●	0.8	■	345	0.20	1.2	◪	205	0.18	1.2	■	325	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

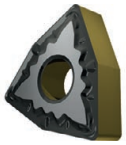
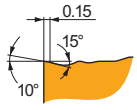
UR rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura delle ghise. È dotato di un angolo di spoglia positivo, rinforzo a T. È adatto anche per gli acciai e, in modo condizionato, per gli acciai inossidabili.

WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



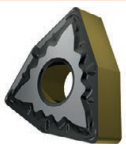
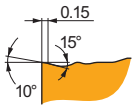
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ✱ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
WNMG 060404E-FM:T9425	●	0.4	■	365	0.20	1.4	◪	215	0.18	1.4	■	345	0.20	1.4	–	–	–	◪	80	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 060408E-FM:T9425	●	0.8	■	430	0.20	1.4	◪	255	0.18	1.4	■	405	0.20	1.4	–	–	–	◪	95	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 06T304E-FM:T9425	●	0.4	■	365	0.20	1.4	◪	215	0.18	1.4	■	345	0.20	1.4	–	–	–	◪	80	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 06T308E-FM:T9425	●	0.8	■	430	0.20	1.4	◪	255	0.18	1.4	■	405	0.20	1.4	–	–	–	◪	95	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T9425	●	0.4	■	370	0.20	1.2	◪	220	0.18	1.2	■	350	0.20	1.2	–	–	–	◪	80	0.16	1.0	–	–	–

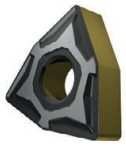
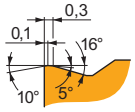
FM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un rinforzo a T ridotto e positivo. È anche condizionatamente adatto agli acciai inossidabili e alle superleghe.

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

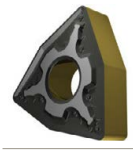
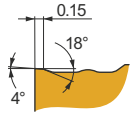
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
WNMG 080408E-FM:T9425	●	0.8	■ 420	0.20	1.9	◪ 250	0.18	1.9	■ 395	0.20	1.9	–	–	–	◪ 90	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T9425	●	1.2	■ 400	0.27	1.9	◪ 240	0.24	1.9	■ 380	0.27	1.9	–	–	–	◪ 90	0.19	1.5	–	–	–

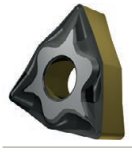
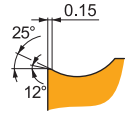
FM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la finitura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un rinforzo a T ridotto e positivo. È anche condizionatamente adatto agli acciai inossidabili e alle superleghe.

																				
WNMG 060404E-M:T9425	●	0.4	■ 320	0.20	1.8	–	–	–	■ 300	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-M:T9425	●	0.8	■ 330	0.32	1.8	–	–	–	■ 310	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-M:T9425	●	0.4	■ 320	0.20	2.1	–	–	–	■ 300	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-M:T9425	●	0.8	■ 325	0.32	2.1	–	–	–	■ 305	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-M:T9425	●	1.2	■ 320	0.40	2.1	–	–	–	■ 300	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

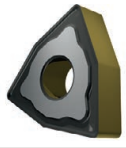
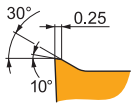
M Rompitruciolo versatile che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un T-land negativo/stabile e moderato. È adatto anche per gli acciai e, condizionatamente, per i materiali duri.

																				
WNMG 080404-ML:T9415	●	0.4	■ 365	0.20	1.0	–	–	–	◪ 345	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404-ML:T9425	●	0.4	■ 340	0.20	1.0	–	–	–	■ 320	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408-ML:T9415	●	0.8	■ 380	0.25	1.5	–	–	–	◪ 360	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408-ML:T9425	●	0.8	■ 365	0.25	1.5	–	–	–	■ 345	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412-ML:T9415	●	1.2	■ 360	0.30	2.0	–	–	–	◪ 340	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412-ML:T9425	●	1.2	■ 355	0.30	2.0	–	–	–	■ 335	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

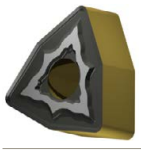
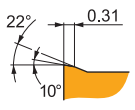
II rompitruciolo ML è versatile e progettato per basse profondità di taglio e lavorazioni medie di acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un T-and di rinforzo stretto e stabile. È anche adatto alla lavorazione delle ghise.

																				
WNMG 060404E-NF:T9425	●	0.4	■ 400	0.18	0.8	■ 240	0.16	0.8	◪ 380	0.18	0.8	–	–	–	◪ 90	0.16	0.6	–	–	–
WNMG 060408E-NF:T9425	●	0.8	■ 455	0.19	1.0	■ 270	0.17	1.0	◪ 430	0.19	1.0	–	–	–	◪ 100	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 080404E-NF:T9425	●	0.4	■ 370	0.18	1.7	■ 220	0.16	1.7	◪ 350	0.18	1.7	–	–	–	◪ 80	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T9425	●	0.8	■ 430	0.19	1.7	■ 255	0.17	1.7	◪ 405	0.19	1.7	–	–	–	◪ 95	0.15	1.4	–	–	–

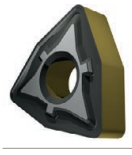
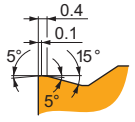
NF Rompitruciolo affilato che rappresenta la prima scelta per la finitura di acciai e acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia altamente positivo e da un rinforzo a T stretto altamente positivo. È anche condizionatamente adatto per ghise, leghe non ferrose e superleghe.

																				
WNMG 060408E-NM:T9425	●	0.8	■ 415	0.25	1.8	■ 245	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-NM:T9425	●	1.2	■ 405	0.30	1.8	■ 240	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NM:T9425	●	0.4	■ 365	0.20	2.1	■ 215	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 80	0.16	1.7	–	–	–
WNMG 080408E-NM:T9425	●	0.8	■ 400	0.25	2.1	■ 240	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NM:T9425	●	1.2	■ 400	0.30	2.1	■ 240	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.24	1.7	–	–	–

NM rompitruciolo affilato progettato per la lavorazione media di acciai, acciai inossidabili e superleghe. È caratterizzato da un angolo di spoglia altamente positivo e da un rinforzo a T positivo moderato. È anche condizionatamente adatto alle leghe non ferrose.

																				
WNMG 060408E-NMR:T9425	●	0.8	■ 325	0.35	1.6	■ 195	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T9425	●	0.8	■ 305	0.35	2.7	■ 180	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T9425	●	1.2	■ 310	0.40	2.7	■ 185	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.28	2.2	–	–	–

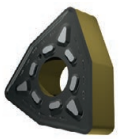
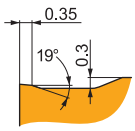
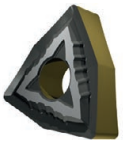
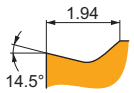
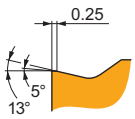
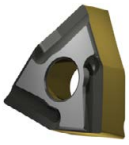
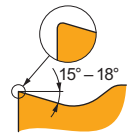
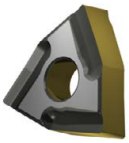
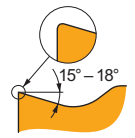
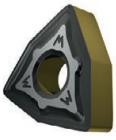
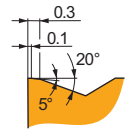
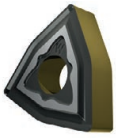
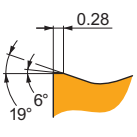
NMR Rompitruciolo versatile che rappresenta la prima scelta per la lavorazione media degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T positiva. È adatto anche per acciai e superleghe.

																				
WNMG 080408E-R:T9425	●	0.8	■ 285	0.40	3.5	–	–	–	■ 270	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-R:T9425	●	1.2	■ 295	0.45	3.5	–	–	–	■ 280	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

R Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un doppio rinforzo a T negativo/stabile ed extra-largo. È anche condizionatamente adatto ai materiali duri.

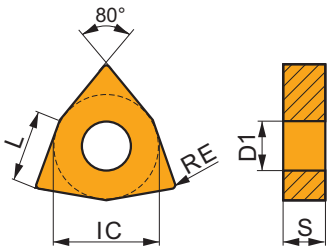
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ● Adatta a condizioni di lavorazione instabili ● Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

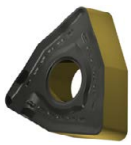
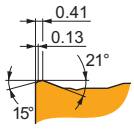
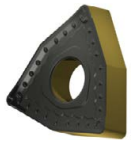
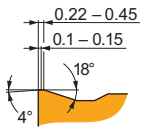
Prodotto	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  																				
RM rompitruciolo robusto e di prima scelta per la sgrossatura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un ampio rinforzo a T stabile. È adatto anche per acciai inossidabili, ghise e, in via condizionata, per le superleghe.																				
WNMG 060412E-RM:T9425	⬌	1.2	■ 370	0.45	1.2	■ 220	0.41	1.2	■ 350	0.45	1.2	–	–	–	◪ 80	0.32	1.0	–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9425	⬌	0.8	■ 325	0.40	4.0	■ 195	0.36	4.0	■ 305	0.40	4.0	–	–	–	◪ 70	0.28	3.2	–	–	–
WNMG 080412E-RM:T9425	⬌	1.2	■ 330	0.45	4.0	■ 195	0.41	4.0	■ 310	0.45	4.0	–	–	–	◪ 70	0.32	3.2	–	–	–
WNMG 080416E-RM:T9425	⬌	1.6	■ 335	0.50	4.0	■ 200	0.45	4.0	■ 315	0.50	4.0	–	–	–	◪ 75	0.35	3.2	–	–	–
  																				
SF rompitruciolo affilato e di prima scelta per la finitura di acciai inossidabili e superleghe. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo, senza rinforzo a T. È adatto anche per acciai, ghise e materiali duri, e condizionatamente per leghe non ferrose.																				
WNMG 080408E-SF:T9425	⬌	0.8	■ 425	0.20	1.0	■ 255	0.18	1.0	■ 400	0.20	1.0	–	–	–	◪ 95	0.16	0.8	–	–	–
  																				
SM rompitruciolo versatile e di prima scelta per la lavorazione media di acciai e superleghe. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un rinforzo a T stabile e moderato. È adatto anche per acciai inossidabili, ghise e, in modo condizionato, per leghe non ferrose e materiali duri.																				
WNMG 060404E-SM:T9425	●	0.4	■ 340	0.20	1.7	■ 200	0.18	1.7	■ 320	0.20	1.7	–	–	–	◪ 75	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM:T9425	⬌	0.8	■ 375	0.25	1.7	■ 225	0.23	1.7	■ 355	0.25	1.7	–	–	–	◪ 80	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM:T9425	⬌	1.2	■ 375	0.30	1.7	■ 225	0.27	1.7	■ 355	0.30	1.7	–	–	–	◪ 80	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T9425	●	0.4	■ 335	0.20	2.0	■ 200	0.18	2.0	■ 315	0.20	2.0	–	–	–	◪ 75	0.18	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM:T9425	⬌	0.8	■ 370	0.25	2.0	■ 220	0.23	2.0	■ 350	0.25	2.0	–	–	–	◪ 80	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM:T9425	⬌	1.2	■ 370	0.30	2.0	■ 220	0.27	2.0	■ 350	0.30	2.0	–	–	–	◪ 80	0.24	1.6	–	–	–
  																				
SI rompitruciolo affilato e progettato per la lavorazione media di acciai e acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo senza T-land. È anche condizionatamente adatto per leghe non ferrose e superleghe.																				
WNMG 060404ER-SI:T9425	●	0.4	■ 410	0.20	1.7	■ 245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T9425	●	0.4	■ 410	0.20	1.7	■ 245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T9425	●	0.8	■ 400	0.35	1.7	■ 240	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.25	1.4	–	–	–
  																				
SI rompitruciolo affilato e progettato per la lavorazione media di acciai e acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo senza T-land. È anche condizionatamente adatto per leghe non ferrose e superleghe.																				
WNMG 060404EL-SI:T9425	●	0.4	■ 410	0.20	1.7	■ 245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T9425	●	0.4	■ 410	0.20	1.7	■ 245	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T9425	●	0.8	■ 400	0.35	1.7	■ 240	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 90	0.25	1.4	–	–	–
  																				
W-M Rompitruciolo raschiante per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una fascetta a T positiva media. È anche condizionatamente adatto alle ghise.																				
WNMG 060408W-M:T9425	⬌	0.8	■ 305	0.45	1.2	–	–	–	◪ 285	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M:T9425	⬌	0.8	■ 300	0.45	1.5	–	–	–	◪ 285	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-M:T9425	⬌	1.2	■ 300	0.55	1.5	–	–	–	◪ 285	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  																				
W-MR Rompitruciolo raschiante progettato per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T stabile. È adatto anche per acciai inossidabili e ghise.																				
WNMG 080408W-MR:T9425	⬌	0.8	■ 300	0.45	1.5	◪ 180	0.41	1.5	◪ 285	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR:T9425	⬌	1.2	■ 300	0.55	1.5	◪ 180	0.50	1.5	◪ 285	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

WNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ◆ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
NR2 Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura pesante degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un doppio rinforzo T negativo/negativo. È adatto anche per gli acciai e, in via subordinata, per le ghise e le superleghe.																				
WNMM 080412E-NR2:T9425	◆	1.2	■ 315	0.45	4.0	■ 185	0.41	4.0	◪ 295	0.45	4.0	–	–	–	◪ 70	0.32	3.2	–	–	–
																				
OR Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura pesante degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da una doppia fascetta a T negativa/stabile ed extra-larga. È adatto anche per le ghise e, in via subordinata, per gli acciai inossidabili e le superleghe.																				
WNMM 080408E-OR:T9425	◆	0.8	■ 310	0.40	4.0	◪ 185	0.36	4.0	■ 290	0.40	4.0	–	–	–	◪ 65	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080412E-OR:T9425	✱	1.2	■ 315	0.45	4.0	◪ 185	0.41	4.0	■ 295	0.45	4.0	–	–	–	◪ 70	0.36	3.2	–	–	–
WNMM 080416E-OR:T9425	✱	1.6	■ 320	0.50	4.0	◪ 190	0.45	4.0	■ 300	0.50	4.0	–	–	–	◪ 70	0.40	3.2	–	–	–
WNMM 130612E-OR:T9425	✱	1.2	■ 300	0.45	6.0	◪ 180	0.41	6.0	■ 285	0.45	6.0	–	–	–	◪ 65	0.36	4.8	–	–	–
WNMM 130616E-OR:T9425	✱	1.6	■ 310	0.50	6.0	◪ 185	0.45	6.0	■ 290	0.50	6.0	–	–	–	◪ 65	0.40	4.8	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ◆ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

Gruppo ISO		WMG (gruppi dei materiali lavorati)			Durezza (HB or HRC)	Massima resistenza alla trazione (MPa)
P	P1	P1.1	Acciaio ad alta velocità (acciaio al carbonio con aumentata lavorabilità)	Solfurizzato	< 240 HB	≤ 830
		P1.2		Solfurizzato e fosfatizzato	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Solfurizzato e fosfatizzato con piombo	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Acciaio al carbonio (acciaio composto principalmente da ferro e carbonio)	Contenuto < 0.25 % C	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Contenuto < 0.55 % C	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Contenuto > 0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	Acciaio legato (acciaio al carbonio con contenuto di legante ≤ 10%)	Ricotto	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Indurito e temprato	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1	Acciaio per utensili (accaio non trattabile al cromo)	Ricotto	< 26 HRC	≤ 900
		P4.2		Indurito e temprato	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450
M	M1	M1.1	Acciaio inox ferritico (leghe al cromo non temprabili)		< 160 HB	≤ 520
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2	M2.1	Acciaio inox martensitico (acciaio al cromo da bonifica)	Ricotto	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Temprato e rinvenuto	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Trattato per precipitazione	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	Acciaio inox austenitico (leghe al cromo nickel e al cromo nickel manganese)		< 200 HB	≤ 750
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4	M4.1	Acciaio inox, austenitico-ferritico (DUPLEX) o super-austenitico		< 300 HB	≤ 990
		M4.2	Acciaio inox austenitico, indurito per precipitazione		300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1	K1.1	Ghisa grigia (ASTM A48) o ghisa grigia per automotive (ASTM A159) (ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare)	Ferritica o ferritica-perlitica	< 180 HB	≤ 190
		K1.2		Ferritica-perlitica o perlitica	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3		Perlitica	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	Ghisa malleabile (ASTM A602) (ghisa fusa con microstruttura a grafite libera)	Ferritica	< 160 HB	≤ 400
		K2.2		Ferritica o perlitica	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3		Perlitica	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	Ghisa malleabile (ASTM A536) (ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 560
		K3.2		Ferritica o perlitica	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	Ghisa Grigia Austenitica (ASTM A436) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare austenitica)		< 180 HB	≤ 190
		K4.2	Ghisa malleabile austenitica (ASTM A439 or ASTM A571) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare austenitica)		< 240 HB	≤ 740
		K4.3	Ghisa sferoidale austemperata (ASTM A897) (leghe di ghisa fusa con microstruttura ausferritica)		< 280 HB	> 840 ≤ 980
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280
	K5	K5.1	Ghise a grafite compattata CGI (ASTM A842) (ghisa fusa con struttura a grafite vermiculare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 400
		K5.2		Ferritica-perlitica	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450
		K5.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500
N	N1	N1.1	Semilavorato commerciale in puro alluminio		< 60 HB	≤ 240
		N1.2	Lega di alluminio semilavorata	Semi-temprato	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3		Temprato	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Leghe di alluminio pressofuso		< 75 HB	≤ 240
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3	N3.1	Leghe di rame con eccellente lavorabilità		–	–
		N3.2	Leghe di rame a truciolo corto con lavorabilità buona o moderata		–	–
		N3.3	Rame elettrolitico e leghe di rame a truciolo lungo con lavorabilità da moderata a scarsa		–	–
	N4	N4.1	Polimeri termoplastici		–	–
		N4.2	Polimeri termoindurenti		–	–
		N4.3	Polimeri o compositi rinforzati		–	–
	N5	N5.1	Grafite		–	–
S	S1	S1.1	Titanio o leghe di titanio		< 200 HB	≤ 660
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	Leghe resistenti al calore a base Fe		< 200 HB	≤ 690
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3	S3.1	Leghe resistenti al calore a base Ni		< 280 HB	≤ 940
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4	S4.1	Leghe resistenti al calore a base Co		< 240 HB	≤ 800
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070
H	H1	H1.1	Ghisa fusa in conchiglia		< 440 HB	–
	H2	H2.1	Ghisa temprata		< 55 HRC	–
		H2.2			> 55 HRC	–
	H3	H3.1	Acciaio trattato < 55 HRC		< 51 HRC	–
		H3.2			51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	Acciaio trattato > 55 HRC		55 – 59 HRC	–
		H4.2			> 59 HRC	–

Note

DORMER PRAMET™



Certezza ad ogni passo

Insieme continueremo a far girare il nostro mondo, ora e in futuro. Vogliamo aiutare la nostra comunità a sentirsi sicura di poter svolgere il proprio lavoro con un accesso semplificato alla consulenza, agli strumenti e alla formazione, quando e dove ne hanno bisogno. Fornendo certezze per aiutare i nostri clienti a raggiungere i loro obiettivi oggi e ad essere pronti per il domani.

Avete bisogno di aiuto?
Contattate il supporto vendite.

Scaricate le nostre applicazioni

App della biblioteca

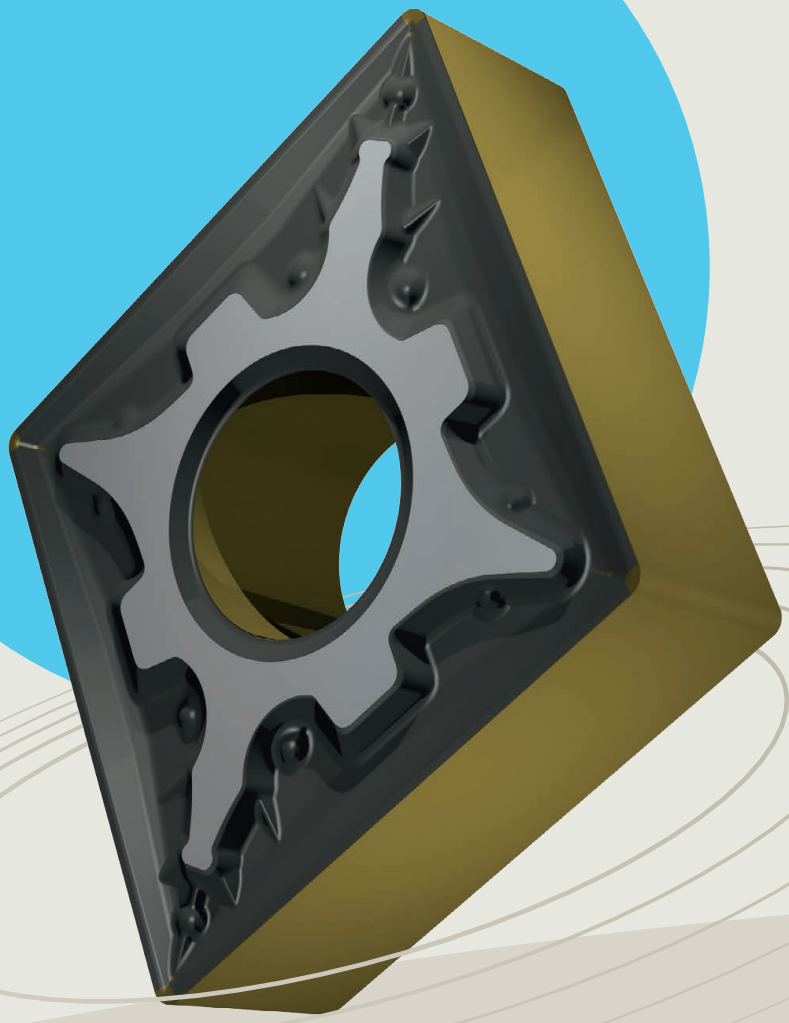
App di calcolo

Certainty at every turn™

DORMER PRAMET™

Grado T5405

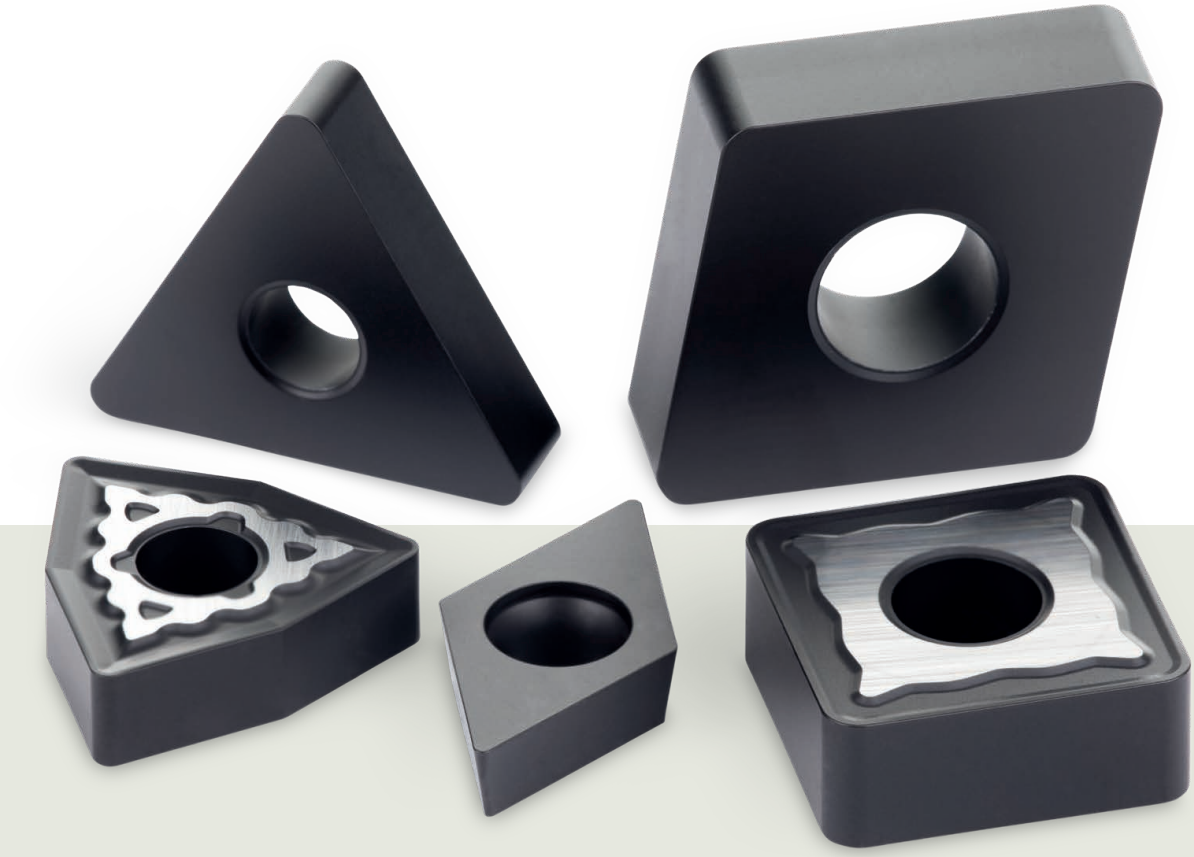
Nuovo grado CVD per ghisa grigia



Certainty at every turn™

Nuovo grado CVD per ghisa grigia

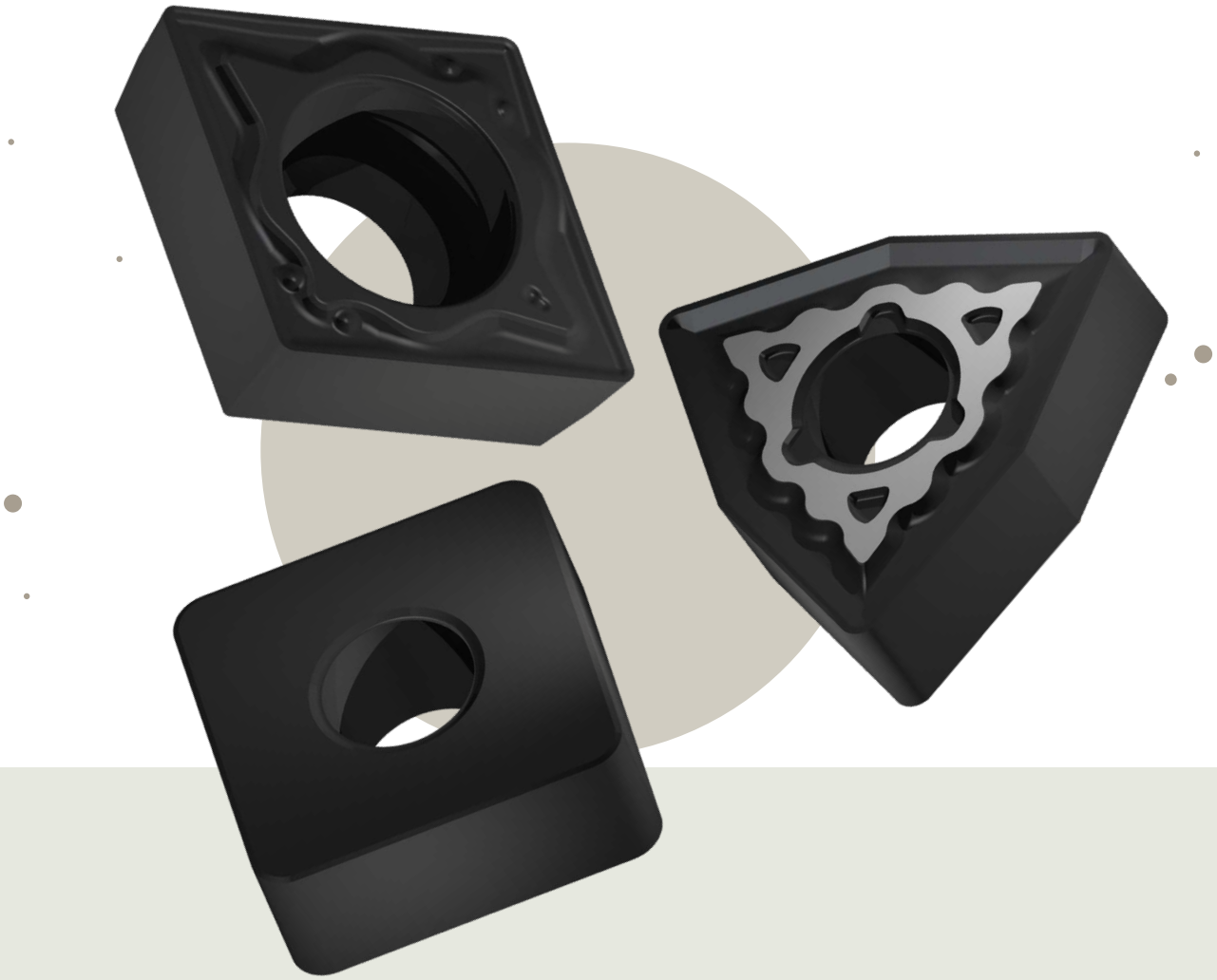
Massimizzate la vostra produttività nella ghisa grigia



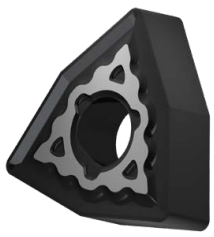
La nuova qualità di tornitura T5405 CVD offre un'eccellente durata dell'utensile nelle applicazioni di ghisa grigia, grazie alla sua avanzata tecnologia di rivestimento α-Al_2O_3.
Le caratteristiche e i vantaggi principali includono prestazioni eccezionali ad alte velocità di taglio, una superficie di appoggio rettificata di precisione per una maggiore stabilità e un'ulteriore idoneità per la ghisa bianca.

Il T5405 è una soluzione affidabile ed efficiente per gli ambienti di lavorazione ad alta produttività dove la durata e le prestazioni sono fondamentali.

Prodotti correlati



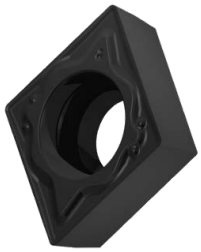
T5405



Inserti negativi

Ghisa grigia

T5405



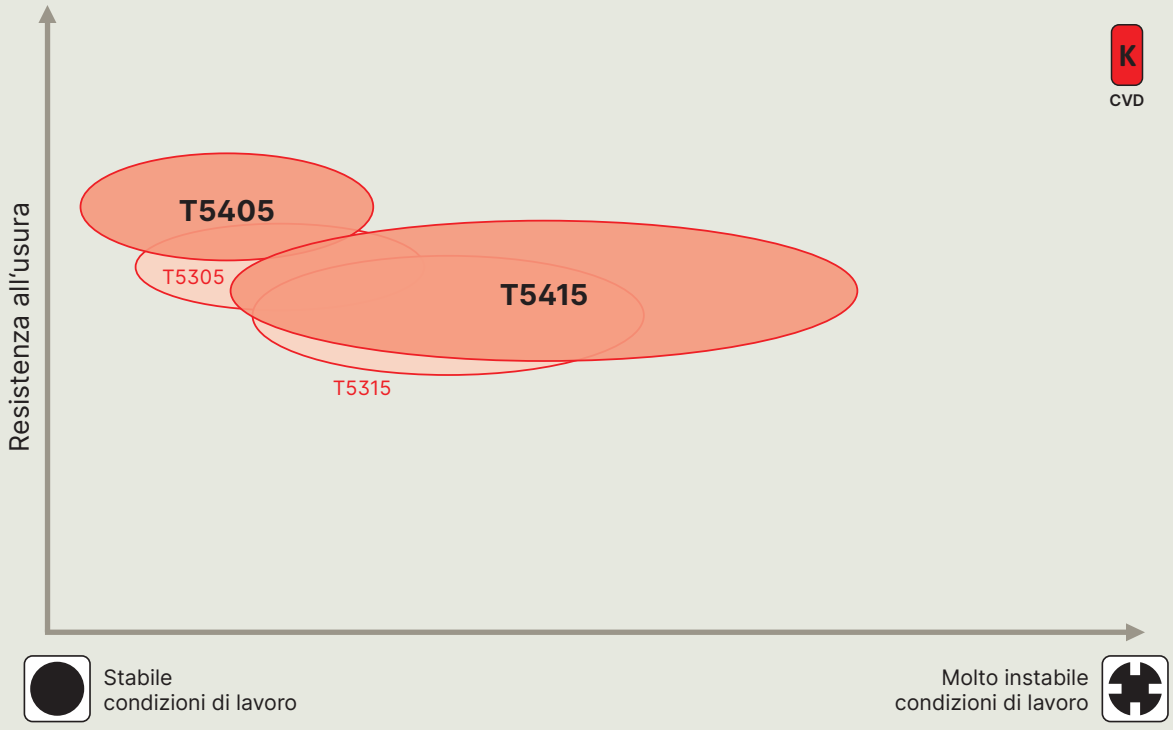
Inserti positivi

Ghisa grigia

Caratteristiche e vantaggi

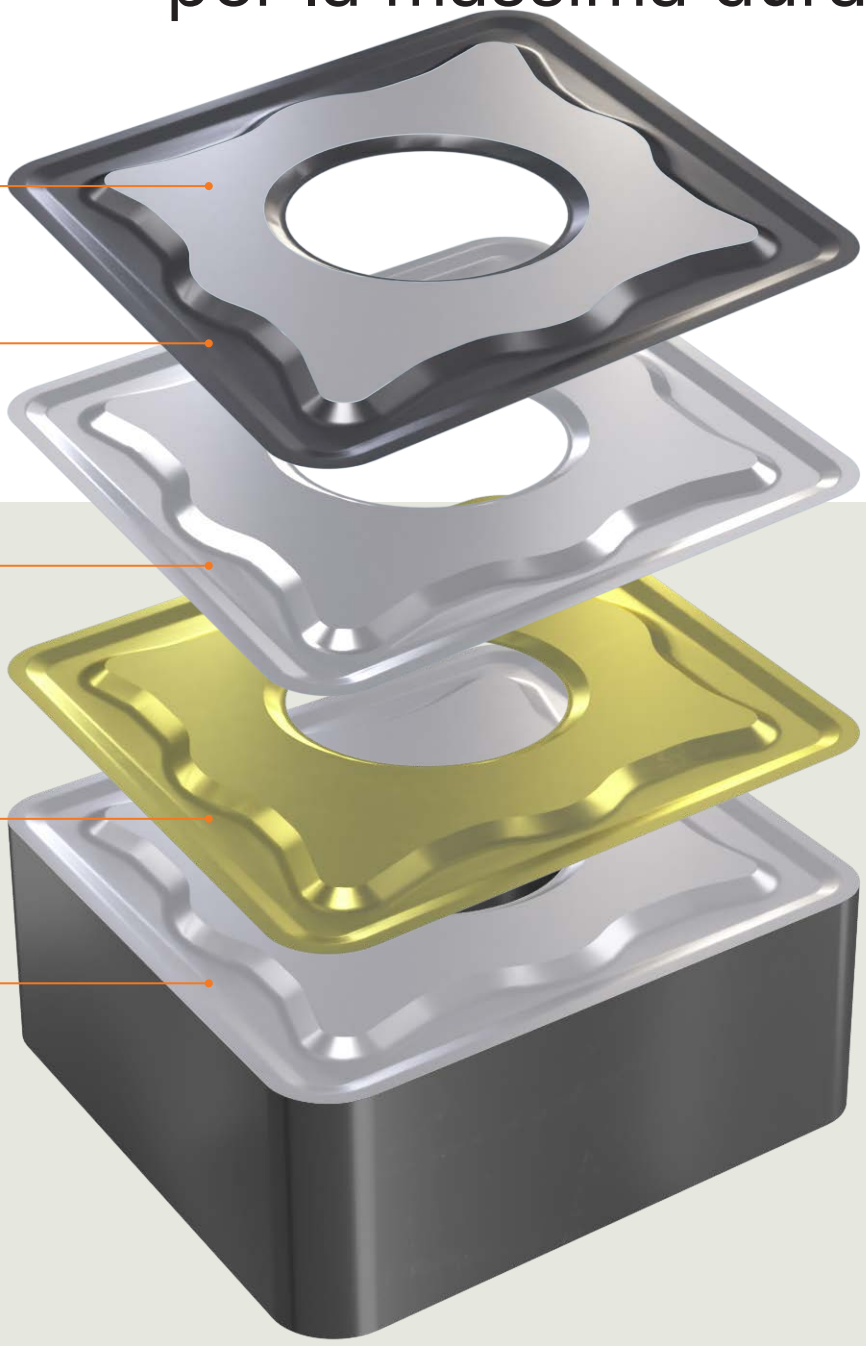
Nuova tecnologia di rivestimento CVD con un maggiore spessore dello strato.	→	**Aumenta notevolmente la durata degli utensili** e produttività.
Il rivestimento avanzato α-Al_2O_3 offre una resistenza superiore all'usura.	→	**Prestazioni affidabili** ed aumenta la durata dell'utensile in condizioni di taglio stabili.
Il rivestimento α-Al_2O_3 altamente strutturato garantisce una maggiore stabilità al calore.	→	**Aumento della produttività** ad alte velocità di taglio.
La superficie di appoggio rettificata offre un'area di contatto più ampia e ottimizza il trasferimento del calore.	→	**Migliore stabilità nella sede** garantisce prestazioni costanti e di alta qualità.

Campo di applicazione dei gradi di tornitura T5405



Composizione del grado

Rivestimento α-Al_2O_3 spesso e altamente strutturato per la massima durata



Storie di successo

Aumento della durata dell‘ **84%** nella lavorazione della ghisa

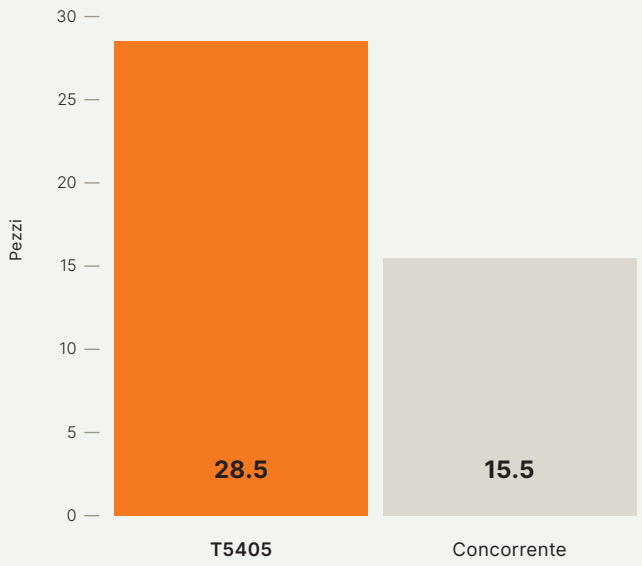
Risultato per il cliente: Il grado T5405 ha raggiunto una durata media di 28.5 pezzi, superando nettamente il grado della concorrenza (15.5 pezzi). Con parametri di taglio di 432 m/min, 0.5 mm/giro, 4 mm di profondità di taglio, la qualità T5405 ha raggiunto i 42 pezzi, dimostrando la sua affidabilità in operazioni ad alta velocità e alta produttività.
Questi risultati dimostrano le eccezionali prestazioni della qualità T5405 e la sua durata nella lavorazione dei manicotti dei motori dei camion.

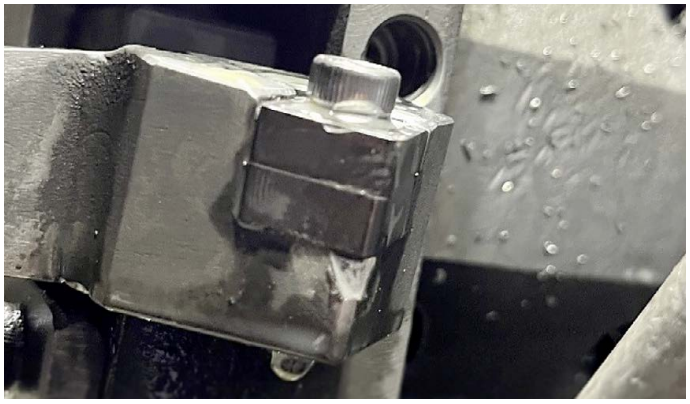
Segmento	Automotive
Componente:	Manicotto del motore del camion
Applicazione:	Tornitura
Materiale:	EN-GJS-400-15 (GG40)
Liquido di raffreddamento:	No
Soluzione Dormer Pramet	SNMA 150616S:T5405

Dati di lavorazione		
v_c	f_n	a_p
432	0.5	4.0

K1.3

Durata (pezzi)







v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento per giro (mm/giro), a_p = profondità di taglio (mm)

Storie di successo

Durata dell‘utensile superiore del **211%** nelle operazioni più impegnative

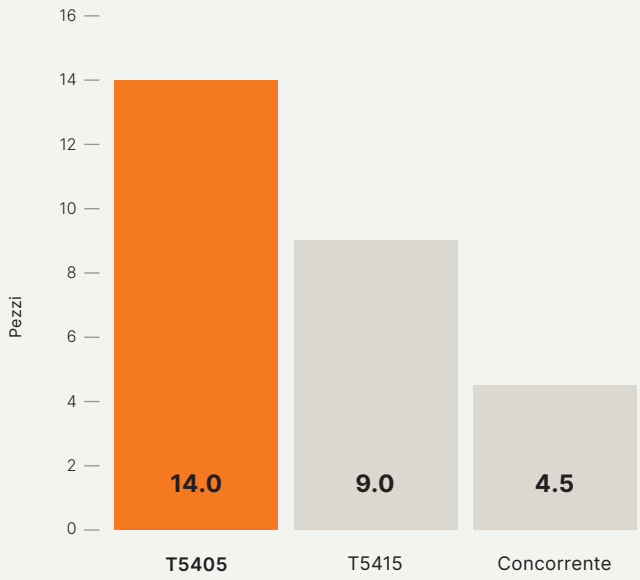
Risultato per il cliente: La T5405 ha raggiunto una durata media di 14 pezzi, oltre tre volte superiore a quella dell‘utensile della concorrenza (4.5 pezzi). A 320 m/min, 0.22 mm/giro e 0.8 mm di profondità di taglio, la T5405 ha superato anche la T5415, offrendo una durata superiore del 55%. Questo dimostra che la T5405 è una soluzione affidabile in condizioni difficili.

Segmento	Agricoltura
Componente:	Manicotto per mietitrebbia
Applicazione:	Tornitura
Materiale:	EN-GJS-500-7 (GGG50)
Liquido di raffreddamento:	Sì
Soluzione Dormer Pramet	WNMA 080412:T5405

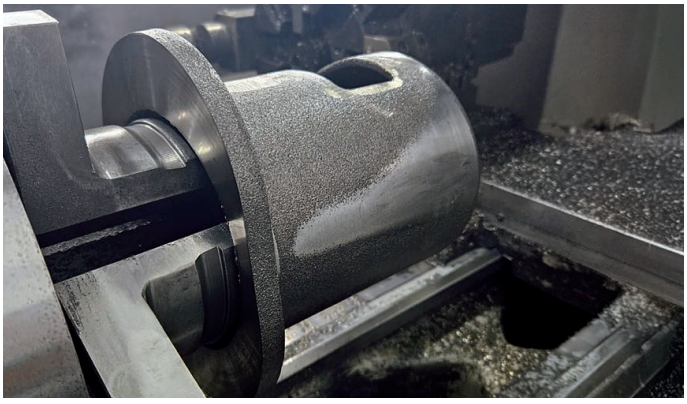
Dati di lavorazione		
v_c	f_n	a_p
320	0.22	0.8

K3.1

Durata (pezzi)







v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento per giro (mm/giro), a_p = profondità di taglio (mm)

Esempi di lavorazione

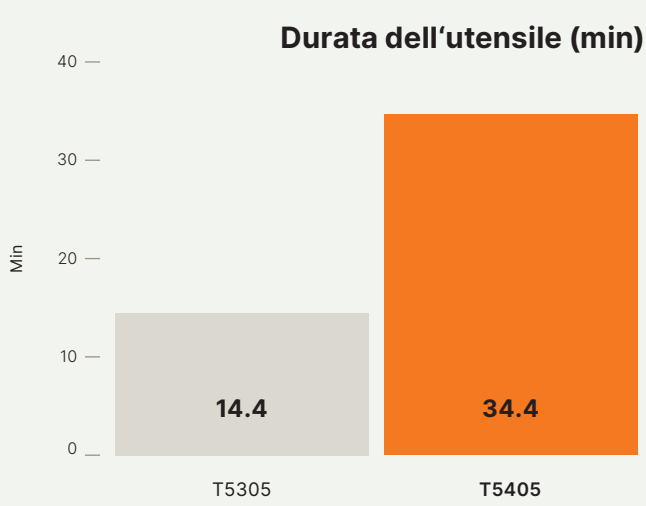
Aumento della durata dell'utensile del **139%** nella tornitura di ghisa grigia

I test effettuati nelle nostre sale prova hanno confermato un eccezionale miglioramento della durata rispetto alla qualità precedente. La nuova qualità T5405 ha raggiunto una durata dell'utensile di 34.4 minuti in operazioni di tornitura in intestatura, il 139% in più rispetto alla precedente qualità T5305.

Applicazione	Intestatura
Materiale:	GG25
Liquido di raffreddamento:	No
Soluzione Dormer Pramet	CNMA 120408:T5405

Dati di lavorazione		
v_c	f_n	a_p
330	0.3	2.0

K1.2



T5305

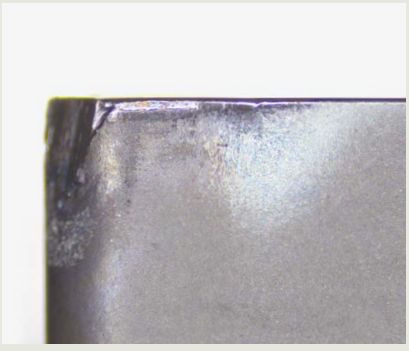


Foto scattate dopo 14.4 minuti

T5405

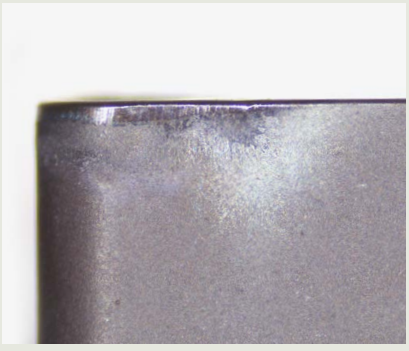


Foto scattate dopo 14.4 minuti

T5405

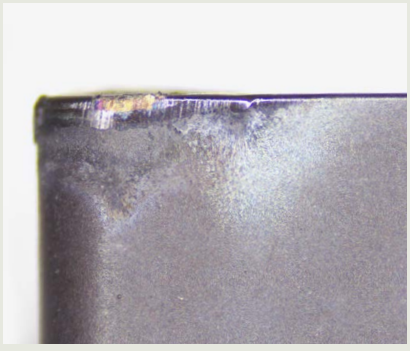


Foto scattate dopo 31 minuti

v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento per giro (mm/giro), a_p = profondità di taglio (mm)

Esempi di lavorazione

Durata dell‘utensile significativamente superiore rispetto al miglior concorrente

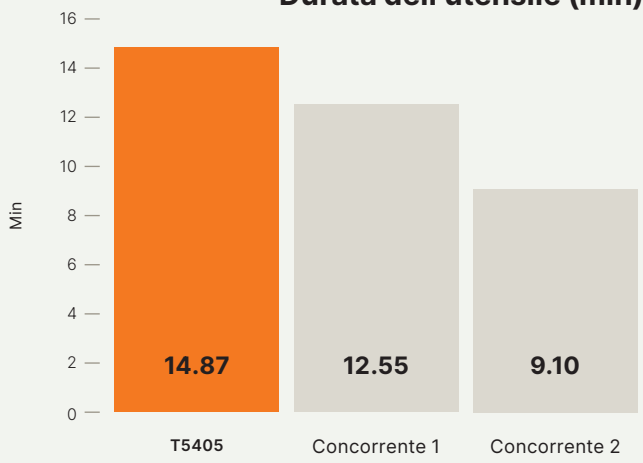
Nelle operazioni combinate più impegnative, la nuova qualità T5405 ha fornito 14.9 minuti di durata dell‘utensile, superiore a qualsiasi altro concorrente. La qualità ha mantenuto prestazioni costanti durante entrambe le operazioni, superando tutti i concorrenti testati di almeno il 18.5%.

Applicazione	Intestatura e tornitura longitudinale
Materiale:	GG25
Liquido di raffreddamento:	Sì
Soluzione Dormer Pramet	CNMA 120408:T5405

Dati di lavorazione		
v_c	f_n	a_p
530	0.3	2.0

K1.2

Durata dell‘utensile (min)



T5405

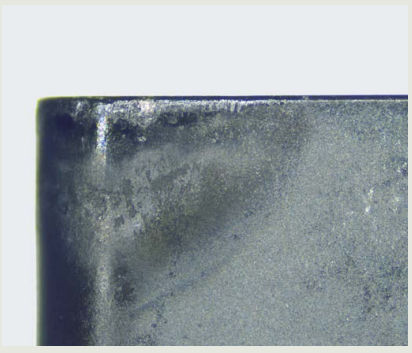


Foto scattate dopo 12 minuti

Concorrente 1

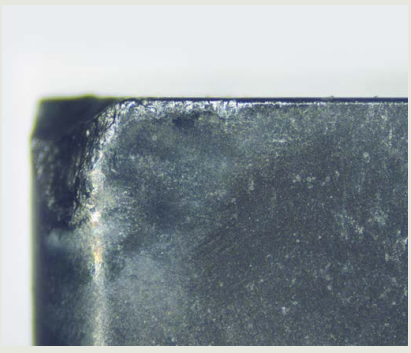


Foto scattate dopo 12 minuti

Concorrente 2

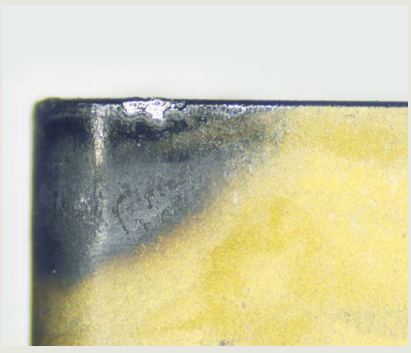


Foto scattate dopo 9 minuti

v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento per giro (mm/giro), a_p = profondità di taglio (mm)

Informazioni tecniche

Rompitrucioli per inserti negativi T5405

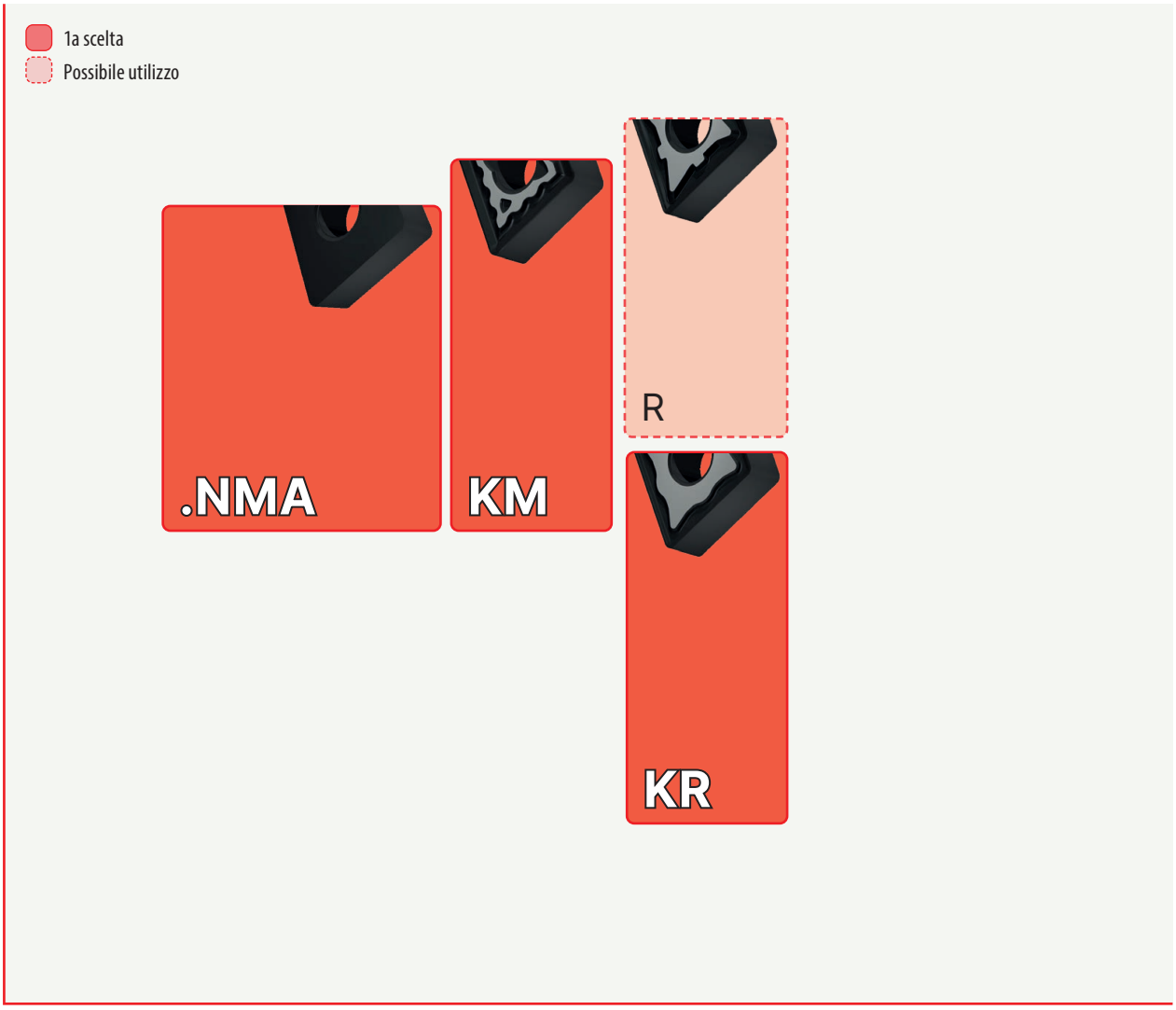
K

Condizioni di lavoro molto instabili

Condizioni di lavoro instabili

Condizioni di lavoro stabili

Pezzi sottili ed a parete sottile



	FF	F	M	R	HR
f ⇨	0.05 – 0.2 mm/giro		0.2 – 0.4 mm/giro	0.4 – 1.0 mm/giro	> 1.0 mm/giro
a_p	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

Informazioni tecniche

Rompitrucioli per inserti positivi T5405

K

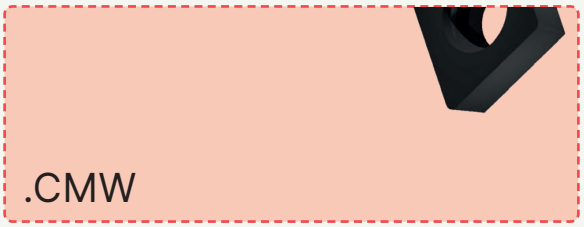
Condizioni di lavoro molto instabili

Condizioni di lavoro instabili

Condizioni di lavoro stabili

Pezzi sottili ed a parete sottile

1a scelta
Caratteristiche e vantaggi









	FF	F	M	R	HR
f ⇨	0.05 – 0.2 mm/giro		0.2 – 0.4 mm/giro	0.4 – 1.0 mm/giro	> 1.0 mm/giro
a_p	0.05 – 2 mm		2 – 4 mm	4 – 10 mm	> 10 mm

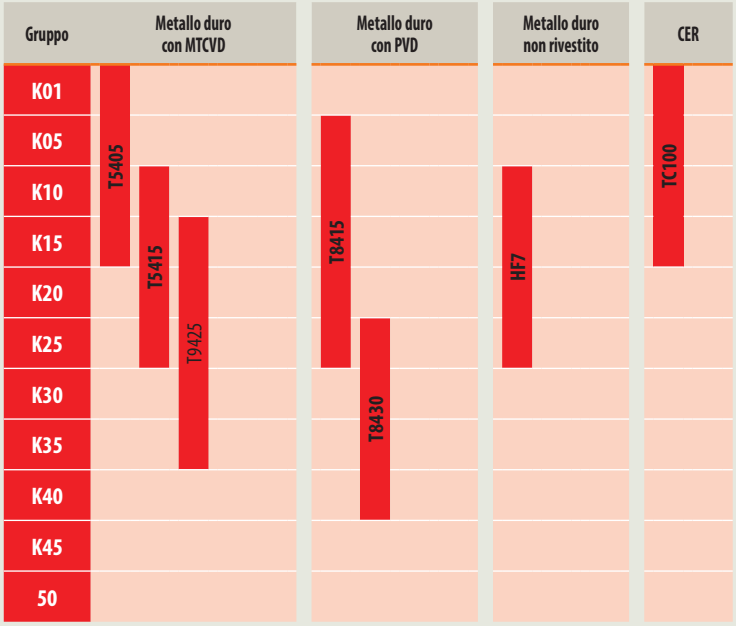
Informazioni tecniche

T5415 Campo di applicazione e compatibilità dei materiali

Identificazione del grado	Area di applicazione	Applicazione	Avanzamento	Velocità di taglio	Resistenza alle condizioni di lavoro avverse	Rivestimento	Colore	Substrato	Vantaggi del refrigerante	Descrizione del grado
T5405	P05 - P15	◪				MT-CVD		H	+	Questo grado resistente all'usura è destinato principalmente alla finitura ed alla semisgrossatura di particolari in ghisa (soprattutto ghisa grigia) a velocità di taglio molto elevate in condizioni di taglio stabili. Può essere utilizzato anche per la lavorazione di acciai.
	K01 - K15	■								

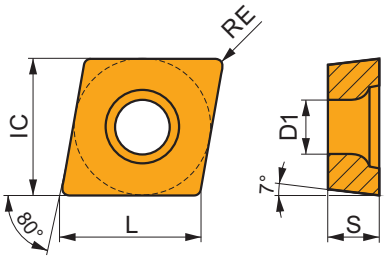
■ Uso primario ◪ Uso possibile

Gradi raccomandati per gruppi ISO dei materiali



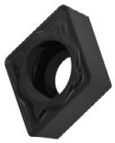
CCMT

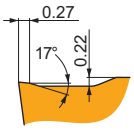
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ✱ ✱	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
CCMT 09T304E-RM:T5405	●	0.4	◪ 325	0.25	2.2	–	–	–	■ 305	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-RM:T5405	✱	0.8	◪ 365	0.30	2.2	–	–	–	■ 345	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RM:T5405	✱	0.8	◪ 355	0.30	2.7	–	–	–	■ 335	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

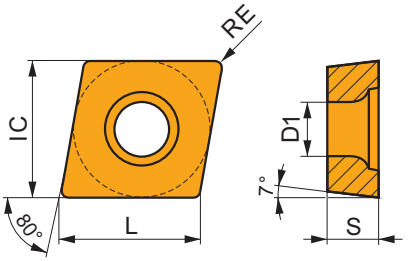




RM Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T stabile. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in via subordinata, per le superleghe e i materiali duri.

CCMW

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ✱ ✱	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
CCMW 060202:T5405	●	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.08	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 060204:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 09T304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 205	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 09T308:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 120404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMW 120408:T5405	✱	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

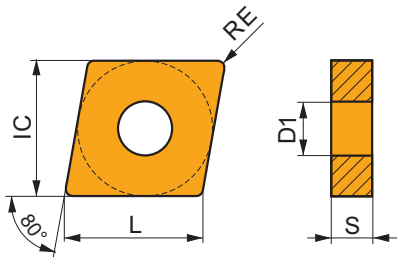




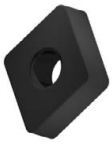
.CMW inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro senza rinforzo a T. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.

CNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



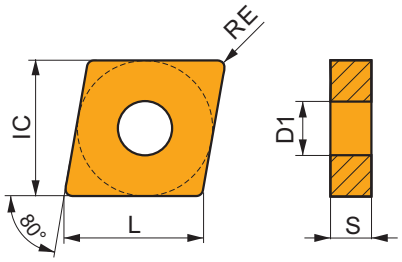
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
.NMA inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro senza T-land. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.																				
CNMA 120404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 275	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120408:T5405	⬌	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120412:T5405	⬌	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120416:T5405	⬌	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 160612:T5405	⬌	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 160616:T5405	⬌	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 190612:T5405	⬌	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 190616:T5405	⬌	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 225	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
.NMA..S Inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro e un T-land negativo medio. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.																				
CNMA 120408S:T5405	⬌	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 120412S:T5405	⬌	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 160612S:T5405	⬌	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMA 190616S:T5405	⬌	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 225	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

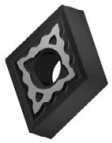
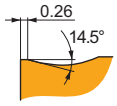
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ⬌ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

CNMG

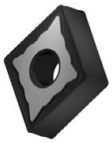
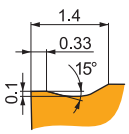
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



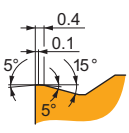
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
CNMG 120404-KM:T5405	●	0.4	◪	340	0.20	2.1	–	–	–	■	320	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408-KM:T5405	❁	0.8	◪	350	0.32	2.1	–	–	–	■	330	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412-KM:T5405	❁	1.2	◪	345	0.40	2.1	–	–	–	■	325	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

KM rompitruciolo è versatile e rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da una terra a T ampia e stabile. È anche condizionatamente adatto per acciai e materiali duri.

																				
CNMG 120408E-KR:T5405	❁	0.8	◪	300	0.40	4.0	–	–	–	■	285	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-KR:T5405	❁	1.2	◪	345	0.40	2.1	–	–	–	■	325	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-KR:T5405	❁	1.6	◪	360	0.40	2.1	–	–	–	■	340	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-KR:T5405	❁	0.8	◪	310	0.35	4.5	–	–	–	■	290	0.35	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-KR:T5405	❁	1.2	◪	305	0.45	4.5	–	–	–	■	285	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-KR:T5405	❁	1.6	◪	305	0.50	4.5	–	–	–	■	285	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-KR:T5405	❁	0.8	◪	295	0.35	7.0	–	–	–	■	280	0.35	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-KR:T5405	❁	1.2	◪	290	0.45	7.0	–	–	–	■	275	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-KR:T5405	❁	1.6	◪	295	0.50	7.0	–	–	–	■	280	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

KR Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un'ampia fascetta a T. È adatto anche per gli acciai e, condizionatamente, per i materiali duri.

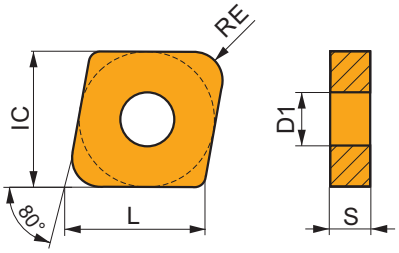
																				
CNMG 120408E-R:T5405	❁	0.8	◪	300	0.40	4.0	–	–	–	■	285	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-R:T5405	❁	1.2	◪	300	0.45	5.5	–	–	–	■	285	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-R:T5405	❁	1.6	◪	300	0.50	5.5	–	–	–	■	285	0.50	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:T5405	❁	1.2	◪	290	0.45	7.0	–	–	–	■	275	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

R Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un doppio rinforzo a T negativo/stabile ed extra-largo. È anche condizionatamente adatto ai materiali duri.

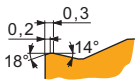
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ❁ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

CNMX 19

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1907	19.050	7.75	19.30	7.94

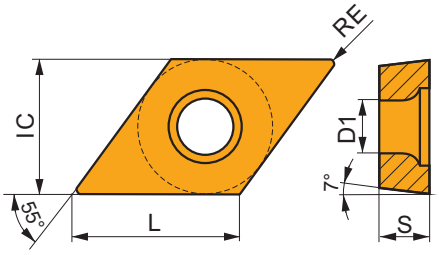


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

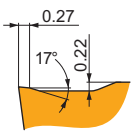
Prodotto	● ❖ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
   **RF** geometria per lavorazioni da semi-sgrossatura a sgrossatura e tagli continui o interrotti.																				
CNMX 190740SN-RF:T5405	❖	4.0	◪ 125	0.85	4.0	–	–	–	■ 115	0.85	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



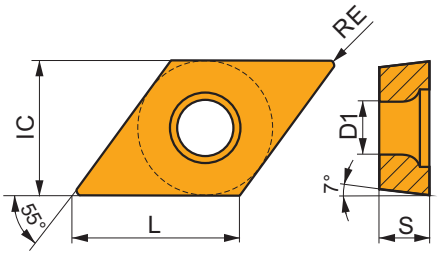
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❖ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
   **RM** Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T stabile. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in via subordinata, per le superleghe e i materiali duri.																			
DCMT 11T304E-RM:T5405	●	0.4	◪ 305	0.20	1.0	–	–	–	■ 285	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RM:T5405	●	0.8	◪ 340	0.27	0.8	–	–	–	■ 320	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ❖ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

DCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



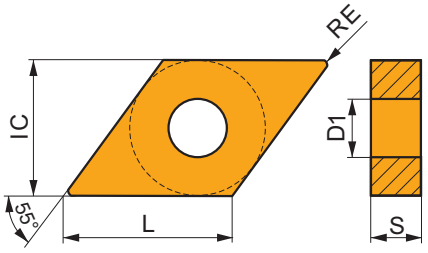
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
DCMW 070202:T5405	●	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.08	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMW 070204:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMW 11T304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 225	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMW 11T308:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 225	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

.CMW inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro senza rinforzo a T. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.

DNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

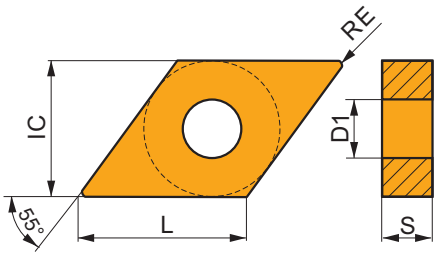
Prodotto	● ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
DNMA 150408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMA 150604:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMA 150608:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMA 150612:T5405	✱	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

.NMA inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro senza T-land. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.

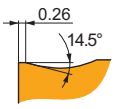
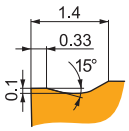
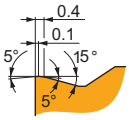
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



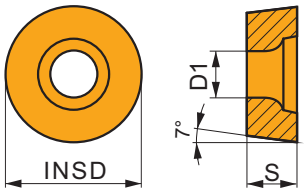
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
KM rompitruciolo è versatile e rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da una terra a T ampia e stabile. È anche condizionatamente adatto per acciai e materiali duri.																				
DNMG 150404-KM:T5405	●	0.4	◪ 275	0.20	1.9	–	–	–	■ 260	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412-KM:T5405	⬌	1.2	◪ 280	0.40	1.9	–	–	–	■ 265	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608-KM:T5405	●	0.8	◪ 285	0.30	1.9	–	–	–	■ 270	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
KR Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un'ampia fascetta a T. È adatto anche per gli acciai e, condizionatamente, per i materiali duri.																				
DNMG 150608E-KR:T5405	●	0.8	◪ 260	0.35	3.0	–	–	–	■ 245	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-KR:T5405	⬌	1.2	◪ 260	0.40	3.0	–	–	–	■ 245	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-KR:T5405	⬌	1.6	◪ 260	0.50	3.0	–	–	–	■ 245	0.50	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
R Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un doppio rinforzo a T negativo/stabile ed extra-largo. È anche condizionatamente adatto ai materiali duri.																				
DNMG 150608E-R:T5405	⬌	0.8	◪ 250	0.40	3.0	–	–	–	■ 235	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-R:T5405	⬌	1.6	◪ 275	0.40	3.0	–	–	–	■ 260	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ⬌ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

RCMW

	D1 (mm)	S (mm)
0602	2.80	2.38
0803	3.40	3.18
10T3	4.40	3.97
1204	4.40	4.76

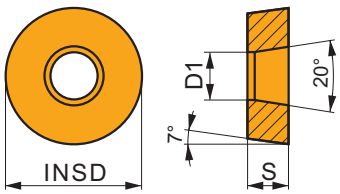


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

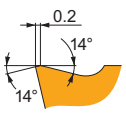
Prodotto	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			 **.CMW** inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro senza rinforzo a T. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.																	
RCMW 0602MO:T5405	⬌	–	–	–	–	–	–	–	■ 355	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMW 0803MO:T5405	⬌	–	–	–	–	–	–	–	■ 320	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMW 10T3MO:T5405	⬌	–	–	–	–	–	–	–	■ 285	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMW 1204MO:T5405	⬌	–	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RCMX

	D1 (mm)	S (mm)
2006	6.50	6.35

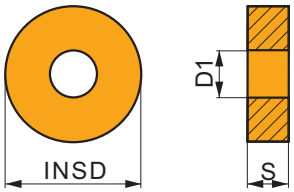


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

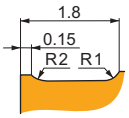
Prodotto	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			 **RF1** geometria per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, da taglio continuo a interrotto.																	
RCMX 2006MO-RF1:T5405	⬌	–	◪ 155	0.80	3.5	–	–	–	◪ 145	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RNMG

	D1 (mm)	S (mm)
1204	5.16	4.76
1506	6.35	6.35



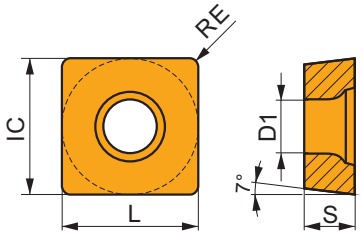
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ✽ ✾	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
RNMG 120400E-08:T5405	●	–	◪	255	0.70	3.0	–	–	–	◪	240	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08:T5405	●	–	◪	255	0.70	3.0	–	–	–	◪	240	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

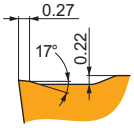
08 geometria per operazioni da semi sgrossatura fino a sgrossatura pesante, da taglio continuo a interrotto.

SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

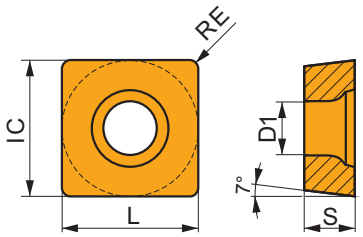
Prodotto	● ✽ ✾	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
SCMT 09T308E-RM:T5405	✾	0.8	◪	390	0.30	2.0	–	–	–	■	370	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RM:T5405	✾	0.8	◪	385	0.30	2.3	–	–	–	■	365	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RM Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T stabile. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in via subordinata, per le superleghe e i materiali duri.

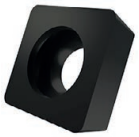
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ✾ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✽ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

SCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76

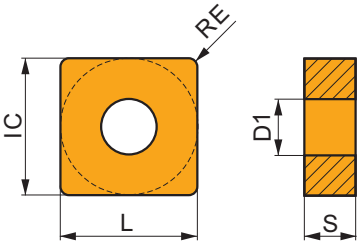


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
   **.CMW** inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro senza rinforzo a T. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.																				
SCMW 09T304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 285	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMW 09T308:T5405	✱	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMW 120408:T5405	✱	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 250	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
   **.NMA** inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro senza T-land. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.																				
SNMA 120408:T5405	✱	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 280	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 120412:T5405	✱	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 260	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 150612:T5405	✱	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 190612:T5405	✱	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 190616:T5405	✱	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250724:T5405	✱	2.4	–	–	–	–	–	–	■ 135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250924:T5405	✱	2.4	–	–	–	–	–	–	■ 135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
   **.NMA..S** Inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro e un T-land negativo medio. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.																				
SNMA 120412S:T5405	✱	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 260	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

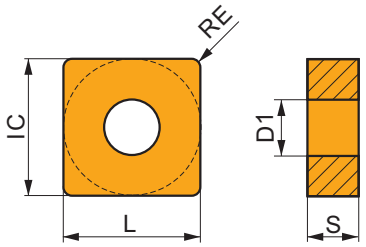
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ◆ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
.NMA..S Inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro e un T-land negativo medio. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.																				
SNMA 150616S:T5405	◆	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 190616S:T5405	◆	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250724S:T5405	◆	2.4	–	–	–	–	–	–	■ 135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMA 250924S:T5405	◆	2.4	–	–	–	–	–	–	■ 135	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

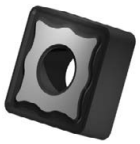
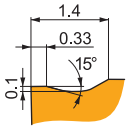
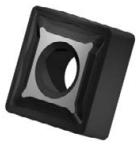
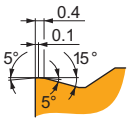
SNMG

DORMER PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35



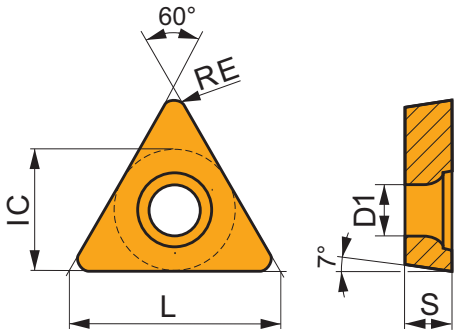
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ◆ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
KR Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un'ampia fascetta a T. È adatto anche per gli acciai e, condizionatamente, per i materiali duri.																				
SNMG 120408E-KR:T5405	◆	0.8	◪ 330	0.35	3.8	–	–	–	■ 310	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-KR:T5405	◆	1.2	◪ 340	0.40	3.8	–	–	–	■ 320	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-KR:T5405	◆	1.6	◪ 340	0.45	3.8	–	–	–	■ 320	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-KR:T5405	◆	1.2	◪ 320	0.45	4.5	–	–	–	■ 300	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-KR:T5405	◆	1.6	◪ 325	0.50	4.5	–	–	–	■ 305	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-KR:T5405	◆	1.2	◪ 300	0.45	7.0	–	–	–	■ 285	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-KR:T5405	◆	1.6	◪ 310	0.50	7.0	–	–	–	■ 290	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
R Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un doppio rinforzo a T negativo/stabile ed extra-largo. È anche condizionatamente adatto ai materiali duri.																				
SNMG 120408E-R:T5405	◆	0.8	◪ 320	0.40	3.8	–	–	–	■ 300	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

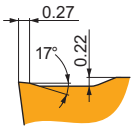
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ◆ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



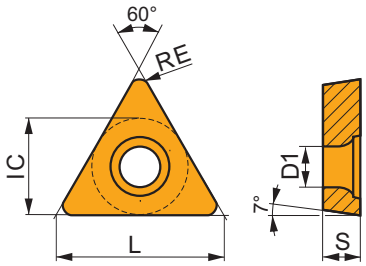
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❁ ✽	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	 																			
TCMT 16T308E-RM:T5405	●	0.8	◪ 330	0.27	1.9	–	–	–	■ 310	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T312E-RM:T5405	●	1.2	◪ 345	0.27	1.9	–	–	–	■ 325	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RM Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T stabile. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in via subordinata, per le superleghe e i materiali duri.

TCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



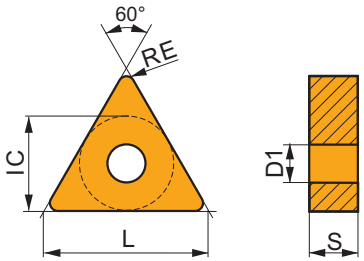
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❁ ✽	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
	 																			
TCMW 110204:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 240	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMW 16T304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 235	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMW 16T308:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

.CMW inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro senza rinforzo a T. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.

TNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76

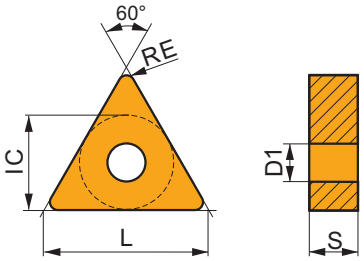


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

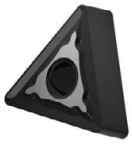
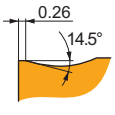
Prodotto	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  **E**																				
.NMA inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro senza T-land. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.																				
TNMA 160404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 260	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 160408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 250	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 160412:T5405	⬌	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 220408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMA 220412:T5405	⬌	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  **S**																				
.NMA..S Inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro e un T-land negativo medio. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.																				
TNMA 160408S:T5405	⬌	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 250	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76

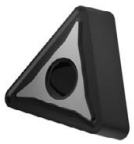
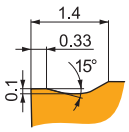


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  **S**																				
KM rompitruciolo è versatile e rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da una terra a T ampia e stabile. È anche condizionatamente adatto per acciai e materiali duri.																				
TNMG 160408-KM:T5405	●	0.8	◪ 300	0.30	2.1	–	–	–	■ 285	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ⬌ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

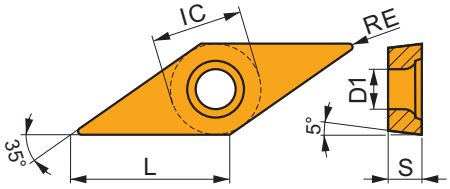
Prodotto	● ⬌ ✱	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
																				
TNMG 160408E-KR:T5405	●	0.8	◪	275	0.35	3.0	–	–	–	■	260	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-KR:T5405	⬌	1.2	◪	280	0.40	3.0	–	–	–	■	265	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-KR:T5405	●	0.8	◪	270	0.35	4.0	–	–	–	■	255	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-KR:T5405	⬌	1.2	◪	270	0.40	4.0	–	–	–	■	255	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

KR Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un'ampia fascetta a T. È adatto anche per gli acciai e, condizionatamente, per i materiali duri.

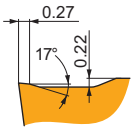
VBMT

DORMER PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



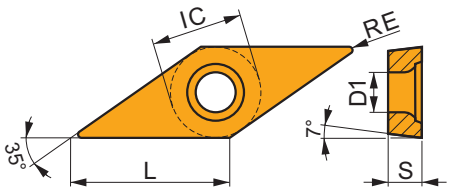
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⬌ ✱	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		(mm)																		
																				
VBMT 160404E-RM:T5405	●	0.4	◪	320	0.12	1.2	–	–	–	■	300	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-RM:T5405	●	0.8	◪	345	0.17	1.2	–	–	–	■	325	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

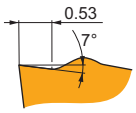
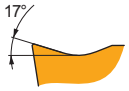
RM Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo e da un'ampia fascetta a T stabile. È adatto anche per gli acciai inossidabili e, in via subordinata, per le superleghe e i materiali duri.

VCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18

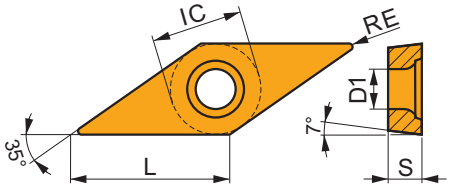


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			**FF2** rompitruciolo affilato e di prima scelta per la finitura degli acciai. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo senza rinforzo a T. È adatto anche per le ghise.																	
VCGT 130302E-FF2:T5405	●	0.2	◪ 330	0.05	1.0	–	–	–	■ 310	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T5405	●	0.4	◪ 270	0.12	1.0	–	–	–	■ 255	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			**NF2** rompitruciolo affilato, è la prima scelta per la finitura degli acciai inossidabili. È caratterizzato da un angolo di spoglia positivo, senza rinforzo a T. È adatto anche per le superleghe e, in via condizionata, per acciai, ghise e leghe non ferrose.																	
VCGT 130304E-NF2:T5405	●	0.4	◪ 270	0.12	1.0	–	–	–	◪ 255	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T5405	●	0.8	◪ 290	0.17	1.0	–	–	–	◪ 275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VCGW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



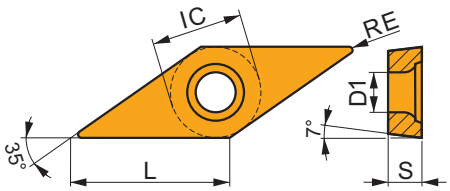
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❁ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			**.CMW** inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro senza rinforzo a T. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.																	
VCGW 130302:T5405	●	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 195	0.08	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGW 130304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.10	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGW 130308:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.18	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ❁ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

VCMW

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76

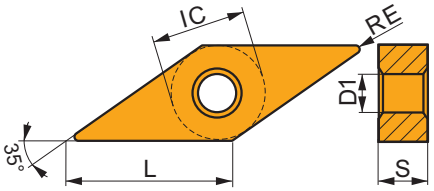


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

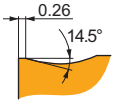
Prodotto	●	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
.CMW inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro senza rinforzo a T. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.																				
VCMW 110302:T5405	●	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 195	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMW 110304:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 195	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMW 160404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMW 160408:T5405	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



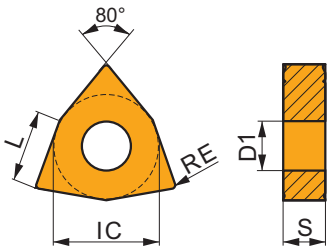
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	●	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
KM rompitruciolo è versatile e rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da una terra a T ampia e stabile. È anche condizionatamente adatto per acciai e materiali duri.																				
VNMG 160408-KM:T5405	●	0.8	◪ 260	0.30	1.4	–	–	–	■ 245	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

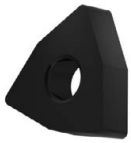
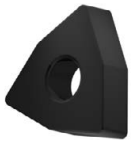
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ● Adatta a condizioni di lavorazione instabili ● Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

WNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76

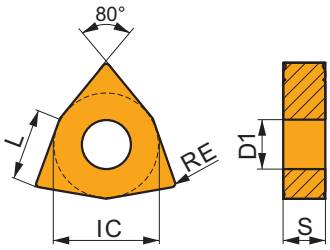


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

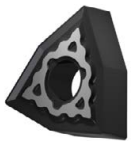
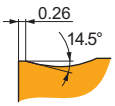
Prodotto	● ⧓ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
   **.NMA** inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro senza T-land. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.																				
WNMA 080404:T5405	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 275	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMA 080408:T5405	⧓	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMA 080412:T5405	⧓	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 245	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
   **.NMA..S** Inserto piatto progettato per la lavorazione media delle ghise. Presenta un angolo di spoglia neutro e un T-land negativo medio. È anche condizionatamente adatto per materiali duri.																				
WNMA 080408S:T5405	⧓	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 265	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76

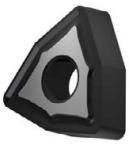
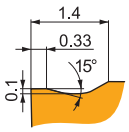
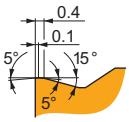


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ⧓ ✱	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
   **KM** rompitruciolo è versatile e rappresenta la prima scelta per la lavorazione media delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da una terra a T ampia e stabile. È anche condizionatamente adatto per acciai e materiali duri.																				
WNMG 060404-KM:T5405	●	0.4	◪ 345	0.20	1.8	–	–	–	■ 325	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404-KM:T5405	●	0.4	◪ 340	0.20	2.1	–	–	–	■ 320	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408-KM:T5405	⧓	0.8	◪ 350	0.32	2.1	–	–	–	■ 330	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412-KM:T5405	⧓	1.2	◪ 345	0.40	2.1	–	–	–	■ 325	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ⧓ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
KR Rompitruciolo robusto che rappresenta la prima scelta per la sgrossatura delle ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un'ampia fascetta a T. È adatto anche per gli acciai e, condizionatamente, per i materiali duri.																				
WNMG 080408E-KR:T5405	●	0.8	◪	320	0.35	3.5	–	–	–	■	300	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-KR:T5405	●	1.2	◪	325	0.40	3.5	–	–	–	■	305	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080416E-KR:T5405	●	1.6	◪	320	0.50	3.5	–	–	–	■	300	0.50	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
R Rompitruciolo robusto e progettato per la sgrossatura di acciai e ghise. È caratterizzato da un angolo di spoglia leggermente positivo e da un doppio rinforzo a T negativo/stabile ed extra-largo. È anche condizionatamente adatto ai materiali duri.																				
WNMG 080408E-R:T5405	●	0.8	◪	305	0.40	3.5	–	–	–	■	285	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-R:T5405	●	1.2	◪	315	0.45	3.5	–	–	–	■	295	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Gruppo ISO		WMG (gruppi dei materiali lavorati)			Durezza (HB or HRC)	Massima resistenza alla trazione (MPa)
P	P1	P1.1	Acciaio ad alta velocità (acciaio al carbonio con aumentata lavorabilità)	Solfurizzato	< 240 HB	≤ 830
		P1.2		Solfurizzato e fosfatizzato	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Solfurizzato e fosfatizzato con piombo	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Acciaio al carbonio (acciaio composto principalmente da ferro e carbonio)	Contenuto < 0.25 % C	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Contenuto < 0.55 % C	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Contenuto > 0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	Acciaio legato (acciaio al carbonio con contenuto di legante ≤ 10%)	Ricotto	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Indurito e temprato	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1	Acciaio per utensili (accaio non trattabile al cromo)	Ricotto	< 26 HRC	≤ 900
		P4.2		Indurito e temprato	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450
M	M1	M1.1	Acciaio inox ferritico (leghe al cromo non temprabili)		< 160 HB	≤ 520
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2	M2.1	Acciaio inox martensitico (acciaio al cromo da bonifica)	Ricotto	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Temprato e rinvenuto	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Trattato per precipitazione	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	Acciaio inox austenitico (leghe al cromo nickel e al cromo nickel manganese)		< 200 HB	≤ 750
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4	M4.1	Acciaio inox, austenitico-ferritico (DUPLEX) o super-austenitico		< 300 HB	≤ 990
		M4.2	Acciaio inox austenitico, indurito per precipitazione		300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1	K1.1	Ghisa grigia (ASTM A48) o ghisa grigia per automotive (ASTM A159) (ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare)	Ferritica o ferritica-perlitica	< 180 HB	≤ 190
		K1.2		Ferritica-perlitica o perlitica	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3		Perlitica	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	Ghisa malleabile (ASTM A602) (ghisa fusa con microstruttura a grafite libera)	Ferritica	< 160 HB	≤ 400
		K2.2		Ferritica o perlitica	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3		Perlitica	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	Ghisa malleabile (ASTM A536) (ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 560
		K3.2		Ferritica o perlitica	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	Ghisa Grigia Austenitica (ASTM A436) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare austenitica)		< 180 HB	≤ 190
		K4.2	Ghisa malleabile austenitica (ASTM A439 or ASTM A571) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare austenitica)		< 240 HB	≤ 740
		K4.3	Ghisa sferoidale austemperata (ASTM A897) (leghe di ghisa fusa con microstruttura ausferritica)		< 280 HB	> 840 ≤ 980
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280
	K5	K5.1	Ghise a grafite compattata CGI (ASTM A842) (ghisa fusa con struttura a grafite vermiculare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 400
		K5.2		Ferritica-perlitica	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450
		K5.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500
N	N1	N1.1	Semilavorato commerciale in puro alluminio		< 60 HB	≤ 240
		N1.2	Lega di alluminio semilavorata	Semi-temprato	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3		Temprato	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Leghe di alluminio pressofuso		< 75 HB	≤ 240
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3	N3.1	Leghe di rame con eccellente lavorabilità		–	–
		N3.2	Leghe di rame a truciolo corto con lavorabilità buona o moderata		–	–
		N3.3	Rame elettrolitico e leghe di rame a truciolo lungo con lavorabilità da moderata a scarsa		–	–
	N4	N4.1	Polimeri termoplastici		–	–
		N4.2	Polimeri termoindurenti		–	–
		N4.3	Polimeri o compositi rinforzati		–	–
	N5	N5.1	Grafite		–	–
S	S1	S1.1	Titanio o leghe di titanio		< 200 HB	≤ 660
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	Leghe resistenti al calore a base Fe		< 200 HB	≤ 690
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3	S3.1	Leghe resistenti al calore a base Ni		< 280 HB	≤ 940
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4	S4.1	Leghe resistenti al calore a base Co		< 240 HB	≤ 800
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070
H	H1	H1.1	Ghisa fusa in conchiglia		< 440 HB	–
	H2	H2.1	Ghisa temprata		< 55 HRC	–
		H2.2			> 55 HRC	–
	H3	H3.1	Acciaio trattato < 55 HRC		< 51 HRC	–
		H3.2			51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	Acciaio trattato > 55 HRC		55 – 59 HRC	–
		H4.2			> 59 HRC	–

DORMER PRAMET™



Certezza ad ogni passo

Insieme continueremo a far girare il nostro mondo, ora e in futuro. Vogliamo aiutare la nostra comunità a sentirsi sicura di poter svolgere il proprio lavoro con un accesso semplificato alla consulenza, agli strumenti e alla formazione, quando e dove ne hanno bisogno. Fornendo certezze per aiutare i nostri clienti a raggiungere i loro obiettivi oggi e ad essere pronti per il domani.

Avete bisogno di aiuto?
Contattate il supporto vendite.

Scaricate le nostre applicazioni

App della biblioteca

App di calcolo

Certainty at every turn™

DORMER PRAMET™

Tipo S

Portautensili con sistema di serraggio ISO S per operazioni di tornitura interna



Certainty
at every turn™

Portautensili con sistema di serraggio ISO S per operazioni di tornitura interna

Lavorare fori più profondi con una maggiore stabilità di processo



I nostri nuovi portautensili (ISO S) rappresentano una soluzione efficace per le operazioni di tornitura interna sui torni, con alimentazione del refrigerante integrata per una vita utensile stabile. Progettati con lunghezze complessive maggiori, questi portautensili consentono di lavorare fori più profondi e di accedere a geometrie interne difficili da raggiungere senza bisogno di configurazioni speciali.

Nota bene: con questa nuova gamma, interrompiamo i precedenti tipi di Utensile. Gli articoli fuori produzione sono indicati sul nostro sito web e rimangono disponibili fino ad esaurimento scorte. I nomi dei prodotti sostitutivi sono indicati per una facile consultazione. Le dimensioni, gli angoli e le parti di ricambio possono differire dalle versioni precedenti.

Prodotti correlati

SCLC(RL) INT



Utensili da interni per CC..06; CC..09; CC..12

Dimensioni del gambo DCON MS: 08; 10; 12; 16; 20; 25; 32

KAPR 95°

SDQC(RL) INT



Utensili da interni per DC..07; DC..11

Dimensioni del gambo DCON MS: 10; 12; 16; 20; 25

KAPR 107.5°

SDUC(RL) INT



Utensili da interni per DC..07; DC..11

Dimensioni del gambo DCON MS: 10; 12; 16; 20; 25

KAPR 93°

STFC(RL) INT



Utensili da interni per TC..11; TC..16

Dimensioni del gambo DCON MS: 12; 16; 20; 25; 32

KAPR 91°

Caratteristiche e vantaggi

L'alimentazione interna del refrigerante lo porta direttamente al tagliente.	**Durata stabile dell'utensile** garantisce prestazioni costanti e un'evacuazione affidabile dei trucioli.
Le lunghezze complessive maggiori consentono una maggiore capacità di sporgenza.	**Accesso a fori più profondi** consente la lavorazione di geometrie interne difficili da raggiungere.



Tabella di sostituzione della linea di prodotti

Portautensili per tornitura interna ISO S con alimentazione del refrigerante integrata e design a lunghezza complessiva estesa

Obsoleto			Nuovo		Differenze		
					Lunghezza funzionale - millimetri (LF)		
PSF	MID	Codice d'ordine	MID	Codice d'ordine	Vecchio	Nuovo	
SCLC (RL) INT	6760285	A08H-SCLCR 06	8998323	A08H-SCLCR06-**A**	100	100	Lo stesso
SCLC (RL) INT	6761028	A08H-SCLCL 06	8998322	A08H-SCLCL06-**A**	100	100	Lo stesso
SCLC (RL) INT	6756827	A10H-SCLCR 06	8957512	A10**K**-SCLCR 06	100	125	Più lungo
SCLC (RL) INT	6756872	A10H-SCLCL 06	8922972	A10**K**-SCLCL 06	100	125	Più lungo
SCLC (RL) INT	6756828	A12K-SCLCR 06	8922974	A12**M**-SCLCR 06	125	150	Più lungo
SCLC (RL) INT	6756869	A12K-SCLCL 06	8922973	A12**M**-SCLCL 06	125	150	Più lungo
SCLC (RL) INT	6756716	A16M-SCLCR 09-A	8922976	A16**R**-SCLCR 09	150	200	Più lungo
SCLC (RL) INT	6756717	A16M-SCLCL 09-A	8922975	A16**R**-SCLCL 09	150	200	Più lungo
SCLC (RL) INT	6757212	A20Q-SCLCR 09	8922978	A20**S**-SCLCR 09	180	250	Più lungo
SCLC (RL) INT	6756856	A20Q-SCLCL 09	8922977	A20**S**-SCLCL 09	180	250	Più lungo
SCLC (RL) INT	6756874	A25R-SCLCL 09	8922979	A25**T**-SCLCL 09	200	300	Più lungo
SCLC (RL) INT	6756870	A25R-SCLCR 09	9003069	A25**T**-SCLCR 09	200	300	Più lungo
SCLC (RL) INT	7773890	A25T-SCLCL 12	7773890	A25T-SCLCL 12	300	300	Lo stesso
SCLC (RL) INT	6756870	A25R-SCLCR 09	8922980	A25**T**-SCLCR 12	200	300	Più lungo
SCLC (RL) INT	6756641	A32S-SCLCR 12-A	8922982	A32**T**-SCLCR 12	250	300	Più lungo
SCLC (RL) INT	6756640	A32S-SCLCL 12-A	8922981	A32**T**-SCLCL 12	250	300	Più lungo
SDQC (RL) INT	6756996	A10H-SDQCR 07	8922984	A10**K**-SDQCR 07	100	125	Più lungo
SDQC (RL) INT	6757007	A10H-SDQCL 07	8922983	A10**K**-SDQCL 07	100	125	Più lungo
SDQC (RL) INT	6757020	A12K-SDQCR 07	8922986	A12**M**-SDQCR 07	125	150	Più lungo
SDQC (RL) INT	6757008	A12K-SDQCL 07	8922985	A12**M**-SDQCL 07	125	150	Più lungo
SDQC (RL) INT	6756997	A16M-SDQCR 07	8922988	A16**R**-SDQCR 07	150	200	Più lungo
SDQC (RL) INT	6757009	A16M-SDQCL 07	8922987	A16**R**-SDQCL 07	150	200	Più lungo
SDQC (RL) INT	6757001	A20Q-SDQCR 11	8922990	A20**S**-SDQCR 11	180	250	Più lungo
SDQC (RL) INT	6757297	A20Q-SDQCL 11	8922989	A20**S**-SDQCL 11	180	250	Più lungo
SDQC (RL) INT	6757002	A25R-SDQCR 11	8922992	A25**T**-SDQCR 11	200	300	Più lungo
SDQC (RL) INT	6757298	A25R-SDQCL 11	8922991	A25**T**-SDQCL 11	200	300	Più lungo
SDUC (RL) INT	6757102	A10H-SDUCR 07	8922994	A10**K**-SDUCR 07	100	125	Più lungo
SDUC (RL) INT	6757005	A10H-SDUCL 07	8922993	A10**K**-SDUCL 07	100	125	Più lungo
SDUC (RL) INT	6757103	A12K-SDUCR 07	8922996	A12**M**-SDUCR 07	125	150	Più lungo
SDUC (RL) INT	6757006	A12K-SDUCL 07	8922995	A12**M**-SDUCL 07	125	150	Più lungo
SDUC (RL) INT	6757104	A16M-SDUCR 07	8922998	A16**R**-SDUCR 07	150	200	Più lungo
SDUC (RL) INT	6757151	A16M-SDUCL 07	8922997	A16**R**-SDUCL 07	150	200	Più lungo
SDUC (RL) INT	6757105	A20Q-SDUCR 11	8923000	A20**S**-SDUCR 11	180	250	Più lungo
SDUC (RL) INT	6757152	A20Q-SDUCL 11	8922999	A20**S**-SDUCL 11	180	250	Più lungo
SDUC (RL) INT	6757107	A25R-SDUCR 11	8923002	A25**T**-SDUCR 11	200	300	Più lungo
SDUC (RL) INT	6756857	A25R-SDUCL 11	8923001	A25**T**-SDUCL 11	200	300	Più lungo
STFC (RL) INT	6761011	A12M-STFCR 11	8998325	A12M-STFCR 11-**A**	150	150	Lo stesso
STFC (RL) INT	6761010	A12M-STFCL 11	8998324	A12M-STFCL 11-**A**	150	150	Lo stesso
STFC (RL) INT	6761017	A25R-STFCR 16	8923004	A25**T**-STFCR 16	200	300	Più lungo
STFC (RL) INT	6761016	A25R-STFCL 16	8923003	A25**T**-STFCL 16	200	300	Più lungo
STFC (RL) INT	6761013	A16R-STFCR 11	8998327	A16R-STFCR 11-**A**	200	200	Lo stesso
STFC (RL) INT	6761012	A16R-STFCL 11	8998326	A16R-STFCL 11-**A**	200	200	Lo stesso
STFC (RL) INT	6761019	A32S-STFCR 16	8923006	A32**T**-STFCR 16	250	300	Più lungo
STFC (RL) INT	6761018	A32S-STFCL 16	8923005	A32**T**-STFCL 16	250	300	Più lungo
STFC (RL) INT	6761015	A20S-STFCR 11	8998329	A20S-STFCR 11-**A**	250	250	Lo stesso
STFC (RL) INT	6761014	A20S-STFCL 11	8998328	A20S-STFCL 11-**A**	250	250	Lo stesso

SCLC(RL) INT

P M K N S H

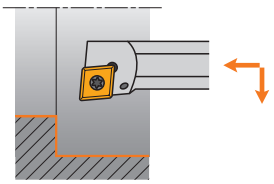
DORMER PRAMET

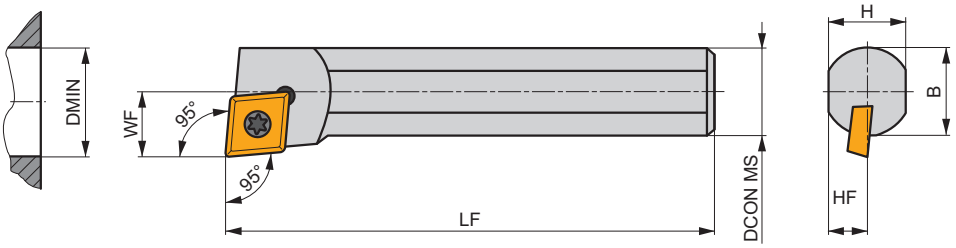
S

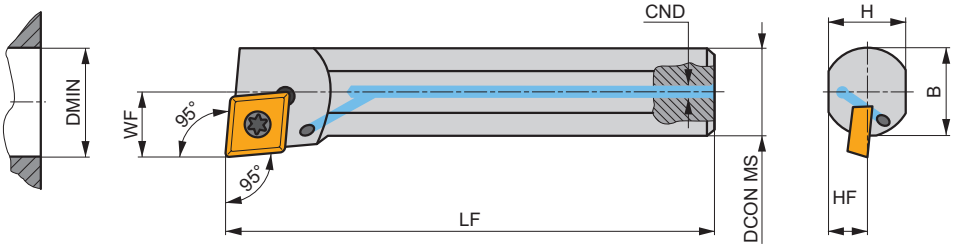


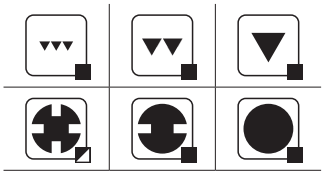
Utensile interno, bloccaggio a vite, inserti CC... angolo di attacco di 95°

Bareno destro/sinistro per tornitura interna con bloccaggio a vite e passaggio refrigerante interno, angolo di attacco di 95° per inserti positivi CC.. Adatto per operazioni di tornitura longitudinale, spallamento, conici e smussi. Corpo trattato per una maggiore durata.











	Prodotto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A08H-SCLCR 06-A	8	10	5	7	–	100	–	-14	0	✓	0.04	GI045	SC06M
	A10K-SCLCR 06	10	12	6	9	–	125	–	-11	0	✓	0.06	GI045	SC06M
	A12M-SCLCR 06	12	16	9	11	–	150	–	-7	0	✓	0.11	GI045	SC06M
	A16R-SCLCR 09	16	20	11	15	–	200	–	-8	0	✓	0.26	GI041	SC09M
	A20S-SCLCR 09	20	25	13	18	–	250	–	-6	0	✓	0.50	GI041	SC09M
	A25T-SCLCR 09	25	32	17	23	–	300	–	-3	0	✓	0.89	GI041	SC09
	A25T-SCLCR 12	25	32	17	23	–	300	–	-5	0	✓	0.90	GI011	C0480
	A32T-SCLCR 12	32	40	22	30	–	300	–	-10	0	✓	1.58	GI011	SC12
L	A08H-SCLCL 06-A	8	10	5	7	–	100	–	-14	0	✓	0.03	GI045	SC06M
	A10K-SCLCL 06	10	12	6	9	–	125	–	-11	0	✓	0.06	GI045	SC06M
	A12M-SCLCL 06	12	16	9	11	–	150	–	-7	0	✓	0.11	GI045	SC06M
	A16R-SCLCL 09	16	20	11	15	–	200	–	-8	0	✓	0.25	GI041	SC09M
	A20S-SCLCL 09	20	25	13	18	–	250	–	-6	0	✓	0.50	GI041	SC09M
	A25T-SCLCL 09	25	32	17	23	–	300	–	-3	0	✓	0.90	GI041	SC09
	A25T-SCLCL 12	25	32	17	23	–	300	–	-5	0	✓	0.90	GI011	C0480
	A32T-SCLCL 12	32	40	22	30	–	300	–	-10	0	✓	1.58	GI011	SC12

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

		Nm					
C0480	US 2017-T15P	3.0	M 4	11	–	–	FLAG T15P/3,5

		Nm					
SC06M	US 2046-T07P	0.9	M 2.5	5.1	–	–	FLAG T07P
SC09	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	–	–	FLAG T15P/3,5
SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	–	–	FLAG T15P/3,5
SC12	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4

SDQC(RL) INT

P M K N S H

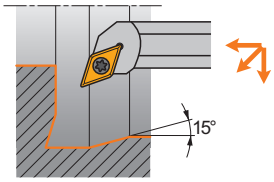
DORMER PRAMET

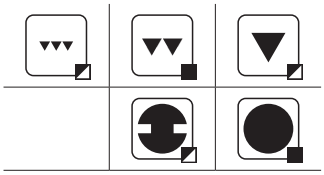
S

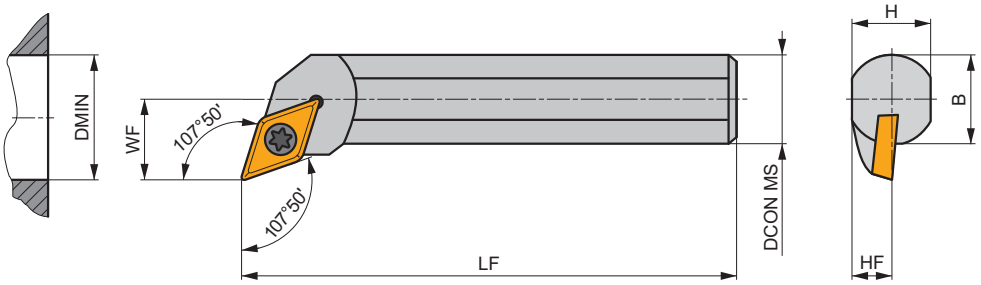


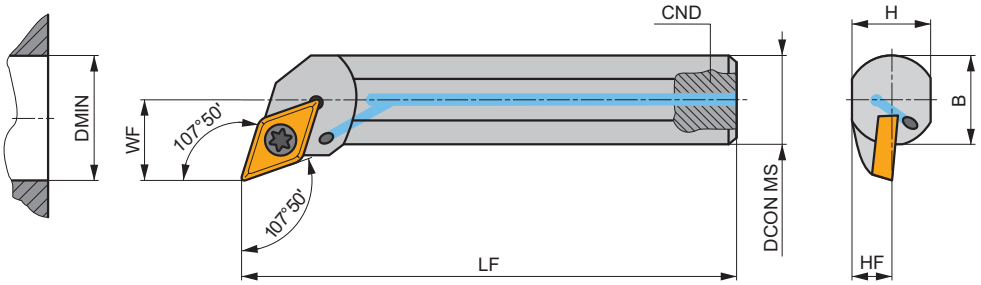
Utensile da interno, bloccaggio a vite, inserti DC... angolo di attacco di 107.5°

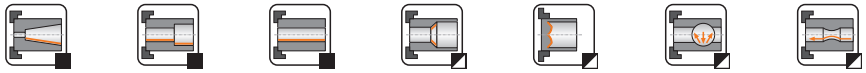
Bareno destro/sinistro per tornitura interna con bloccaggio a vite e passaggio refrigerante interno, angolo di attacco di 107.5° per inserti positivi da DC.. Adatto per operazioni di tornitura longitudinale, spallamento, conicità e smussi. Corpo trattato per una maggiore durata.











	Prodotto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A10K-SDQCR 07	10	13	7	9	–	125	–	-10	0	✓	0.08	GI052	C0481
	A12M-SDQCR 07	12	16	9	11	–	150	–	-7	0	✓	0.11	GI052	SD07
	A16R-SDQCR 07	16	20	11	15	–	200	–	-5	0	✓	0.25	GI052	SD07
	A20S-SDQCR 11	20	25	13	18	–	250	–	-6	0	✓	0.54	GI012	SD11M
	A25T-SDQCR 11	25	32	17	23	–	300	–	-4	0	✓	0.89	GI012	SD11I
L	A10K-SDQCL 07	10	13	7	9	–	125	–	-10	0	✓	0.06	GI052	C0481
	A12M-SDQCL 07	12	16	9	11	–	150	–	-7	0	✓	0.11	GI052	SD07
	A16R-SDQCL 07	16	20	11	15	–	200	–	-5	0	✓	0.25	GI052	SD07
	A20S-SDQCL 11	20	25	13	18	–	250	–	-6	0	✓	0.49	GI012	SD11M
	A25T-SDQCL 11	25	32	17	23	–	300	–	-4	0	✓	0.89	GI012	SD11I

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

		Nm			
C0481	US 2048-T07P	0.9	M 2.5	5.7	FLAG T07P
SD07	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P
SD11I	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5
SD11M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	FLAG T15P/3,5

SDUC(RL) INT

P M K N S H

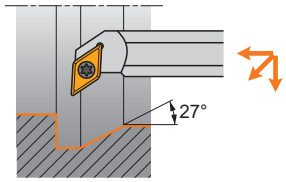
DORMER PRAMET

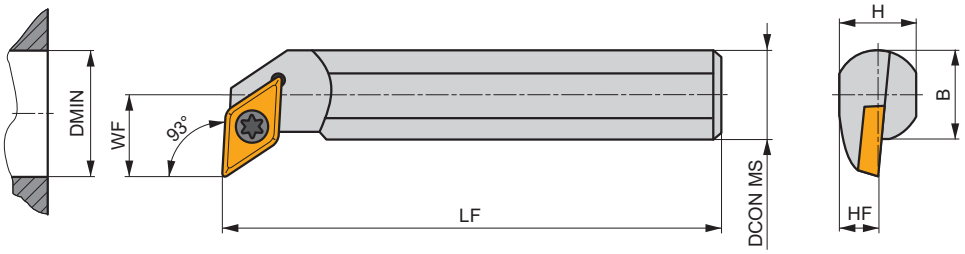
S

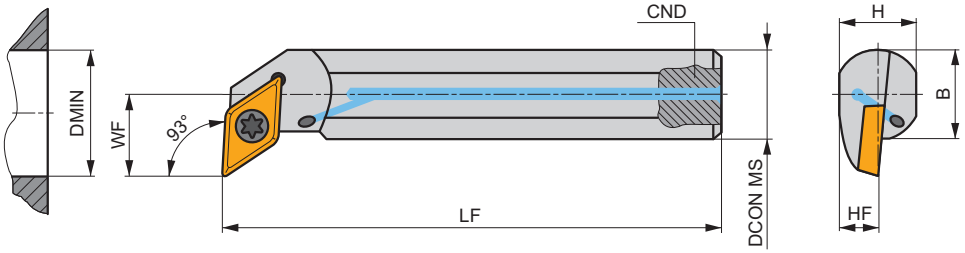


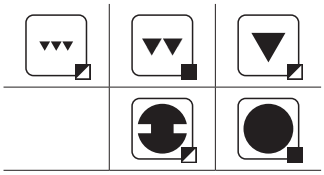
Utensile interno, bloccaggio a vite, inserti DC... angolo di attacco di 93°

Bareno destro/sinistro per tornitura interna con bloccaggio a vite e passaggio refrigerante interno, angolo di attacco di 93° per inserti positivi DC.. Adatto per operazioni di tornitura longitudinale, spallamento, conicità e smussi. Corpo trattato per una maggiore durata.











	Prodotto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A10K-SDUCR 07	10	13	7	9	–	125	–	-9	0	✓	0.07	GI052	CO481
	A12M-SDUCR 07	12	16	9	11	–	150	–	-7	0	✓	0.11	GI052	SD07
	A16R-SDUCR 07	16	20	11	15	–	200	–	-4	0	✓	0.25	GI052	SD07
	A20S-SDUCR 11	20	25	13	18	–	250	–	-6	0	✓	0.50	GI012	SD11M
	A25T-SDUCR 11	25	32	17	23	–	300	–	-3	0	✓	0.90	GI012	SD11I
L	A10K-SDUCL 07	10	13	7	9	–	125	–	-9	0	✓	0.08	GI052	CO481
	A12M-SDUCL 07	12	16	9	11	–	150	–	-7	0	✓	0.13	GI052	SD07
	A16R-SDUCL 07	16	20	11	15	–	200	–	-4	0	✓	0.25	GI052	SD07
	A20S-SDUCL 11	20	25	13	18	–	250	–	-6	0	✓	0.50	GI012	SD11M
	A25T-SDUCL 11	25	32	17	23	–	300	–	-3	0	✓	0.90	GI012	SD11I

GI012	DC.. 11T3..
GI052	DC.. 0702..

		Nm			
CO481	US 2048-T07P	0.9	M 2.5	5.7	FLAG T07P
SD07	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P
SD11I	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5
SD11M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	FLAG T15P/3,5

STFC(RL) INT

P M K N S H

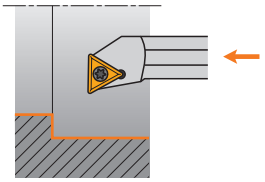
DORMER PRAMET

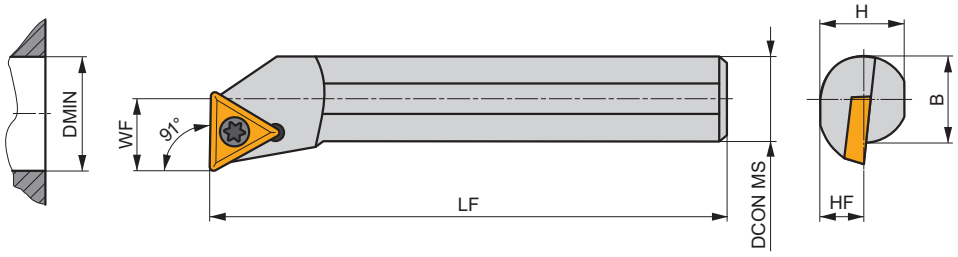
S

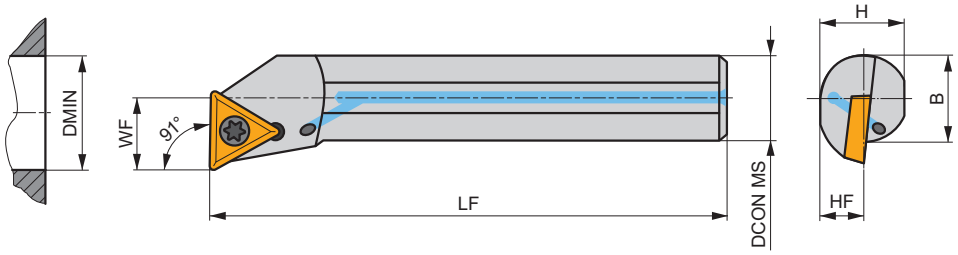


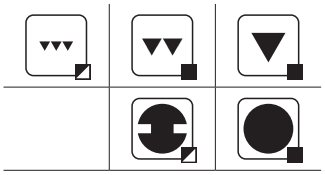
Utensile interno, bloccaggio a vite, inserti TC... angolo di attacco di 91°

Bareno destro/sinistro per tornitura interna con bloccaggio a vite e passaggio refrigerante interno, angolo di attacco di 91° per inserti positivi da TC.. Adatto per operazioni di tornitura longitudinale, spallamento, conicità e smussi. Corpo trattato per una maggiore durata.











	Prodotto	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A12M-STFCR 11-A	12	16	9	11	–	150	-7	0	✓	0.12	GI056	C0481
	A16R-STFCR 11-A	16	20	11	15	–	200	-4	0	✓	0.25	GI056	ST11
	A20S-STFCR 11-A	20	25	13	18	–	250	-3	0	✓	0.50	GI056	ST11
	A25T-STFCR 16	25	32	17	23	–	300	-3	0	✓	0.90	GI016	ST16I
	A32T-STFCR 16	32	40	22	30	–	300	-8	0	✓	1.58	GI016	ST16I
L	A12M-STFCL 11-A	12	16	9	11	–	150	-7	0	✓	0.12	GI056	C0481
	A16R-STFCL 11-A	16	20	11	15	–	200	-4	0	✓	0.28	GI056	ST11
	A20S-STFCL 11-A	20	25	13	18	–	250	-3	0	✓	0.50	GI056	ST11
	A25T-STFCL 16	25	32	17	23	–	300	-3	0	✓	0.90	GI016	ST16I
	A32T-STFCL 16	32	40	22	30	–	300	-8	0	✓	1.58	GI016	ST16I

GI016	TC.. 16T3..
GI056	TC.. 1102..

		Nm			
C0481	US 2048-T07P	0.9	M 2.5	5.7	FLAG T07P
ST11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P
ST16I	US 2010-T15P	3.0	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5

Gruppo ISO		WMG (gruppi dei materiali lavorati)			Durezza (HB or HRC)	Massima resistenza alla trazione (MPa)
P	P1	P1.1	Acciaio ad alta velocità (acciaio al carbonio con aumentata lavorabilità)	Solfurizzato	< 240 HB	≤ 830
		P1.2		Solfurizzato e fosfatizzato	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Solfurizzato e fosfatizzato con piombo	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Acciaio al carbonio (acciaio composto principalmente da ferro e carbonio)	Contenuto < 0.25 % C	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Contenuto < 0.55 % C	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Contenuto > 0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	Acciaio legato (acciaio al carbonio con contenuto di legante ≤ 10%)	Ricotto	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Indurito e temprato	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1	Acciaio per utensili (accaio non trattabile al cromo)	Ricotto	< 26 HRC	≤ 900
		P4.2		Indurito e temprato	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450
M	M1	M1.1	Acciaio inox ferritico (leghe al cromo non temprabili)		< 160 HB	≤ 520
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2	M2.1	Acciaio inox martensitico (acciaio al cromo da bonifica)	Ricotto	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Temprato e rinvenuto	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Trattato per precipitazione	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	Acciaio inox austenitico (leghe al cromo nickel e al cromo nickel manganese)		< 200 HB	≤ 750
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4	M4.1	Acciaio inox, austenitico-ferritico (DUPLEX) o super-austenitico		< 300 HB	≤ 990
		M4.2	Acciaio inox austenitico, indurito per precipitazione		300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1	K1.1	Ghisa grigia (ASTM A48) o ghisa grigia per automotive (ASTM A159) (ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare)	Ferritica o ferritica-perlitica	< 180 HB	≤ 190
		K1.2		Ferritica-perlitica o perlitica	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3		Perlitica	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	Ghisa malleabile (ASTM A602) (ghisa fusa con microstruttura a grafite libera)	Ferritica	< 160 HB	≤ 400
		K2.2		Ferritica o perlitica	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3		Perlitica	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	Ghisa malleabile (ASTM A536) (ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 560
		K3.2		Ferritica o perlitica	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	Ghisa Grigia Austenitica (ASTM A436) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare austenitica)		< 180 HB	≤ 190
		K4.2	Ghisa malleabile austenitica (ASTM A439 or ASTM A571) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare austenitica)		< 240 HB	≤ 740
		K4.3	Ghisa sferoidale austemperata (ASTM A897) (leghe di ghisa fusa con microstruttura ausferritica)		< 280 HB	> 840 ≤ 980
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280
	K5	K5.1	Ghise a grafite compattata CGI (ASTM A842) (ghisa fusa con struttura a grafite vermiculare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 400
		K5.2		Ferritica-perlitica	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450
		K5.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500
N	N1	N1.1	Semilavorato commerciale in puro alluminio		< 60 HB	≤ 240
		N1.2	Lega di alluminio semilavorata	Semi-temprato	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3		Temprato	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Leghe di alluminio pressofuso		< 75 HB	≤ 240
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3	N3.1	Leghe di rame con eccellente lavorabilità		–	–
		N3.2	Leghe di rame a truciolo corto con lavorabilità buona o moderata		–	–
		N3.3	Rame elettrolitico e leghe di rame a truciolo lungo con lavorabilità da moderata a scarsa		–	–
	N4	N4.1	Polimeri termoplastici		–	–
		N4.2	Polimeri termoindurenti		–	–
		N4.3	Polimeri o compositi rinforzati		–	–
	N5	N5.1	Grafite		–	–
S	S1	S1.1	Titanio o leghe di titanio		< 200 HB	≤ 660
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	Leghe resistenti al calore a base Fe		< 200 HB	≤ 690
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3	S3.1	Leghe resistenti al calore a base Ni		< 280 HB	≤ 940
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4	S4.1	Leghe resistenti al calore a base Co		< 240 HB	≤ 800
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070
H	H1	H1.1	Ghisa fusa in conchiglia		< 440 HB	–
	H2	H2.1	Ghisa temprata		< 55 HRC	–
		H2.2			> 55 HRC	–
	H3	H3.1	Acciaio trattato < 55 HRC		< 51 HRC	–
		H3.2			51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	Acciaio trattato > 55 HRC		55 – 59 HRC	–
		H4.2			> 59 HRC	–

DORMER PRAMET™



Certezza ad ogni passo

Insieme continueremo a far girare il nostro mondo, ora e in futuro. Vogliamo aiutare la nostra comunità a sentirsi sicura di poter svolgere il proprio lavoro con un accesso semplificato alla consulenza, agli strumenti e alla formazione, quando e dove ne hanno bisogno. Fornendo certezze per aiutare i nostri clienti a raggiungere i loro obiettivi oggi e ad essere pronti per il domani.

Avete bisogno di aiuto?
Contattate il supporto vendite.

Scaricate le nostre applicazioni

App della biblioteca

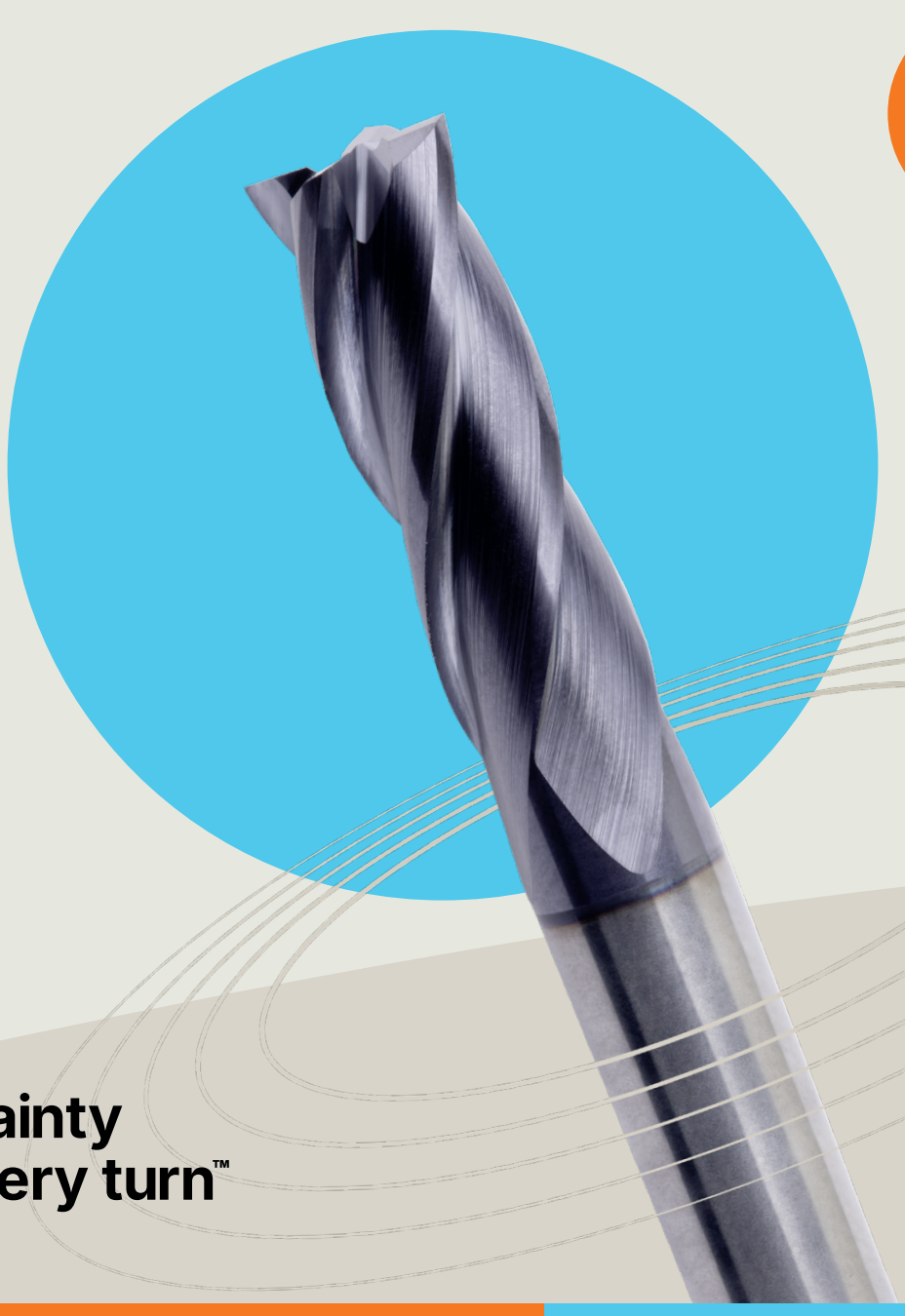
App di calcolo

Certainty at every turn™

DORMER PRAMET™

S9xx

Ampliamento gamma frese in metallo duro



Certainty
at every turn™

Ampliamento gamma frese in metallo duro

Precisione e durata per la lavorazione di acciai, acciai inossidabili e ghisa



L'ampliamento gamma di frese in metallo duro integrale S9xx introduce due nuovi tipi di frese con spigolo vivo, spigolo raggiato, con lunghezze multiple, in assortimento metrico ed in pollici. Progettate per acciaio, acciaio inox, ghisa e di uso possibile per materiali non ferrosi, garantisce precisione e durata in un'ampia gamma di applicazioni, quali fresatura di spallamenti, scanalatura, contornatura e rampa.

Con 204 nuovi articoli, la serie S9xx offre prestazioni versatili e affidabili ed un valore eccellente per i contoterzisti del settore automobilistico e per la meccanica generale.

Prodotti correlati

Fresa a 2 eliche di media lunghezza a spigolo vivo



1/16 – 1 pollice

Fresa a 4 eliche di media lunghezza a spigolo vivo



2 – 20 mm

1/16 – 1 pollice

Fresa a 6 eliche di media lunghezza a spigolo vivo



6 – 20 mm

1/4 – 1 pollice

Fresa a 4 eliche a spigolo smussato



1/16 – 1 pollice

Fresa a 2 eliche a spigolo raggiato



3 – 18 mm

Fresa a 4 eliche a spigolo raggiato



3 – 18 mm

1/8 – 1 pollice

Fresa a 2 eliche lunga a spigolo vivo



2 – 20 mm

Fresa a 4 eliche lunga a spigolo vivo



2 – 20 mm

1/16 – 1 pollice

Fresa a 6 eliche lunga a spigolo vivo



6 – 20 mm

1/4 – 1 pollice

Caratteristiche e vantaggi

Rivestimento in TiAlN per un'eccezionale resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile.

Durata prolungata dell'utensile
aumenta significativamente la produttività e riduce il costo per componente.

Geometrie di taglio versatili, tra cui opzioni di spigolo vivo, spigolo raggiato e spigolo con smusso e design assortiti con frese a 2, 4 e 6 taglienti in misure metriche e imperiali.

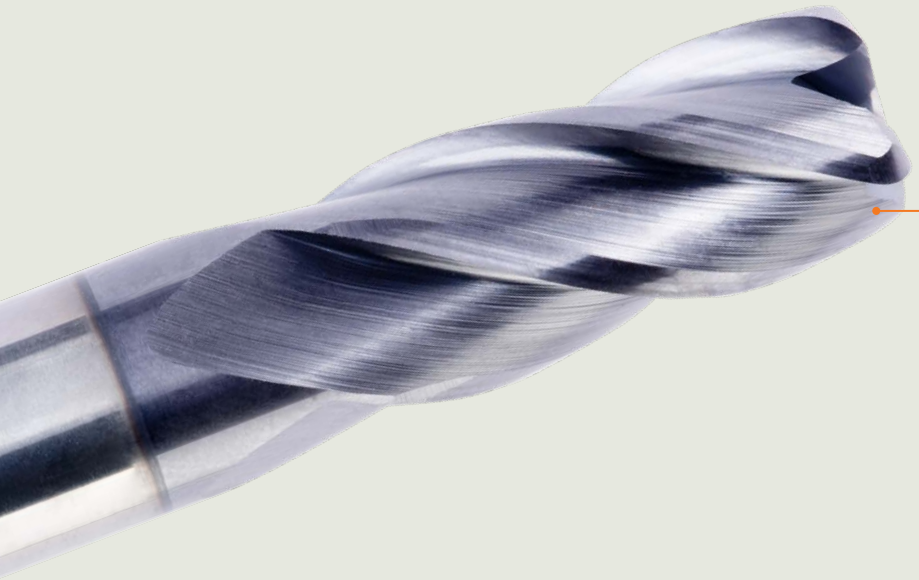
Versatilità operativa
consente un'ampia gamma di applicazioni, tra cui la fresatura di spallamenti, la scanalatura, la contornatura e la rampa.

Applicazione su multimateriale:
Adatto per acciaio, acciaio inox, ghisa ed utilizzo possibile nei materiali non ferrosi (ampliato l'utilizzo negli acciai inox).

Versatilità
adatto per fresatura di spallamenti, scanalatura, contornatura, rampa e per un'ampia gamma di lavorazioni.

La geometria ottimizzata della scanalatura ed il design robusto con spigolo vivo, smussato e raggiato ne riducono la scheggiatura.

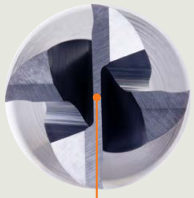
Miglioramento dell'affidabilità del processo
riduce i tempi di inattività e garantisce risultati costanti e di alta qualità.



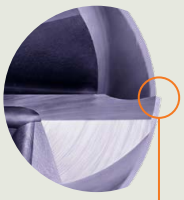


4 taglienti

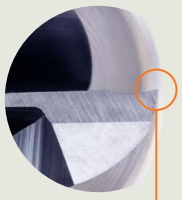
Informazioni tecniche



Tagliente al centro



CHW Smusso



Spigolo Retto



RE Spigolo raggiato

RE

2 taglienti



CHW RE

4 taglienti



6 taglienti



Storie di successo

Riduzione dell'**80%** dei tempi di lavorazione per la scanalatura

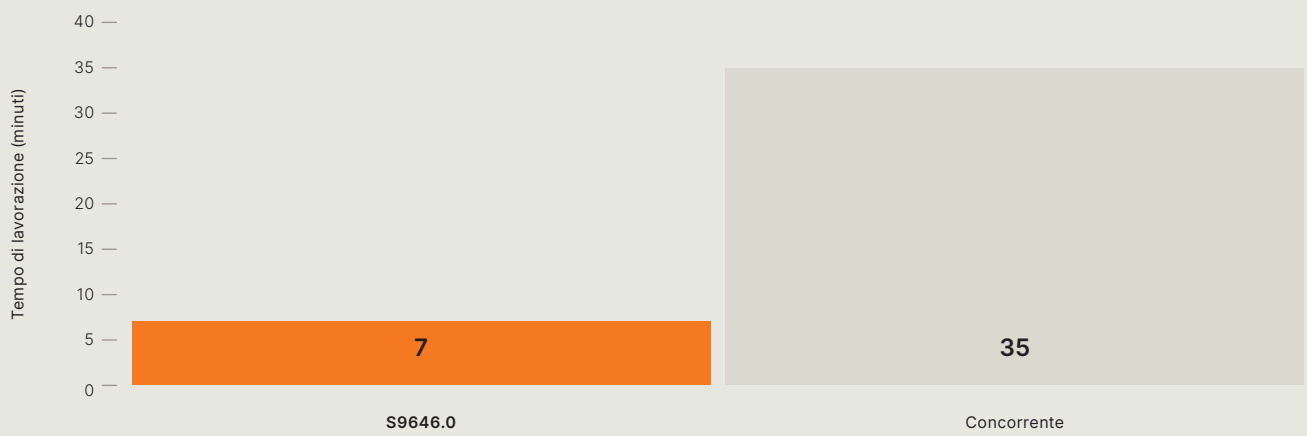
La fresa in metallo duro integrale S964 ha dimostrato prestazioni eccezionali nelle operazioni di scanalatura sull'acciaio inox 304. Il tempo di lavorazione è stato ridotto da 35 minuti a soli 7 minuti per operazione, con un aumento della produttività del 400% rispetto alla concorrenza.

Segmento	Applicazione	Materiale	Liquido di raffreddamento	Soluzione Dormer Pramet
Medicale	Scanalatura	Acciaio inox 304	Sì	S9646.0

Dati di lavorazione	Concorrente	S9646.0
Profondità di taglio a_p (mm)	0.5	2.0
Larghezza di taglio a_e (mm)	6.0	6.0
Velocità di taglio v_c (m/min)	55	70
Avanzamento per dente f_z (mm/dente)	0.022	0.01
Velocità di avanzamento vf (mm/min)	257	210

M3.1

Produttività (minuti)



Esempi di lavorazione

Aumenta la durata del **16.7%** nelle applicazioni di fresatura più impegnative.

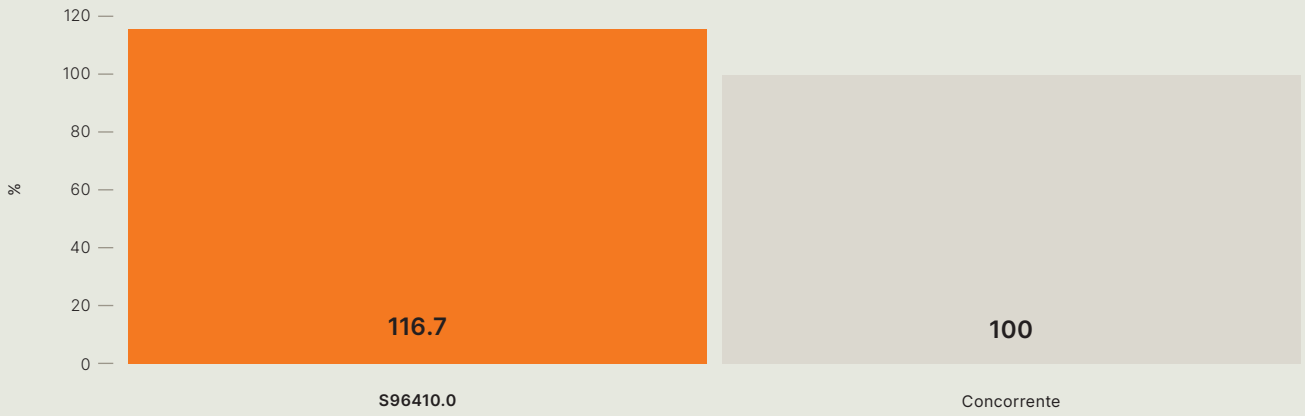
La fresa S96410.0 ha superato la concorrenza raggiungendo 14 metri lineari rispetto a 12 metri lineari e prolungando la durata dell'utensile del 16.7%. La fresa ha dimostrato una durata superiore nelle operazioni di rampa e scanalatura su materiale SAE 1045 con refrigerante, offrendo una maggiore durata e un risparmio sui costi rispetto alla soluzione della concorrenza.

Segmento	Applicazione	Materiale	Liquido di raffreddamento	Soluzione Dormer Pramet
Meccanica generale	Rampa e scanalatura	SAE 1045	Sì	S96410.0

Dati di lavorazione	Concorrente	S96410.0
Profondità di taglio a_p (mm)	10.0	10.0
Larghezza di taglio a_e (mm)	10.0	10.0
Velocità di taglio v_c (m/min)	120	120
Avanzamento f_z (mm/dente)	0.048	0.048
Avanzamento v_f (mm/min)	733	733

P2.2

Durata dell'utensile (%)



Esempi di lavorazione

Durata dell‘utensile maggiore del **64.4%** nell‘acciaio inossidabile

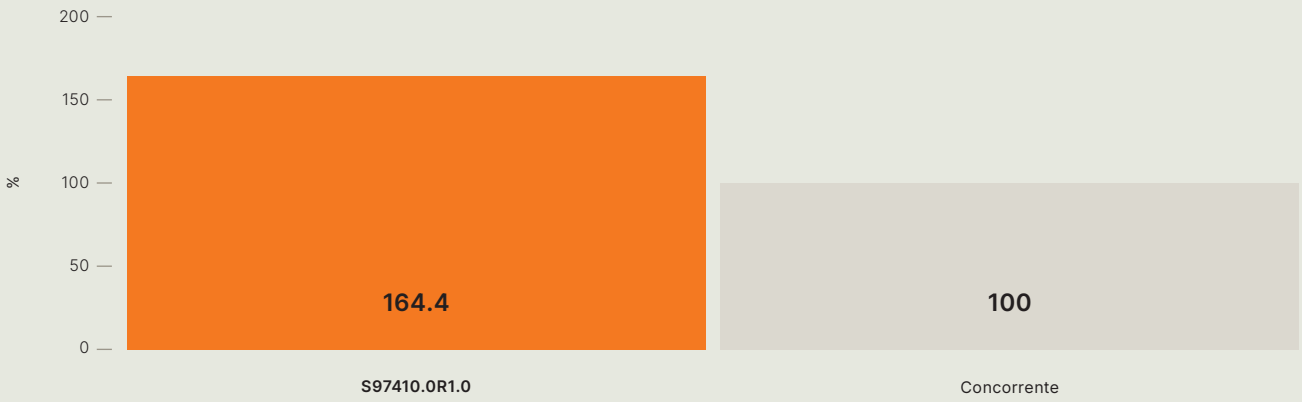
La S97410.0R1.0 ha prolungato la durata dell‘utensile del 64.4% rispetto alla concorrenza nelle operazioni di contornatura su acciaio inossidabile. La nostra fresa ha raggiunto 14.8 metri lineari senza raggiungere la fine della vita utile, rispetto ai 9 metri lineari della fresa della concorrenza.

Segmento	Applicazione	Materiale	Liquido di raffreddamento	Soluzione Dormer Pramet
Meccanica generale	Contornatura	Acciaio inox 316L	Sì	S97410.0R1.0

Dati di lavorazione	Concorrente	S97410.0R1.0
Profondità di taglio a_p (mm)	5.0	5.0
Larghezza di taglio a_e (mm)	10.0	10.0
Velocità di taglio v_c (m/min)	35	35
Avanzamento f_z (mm/dente)	0.042	0.042
Avanzamento v_f (mm/min)	187	187

M3.1

Durata dell‘utensile (%)



Codice materiale (BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	
Profilo fresa	N	N	N	N	N	N	N	N	N	
Numero di scarichi (NOF)	NOF 4	NOF 2	NOF 4	NOF 2	NOF 4	NOF 6	NOF 2	NOF 4	NOF 6	
Lunghezza di taglio										
Elica della scanalatura (FHA)	λ 34°	λ 28°	λ 34°	λ 28°	λ 34°	λ 45°	λ 28°	λ 34°	λ 45°	
Angolo di taglio radiale (GAMF)	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	
Codolo		DIN 6535HA	DIN 6535HA		DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	
Rivestimento	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	
Classe di tolleranza del diametro di taglio (TCDC)	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	
Direzione										
Gruppo standard di base (BSG)	WORK NORM	WORK NORM	WORK NORM	WORK NORM	WORK NORM	WORK NORM	WORK NORM	WORK NORM	WORK NORM	
Forma del tagliente	CHW	RE	RE							
										
Codice Famiglia Prodotto	S954	S972	S974	S962	S964	S966	S982	S984	S986	
Gamma diametri di taglio PSF	1/16" – 1"	3.00 – 18.00	3.00 – 18.00 1/8" – 1"	1/16" – 1"	2.00 – 20.00 1/16" – 1"	6.00 – 20.00 1/4" – 1"	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00 1/16" – 1"	6.00 – 20.00 1/4" – 1"	
	10	11	12	14	15	17	18	19	21	
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4									
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N5									
S	S1									
	S2									
	S3									
	S4									
H	H1									
	H2									
	H3									
	H4									

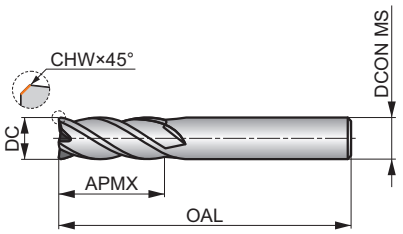
■ Uso primario ◪ Uso possibile

S954

Fresa a candela a 4 eliche in metallo duro a spigolo smussato

La lunghezza di taglio media, il design a 4 eliche con elica a 34° offre un'elevata rigidità per applicazioni generali di fresatura a profilo e a tuffo. Rivestimento in TiAlN per una maggiore resistenza alle temperature e una vita utensile più lunga.





HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 22.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 158 I	■ 177 I	■ 183 I	■ 135 I	■ 120 I	■ 105 G	■ 117 I	■ 95 G	■ 80 G	■ 70 G	■ 60 G	■ 49 G	■ 35 I	■ 29 I
M2.1	**M2.2**	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**
■ 30 I	■ 26 I	■ 28 I	■ 24 I	■ 120 J	■ 88 J	■ 67 J	■ 128 J	■ 104 J	■ 84 I	■ 114 J	■ 86 J	■ 70 I	■ 105 I
K4.2	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**
■ 80 I	■ 58 I	■ 50 I	■ 42 I	■ 120 I	■ 90 I	■ 69 I	◪ 296 J	◪ 222 J	■ 149 J	■ 149 J	■ 133 J	■ 96 J	■ 156 J
N3.2	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**									
◪ 91 J	◪ 47 J	◪ 156 J	◪ 60 J	◪ 64 J									

DCON MS tolleranza h6.

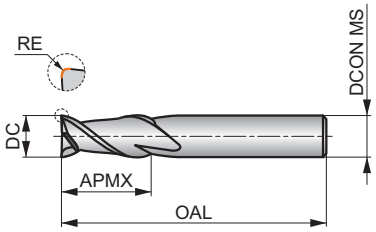
Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	CHW (inch)	DCON MS (inch)	APMX (inch)	OAL (inch)	NOF
S9541/16	1/16	1.59	0.0630	0.003	0.125	0.250	1.500	4
S9543/32	3/32	2.38	0.0940	0.002	0.125	0.375	1.500	4
S9541/8	1/8	3.18	0.1250	0.004	0.125	0.500	1.500	4
S9545/32	5/32	3.97	0.1560	0.005	0.188	0.563	2.000	4
S9543/16	3/16	4.76	0.1880	0.005	0.188	0.625	2.000	4
S9547/32	7/32	5.56	0.2190	0.005	0.250	0.625	2.500	4
S9541/4	1/4	6.35	0.2500	0.005	0.250	0.750	2.500	4
S9545/16	5/16	7.94	0.3130	0.005	0.313	0.875	2.500	4
S9543/8	3/8	9.53	0.3750	0.006	0.375	0.875	2.500	4
S9547/16	7/16	11.11	0.4380	0.008	0.438	1.000	2.500	4
S9541/2	1/2	12.70	0.5000	0.008	0.500	1.000	3.000	4
S9549/16	9/16	14.29	0.5630	0.008	0.563	1.250	3.500	4
S9545/8	5/8	15.88	0.6250	0.008	0.625	1.250	3.500	4
S9543/4	3/4	19.05	0.7500	0.012	0.750	1.500	4.000	4
S9547/8	7/8	22.23	0.8750	0.008	0.875	1.500	4.000	4
S9541	1	25.40	1.0000	0.012	1.000	1.500	4.000	4

S972



Fresa a candela a 2 eliche in metallo duro integrale a spigolo raggiato

Lunghezza di taglio media, design a 2 eliche con diversi raggi d'angolo disponibili, elica a 28° per una maggiore rigidità nella fresatura di cave standard. Rivestimento in TiAlN per una maggiore resistenza alle temperature e una vita utensile più lunga.



HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 22.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 158 J	■ 177 J	■ 183 J	■ 135 J	■ 120 J	■ 105 I	■ 117 J	■ 95 I	■ 80 I	■ 70 I	■ 60 I	■ 49 I	■ 55 I	■ 45 I
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1
■ 47 I	■ 41 I	■ 44 I	■ 38 I	■ 120 J	■ 88 J	■ 67 J	■ 128 J	■ 104 J	■ 84 I	■ 114 J	■ 86 J	■ 70 I	■ 105 I
K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
■ 80 I	■ 58 I	■ 50 I	■ 42 I	■ 120 I	■ 90 I	■ 69 I	◪ 296 J	◪ 222 J	■ 149 J	■ 149 J	■ 133 J	■ 96 J	■ 156 J
N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3									
◪ 91 J	◪ 47 J	◪ 156 J	◪ 60 J	◪ 64 J									

DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (mm)	DC (inch)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S9723.0XR0.3	3.00	0.1180	0.30	3.00	12.00	38.0	2
S9724.0XR0.3	4.00	0.1570	0.30	4.00	14.00	50.0	2
S9724.0XR0.5	4.00	0.1570	0.50	4.00	14.00	50.0	2
S9725.0XR0.3	5.00	0.1970	0.30	5.00	16.00	50.0	2
S9725.0XR0.5	5.00	0.1970	0.50	5.00	16.00	50.0	2
S9726.0XR0.5	6.00	0.2360	0.50	6.00	19.00	57.0	2
S9726.0XR1.0	6.00	0.2360	1.00	6.00	19.00	57.0	2
S9728.0XR0.5	8.00	0.3150	0.50	8.00	19.00	63.0	2
S9728.0XR1.0	8.00	0.3150	1.00	8.00	19.00	63.0	2
S97210.0XR0.5	10.00	0.3940	0.50	10.00	22.00	72.0	2
S97210.0XR1.0	10.00	0.3940	1.00	10.00	22.00	72.0	2
S97210.0XR2.0	10.00	0.3940	2.00	10.00	22.00	72.0	2
S97212.0XR1.0	12.00	0.4720	1.00	12.00	25.00	73.0	2
S97212.0XR2.0	12.00	0.4720	2.00	12.00	25.00	73.0	2
S97212.0XR3.0	12.00	0.4720	3.00	12.00	25.00	73.0	2
S97216.0XR1.0	16.00	0.6300	1.00	16.00	32.00	92.0	2
S97216.0XR2.0	16.00	0.6300	2.00	16.00	32.00	92.0	2
S97216.0XR3.0	16.00	0.6300	3.00	16.00	32.00	92.0	2
S97218.0XR2.0	18.00	0.7090	2.00	18.00	32.00	92.0	2

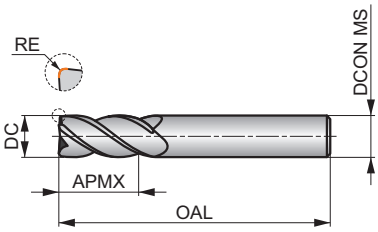
S974

DORMER PRAMET



Fresa a candela a 4 eliche in metallo duro integrale a spigolo raggiato

Lunghezza di taglio media, design a 4 eliche con diversi raggi d'angolo disponibili, elica a 34° per una migliore finitura superficiale nella fresatura di contorni che richiedono un raggio d'angolo. Rivestimento in TiAlN per una maggiore resistenza alle temperature e una vita utensile più lunga.



HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 22.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 158 J	■ 177 J	■ 183 J	■ 135 J	■ 120 J	■ 105 I	■ 117 J	■ 95 I	■ 80 I	■ 70 I	■ 60 I	■ 49 I	■ 55 I	■ 45 I
M2.1	**M2.2**	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**
■ 47 I	■ 41 I	■ 44 I	■ 38 I	■ 120 J	■ 88 J	■ 67 J	■ 128 J	■ 104 J	■ 84 I	■ 114 J	■ 86 J	■ 70 I	■ 105 I
K4.2	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**
■ 80 I	■ 58 I	■ 50 I	■ 42 I	■ 120 I	■ 90 I	■ 69 I	◪ 296 J	◪ 222 J	■ 149 J	■ 149 J	■ 133 J	■ 96 J	■ 156 J
N3.2	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**									
◪ 91 J	◪ 47 J	◪ 156 J	◪ 60 J	◪ 64 J									

DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	RE (mm)	RE (inch)	DCON MS (mm)	DCON MS (inch)	APMX (mm)	APMX (inch)	OAL (mm)	OAL (inch)	NOF
S9743.0XR0.3	–	3.00	0.1180	0.30	0.0120	3.00	0.118	12.00	0.472	38.0	1.496	4
S9741/8XR.015 [1]	1/8	3.18	0.1250	0.38	0.0150	3.18	0.125	12.70	0.500	38.1	1.500	4
S9741/8XR.030 [1]	1/8	3.18	0.1250	0.76	0.0300	3.18	0.125	12.70	0.500	38.1	1.500	4
S9744.0XR0.3	–	4.00	0.1570	0.30	0.0120	4.00	0.157	14.00	0.551	50.0	1.969	4
S9744.0XR0.5	–	4.00	0.1570	0.50	0.0200	4.00	0.157	14.00	0.551	50.0	1.969	4
S9743/16XR.015 [1]	3/16	4.76	0.1880	0.38	0.0150	4.76	0.188	15.88	0.625	50.8	2.000	4
S9743/16XR.030 [1]	3/16	4.76	0.1880	0.76	0.0300	4.76	0.188	15.88	0.625	50.8	2.000	4
S9745.0XR0.3	–	5.00	0.1970	0.30	0.0120	5.00	0.197	16.00	0.630	50.0	1.969	4
S9745.0XR0.5	–	5.00	0.1970	0.50	0.0200	5.00	0.197	16.00	0.630	50.0	1.969	4
S9746.0XR0.5	–	6.00	0.2360	0.50	0.0200	6.00	0.236	19.00	0.748	57.0	2.244	4
S9746.0XR1.0	–	6.00	0.2360	1.00	0.0390	6.00	0.236	19.00	0.748	57.0	2.244	4
S9741/4XR.015 [1]	1/4	6.35	0.2500	0.38	0.0150	6.35	0.250	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9741/4XR.030 [1]	1/4	6.35	0.2500	0.76	0.0300	6.35	0.250	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9745/16XR.015 [1]	5/16	7.94	0.3130	0.38	0.0150	7.94	0.313	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S9745/16XR.030 [1]	5/16	7.94	0.3130	0.76	0.0300	7.94	0.313	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S9748.0XR0.5	–	8.00	0.3150	0.50	0.0200	8.00	0.315	19.00	0.748	63.0	2.480	4
S9748.0XR1.0	–	8.00	0.3150	1.00	0.0390	8.00	0.315	19.00	0.748	63.0	2.480	4
S9743/8XR.015 [1]	3/8	9.53	0.3750	0.38	0.0150	9.53	0.375	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S9743/8XR.030 [1]	3/8	9.53	0.3750	0.76	0.0300	9.53	0.375	22.23	0.875	63.5	2.500	4
S97410.0XR0.5	–	10.00	0.3940	0.50	0.0200	10.00	0.394	22.00	0.866	72.0	2.835	4
S97410.0XR1.0	–	10.00	0.3940	1.00	0.0390	10.00	0.394	22.00	0.866	72.0	2.835	4
S97410.0XR2.0	–	10.00	0.3940	2.00	0.0790	10.00	0.394	22.00	0.866	72.0	2.835	4
S9747/16XR.020 [1]	7/16	11.11	0.4380	0.51	0.0200	11.11	0.438	25.40	1.000	63.5	2.500	4
S9747/16XR.045 [1]	7/16	11.11	0.4380	1.14	0.0450	11.11	0.438	25.40	1.000	63.5	2.500	4
S97412.0XR1.0	–	12.00	0.4720	1.00	0.0390	12.00	0.472	25.00	0.984	73.0	2.874	4

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	RE (mm)	RE (inch)	DCON MS (mm)	DCON MS (inch)	APMX (mm)	APMX (inch)	OAL (mm)	OAL (inch)	NOF
S97412.0XR2.0	–	12.00	0.4720	2.00	0.0790	12.00	0.472	25.00	0.984	73.0	2.874	4
S97412.0XR3.0	–	12.00	0.4720	3.00	0.1180	12.00	0.472	25.00	0.984	73.0	2.874	4
S9741/2XR.030 [1)]	1/2	12.70	0.5000	0.76	0.0300	12.70	0.500	25.40	1.000	76.2	3.000	4
S9741/2XR.060 [1)]	1/2	12.70	0.5000	1.52	0.0600	12.70	0.500	25.40	1.000	76.2	3.000	4
S9749/16XR.045 [1)]	9/16	14.29	0.5630	1.14	0.0450	14.29	0.563	31.75	1.250	88.9	3.500	4
S9749/16XR.060 [1)]	9/16	14.29	0.5630	1.52	0.0600	14.29	0.563	31.75	1.250	88.9	3.500	4
S9745/8XR.060 [1)]	5/8	15.88	0.6250	1.52	0.0600	15.88	0.625	31.75	1.250	88.9	3.500	4
S9745/8XR.090 [1)]	5/8	15.88	0.6250	2.29	0.0900	15.88	0.625	31.75	1.250	88.9	3.500	4
S97416.0XR1.0	–	16.00	0.6300	1.00	0.0390	16.00	0.630	32.00	1.260	92.0	3.622	4
S97416.0XR2.0	–	16.00	0.6300	2.00	0.0790	16.00	0.630	32.00	1.260	92.0	3.622	4
S97416.0XR3.0	–	16.00	0.6300	3.00	0.1180	16.00	0.630	32.00	1.260	92.0	3.622	4
S97418.0XR2.0	–	18.00	0.7090	2.00	0.0790	18.00	0.709	32.00	1.260	92.0	3.622	4
S9743/4XR.030 [1)]	3/4	19.05	0.7500	0.76	0.0300	19.05	0.750	38.10	1.500	101.6	4.000	4
S9743/4XR.060 [1)]	3/4	19.05	0.7500	1.52	0.0600	19.05	0.750	38.10	1.500	101.6	4.000	4
S9741XR.030 [1)]	1	25.40	1.0000	0.76	0.0300	25.40	1.000	38.10	1.500	101.6	4.000	4

[1)] Codolo cilindrico.

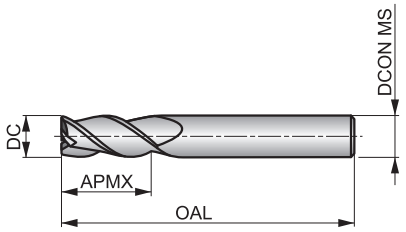
S962

Fresa a candela in metallo duro integrale a 2 eliche

Lunghezza di taglio media, design a 2 eliche con elica a 28° per una maggiore rigidità nella fresatura di cave standard. Rivestimento in TiAlN per una maggiore resistenza alle temperature e una vita utensile più lunga.



HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	





Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 22.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 158 I	■ 177 I	■ 183 I	■ 135 I	■ 120 I	■ 105 G	■ 117 I	■ 95 G	■ 80 G	■ 70 G	■ 60 G	■ 49 G	■ 35 I	■ 29 I
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1
■ 30 I	■ 26 I	■ 28 I	■ 24 I	■ 120 J	■ 88 J	■ 67 J	■ 128 J	■ 104 J	■ 84 I	■ 114 J	■ 86 J	■ 70 I	■ 105 I
K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
■ 80 I	■ 58 I	■ 50 I	■ 42 I	■ 120 I	■ 90 I	■ 69 I	◪ 296 J	◪ 222 J	■ 149 J	■ 149 J	■ 133 J	■ 96 J	■ 156 J
N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3									
◪ 91 J	◪ 47 J	◪ 156 J	◪ 60 J	◪ 64 J									

DCON MS tolleranza h6.

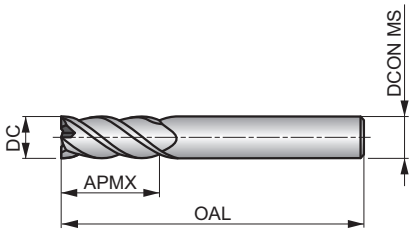
Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (inch)	APMX (inch)	OAL (inch)	NOF
S9621/16	1/16	1.59	0.0630	0.125	0.250	1.500	2
S9623/32	3/32	2.38	0.0940	0.125	0.375	1.500	2
S9621/8	1/8	3.18	0.1250	0.125	0.500	1.500	2
S9625/32	5/32	3.97	0.1560	0.188	0.563	2.000	2
S9623/16	3/16	4.76	0.1880	0.188	0.625	2.000	2
S9627/32	7/32	5.56	0.2190	0.250	0.625	2.500	2
S9621/4	1/4	6.35	0.2500	0.250	0.750	2.500	2
S9625/16	5/16	7.94	0.3130	0.313	0.875	2.500	2
S9623/8	3/8	9.53	0.3750	0.375	0.875	2.500	2
S9627/16	7/16	11.11	0.4380	0.438	1.000	2.500	2
S9621/2	1/2	12.70	0.5000	0.500	1.000	3.000	2
S9629/16	9/16	14.29	0.5630	0.563	1.250	3.500	2
S9625/8	5/8	15.88	0.6250	0.625	1.250	3.500	2
S96211/16	11/16	17.46	0.6880	0.750	1.500	2.000	2
S9623/4	3/4	19.05	0.7500	0.750	1.500	4.000	2
S9627/8	7/8	22.23	0.8750	0.875	1.500	4.000	2
S9621	1	25.40	1.0000	1.000	1.500	4.000	2

S964



Fresa a candela in metallo duro integrale a 4 eliche

Lunghezza di taglio media, design a 4 eliche con elica a 34° per un'elevata rigidità nella fresatura di profili. Rivestimento in TiAlN per una maggiore resistenza alle temperature e una vita utensile più lunga.



HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 22.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 158 I	■ 177 I	■ 183 I	■ 135 I	■ 120 I	■ 105 G	■ 117 I	■ 95 G	■ 80 G	■ 70 G	■ 60 G	■ 49 G	■ 35 I	■ 29 I
M2.1	**M2.2**	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**
■ 30 I	■ 26 I	■ 28 I	■ 24 I	■ 120 J	■ 88 J	■ 67 J	■ 128 J	■ 104 J	■ 84 I	■ 114 J	■ 86 J	■ 70 I	■ 105 I
K4.2	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**
■ 80 I	■ 58 I	■ 50 I	■ 42 I	■ 120 I	■ 90 I	■ 69 I	◪ 296 J	◪ 222 J	■ 149 J	■ 149 J	■ 133 J	■ 96 J	■ 156 J
N3.2	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**									
◪ 91 J	◪ 47 J	◪ 156 J	◪ 60 J	◪ 64 J									

DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (inch)	DCON MS (mm)	APMX (inch)	APMX (mm)	OAL (inch)	OAL (mm)	NOF
S9641/16 [1)]	1/16	1.59	0.0630	0.125	3.18	0.250	6.35	1.500	38.1	4
S9642.0	–	2.00	0.0790	0.118	3.00	0.236	6.00	1.496	38.0	4
S9643/32 [1)]	3/32	2.38	0.0940	0.125	3.18	0.375	9.53	1.500	38.1	4
S9642.5	–	2.50	0.0980	0.118	3.00	0.354	9.00	1.496	38.0	4
S9643.0	–	3.00	0.1180	0.118	3.00	0.472	12.00	1.496	38.0	4
S9641/8 [1)]	1/8	3.18	0.1250	0.125	3.18	0.500	12.70	1.500	38.1	4
S9645/32 [1)]	5/32	3.97	0.1560	0.188	4.76	0.563	14.29	2.000	50.8	4
S9644.0	–	4.00	0.1570	0.157	4.00	0.551	14.00	1.969	50.0	4
S9643/16 [1)]	3/16	4.76	0.1880	0.188	4.76	0.625	15.88	2.000	50.8	4
S9645.0	–	5.00	0.1970	0.197	5.00	0.630	16.00	1.969	50.0	4
S9647/32 [1)]	7/32	5.56	0.2190	0.250	6.35	0.625	15.88	2.500	63.5	4
S9646.0	–	6.00	0.2360	0.236	6.00	0.748	19.00	2.244	57.0	4
S9641/4 [1)]	1/4	6.35	0.2500	0.250	6.35	0.750	19.05	2.500	63.5	4
S9647.0	–	7.00	0.2760	0.315	8.00	0.748	19.00	2.480	63.0	4
S9645/16 [1)]	5/16	7.94	0.3130	0.313	7.94	0.875	22.23	2.500	63.5	4
S9648.0	–	8.00	0.3150	0.315	8.00	0.748	19.00	2.480	63.0	4
S9649.0	–	9.00	0.3540	0.394	10.00	0.827	21.00	2.835	72.0	4
S9643/8 [1)]	3/8	9.53	0.3750	0.375	9.53	0.875	22.23	2.500	63.5	4
S96410.0	–	10.00	0.3940	0.394	10.00	0.866	22.00	2.835	72.0	4
S9647/16 [1)]	7/16	11.11	0.4380	0.438	11.11	1.000	25.40	2.500	63.5	4
S96412.0	–	12.00	0.4720	0.472	12.00	0.984	25.00	2.874	73.0	4
S9641/2 [1)]	1/2	12.70	0.5000	0.500	12.70	1.000	25.40	3.000	76.2	4
S96414.0	–	14.00	0.5510	0.551	14.00	1.181	30.00	3.268	83.0	4
S9649/16 [1)]	9/16	14.29	0.5630	0.563	14.29	1.250	31.75	3.500	88.9	4
S9645/8 [1)]	5/8	15.88	0.6250	0.625	15.88	1.250	31.75	3.500	88.9	4

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (inch)	DCON MS (mm)	APMX (inch)	APMX (mm)	OAL (inch)	OAL (mm)	NOF
S96416.0	–	16.00	0.6300	0.630	16.00	1.260	32.00	3.622	92.0	4
S96418.0	–	18.00	0.7090	0.709	18.00	1.260	32.00	3.622	92.0	4
S9643/4 [1)]	3/4	19.05	0.7500	0.750	19.05	1.500	38.10	4.000	101.6	4
S96420.0	–	20.00	0.7870	0.787	20.00	1.496	38.00	4.094	104.0	4
S9647/8 [1)]	7/8	22.23	0.8750	0.875	22.23	1.500	38.10	4.000	101.6	4
S9641 [1)]	1	25.40	1.0000	1.000	25.40	1.500	38.10	4.000	101.6	4

[1)] Codolo cilindrico.

S966

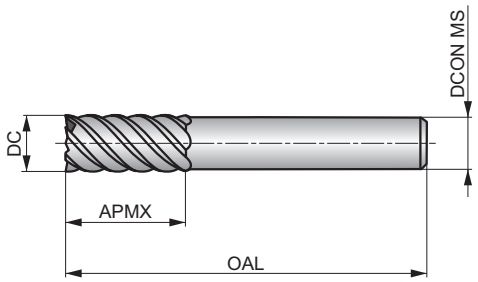
DORMER PRAMET



Fresa a candela in metallo duro integrale a 6 eliche

La lunghezza di taglio media, il design a 6 eliche con elica a 45° offre un'elevata rigidità per la finitura di profili. Rivestimento in TiAlN per una maggiore resistenza alle temperature e una vita utensile più lunga.

HM	N	NOF 6
	λ 45°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	





Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 22.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 85 F	■ 96 F	■ 99 F	■ 73 F	■ 65 F	■ 57 F	■ 63 F	■ 51 F	■ 43 F	■ 38 F	■ 32 F	■ 27 F	■ 35 I	■ 29 I
M2.1	**M2.2**	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**
■ 30 I	■ 26 I	■ 28 I	■ 24 I	■ 65 J	■ 48 J	■ 36 J	■ 69 J	■ 56 J	■ 45 I	■ 62 J	■ 46 J	■ 38 I	■ 57 I
K4.2	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**
■ 43 I	■ 31 I	■ 27 I	■ 23 I	■ 65 I	■ 49 I	■ 37 I	◪ 296 J	◪ 222 J	■ 149 J	■ 149 J	■ 133 J	■ 96 J	■ 156 J
N3.2	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**									
◪ 91 J	◪ 47 J	◪ 156 J	◪ 60 J	◪ 64 J									

DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (inch)	DCON MS (mm)	APMX (inch)	APMX (mm)	OAL (inch)	OAL (mm)	NOF
S9666.0	–	6.00	0.2360	0.236	6.00	0.748	19.00	2.244	57.0	6
S9661/4 [1]	1/4	6.35	0.2500	0.250	6.35	0.750	19.05	2.500	63.5	6
S9665/16 [1]	5/16	7.94	0.3130	0.313	7.94	0.875	22.23	2.500	63.5	6
S9668.0	–	8.00	0.3150	0.315	8.00	0.748	19.00	2.480	63.0	6
S9663/8 [1]	3/8	9.53	0.3750	0.375	9.53	0.875	22.23	2.500	63.5	6
S96610.0	–	10.00	0.3940	0.394	10.00	0.866	22.00	2.835	72.0	6
S9667/16 [1]	7/16	11.11	0.4380	0.438	11.11	1.000	25.40	2.500	63.5	6
S96612.0	–	12.00	0.4720	0.472	12.00	1.024	26.00	3.268	83.0	6
S9661/2 [1]	1/2	12.70	0.5000	0.500	12.70	1.000	25.40	3.000	76.2	6
S9669/16 [1]	9/16	14.29	0.5630	0.563	14.29	1.250	31.75	3.500	88.9	6
S9665/8 [1]	5/8	15.88	0.6250	0.625	15.88	1.250	31.75	3.500	88.9	6
S96616.0	–	16.00	0.6300	0.630	16.00	1.260	32.00	3.622	92.0	6
S96611/16 [1]	11/16	17.46	0.6880	0.750	19.05	1.500	38.10	4.000	101.6	6
S9663/4 [1]	3/4	19.05	0.7500	0.750	19.05	1.500	38.10	4.000	101.6	6
S96620.0	–	20.00	0.7870	0.787	20.00	1.496	38.00	4.094	104.0	6
S9667/8 [1]	7/8	22.23	0.8750	0.875	22.23	1.500	38.10	4.000	101.6	6
S9661 [1]	1	25.40	1.0000	1.000	25.40	1.500	38.10	4.000	101.6	6

[1] Codolo cilindrico.

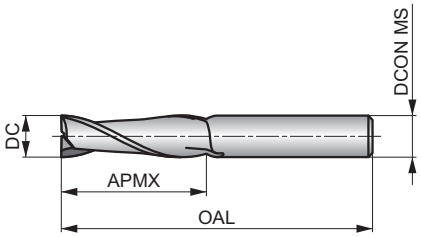
S982



Fresa a candela in metallo duro integrale a 2 eliche

Lunghezza di taglio elevata, design a 2 eliche con elica a 28° per una maggiore rigidità nella fresatura di cave profonde. Rivestimento in TiAlN per una maggiore resistenza alle temperature e una vita utensile più lunga.

HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	





Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 22.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 158 I	■ 177 I	■ 183 I	■ 135 I	■ 120 I	■ 105 G	■ 117 I	■ 95 G	■ 80 G	■ 70 G	■ 60 G	■ 49 G	■ 35 I	■ 29 I
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1
■ 30 I	■ 26 I	■ 28 I	■ 24 I	■ 120 J	■ 88 J	■ 67 J	■ 128 J	■ 104 J	■ 84 I	■ 114 J	■ 86 J	■ 70 I	■ 105 I
K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
■ 80 I	■ 58 I	■ 50 I	■ 42 I	■ 120 I	■ 90 I	■ 69 I	◪ 296 J	◪ 222 J	■ 149 J	■ 149 J	■ 133 J	■ 96 J	■ 156 J
N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3									
◪ 91 J	◪ 47 J	◪ 156 J	◪ 60 J	◪ 64 J									

DCON MS tolleranza h6.

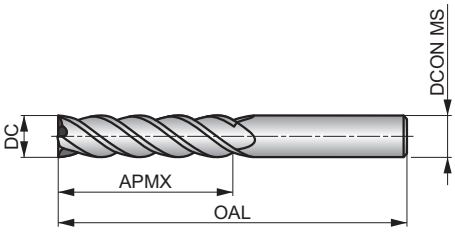
Prodotto	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S9822.0	2.00	0.0790	3.00	19.00	60.0	2
S9822.5	2.50	0.0980	3.00	19.00	60.0	2
S9823.0	3.00	0.1180	3.00	19.00	60.0	2
S9824.0	4.00	0.1570	4.00	19.00	60.0	2
S9825.0	5.00	0.1970	5.00	19.00	60.0	2
S9826.0	6.00	0.2360	6.00	31.00	75.0	2
S9827.0	7.00	0.2760	8.00	31.00	75.0	2
S9828.0	8.00	0.3150	8.00	31.00	75.0	2
S9829.0	9.00	0.3540	10.00	31.00	75.0	2
S98210.0	10.00	0.3940	10.00	31.00	75.0	2
S98212.0	12.00	0.4720	12.00	50.00	100.0	2
S98214.0	14.00	0.5510	14.00	57.00	125.0	2
S98216.0	16.00	0.6300	16.00	57.00	125.0	2
S98218.0	18.00	0.7090	18.00	57.00	125.0	2
S98220.0	20.00	0.7870	20.00	57.00	125.0	2

S984



Fresa a candela in metallo duro integrale a 4 eliche

La lunga lunghezza di taglio, il design a 4 eliche con elica a 34° offre un'elevata rigidità per la fresatura di pareti profonde. Il rivestimento TiAlN migliora le prestazioni e prolunga la vita utensile.



HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 22.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
158 I	177 I	183 I	135 I	120 I	105 G	117 I	95 G	80 G	70 G	60 G	49 G	35 I	29 I
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1
30 I	26 I	28 I	24 I	120 J	88 J	67 J	128 J	104 J	84 I	114 J	86 J	70 I	105 I
K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
80 I	58 I	50 I	42 I	120 I	90 I	69 I	296 J	222 J	149 J	149 J	133 J	96 J	156 J
N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3									
91 J	47 J	156 J	60 J	64 J									

DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (mm)	DCON MS (inch)	APMX (mm)	APMX (inch)	OAL (mm)	OAL (inch)	NOF
S9841/16 [1]	1/16	1.59	0.0630	3.18	0.125	19.05	0.750	50.8	2.000	4
S9842.0	–	2.00	0.0790	3.00	0.118	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9843/32 [1]	3/32	2.38	0.0940	3.18	0.125	19.05	0.750	50.8	2.000	4
S9842.5	–	2.50	0.0980	3.00	0.118	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9843.0	–	3.00	0.1180	3.00	0.118	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9841/8 [1]	1/8	3.18	0.1250	3.18	0.125	19.05	0.750	50.8	2.000	4
S9845/32 [1]	5/32	3.97	0.1560	4.76	0.188	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9844.0	–	4.00	0.1570	4.00	0.157	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9843/16 [1]	3/16	4.76	0.1880	4.76	0.188	19.05	0.750	63.5	2.500	4
S9845.0	–	5.00	0.1970	5.00	0.197	19.00	0.748	60.0	2.362	4
S9847/32 [1]	7/32	5.56	0.2190	6.35	0.250	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S9846.0	–	6.00	0.2360	6.00	0.236	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9841/4 [1]	1/4	6.35	0.2500	6.35	0.250	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S9847.0	–	7.00	0.2760	8.00	0.315	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9845/16 [1]	5/16	7.94	0.3130	7.94	0.313	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S9848.0	–	8.00	0.3150	8.00	0.315	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9849.0	–	9.00	0.3540	10.00	0.394	31.00	1.220	75.0	2.953	4
S9843/8 [1]	3/8	9.53	0.3750	9.53	0.375	28.57	1.125	76.2	3.000	4
S98410.0	–	10.00	0.3940	10.00	0.394	31.00	1.220	100.0	3.937	4
S9847/16 [1]	7/16	11.11	0.4380	11.11	0.438	50.80	2.000	101.6	4.000	4
S98412.0	–	12.00	0.4720	12.00	0.472	50.00	1.969	100.0	3.937	4
S9841/2 [1]	1/2	12.70	0.5000	12.70	0.500	57.15	2.250	127.0	5.000	4
S98414.0	–	14.00	0.5510	14.00	0.551	57.00	2.244	125.0	4.921	4
S9849/16 [1]	9/16	14.29	0.5630	14.29	0.563	50.80	2.000	101.6	4.000	4
S9845/8 [1]	5/8	15.88	0.6250	15.88	0.625	57.15	2.250	127.0	5.000	4

Prodotto	DC	DC	DC	DCON MS	DCON MS	APMX	APMX	OAL	OAL	NOF
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	
S98416.0	–	16.00	0.6300	16.00	0.630	57.00	2.244	125.0	4.921	4
S98418.0	–	18.00	0.7090	18.00	0.709	57.00	2.244	125.0	4.921	4
S9843/4 [1)]	3/4	19.05	0.7500	19.05	0.750	57.15	2.250	127.0	5.000	4
S98420.0	–	20.00	0.7870	20.00	0.787	57.00	2.244	125.0	4.921	4
S9847/8 [1)]	7/8	22.23	0.8750	22.23	0.875	50.80	2.000	101.6	4.000	4
S9841 [1)]	1	25.40	1.0000	25.40	1.000	57.15	2.250	127.0	5.000	4

[1)] Codolo cilindrico.

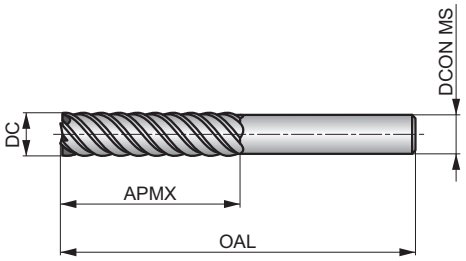
S986

Fresa a candela in metallo duro integrale a 6 eliche

La lunga lunghezza di taglio, il design a 6 eliche con angolo a 45° offre un'elevata rigidità per la finitura di pareti profonde. Rivestimento in TiAlN per una maggiore resistenza alle temperature e una vita utensile superiore.



HM	N	NOF 6
	λ 45°	γ 9°
DIN 6535HA	TiAlN	DC h10
	WORK NORM	





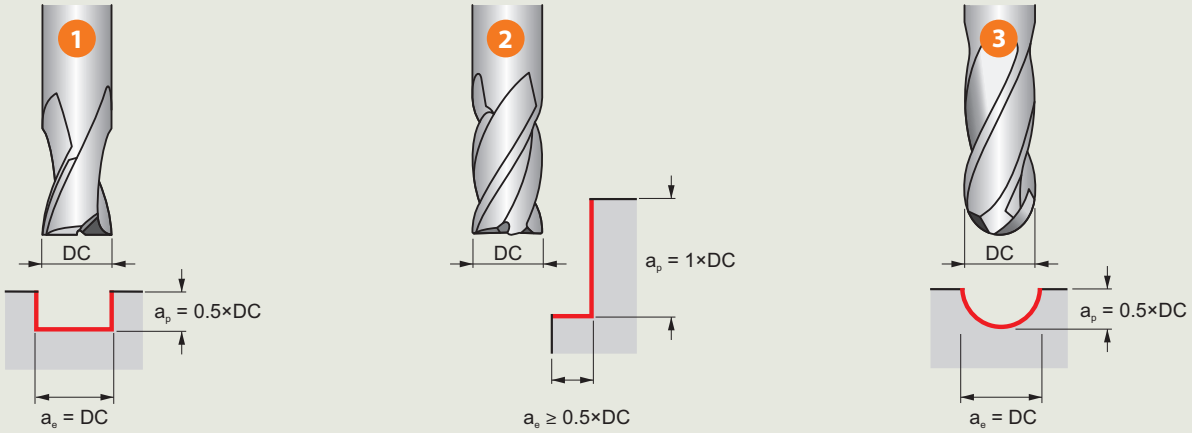
Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 22.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■85 F	■96 F	■99 F	■73 F	■65 F	■57 F	■63 F	■51 F	■43 F	■38 F	■32 F	■27 F	■35 I	■29 I
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1
■30 I	■26 I	■28 I	■24 I	■65 J	■48 J	■36 J	■69 J	■56 J	■45 I	■62 J	■46 J	■38 I	■57 I
K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
■43 I	■31 I	■27 I	■23 I	■65 I	■49 I	■37 I	◪296 J	◪222 J	■149 J	■149 J	■133 J	■96 J	■156 J
N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3									
◪91 J	◪47 J	◪156 J	◪60 J	◪64 J									

DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	DCON MS (mm)	DCON MS (inch)	APMX (mm)	APMX (inch)	OAL (mm)	OAL (inch)	NOF
S9866.0	–	6.00	0.2360	6.00	0.236	31.00	1.220	75.0	2.953	6
S9861/4 [1)]	1/4	6.35	0.2500	6.35	0.250	28.57	1.125	76.2	3.000	6
S9865/16 [1)]	5/16	7.94	0.3130	7.94	0.313	28.57	1.125	76.2	3.000	6
S9868.0	–	8.00	0.3150	8.00	0.315	31.00	1.220	75.0	2.953	6
S9863/8 [1)]	3/8	9.53	0.3750	9.53	0.375	28.57	1.125	76.2	3.000	6
S98610.0	–	10.00	0.3940	10.00	0.394	31.00	1.220	100.0	3.937	6
S9867/16 [1)]	7/16	11.11	0.4380	11.11	0.438	50.80	2.000	101.6	4.000	6
S98612.0	–	12.00	0.4720	12.00	0.472	50.00	1.969	100.0	3.937	6
S9861/2 [1)]	1/2	12.70	0.5000	12.70	0.500	50.80	2.000	101.6	4.000	6
S98614.0	–	14.00	0.5510	14.00	0.551	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S9869/16 [1)]	9/16	14.29	0.5630	14.29	0.563	50.80	2.000	101.6	4.000	6
S9865/8 [1)]	5/8	15.88	0.6250	15.88	0.625	57.15	2.250	127.0	5.000	6
S98616.0	–	16.00	0.6300	16.00	0.630	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S98618.0	–	18.00	0.7090	18.00	0.709	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S9863/4 [1)]	3/4	19.05	0.7500	19.05	0.750	57.15	2.250	127.0	5.000	6
S98620.0	–	20.00	0.7870	20.00	0.787	57.00	2.244	125.0	4.921	6
S9867/8 [1)]	7/8	22.23	0.8750	22.23	0.875	57.15	2.250	101.6	4.000	6
S9861 [1)]	1	25.40	1.0000	25.40	1.000	57.15	2.250	127.0	5.000	6

[1)] Codolo cilindrico.



Avanzamento al dente f_z (mm) a seconda delle condizioni di lavoro potrebbe essere necessario regolare questi valori in un range compreso tra ±25 %.

SOLO fresando a tuffo in un materiale pieno utilizzando una fresa a candela a taglio centrale, i valori in questa tabella si devono considerare come f_n (avanzamento al giro).

Come utilizzare questa tabella per trovare l'avanzamento al dente f_z:

1. Trovare il codice alfa sulla pagina del prodotto: 199K, "**K**" è il codice alfa).
2. Trovare il diametro più vicino all'applicazione di taglio nella riga superiore della tabella.
3. Trovare il codice alfa nella colonna di sinistra della tabella.
4. L'intersezione (cella) tra diametro e codice alfa rappresenta l'avanzamento al dente f_z.

SOLO PER FRESE IN METALLO DURO INTEGRALE

		ø DC (mm)															
		1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	22.0	25.0
Avanzamento (mm/dente)	A	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	B	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	C	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	D	0.002	0.003	0.004	0.005	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	E	0.002	0.003	0.004	0.008	0.009	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.019	0.021	0.024	0.026	0.028	0.030	0.034
	F	0.002	0.003	0.006	0.010	0.013	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.026	0.029	0.032	0.035	0.039	0.042	0.047
	G	0.002	0.005	0.008	0.014	0.018	0.022	0.024	0.026	0.028	0.031	0.035	0.040	0.044	0.048	0.053	0.057	0.064
	I	0.003	0.006	0.011	0.019	0.024	0.030	0.032	0.036	0.039	0.042	0.049	0.054	0.061	0.066	0.073	0.079	0.088
	J	0.004	0.009	0.014	0.026	0.033	0.041	0.044	0.048	0.053	0.057	0.066	0.074	0.083	0.090	0.099	0.107	0.120
	K	0.006	0.012	0.019	0.035	0.044	0.054	0.059	0.064	0.070	0.076	0.088	0.098	0.110	0.120	0.132	0.142	0.160
	N	0.008	0.016	0.025	0.047	0.058	0.072	0.078	0.086	0.094	0.101	0.117	0.131	0.146	0.160	0.175	0.189	0.212
	O	0.010	0.021	0.034	0.062	0.078	0.096	0.104	0.114	0.124	0.135	0.156	0.174	0.195	0.213	0.233	0.252	0.283
	P	0.014	0.028	0.045	0.083	0.104	0.128	0.138	0.152	0.166	0.180	0.207	0.231	0.259	0.283	0.311	0.335	0.376
	R	0.018	0.037	0.060	0.110	0.138	0.170	0.184	0.202	0.221	0.239	0.276	0.308	0.345	0.377	0.414	0.446	0.501
	S	0.024	0.049	0.080	0.147	0.183	0.226	0.245	0.269	0.294	0.318	0.367	0.410	0.459	0.502	0.550	0.593	0.667

Gruppo ISO		WMG (gruppi dei materiali lavorati)			Durezza (HB or HRC)	Massima resistenza alla trazione (MPa)
P	P1	P1.1	Acciaio ad alta velocità (acciaio al carbonio con aumentata lavorabilità)	Solfurizzato	< 240 HB	≤ 830
		P1.2		Solfurizzato e fosfatizzato	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Solfurizzato e fosfatizzato con piombo	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Acciaio al carbonio (acciaio composto principalmente da ferro e carbonio)	Contenuto < 0.25 % C	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Contenuto < 0.55 % C	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Contenuto > 0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	Acciaio legato (acciaio al carbonio con contenuto di legante ≤ 10%)	Ricotto	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Indurito e temprato	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1	Acciaio per utensili (accaio non trattabile al cromo)	Ricotto	< 26 HRC	≤ 900
		P4.2		Indurito e temprato	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450
M	M1	M1.1	Acciaio inox ferritico (leghe al cromo non temprabili)		< 160 HB	≤ 520
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2	M2.1	Acciaio inox martensitico (acciaio al cromo da bonifica)	Ricotto	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Temprato e rinvenuto	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Trattato per precipitazione	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	Acciaio inox austenitico (leghe al cromo nickel e al cromo nickel manganese)		< 200 HB	≤ 750
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4	M4.1	Acciaio inox, austenitico-ferritico (DUPLEX) o super-austenitico		< 300 HB	≤ 990
		M4.2	Acciaio inox austenitico, indurito per precipitazione		300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1	K1.1	Ghisa grigia (ASTM A48) o ghisa grigia per automotive (ASTM A159) (ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare)	Ferritica o ferritica-perlitica	< 180 HB	≤ 190
		K1.2		Ferritica-perlitica o perlitica	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3		Perlitica	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	Ghisa malleabile (ASTM A602) (ghisa fusa con microstruttura a grafite libera)	Ferritica	< 160 HB	≤ 400
		K2.2		Ferritica o perlitica	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3		Perlitica	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	Ghisa malleabile (ASTM A536) (ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 560
		K3.2		Ferritica o perlitica	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	Ghisa Grigia Austenitica (ASTM A436) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare austenitica)		< 180 HB	≤ 190
		K4.2	Ghisa malleabile austenitica (ASTM A439 or ASTM A571) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare austenitica)		< 240 HB	≤ 740
		K4.3	Ghisa sferoidale austemperata (ASTM A897) (leghe di ghisa fusa con microstruttura ausferritica)		< 280 HB	> 840 ≤ 980
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280
	K5	K5.1	Ghise a grafite compattata CGI (ASTM A842) (ghisa fusa con struttura a grafite vermiculare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 400
		K5.2		Ferritica-perlitica	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450
		K5.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500
N	N1	N1.1	Semilavorato commerciale in puro alluminio		< 60 HB	≤ 240
		N1.2	Lega di alluminio semilavorata	Semi-temprato	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3		Temprato	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Leghe di alluminio pressofuso		< 75 HB	≤ 240
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3	N3.1	Leghe di rame con eccellente lavorabilità		–	–
		N3.2	Leghe di rame a truciolo corto con lavorabilità buona o moderata		–	–
		N3.3	Rame elettrolitico e leghe di rame a truciolo lungo con lavorabilità da moderata a scarsa		–	–
	N4	N4.1	Polimeri termoplastici		–	–
		N4.2	Polimeri termoindurenti		–	–
		N4.3	Polimeri o compositi rinforzati		–	–
	N5	N5.1	Grafite		–	–
S	S1	S1.1	Titanio o leghe di titanio		< 200 HB	≤ 660
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	Leghe resistenti al calore a base Fe		< 200 HB	≤ 690
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3	S3.1	Leghe resistenti al calore a base Ni		< 280 HB	≤ 940
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4	S4.1	Leghe resistenti al calore a base Co		< 240 HB	≤ 800
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070
H	H1	H1.1	Ghisa fusa in conchiglia		< 440 HB	–
	H2	H2.1	Ghisa temprata		< 55 HRC	–
		H2.2			> 55 HRC	–
	H3	H3.1	Acciaio trattato < 55 HRC		< 51 HRC	–
		H3.2			51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	Acciaio trattato > 55 HRC		55 – 59 HRC	–
		H4.2			> 59 HRC	–

DORMER PRAMET™



Certezza ad ogni passo

Insieme continueremo a far girare il nostro mondo, ora e in futuro. Vogliamo aiutare la nostra comunità a sentirsi sicura di poter svolgere il proprio lavoro con un accesso semplificato alla consulenza, agli strumenti e alla formazione, quando e dove ne hanno bisogno. Fornendo certezze per aiutare i nostri clienti a raggiungere i loro obiettivi oggi e ad essere pronti per il domani.

Avete bisogno di aiuto?
Contattate il supporto vendite.

Scaricate le nostre applicazioni

App della biblioteca

App di calcolo

Certainty at every turn™

DORMER PRAMET™

Supporti PSC

Supporti poligonali (PSC) per lame modulari BS



Certainty
at every turn™

Supporti poligonali (PSC) per lame modulari BS

Ampliate le vostre capacità di lavorazione con una precisione economicamente vantaggiosa

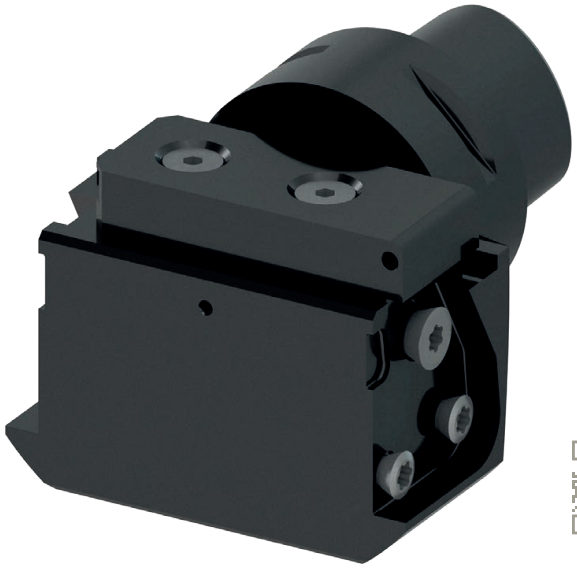


I nostri supporti poligonali (PSC) offrono una soluzione economica per le applicazioni di tornitura radiale esterna, integrandosi perfettamente con la nostra gamma di lame BS esistenti.

Progettati per il fissaggio sul lato destro o sinistro, questi supporti modulari aumentano la versatilità nelle operazioni di troncatura e scanalatura senza richiedere nuovi investimenti in lame.

Prodotti correlati

C.-BS-F EXT
C4 – C6



GLS BS



XLCF (NRL) BS



XLXFL BS AXIAL



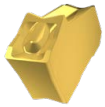
GL. 2–6



LFMX 1.4 – 6.35

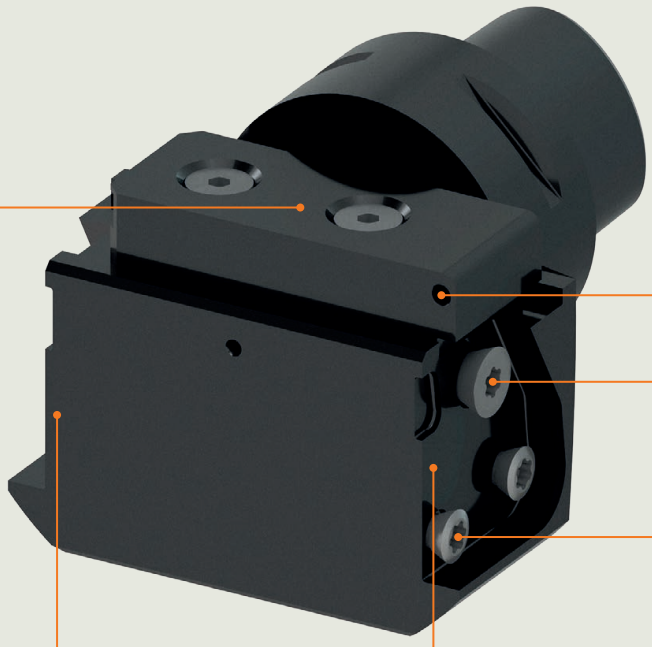


LFMX 3.1



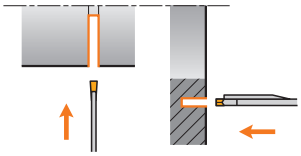
Caratteristiche e vantaggi

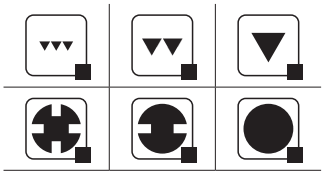
Design del blocco refrigerante.	**Dirige il flusso del refrigerante** con precisione al tagliente e migliora l'evacuazione dei trucioli per una migliore qualità della superficie e un minor numero di interruzioni.
Raffreddamento ottimizzato.	**Durata prolungata e usura ridotta** aumenta la produttività complessiva.
Fissaggio delle lame su entrambi i lati destro e sinistro.	**Soluzioni versatili per il mantenimento degli utensili** supporta un'ampia gamma di applicazioni di lavorazione.
Design modulare.	**Possibilità di riutilizzare le lame BS esistenti** riduce le esigenze di investimento e ottimizza le risorse.
Costruzione robusta.	**Stabilità ottimizzata e prestazioni affidabili** fornisce risultati costanti e di alta qualità.



C.-BS-F EXT

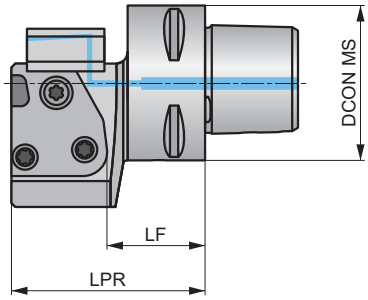


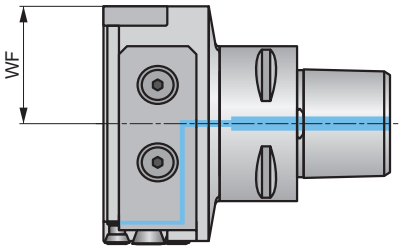




Portautensile modulare per lame BS con attacco poligonale - Esterno

Portautensile modulare per lame di scanalatura e troncatura di tipo BS con blocchetto refrigerante regolabile. Stelo dell'utensile conforme alla norma ISO 26623 (accoppiamento poligonale).





Prodotto	LF (mm)	LPR (mm)	DCON MS (mm)	WF (mm)		kg			
C4-BS-SFN3050	25.3	50	40	30.3	✓	0.65	GI003	CO700	CC04
C5-BS-SFN3050	25.3	50	50	30.3	✓	0.83	GI003	CO700	CC04
C6-BS-SFN4260	35.3	60	63	42.3	✓	1.73	GI003	CO700	CC05

GI003	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25...	GL.BS	XLXFL 25...

		Nm			Nm		
CO700	US 45013-T20P	5.0	M5	US 46017-T20P	5.0	M6	FLAG T20P

CO700=2x US 45013-T20P

		Nm				
CC04	HCS 0416	4.0	M4	CHP-05X1	CHP-BL2048	HXK 2.5
CC05	HCS 0416	4.0	M4	CHP-05X1	CHP-BL2068	HXK 2.5

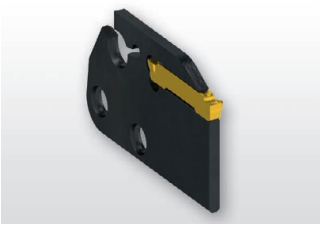
CC04=2xHCS 0416 + 2xCHP-05x1, CC05=2xHCS 0416 + 2xCHP-05x1

GLS BS

P M K N S H

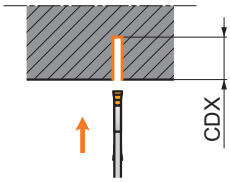
DORMER PRAMET

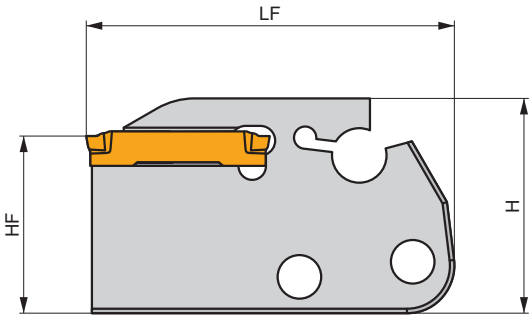
G

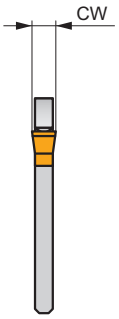


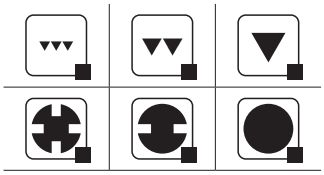
Lama da troncatura e scanalatura per inserti GL, per portautensile MS-EN

Lama per portautensile modulare MS-EN, progettata per inserti GL. Adatta per applicazioni di troncatura e scanalatura. Lame trattate per una maggiore vita utensile.













	Prodotto	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg	
	GL2-S29CBS	24	29	50	2.00	24	0.01	GI334
	GL3-S29CBS	24	29	50	3.00	24	0.02	GI335
	GL4-S29CBS	24	29	50	4.00	24	0.02	GI336
	GL5-S29CBS	24	29	50	5.00	24	0.03	GI337
	GL6-S29CBS	24	29	50	6.00	24	0.04	GI338

GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

XLCF(NRL) BS

P M K N S H

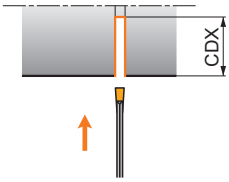
DORMER PRAMET

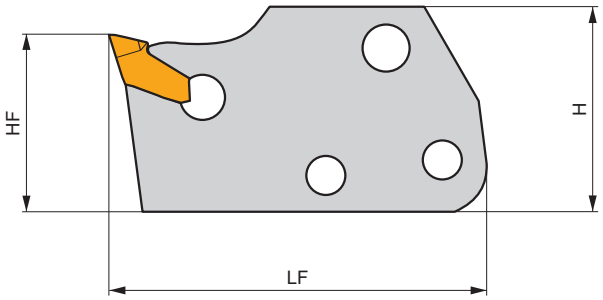
X

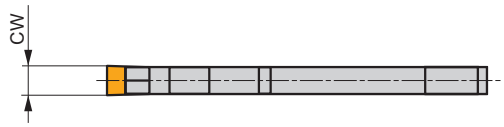


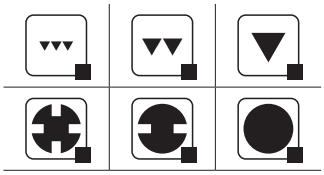
Lama per scanalature radiali per utensile modulare MS-EN e inserti LFMX

Lama modulare per scanalatura con inserti mono-taglienti LFMX. Adatta per applicazioni di scanalatura o troncatura (profondità massima di taglio 25 mm). Lame trattate per una maggiore durata.











	Prodotto	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
R	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.04	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
N	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.04	GI001	KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.04	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.04	GI002	KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.07	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-.	–	–
GI002	LFMX 4.1-.	–	–
GI004	LFMX 5.1-.	–	–
GI005	LFMX 6.35-.	–	–
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.	–
GI132	LFMX 1.4-.	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

KV	KV 5x70

XLXFL BS AXIAL

P M K N S H

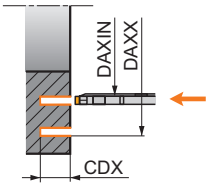
DORMER PRAMET

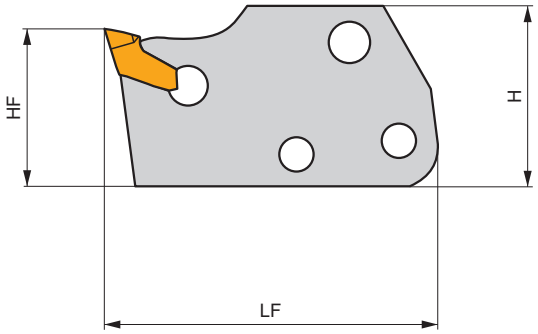
X

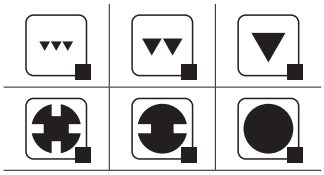


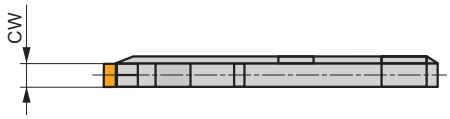
Lama per scanalature assiali per utensile modulare MS-EN e inserti LFMX

Lama modulare di scanalatura con inserti mono-taglienti LFMX . Adatta per applicazioni di scanalature assiali (massima profondità di taglio 20 mm). Sono adatte per utensili modulari MS-EN. Lame trattate per una maggiore durata.











	Prodotto	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.05	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV

GI001	LFMX 3.1-.

KV	KV 5x70

Gruppo ISO		WMG (gruppi dei materiali lavorati)			Durezza (HB or HRC)	Massima resistenza alla trazione (MPa)
P	P1	P1.1	Acciaio ad alta velocità (acciaio al carbonio con aumentata lavorabilità)	Solfurizzato	< 240 HB	≤ 830
		P1.2		Solfurizzato e fosfatizzato	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Solfurizzato e fosfatizzato con piombo	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Acciaio al carbonio (acciaio composto principalmente da ferro e carbonio)	Contenuto < 0.25 % C	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Contenuto < 0.55 % C	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Contenuto > 0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	Acciaio legato (acciaio al carbonio con contenuto di legante ≤ 10%)	Ricotto	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Indurito e temprato	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1	Acciaio per utensili (accaio non trattabile al cromo)	Ricotto	< 26 HRC	≤ 900
		P4.2		Indurito e temprato	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450
M	M1	M1.1	Acciaio inox ferritico (leghe al cromo non temprabili)		< 160 HB	≤ 520
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2	M2.1	Acciaio inox martensitico (acciaio al cromo da bonifica)	Ricotto	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Temprato e rinvenuto	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Trattato per precipitazione	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	Acciaio inox austenitico (leghe al cromo nickel e al cromo nickel manganese)		< 200 HB	≤ 750
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4	M4.1	Acciaio inox, austenitico-ferritico (DUPLEX) o super-austenitico		< 300 HB	≤ 990
		M4.2	Acciaio inox austenitico, indurito per precipitazione		300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1	K1.1	Ghisa grigia (ASTM A48) o ghisa grigia per automotive (ASTM A159) (ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare)	Ferritica o ferritica-perlitica	< 180 HB	≤ 190
		K1.2		Ferritica-perlitica o perlitica	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3		Perlitica	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	Ghisa malleabile (ASTM A602) (ghisa fusa con microstruttura a grafite libera)	Ferritica	< 160 HB	≤ 400
		K2.2		Ferritica o perlitica	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3		Perlitica	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	Ghisa malleabile (ASTM A536) (ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 560
		K3.2		Ferritica o perlitica	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	Ghisa Grigia Austenitica (ASTM A436) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare austenitica)		< 180 HB	≤ 190
		K4.2	Ghisa malleabile austenitica (ASTM A439 or ASTM A571) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare austenitica)		< 240 HB	≤ 740
		K4.3	Ghisa sferoidale austemperata (ASTM A897) (leghe di ghisa fusa con microstruttura ausferritica)		< 280 HB	> 840 ≤ 980
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280
	K5	K5.1	Ghise a grafite compattata CGI (ASTM A842) (ghisa fusa con struttura a grafite vermiculare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 400
		K5.2		Ferritica-perlitica	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450
		K5.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500
N	N1	N1.1	Semilavorato commerciale in puro alluminio		< 60 HB	≤ 240
		N1.2	Lega di alluminio semilavorata	Semi-temprato	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3		Temprato	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Leghe di alluminio pressofuso		< 75 HB	≤ 240
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3	N3.1	Leghe di rame con eccellente lavorabilità		–	–
		N3.2	Leghe di rame a truciolo corto con lavorabilità buona o moderata		–	–
		N3.3	Rame elettrolitico e leghe di rame a truciolo lungo con lavorabilità da moderata a scarsa		–	–
	N4	N4.1	Polimeri termoplastici		–	–
		N4.2	Polimeri termoindurenti		–	–
		N4.3	Polimeri o compositi rinforzati		–	–
	N5	N5.1	Grafite		–	–
S	S1	S1.1	Titanio o leghe di titanio		< 200 HB	≤ 660
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	Leghe resistenti al calore a base Fe		< 200 HB	≤ 690
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3	S3.1	Leghe resistenti al calore a base Ni		< 280 HB	≤ 940
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4	S4.1	Leghe resistenti al calore a base Co		< 240 HB	≤ 800
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070
H	H1	H1.1	Ghisa fusa in conchiglia		< 440 HB	–
	H2	H2.1	Ghisa temprata		< 55 HRC	–
		H2.2			> 55 HRC	–
	H3	H3.1	Acciaio trattato < 55 HRC		< 51 HRC	–
		H3.2			51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	Acciaio trattato > 55 HRC		55 – 59 HRC	–
		H4.2			> 59 HRC	–

Note

DORMER PRAMET™



Certezza ad ogni passo

Insieme continueremo a far girare il nostro mondo, ora e in futuro. Vogliamo aiutare la nostra comunità a sentirsi sicura di poter svolgere il proprio lavoro con un accesso semplificato alla consulenza, agli strumenti e alla formazione, quando e dove ne hanno bisogno. Fornendo certezze per aiutare i nostri clienti a raggiungere i loro obiettivi oggi e ad essere pronti per il domani.

Avete bisogno di aiuto?
Contattate il supporto vendite.

Scaricate le nostre applicazioni

App della biblioteca

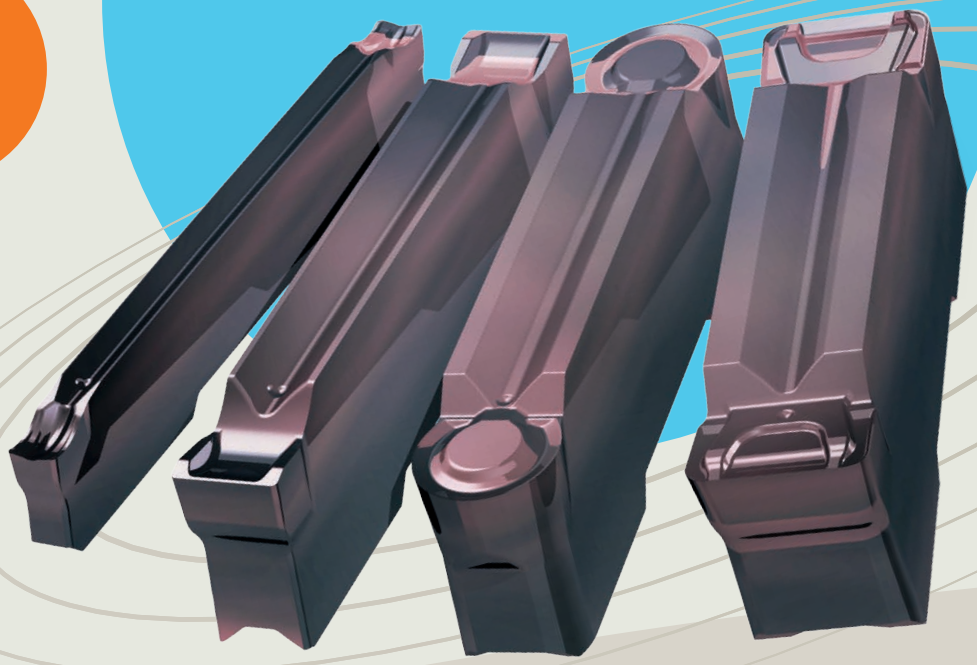
App di calcolo

Certainty at every turn™

DORMER PRAMET™

G8415 grado

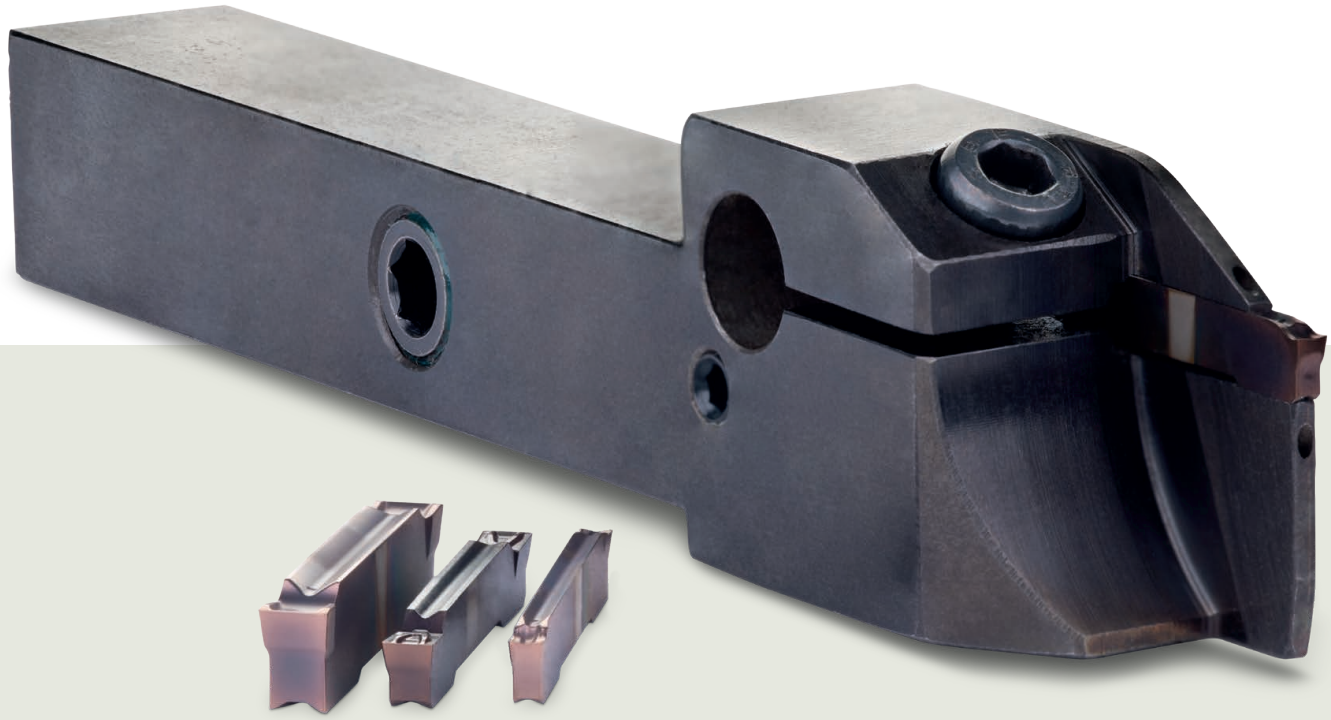
Nuovo esclusivo grado PVD per applicazioni di troncatura e scanalatura



Certainty
at every turn™

Nuovo esclusivo grado PVD per applicazioni di troncatura e scanalatura

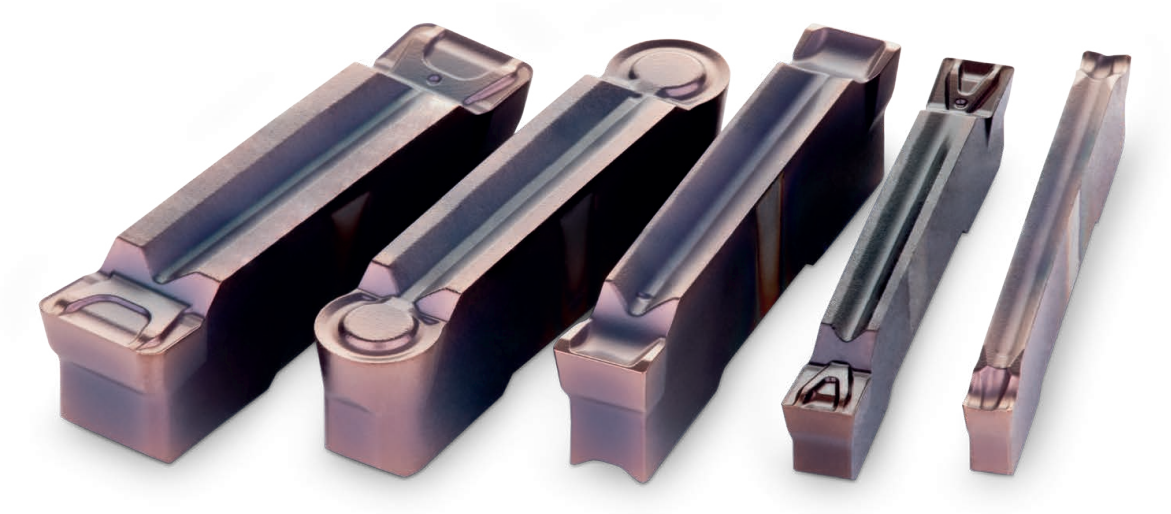
Aumenta l‘efficienza della lavorazione con prestazioni affidabili



Il nuovo grado G8415 offre prestazioni costanti e affidabili in acciai, acciaio inox, ghisa, superleghe resistenti al calore e materiali temprati. Dotato di un esclusivo strato superiore scorrevole in TiBN e di un resistente rivestimento PVD multistrato, offre un‘eccellente resistenza all‘usura e stabilità, anche in condizioni difficili

Disponibile con tutti i rompitruciolo GL, la G8415 è una scelta pratica ed efficiente per applicazioni di troncatura, scanalatura e copiatura di profili .

Prodotti correlati



GL. D-PR



Inserto a due taglienti per troncatura e scanalatura

GL. D-PM



Inserto a due taglienti per una troncatura profonda

GL. D-MM



Inserto a due taglienti per scanalatura e copiatura di profili

GL. D-GM

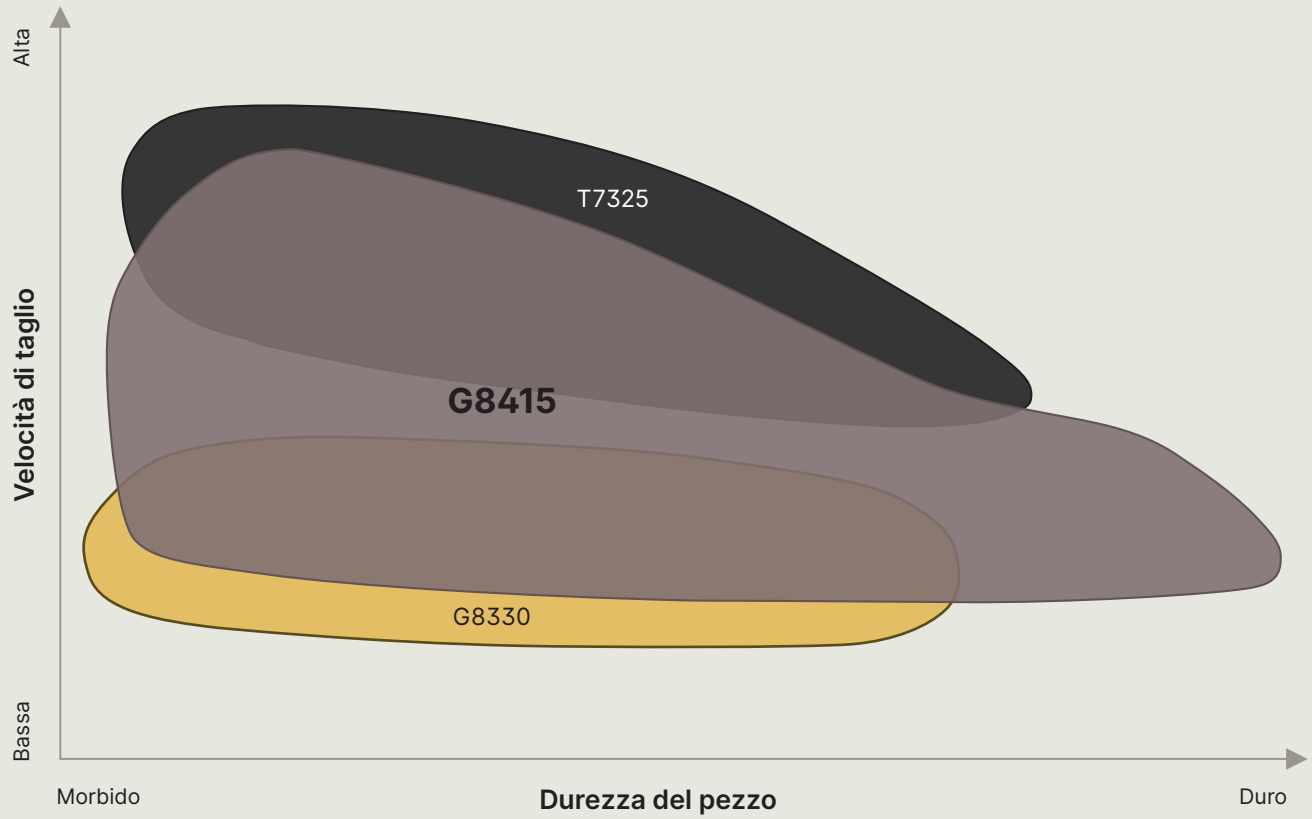


Inserto a due taglienti per scanalatura e tornitura longitudinale

Caratteristiche e vantaggi

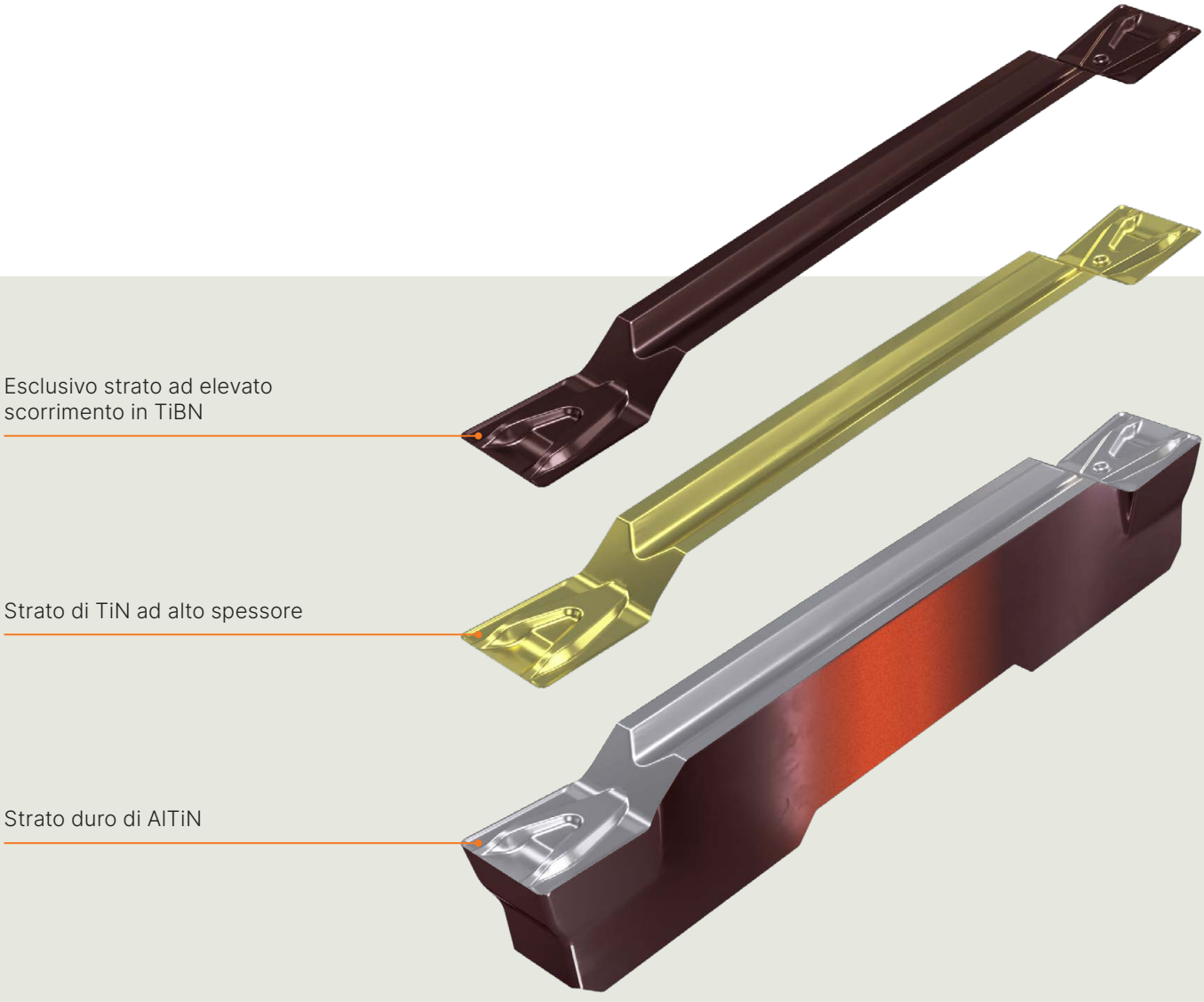
Rivestimento PVD multistrato di nuova generazione combinato con un grado di carburo sub-micrograna di alta qualità.	→	**Utilizzo versatile** per un'ampia gamma di pezzi.
Lo strato superiore scorrevole in TiBN riduce la formazione del tagliente di riporto.	→	**Prestazioni di taglio migliorate** garantisce un flusso di trucioli regolare e una migliore qualità delle superfici lavorate.
Strato di TiN ad alto spessore con bassa tensione residua di compressione e strato di AlTiN duro con composizione di nuova concezione.	→	**Durata prolungata dell'utensile** anche in condizioni di taglio avverse.
I rompitruciolo disponibili (PM, PR, GM, MM) ottimizzano le prestazioni per ogni applicazione.	→	**Versatilità specifica per le applicazioni** garantisce prestazioni affidabili per la troncatura, scanalatura e profilatura.

Campo di applicazione dei gradi di tornitura G8415



Composizione del grado

Strati di rivestimento progettati con precisione per garantire la massima durata e prestazioni dell‘utensile



Storie di successo

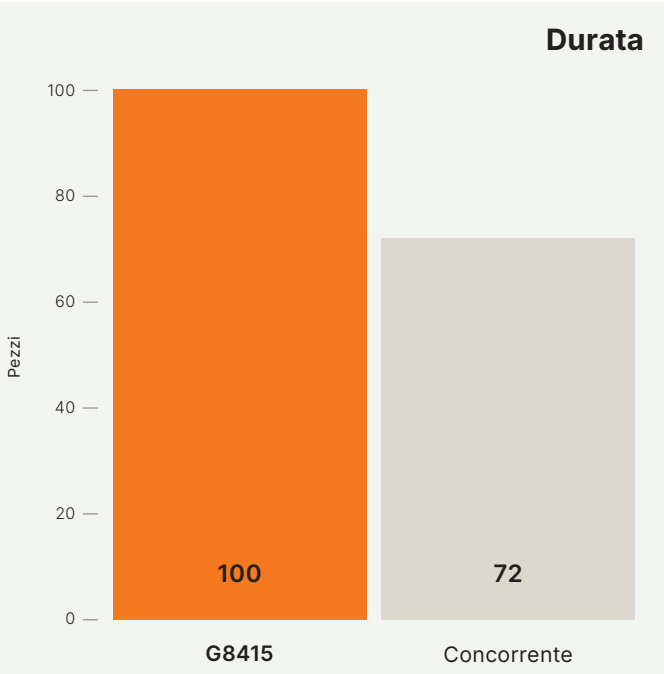
Aumenta la durata dell'utensile del **39%** grazie a una durata superiore

Risultato per il cliente: Il grado G8415 ha superato in modo significativo la soluzione della concorrenza, prolungando la durata degli utensili del 39% nelle operazioni di lavorazione dei perni filettati. Questo miglioramento riduce le sostituzioni degli utensili e i tempi di inattività, con conseguente aumento della produttività e riduzione del costo per pezzo nelle applicazioni di troncatura dell'acciaio.

Segmento	Meccanica generale
Applicazione	Troncatura
Componente	Perno filettato
Materiale	SAE 1045
Liquido di raffreddamento	Sì
Soluzione Dormer Pramet	GL3-D300M02-PM:G8415

Dati di lavorazione			
n	f_n	CD	CW
1350	0.035	8.0	3.0

P2.2







n = velocità del mandrino (giri/min), f_n = avanzamento per giro (mm/giro), CD = profondità di taglio (mm), CW = larghezza di taglio (mm)

Storie di successo

Prolungate la durata dell'utensile del **33%** e garantite risultati costanti

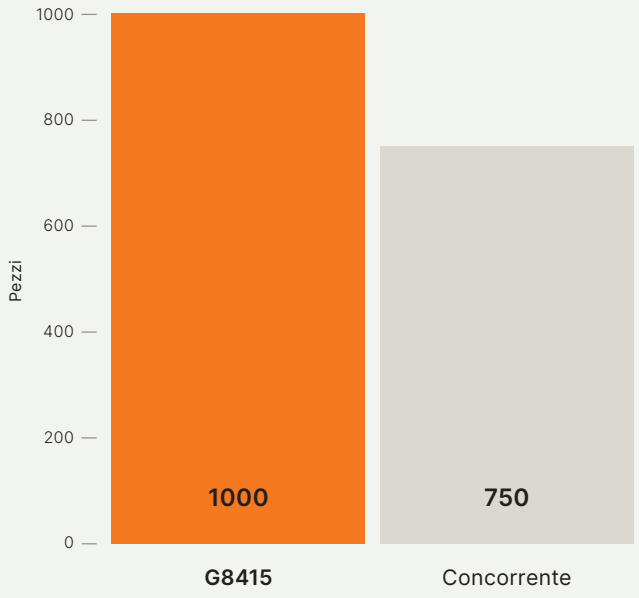
Il risultato del cliente: La G8415 ha fornito prestazioni eccezionali rispetto alla soluzione della concorrenza. Ha dimostrato una durata dell'utensile superiore del 33%, con ciascun tagliente che ha raggiunto i 1000 tagli prima di essere sostituito, rispetto ai 750 tagli del concorrente. Questo miglioramento ha permesso al cliente di sostituire i taglienti molto meno frequentemente, con conseguente riduzione dei tempi di fermo macchina.

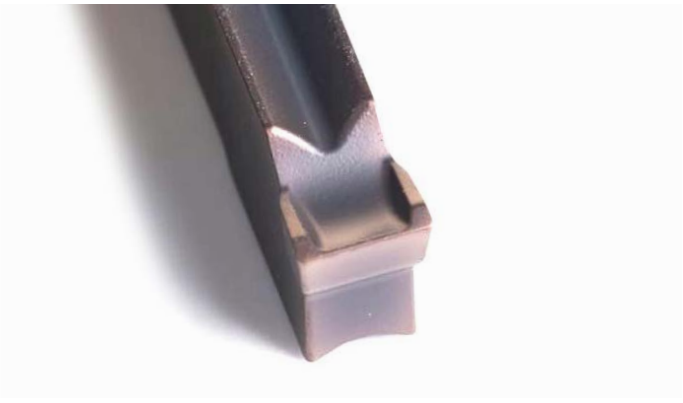
Segmento	Automotive
Applicazione	Troncatura
Componente	Anello
Materiale	18NiCrMo5
Liquido di raffreddamento	Sì
Soluzione Dormer Pramet	GL3-D300M02-PR:G8415

Dati di lavorazione			
n	f_n	CD	CW
656	0.2	15.0	3.0

P3.2

Durata



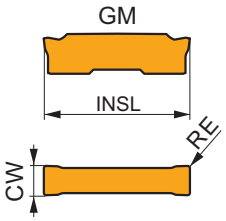




n = velocità del mandrino (giri/min), f_n = avanzamento per giro (mm/giro), CD = profondità di taglio (mm), CW = larghezza di taglio (mm)

GL. D - GM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0

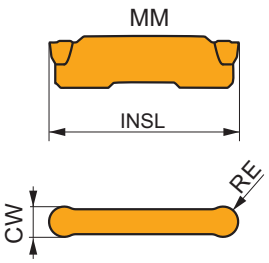


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

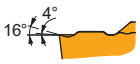
Prodotto	● ❁ ✱	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
GM geometria versatile per operazioni di scanalatura e tornitura longitudinale, taglio da continuo a interrotto.																				
GL2-D200M02-GM:G8415	●	0.2	■	155	0.15	0.8	■	80	0.14	0.8	■	140	0.15	0.8	–	–	–	◪	35	0.11	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM:G8415	●	0.2	■	155	0.20	1.0	■	80	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	–	–	–	◪	35	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:G8415	●	0.4	■	155	0.20	1.0	■	80	0.18	1.0	■	140	0.20	1.0	–	–	–	◪	35	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM:G8415	●	0.4	■	155	0.25	1.2	■	80	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	–	–	–	◪	35	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:G8415	●	0.8	■	155	0.30	1.2	■	80	0.27	1.2	■	140	0.30	1.2	–	–	–	◪	35	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:G8415	●	0.8	■	155	0.30	1.2	■	80	0.27	1.2	■	140	0.30	1.2	–	–	–	◪	35	0.21	1.0	–	–	–

GL. D - MM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



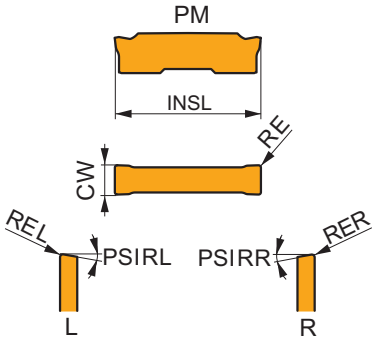
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	● ❁ ✱	RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
MM geometria a testa sferica per operazioni di copiatura e tornitura longitudinale, da taglio continuo a interrotto.																				
GL2-D200MM0-MM:G8415	❁	1.0	■	155	0.10	1.0	■	80	0.09	1.0	■	140	0.10	1.0	–	–	–	◪	35	0.08	0.8	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:G8415	❁	1.5	■	155	0.20	1.2	■	80	0.18	1.2	■	140	0.20	1.2	–	–	–	◪	35	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:G8415	❁	2.0	■	155	0.20	1.2	■	80	0.18	1.2	■	140	0.20	1.2	–	–	–	◪	35	0.14	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:G8415	❁	2.5	■	155	0.25	1.2	■	80	0.23	1.2	■	140	0.25	1.2	–	–	–	◪	35	0.18	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:G8415	❁	3.0	■	155	0.30	1.2	■	80	0.27	1.2	■	140	0.30	1.2	–	–	–	◪	35	0.21	1.0	–	–	–

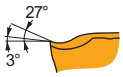
● Adatta a condizioni di lavorazione stabili ❁ Adatta a condizioni di lavorazione instabili ✱ Adatta a condizioni di lavorazione pesanti ■ Uso primario ◪ Uso possibile

GL. D - PM

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0



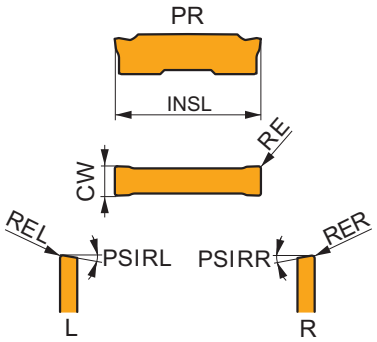
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc) e avanzamento (f). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	●	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																		
GL2-D200M02-PM:G8415	●	0.2	■	155	0.08	■	80	0.07	◪	140	0.08	◪	390	0.10	◪	35	0.06	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM:G8415	●	0.2	■	155	0.10	■	80	0.09	◪	140	0.10	◪	390	0.12	◪	35	0.07	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM:G8415	●	0.2	■	155	0.12	■	80	0.11	◪	140	0.12	◪	390	0.14	◪	35	0.10	–	–	–	–

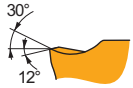
PM geometria con angolo di spoglia altamente positivo , scelta primaria per operazioni di troncatura, taglio leggermente interrotto.

GL. D - PR

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc) e avanzamento (f). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Prodotto	●	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																		
GL2-D200M02-PR:G8415	●	0.2	■	155	0.10	◪	80	0.09	■	140	0.10		–	–		–	–	◪	25	0.07	–	–
GL3-D300M02-PR:G8415	●	0.2	■	155	0.12	◪	80	0.11	■	140	0.12		–	–		–	–	◪	25	0.08	–	–
GL4-D400M02-PR:G8415	●	0.2	■	155	0.15	◪	80	0.14	■	140	0.15		–	–		–	–	◪	25	0.11	–	–

PR geometria con fascetta negativa di rinforzo, scelta primaria per operazioni di troncatura e scanalatura difficili, da taglio continuo a interrotto.

Gruppo ISO		WMG (gruppi dei materiali lavorati)			Durezza (HB or HRC)	Massima resistenza alla trazione (MPa)
P	P1	P1.1	Acciaio ad alta velocità (acciaio al carbonio con aumentata lavorabilità)	Solfurizzato	< 240 HB	≤ 830
		P1.2		Solfurizzato e fosfatizzato	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Solfurizzato e fosfatizzato con piombo	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Acciaio al carbonio (acciaio composto principalmente da ferro e carbonio)	Contenuto < 0.25 % C	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Contenuto < 0.55 % C	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Contenuto > 0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	Acciaio legato (acciaio al carbonio con contenuto di legante ≤ 10%)	Ricotto	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Indurito e temprato	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1	Acciaio per utensili (accaio non trattabile al cromo)	Ricotto	< 26 HRC	≤ 900
		P4.2		Indurito e temprato	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450
M	M1	M1.1	Acciaio inox ferritico (leghe al cromo non temprabili)		< 160 HB	≤ 520
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2	M2.1	Acciaio inox martensitico (acciaio al cromo da bonifica)	Ricotto	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Temprato e rinvenuto	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Trattato per precipitazione	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	Acciaio inox austenitico (leghe al cromo nickel e al cromo nickel manganese)		< 200 HB	≤ 750
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4	M4.1	Acciaio inox, austenitico-ferritico (DUPLEX) o super-austenitico		< 300 HB	≤ 990
		M4.2	Acciaio inox austenitico, indurito per precipitazione		300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1	K1.1	Ghisa grigia (ASTM A48) o ghisa grigia per automotive (ASTM A159) (ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare)	Ferritica o ferritica-perlitica	< 180 HB	≤ 190
		K1.2		Ferritica-perlitica o perlitica	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3		Perlitica	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	Ghisa malleabile (ASTM A602) (ghisa fusa con microstruttura a grafite libera)	Ferritica	< 160 HB	≤ 400
		K2.2		Ferritica o perlitica	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3		Perlitica	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	Ghisa malleabile (ASTM A536) (ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 560
		K3.2		Ferritica o perlitica	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	Ghisa Grigia Austenitica (ASTM A436) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare austenitica)		< 180 HB	≤ 190
		K4.2	Ghisa malleabile austenitica (ASTM A439 or ASTM A571) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare austenitica)		< 240 HB	≤ 740
		K4.3	Ghisa sferoidale austemperata (ASTM A897) (leghe di ghisa fusa con microstruttura ausferritica)		< 280 HB	> 840 ≤ 980
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280
	K5	K5.1	Ghise a grafite compattata CGI (ASTM A842) (ghisa fusa con struttura a grafite vermiculare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 400
		K5.2		Ferritica-perlitica	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450
		K5.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500
N	N1	N1.1	Semilavorato commerciale in puro alluminio		< 60 HB	≤ 240
		N1.2	Lega di alluminio semilavorata	Semi-temprato	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3		Temprato	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Leghe di alluminio pressofuso		< 75 HB	≤ 240
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3	N3.1	Leghe di rame con eccellente lavorabilità		–	–
		N3.2	Leghe di rame a truciolo corto con lavorabilità buona o moderata		–	–
		N3.3	Rame elettrolitico e leghe di rame a truciolo lungo con lavorabilità da moderata a scarsa		–	–
	N4	N4.1	Polimeri termoplastici		–	–
		N4.2	Polimeri termoindurenti		–	–
		N4.3	Polimeri o compositi rinforzati		–	–
	N5	N5.1	Grafite		–	–
S	S1	S1.1	Titanio o leghe di titanio		< 200 HB	≤ 660
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	Leghe resistenti al calore a base Fe		< 200 HB	≤ 690
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3	S3.1	Leghe resistenti al calore a base Ni		< 280 HB	≤ 940
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4	S4.1	Leghe resistenti al calore a base Co		< 240 HB	≤ 800
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070
H	H1	H1.1	Ghisa fusa in conchiglia		< 440 HB	–
	H2	H2.1	Ghisa temprata		< 55 HRC	–
		H2.2			> 55 HRC	–
	H3	H3.1	Acciaio trattato < 55 HRC		< 51 HRC	–
		H3.2			51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	Acciaio trattato > 55 HRC		55 – 59 HRC	–
		H4.2			> 59 HRC	–

DORMER PRAMET™



Certezza ad ogni passo

Insieme continueremo a far girare il nostro mondo, ora e in futuro. Vogliamo aiutare la nostra comunità a sentirsi sicura di poter svolgere il proprio lavoro con un accesso semplificato alla consulenza, agli strumenti e alla formazione, quando e dove ne hanno bisogno. Fornendo certezze per aiutare i nostri clienti a raggiungere i loro obiettivi oggi e ad essere pronti per il domani.

Avete bisogno di aiuto?
Contattate il supporto vendite.

Scaricate le nostre applicazioni

App della biblioteca

App di calcolo

Certainty at every turn™

DORMER PRAMET™

Force X Generazione 2

Punte multimateriale in metallo duro integrale



Certainty at every turn™

Punte in metallo duro integrale ad alte prestazioni per diversi materiali

Aumenta la produttività con versatilità e durata



Presentazione della Force X Generation 2 - la soluzione perfetta per le applicazioni di foratura più impegnative.

Disponibile nelle versioni con e senza fori per refrigerante interno, questa serie comprende 3xD, 5xD e 8xD per diverse profondità di foratura.

Queste punte in metallo duro integrale sono caratterizzate da un centro punta a 4 faccette autocentrante a 140° e da un design avanzato della scanalatura CTW ad assottigliamento costante del nucleo, che garantisce una qualità del foro superiore in diversi materiali (tolleranza del foro H9). Con un rivestimento superiore in TiAlN che migliora la durezza e prolunga la durata dell'utensile, la Force X Generation 2 garantisce prestazioni affidabili anche in applicazioni difficili nei gruppi di materiali ISO P, M e K.



Prodotti correlati

RC408



8xD

3 – 16 mm

Rivestimento superiore in TiAlN
Fori per refrigerante interno

RS405



5xD

3 – 20 mm

Rivestimento superiore in TiAlN

RC405



5xD

3 – 20 mm

Rivestimento superiore in TiAlN
Fori per refrigerante interno

RS403



3xD

3 – 20 mm

Rivestimento superiore in TiAlN

RC403



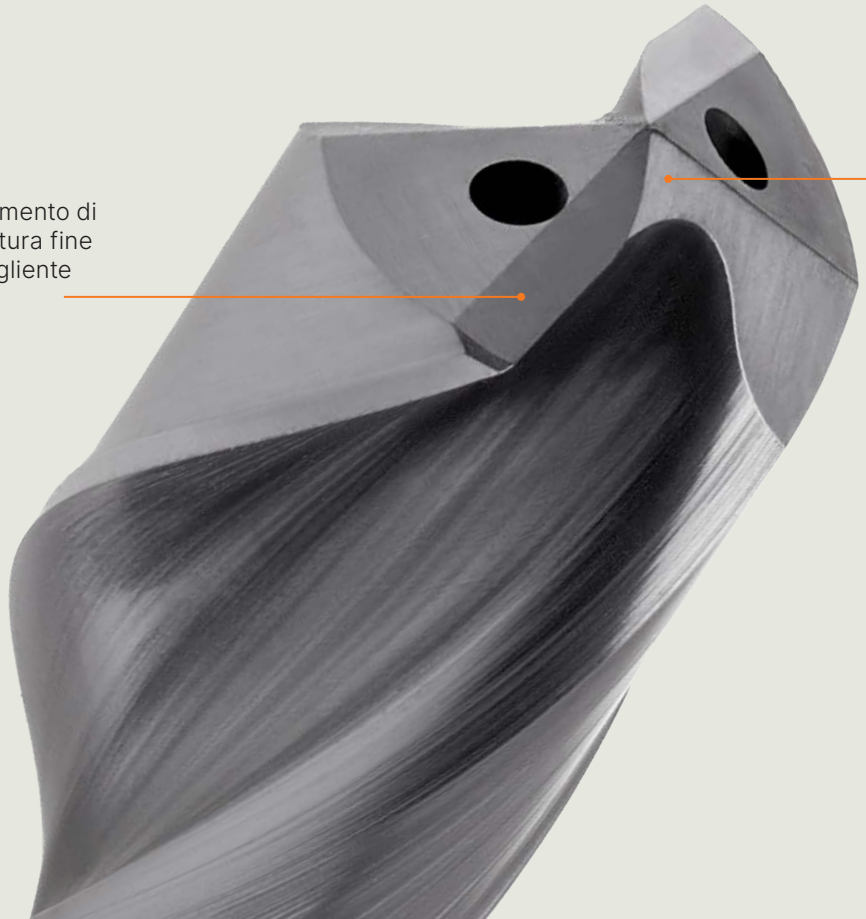
3xD

3 – 20 mm

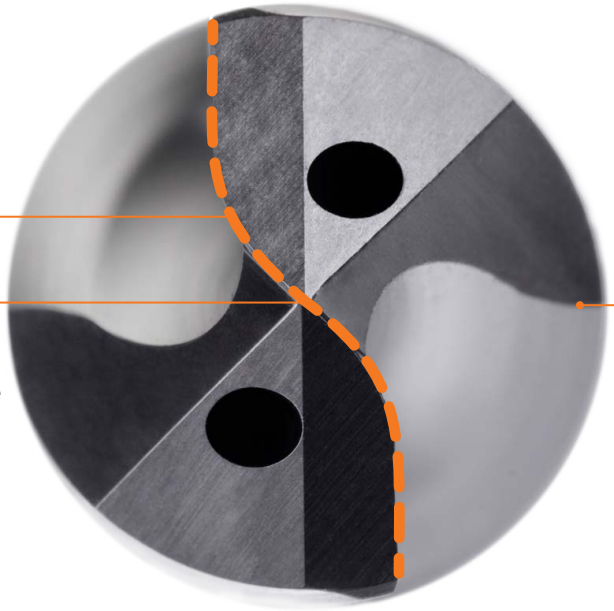
Rivestimento superiore in TiAlN
Fori per refrigerante interno

Caratteristiche e vantaggi

Design unico dell'elica con nucleo ad assottigliamento costante.	**Il controllo affidabile dei trucioli assicura** un'evacuazione regolare sui materiali P, M e K.
Substrato di metallo duro sub-micro grano.	**L'elevata tenacità del tagliente e il bilanciamento della durezza** garantiscono prestazioni stabili e lunga durata in diverse condizioni di materiale.
Rivestimento superiore in TiAlN per la protezione dall'usura.	**Maggiore durata dell'utensile** il basso coefficiente di attrito mantiene le prestazioni ad alta velocità per un periodo più lungo.
Centro punta tipo S con 4 facce e onatura fine.	**Posizionamento preciso dei fori** supporta un ingresso e un'uscita puliti e una finitura superficiale di alta qualità.
Tagliente trasversale ottimizzato con forte geometria angolare.	**Velocità di avanzamento più elevate** riducono i tempi di ciclo e aumentano la produttività per pezzo.



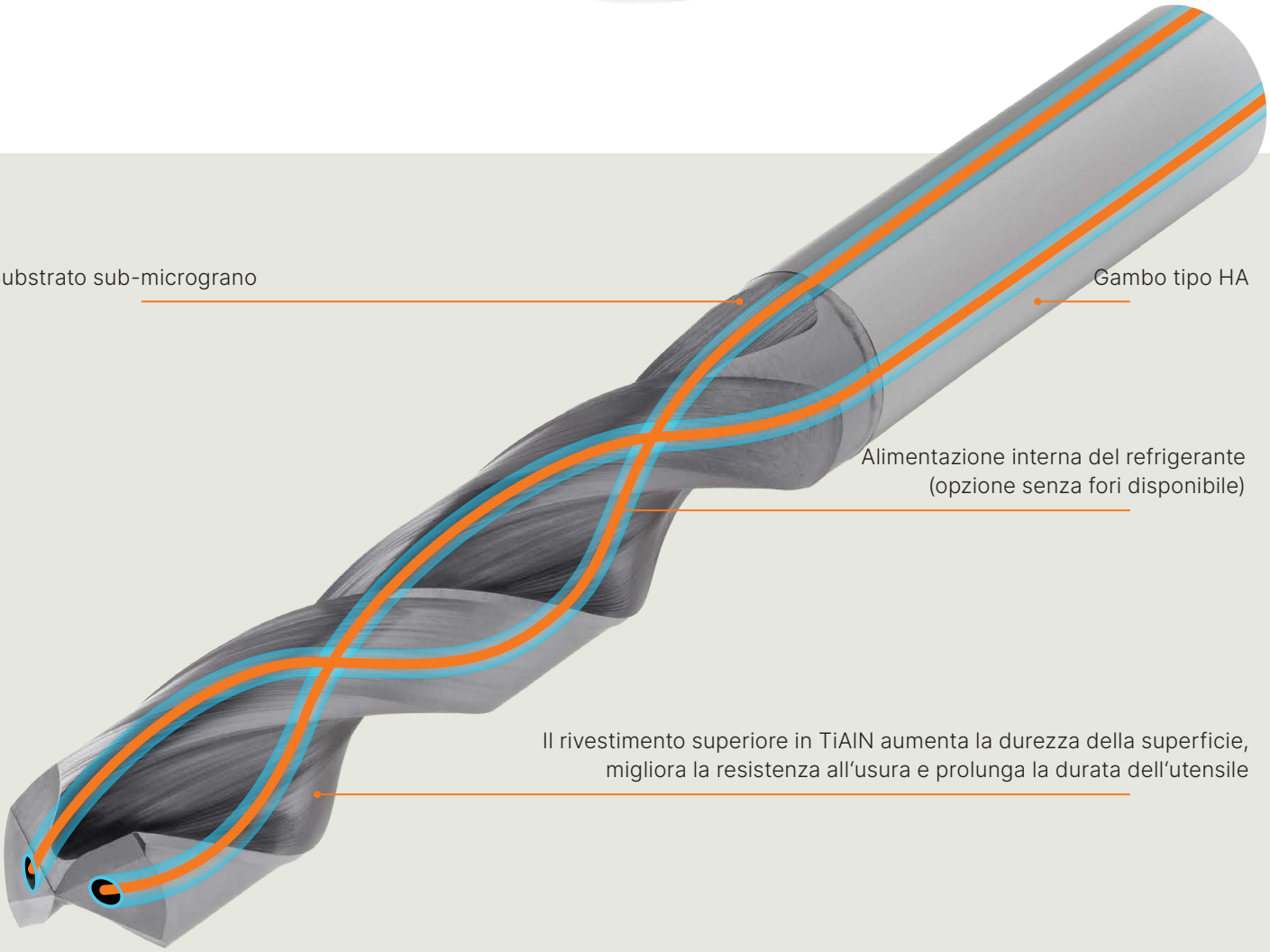
Caratteristiche e vantaggi



Tagliente trasversale a forma S con geometria angolare rinforzata

La punta a 4 facce offre una precisione autocentrante per una foratura accurata e una penetrazione rapida

Design della punta a tallone arrotondato



Substrato sub-micrograno

Gambo tipo HA

Alimentazione interna del refrigerante (opzione senza fori disponibile)

Il rivestimento superiore in TiAlN aumenta la durezza della superficie, migliora la resistenza all'usura e prolunga la durata dell'utensile

Storie di successo

Ottenere una durata dell'utensile superiore del **57%** a un costo inferiore del **35%** nella lavorazione dell'acciaio

Il risultato per il cliente: La punta Force X Generation 2 offre prestazioni eccezionali nella lavorazione dell'acciaio, con una durata dell'utensile superiore del 57% (640 fori contro 408) rispetto agli utensili della concorrenza. Nonostante il prezzo dell'utensile sia paragonabile, la Force X Generation 2 riduce il costo dell'utensile per pezzo del 35%, rendendola la scelta ideale per una foratura ad alte prestazioni ed efficiente dal punto di vista dei costi.

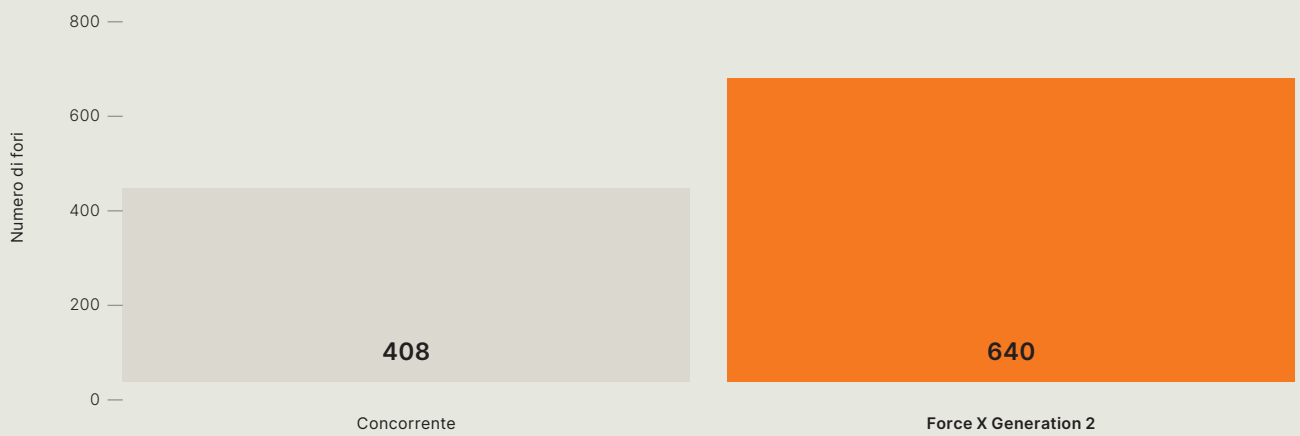
Con gli stessi parametri di taglio, mantiene la produttività riducendo significativamente i costi totali degli utensili. Per i produttori che mirano a massimizzare la produzione e la redditività, Force X Generation 2 stabilisce un nuovo punto di riferimento nelle applicazioni ISO-P.

Segmento	Applicazione	Materiale	Liquido di raffreddamento	Soluzione Dormer Pramet
Stampi e matrici	Pre-foratura di filetti	1.2379 / 255 HB	Sì	RC4056.8

Dati di lavorazione	Concorrente	Force X Generation 2
Profondità di foratura (mm)	20	20
Velocità di taglio v_c (m/min)	80	80
Avanzamento f_n (mm/giro)	0.14	0.15
Avanzamento v_f (mm/min)	524	561

P4.1

Durata dell'utensile (numero di fori)



Storie di successo

Aumento della produttività con velocità di avanzamento superiori del **108%** nella foratura dell'acciaio

Risultato per il cliente: La punta Force X Generation 2 stabilisce un nuovo punto di riferimento nella lavorazione multimateriale, offrendo un avanzamento superiore del 108% e una velocità di taglio superiore del 51% nell'acciaio 4140 rispetto agli utensili della concorrenza. Anche nelle applicazioni più impegnative in acciaio inossidabile, raggiunge un avanzamento superiore dell'8% e una velocità di taglio superiore del 4%, garantendo una produttività superiore in tutti i materiali ISO-P e ISO-M.

Con l'assenza di usura visibile nelle prime prove, la Force X Generation 2 dimostra la sua capacità di forare in modo economico e ad alte prestazioni in operazioni di piccoli lotti.

Segmento	Applicazione	Materiale	Liquido di raffreddamento	Soluzione Dormer Pramet
Automotive	Foratura di perni	4140	Sì (esterno)	RS4056.0

Dati di lavorazione	Concorrente	Force X Generation 2
Profondità di foratura (pollici)	1.2	1.2
Velocità di taglio v_c (piedi/min)	173	262
Velocità del mandrino n (giro/min)	2800	4240
Avanzamento f_n (pollici/rev)	0.0043	0.006
Avanzamento v_f (pollici/min)	12	25

P3.2

Segmento	Applicazione	Materiale	Liquido di raffreddamento	Soluzione Dormer Pramet
Automotive	Foratura di perni	304	Sì (esterno)	RS4056.0

Dati di lavorazione	Concorrente	Force X Generation 2
Profondità di foratura (pollici)	1.35	1.35
Velocità di taglio v_c (piedi/min)	173	180
Velocità del mandrino n (giro/min)	2800	2913
Avanzamento f_n (pollici/rev)	0.0043	0.0045
Avanzamento v_f (pollici/min)	12	13

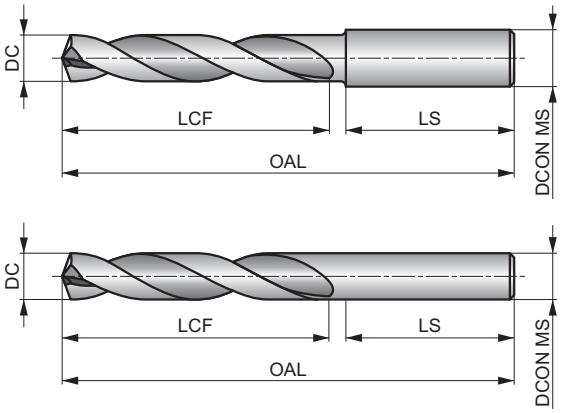
M3.2

RS403



FORCE X Punte in metallo duro integrale 3XD, rivestite in TiAlN

La punta ad alte prestazioni è progettata specificamente per offrire una qualità del foro superiore a velocità e avanzamenti elevati (tolleranza del foro H9 per multimateriali). Autocentrante a 140°, punta a 4 facchette e struttura CTW. Il rivestimento in TiAlN aumenta la durezza superficiale, migliora la resistenza all'usura e prolunga la durata dell'utensile.



HM	DIN 6537	3×D
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e avanzamento con Lettera riferimento. Le tabelle con avanzamento al giro si trovano a partire dalla pagina 22.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 112 V	■ 114 V	■ 114 V	■ 98 V	■ 96 V	■ 84 V	■ 88 V	■ 82 V	■ 80 V	■ 79 V	■ 76 V	■ 40 U	◪ 79 V	◪ 76 V
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
◪ 74 U	◪ 60 U	◪ 52 U	◪ 64 U	◪ 52 U	◪ 49 U	◪ 45 U	◪ 38 U	■ 89 W	■ 86 W	■ 84 W	■ 89 W	■ 88 W	■ 79 W
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**
■ 84 W	■ 79 W	■ 76 W	■ 80 W	■ 64 W	■ 62 W	■ 58 W	■ 56 W	■ 84 V	■ 80 V	■ 64 V	◪ 279 W	◪ 270 W	◪ 199 W
N2.2	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**						
◪ 198 W	◪ 180 W	◪ 166 W	◪ 162 W	◪ 158 W	◪ 40 U	◪ 32 U	◪ 28 U						

DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS4033.0	–	3.00	0.1181	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.1	–	3.10	0.1220	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4031/8	1/8	3.18	0.1250	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.2	–	3.20	0.1260	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N30	N30	3.26	0.1283	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.3	–	3.30	0.1299	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.4	–	3.40	0.1339	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N29	N29	3.45	0.1360	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.5	–	3.50	0.1378	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N28	N28	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4039/64	9/64	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.6	–	3.60	0.1417	20.0	62.0	36.0	6.00
RS403N27	N27	3.66	0.1441	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.7	–	3.70	0.1457	20.0	62.0	36.0	6.00
RS4033.73	–	3.73	0.1469	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N26	N26	3.73	0.1469	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N25	N25	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4033.8	–	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N24	N24	3.86	0.1520	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4033.9	–	3.90	0.1535	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N23	N23	3.91	0.1539	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4035/32	5/32	3.97	0.1563	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N22	N22	3.99	0.1571	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.0	–	4.00	0.1575	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N21	N21	4.04	0.1591	24.0	66.0	36.0	6.00

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS403N20	N20	4.09	0.1610	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.1	–	4.10	0.1614	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.2	–	4.20	0.1654	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N19	N19	4.22	0.1661	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.3	–	4.30	0.1693	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N18	N18	4.31	0.1697	24.0	66.0	36.0	6.00
RS40311/64	11/64	4.37	0.1719	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N17	N17	4.39	0.1728	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.4	–	4.40	0.1732	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N16	N16	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.5	–	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N15	N15	4.57	0.1799	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.6	–	4.60	0.1811	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N14	N14	4.62	0.1819	24.0	66.0	36.0	6.00
RS403N13	N13	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.7	–	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RS4033/16	3/16	4.76	0.1875	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N12	N12	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.8	–	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N11	N11	4.85	0.1909	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4034.9	–	4.90	0.1929	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N10	N10	4.92	0.1937	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N9	N9	4.98	0.1961	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.0	–	5.00	0.1969	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N8	N8	5.06	0.1992	28.0	66.0	36.0	6.00

Prodotto	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS4035.1	–	5.10	0.2008	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N7	N7	5.11	0.2010	28.0	66.0	36.0	6.00
RS40313/64	13/64	5.16	0.2031	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N6	N6	5.18	0.2039	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.2	–	5.20	0.2047	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N5	N5	5.22	0.2055	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.3	–	5.30	0.2087	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N4	N4	5.31	0.2091	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.4	–	5.40	0.2126	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N3	N3	5.41	0.2130	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.5	–	5.50	0.2165	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4037/32	7/32	5.56	0.2188	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.6	–	5.60	0.2205	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N2	N2	5.61	0.2209	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.7	–	5.70	0.2244	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403N1	N1	5.79	0.2280	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.8	–	5.80	0.2283	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4035.9	–	5.90	0.2323	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403A	A	5.94	0.2339	28.0	66.0	36.0	6.00
RS40315/64	15/64	5.95	0.2344	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4036.0	–	6.00	0.2362	28.0	66.0	36.0	6.00
RS403B	B	6.05	0.2380	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.1	–	6.10	0.2402	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403C	C	6.15	0.2421	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.2	–	6.20	0.2441	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403D	D	6.25	0.2461	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.3	–	6.30	0.2480	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403E	E	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4031/4	1/4	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.4	–	6.40	0.2520	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.5	–	6.50	0.2559	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403F	F	6.53	0.2571	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.6	–	6.60	0.2598	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403G	G	6.63	0.2610	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.7	–	6.70	0.2638	34.0	79.0	36.0	8.00
RS40317/64	17/64	6.75	0.2656	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403H	H	6.76	0.2661	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.8	–	6.80	0.2677	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4036.9	–	6.90	0.2717	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403I	I	6.91	0.2720	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.0	–	7.00	0.2756	34.0	79.0	36.0	8.00
RS403J	J	7.04	0.2772	34.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.1	–	7.10	0.2795	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403K	K	7.14	0.2811	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4039/32	9/32	7.14	0.2813	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.2	–	7.20	0.2835	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.3	–	7.30	0.2874	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403L	L	7.37	0.2902	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.4	–	7.40	0.2913	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403M	M	7.49	0.2949	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.5	–	7.50	0.2953	41.0	79.0	36.0	8.00
RS40319/64	19/64	7.54	0.2969	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.6	–	7.60	0.2992	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403N	N	7.67	0.3020	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.7	–	7.70	0.3031	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.8	–	7.80	0.3071	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4037.9	–	7.90	0.3110	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4035/16	5/16	7.94	0.3125	41.0	79.0	36.0	8.00
RS4038.0	–	8.00	0.3150	41.0	79.0	36.0	8.00
RS403O	O	8.03	0.3161	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.1	–	8.10	0.3189	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.2	–	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00

Prodotto	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS403P	P	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.3	–	8.30	0.3268	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40321/64	21/64	8.33	0.3281	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.4	–	8.40	0.3307	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403Q	Q	8.43	0.3319	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.5	–	8.50	0.3346	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.6	–	8.60	0.3386	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403R	R	8.61	0.3390	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.7	–	8.70	0.3425	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40311/32	11/32	8.73	0.3438	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.8	–	8.80	0.3465	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403S	S	8.84	0.3480	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4038.9	–	8.90	0.3504	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.0	–	9.00	0.3543	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403T	T	9.09	0.3579	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.1	–	9.10	0.3583	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40323/64	23/64	9.13	0.3594	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.2	–	9.20	0.3622	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.3	–	9.30	0.3661	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403U	U	9.35	0.3681	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.4	–	9.40	0.3701	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.5	–	9.50	0.3740	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4033/8	3/8	9.53	0.3750	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403V	V	9.58	0.3772	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.6	–	9.60	0.3780	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.7	–	9.70	0.3819	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.8	–	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403W	W	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RS4039.9	–	9.90	0.3898	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40325/64	25/64	9.92	0.3906	47.0	89.0	40.0	10.00
RS40310.0	–	10.00	0.3937	47.0	89.0	40.0	10.00
RS403X	X	10.08	0.3969	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.1	–	10.10	0.3976	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.2	–	10.20	0.4016	55.0	102.0	45.0	12.00
RS403Y	Y	10.26	0.4039	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.3	–	10.30	0.4055	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40313/32	13/32	10.32	0.4063	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.4	–	10.40	0.4094	55.0	102.0	45.0	12.00
RS403Z	Z	10.49	0.4130	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.5	–	10.50	0.4134	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.6	–	10.60	0.4173	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.7	–	10.70	0.4213	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40327/64	27/64	10.72	0.4219	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.8	–	10.80	0.4252	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40310.9	–	10.90	0.4291	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.0	–	11.00	0.4331	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.1	–	11.10	0.4370	55.0	102.0	45.0	12.00
RS4037/16	7/16	11.11	0.4375	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.2	–	11.20	0.4409	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.3	–	11.30	0.4449	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.4	–	11.40	0.4488	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.5	–	11.50	0.4528	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40329/64	29/64	11.51	0.4531	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.6	–	11.60	0.4567	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.7	–	11.70	0.4606	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.8	–	11.80	0.4646	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40311.9	–	11.90	0.4685	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40315/32	15/32	11.91	0.4688	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40312.0	–	12.00	0.4724	55.0	102.0	45.0	12.00
RS40312.1	–	12.10	0.4764	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40312.2	–	12.20	0.4803	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40331/64	31/64	12.30	0.4844	60.0	107.0	45.0	14.00

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS40312.5	–	12.50	0.4921	60.0	107.0	45.0	14.00
RS4031/2	1/2	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40312.7	–	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40312.8	–	12.80	0.5039	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.0	–	13.00	0.5118	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40333/64	33/64	13.10	0.5156	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.3	–	13.30	0.5236	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40317/32	17/32	13.49	0.5313	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.5	–	13.50	0.5315	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40313.8	–	13.80	0.5433	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40335/64	35/64	13.89	0.5469	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40314.0	–	14.00	0.5512	60.0	107.0	45.0	14.00
RS40314.25	–	14.25	0.5610	65.0	115.0	48.0	16.00
RS4039/16	9/16	14.29	0.5625	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40314.5	–	14.50	0.5709	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40337/64	37/64	14.68	0.5781	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40314.8	–	14.80	0.5827	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.0	–	15.00	0.5906	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40319/32	19/32	15.08	0.5938	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.1	–	15.10	0.5945	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.3	–	15.30	0.6024	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40339/64	39/64	15.48	0.6094	65.0	115.0	48.0	16.00

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS40315.5	–	15.50	0.6102	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40315.8	–	15.80	0.6220	65.0	115.0	48.0	16.00
RS4035/8	5/8	15.88	0.6250	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40316.0	–	16.00	0.6299	65.0	115.0	48.0	16.00
RS40341/64	41/64	16.27	0.6406	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40316.5	–	16.50	0.6496	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40321/32	21/32	16.67	0.6563	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40317.0	–	17.00	0.6693	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40343/64	43/64	17.07	0.6720	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40311/16	11/16	17.46	0.6874	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40317.5	–	17.50	0.6890	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40317.8	–	17.80	0.7008	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40345/64	45/64	17.86	0.7031	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40318.0	–	18.00	0.7087	73.0	123.0	48.0	18.00
RS40323/32	23/32	18.26	0.7189	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40318.5	–	18.50	0.7283	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40347/64	47/64	18.65	0.7343	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40319.0	–	19.00	0.7480	79.0	131.0	50.0	20.00
RS4033/4	3/4	19.05	0.7500	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40319.5	–	19.50	0.7677	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40319.8	–	19.80	0.7795	79.0	131.0	50.0	20.00
RS40320.0	–	20.00	0.7874	79.0	131.0	50.0	20.00

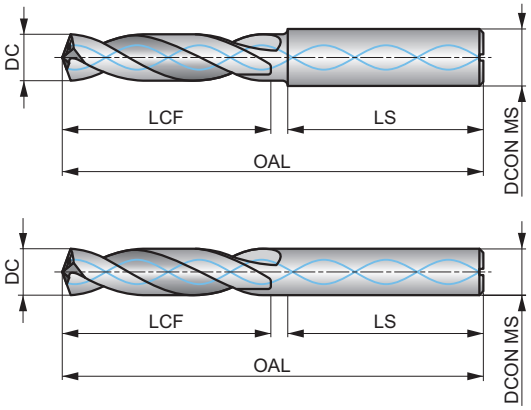
RC403

DORMER PRAMET



FORCE X Punte in metallo duro integrale 3XD con passaggio interno del refrigerante, rivestimento in TiAlN-Top

La punta ad alte prestazioni è progettata specificamente per offrire una qualità del foro superiore a velocità e avanzamenti elevati (tolleranza del foro H9 per i multimateriali). Autocentrante a 140°, centro punta a 4 faccette e struttura CTW. I fori per il refrigerante migliorano l'evacuazione dei trucioli. Il rivestimento in TiAlN aumenta la durezza superficiale, migliora la resistenza all'usura e prolunga la durata dell'utensile.



HM	DIN 6537	3×D
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e avanzamento con Lettera riferimento. Le tabelle con avanzamento al giro si trovano a partire dalla pagina 22.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 140 W	■ 142 W	■ 142 W	■ 122 W	■ 120 W	■ 105 V	■ 110 V	■ 102 V	■ 100 V	■ 99 V	■ 95 V	■ 50 U	■ 105 G	■ 101 G
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 99 G	■ 80 G	■ 70 E	■ 85 G	■ 70 G	■ 65 F	■ 60 F	■ 50 E	■ 111 W	■ 108 W	■ 105 W	■ 111 W	■ 110 W	■ 99 W
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 105 W	■ 99 W	■ 95 W	■ 100 W	■ 80 W	■ 77 W	■ 72 W	■ 70 W	■ 105 W	■ 100 W	■ 80 W	◪ 305 W	◪ 310 W	◪ 300 W
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1
◪ 221 W	◪ 220 W	◪ 200 W	◪ 185 W	◪ 180 W	◪ 175 W	■ 50 V	■ 40 V	■ 35 U	◪ 40 U	◪ 28 U	◪ 32 U	◪ 32 U	◪ 30 U
S4.2													
◪ 25 U													

DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4033.0	–	3.00	0.1181	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.1	–	3.10	0.1220	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4031/8	1/8	3.18	0.1250	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.2	–	3.20	0.1260	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N30	N30	3.26	0.1283	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.3	–	3.30	0.1299	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.4	–	3.40	0.1339	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N29	N29	3.45	0.1360	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.5	–	3.50	0.1378	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N28	N28	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4039/64	9/64	3.57	0.1406	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.6	–	3.60	0.1417	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N27	N27	3.66	0.1441	20.0	62.0	36.0	6.00
RC4033.7	–	3.70	0.1457	20.0	62.0	36.0	6.00
RC403N26	N26	3.73	0.1469	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N25	N25	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4033.8	–	3.80	0.1496	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N24	N24	3.86	0.1520	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4033.9	–	3.90	0.1535	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N23	N23	3.91	0.1539	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4035/32	5/32	3.97	0.1563	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N22	N22	3.99	0.1571	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.0	–	4.00	0.1575	24.0	66.0	36.0	6.00

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC403N21	N21	4.04	0.1591	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.05	–	4.05	0.1594	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N20	N20	4.09	0.1610	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.1	–	4.10	0.1614	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.2	–	4.20	0.1654	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N19	N19	4.22	0.1661	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.3	–	4.30	0.1693	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N18	N18	4.31	0.1697	24.0	66.0	36.0	6.00
RC40311/64	11/64	4.37	0.1719	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N17	N17	4.39	0.1728	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.4	–	4.40	0.1732	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N16	N16	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.5	–	4.50	0.1772	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N15	N15	4.57	0.1799	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.6	–	4.60	0.1811	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N14	N14	4.62	0.1819	24.0	66.0	36.0	6.00
RC403N13	N13	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.7	–	4.70	0.1850	24.0	66.0	36.0	6.00
RC4033/16	3/16	4.76	0.1875	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N12	N12	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.8	–	4.80	0.1890	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N11	N11	4.85	0.1909	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4034.9	–	4.90	0.1929	28.0	66.0	36.0	6.00

Prodotto	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC403N10	N10	4.92	0.1937	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N9	N9	4.98	0.1961	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.0	–	5.00	0.1969	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.05	–	5.05	0.1988	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N8	N8	5.06	0.1992	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.1	–	5.10	0.2008	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N7	N7	5.11	0.2010	28.0	66.0	36.0	6.00
RC40313/64	13/64	5.16	0.2031	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N6	N6	5.18	0.2039	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.2	–	5.20	0.2047	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N5	N5	5.22	0.2055	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.3	–	5.30	0.2087	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N4	N4	5.31	0.2091	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.4	–	5.40	0.2126	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N3	N3	5.41	0.2130	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.5	–	5.50	0.2165	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4037/32	7/32	5.56	0.2188	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.6	–	5.60	0.2205	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N2	N2	5.61	0.2209	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.7	–	5.70	0.2244	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403N1	N1	5.79	0.2280	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.8	–	5.80	0.2283	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4035.9	–	5.90	0.2323	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403A	A	5.94	0.2339	28.0	66.0	36.0	6.00
RC40315/64	15/64	5.95	0.2344	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4036.0	–	6.00	0.2362	28.0	66.0	36.0	6.00
RC403B	B	6.05	0.2380	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.05	–	6.05	0.2382	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.1	–	6.10	0.2402	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403C	C	6.15	0.2421	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.2	–	6.20	0.2441	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403D	D	6.25	0.2461	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.3	–	6.30	0.2480	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403E	E	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4031/4	1/4	6.35	0.2500	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.4	–	6.40	0.2520	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.5	–	6.50	0.2559	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403F	F	6.53	0.2571	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.6	–	6.60	0.2598	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403G	G	6.63	0.2610	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.7	–	6.70	0.2638	34.0	79.0	36.0	8.00
RC40317/64	17/64	6.75	0.2656	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403H	H	6.76	0.2661	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.8	–	6.80	0.2677	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4036.9	–	6.90	0.2717	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403I	I	6.91	0.2720	34.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.0	–	7.00	0.2756	34.0	79.0	36.0	8.00
RC403J	J	7.04	0.2772	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.1	–	7.10	0.2795	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403K	K	7.14	0.2811	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4039/32	9/32	7.14	0.2813	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.2	–	7.20	0.2835	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.3	–	7.30	0.2874	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403L	L	7.37	0.2902	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.4	–	7.40	0.2913	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403M	M	7.49	0.2949	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.5	–	7.50	0.2953	41.0	79.0	36.0	8.00
RC40319/64	19/64	7.54	0.2969	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.6	–	7.60	0.2992	41.0	79.0	36.0	8.00
RC403N	N	7.67	0.3020	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.7	–	7.70	0.3031	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4037.8	–	7.80	0.3071	41.0	79.0	36.0	8.00

Prodotto	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4037.9	–	7.90	0.3110	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4035/16	5/16	7.94	0.3125	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4038.0	–	8.00	0.3150	41.0	79.0	36.0	8.00
RC4030	0	8.03	0.3161	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.05	–	8.05	0.3169	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.1	–	8.10	0.3189	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.2	–	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403P	P	8.20	0.3228	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.3	–	8.30	0.3268	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40321/64	21/64	8.33	0.3281	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.4	–	8.40	0.3307	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403Q	Q	8.43	0.3319	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.5	–	8.50	0.3346	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.6	–	8.60	0.3386	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403R	R	8.61	0.3390	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.7	–	8.70	0.3425	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40311/32	11/32	8.73	0.3438	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.8	–	8.80	0.3465	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403S	S	8.84	0.3480	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4038.9	–	8.90	0.3504	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.0	–	9.00	0.3543	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403T	T	9.09	0.3579	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.1	–	9.10	0.3583	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40323/64	23/64	9.13	0.3594	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.2	–	9.20	0.3622	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.3	–	9.30	0.3661	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403U	U	9.35	0.3681	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.4	–	9.40	0.3701	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.5	–	9.50	0.3740	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4033/8	3/8	9.53	0.3750	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403V	V	9.58	0.3772	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.6	–	9.60	0.3780	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.7	–	9.70	0.3819	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.8	–	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RC403W	W	9.80	0.3858	47.0	89.0	40.0	10.00
RC4039.9	–	9.90	0.3898	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40325/64	25/64	9.92	0.3906	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40310.0	–	10.00	0.3937	47.0	89.0	40.0	10.00
RC40310.05	–	10.05	0.3957	55.0	102.0	45.0	12.00
RC403X	X	10.08	0.3969	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.1	–	10.10	0.3976	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.2	–	10.20	0.4016	55.0	102.0	45.0	12.00
RC403Y	Y	10.26	0.4039	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.3	–	10.30	0.4055	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40313/32	13/32	10.32	0.4063	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.4	–	10.40	0.4094	55.0	102.0	45.0	12.00
RC403Z	Z	10.49	0.4130	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.5	–	10.50	0.4134	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.6	–	10.60	0.4173	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40327/64	27/64	10.72	0.4219	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.8	–	10.80	0.4252	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40310.9	–	10.90	0.4291	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.0	–	11.00	0.4331	55.0	102.0	45.0	12.00
RC4037/16	7/16	11.11	0.4375	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.2	–	11.20	0.4409	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.3	–	11.30	0.4449	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.4	–	11.40	0.4488	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.5	–	11.50	0.4528	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40329/64	29/64	11.51	0.4531	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.6	–	11.60	0.4567	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40311.8	–	11.80	0.4646	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40315/32	15/32	11.91	0.4688	55.0	102.0	45.0	12.00

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC40312.0	–	12.00	0.4724	55.0	102.0	45.0	12.00
RC40312.05	–	12.05	0.4744	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.1	–	12.10	0.4764	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.2	–	12.20	0.4803	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40331/64	31/64	12.30	0.4844	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.5	–	12.50	0.4921	60.0	107.0	45.0	14.00
RC4031/2	1/2	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.7	–	12.70	0.5000	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40312.8	–	12.80	0.5039	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.0	–	13.00	0.5118	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40333/64	33/64	13.10	0.5156	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.3	–	13.30	0.5236	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40317/32	17/32	13.49	0.5313	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.5	–	13.50	0.5315	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40313.8	–	13.80	0.5433	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40335/64	35/64	13.89	0.5469	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40314.0	–	14.00	0.5512	60.0	107.0	45.0	14.00
RC40314.25	–	14.25	0.5610	65.0	115.0	48.0	16.00
RC4039/16	9/16	14.29	0.5625	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40314.5	–	14.50	0.5709	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40337/64	37/64	14.68	0.5781	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40314.8	–	14.80	0.5827	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.0	–	15.00	0.5906	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40319/32	19/32	15.08	0.5938	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.1	–	15.10	0.5945	65.0	115.0	48.0	16.00

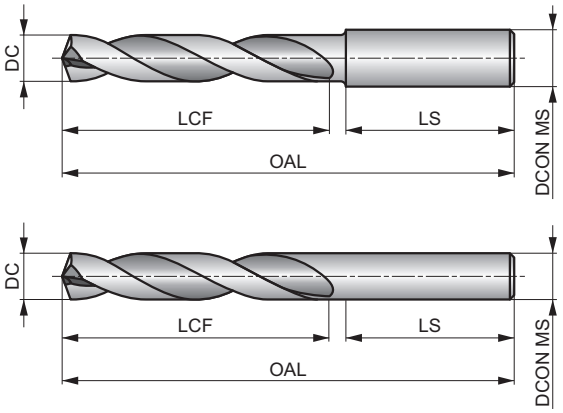
Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC40315.3	–	15.30	0.6024	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40339/64	39/64	15.48	0.6094	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.5	–	15.50	0.6102	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40315.8	–	15.80	0.6220	65.0	115.0	48.0	16.00
RC4035/8	5/8	15.88	0.6250	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40316.0	–	16.00	0.6299	65.0	115.0	48.0	16.00
RC40341/64	41/64	16.27	0.6406	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40316.5	–	16.50	0.6496	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40321/32	21/32	16.67	0.6563	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40317.0	–	17.00	0.6693	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40343/64	43/64	17.07	0.6720	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40311/16	11/16	17.46	0.6874	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40317.5	–	17.50	0.6890	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40345/64	45/64	17.86	0.7031	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40318.0	–	18.00	0.7087	73.0	123.0	48.0	18.00
RC40323/32	23/32	18.26	0.7189	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40318.5	–	18.50	0.7283	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40347/64	47/64	18.65	0.7343	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40318.8	–	18.80	0.7402	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40319.0	–	19.00	0.7480	79.0	131.0	50.0	20.00
RC4033/4	3/4	19.05	0.7500	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40319.5	–	19.50	0.7677	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40319.8	–	19.80	0.7795	79.0	131.0	50.0	20.00
RC40320.0	–	20.00	0.7874	79.0	131.0	50.0	20.00

RS405



FORCE X Punte in metallo duro integrale 5XD, rivestite in TiAlN-Top

La punta ad alte prestazioni è progettata specificamente per offrire una qualità del foro superiore a velocità e avanzamenti elevati (tolleranza del foro H9 per multimateriali). Autocentrante a 140°, punta a 4 facette e struttura CTW. Il rivestimento in TiAlN aumenta la durezza superficiale, migliora la resistenza all'usura e prolunga la durata dell'utensile.



HM | DIN 6537 | 5×D

140° | TiAlN Top | DIN 6535HA

CTW | R | DC m7

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e avanzamento con Lettera riferimento. Le tabelle con avanzamento al giro si trovano a partire dalla pagina 22.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 112 V	■ 114 V	■ 114 V	■ 98 V	■ 96 V	■ 84 V	■ 88 V	■ 82 V	■ 80 V	■ 79 V	■ 76 V	■ 40 U	◪ 79 V	◪ 76 V
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
◪ 74 U	◪ 60 U	◪ 52 U	◪ 64 U	◪ 52 U	◪ 49 U	◪ 45 U	◪ 38 U	■ 89 W	■ 86 W	■ 84 W	■ 89 W	■ 88 W	■ 79 W
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**
■ 84 W	■ 79 W	■ 76 W	■ 80 W	■ 64 W	■ 62 W	■ 58 W	■ 56 W	■ 84 V	■ 80 V	■ 64 V	◪ 279 W	◪ 270 W	◪ 199 W
N2.2	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**						
◪ 198 W	◪ 180 W	◪ 166 W	◪ 162 W	◪ 158 W	◪ 40 U	◪ 32 U	◪ 28 U						

DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS4053.0	–	3.00	0.1181	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.1	–	3.10	0.1220	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4051/8	1/8	3.18	0.1250	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.2	–	3.20	0.1260	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N30	N30	3.26	0.1283	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.3	–	3.30	0.1299	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.4	–	3.40	0.1339	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N29	N29	3.45	0.1360	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.5	–	3.50	0.1378	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N28	N28	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4059/64	9/64	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.6	–	3.60	0.1417	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N27	N27	3.66	0.1441	28.0	66.0	36.0	6.00
RS4053.7	–	3.70	0.1457	28.0	66.0	36.0	6.00
RS405N26	N26	3.73	0.1469	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N25	N25	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4053.8	–	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N24	N24	3.86	0.1520	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4053.9	–	3.90	0.1535	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N23	N23	3.91	0.1539	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4055/32	5/32	3.97	0.1563	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N22	N22	3.99	0.1571	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.0	–	4.00	0.1575	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N21	N21	4.04	0.1591	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N20	N20	4.09	0.1610	36.0	74.0	36.0	6.00

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS4054.1	–	4.10	0.1614	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.2	–	4.20	0.1654	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N19	N19	4.22	0.1661	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.3	–	4.30	0.1693	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N18	N18	4.31	0.1697	36.0	74.0	36.0	6.00
RS40511/64	11/64	4.37	0.1719	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N17	N17	4.39	0.1728	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.4	–	4.40	0.1732	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N16	N16	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.5	–	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N15	N15	4.57	0.1799	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.6	–	4.60	0.1811	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N14	N14	4.62	0.1819	36.0	74.0	36.0	6.00
RS405N13	N13	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4054.7	–	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RS4053/16	3/16	4.76	0.1875	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N12	N12	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4054.8	–	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N11	N11	4.85	0.1909	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4054.9	–	4.90	0.1929	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N10	N10	4.92	0.1937	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N9	N9	4.98	0.1961	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.0	–	5.00	0.1969	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N8	N8	5.06	0.1992	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.1	–	5.10	0.2008	44.0	82.0	36.0	6.00

Prodotto	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS405N7	N7	5.11	0.2010	44.0	82.0	36.0	6.00
RS40513/64	13/64	5.16	0.2031	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N6	N6	5.18	0.2039	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.2	–	5.20	0.2047	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N5	N5	5.22	0.2055	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N4	N4	5.31	0.2091	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N3	N3	5.41	0.2130	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.5	–	5.50	0.2165	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4057/32	7/32	5.56	0.2188	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.6	–	5.60	0.2205	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N2	N2	5.61	0.2209	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.7	–	5.70	0.2244	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405N1	N1	5.79	0.2280	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4055.8	–	5.80	0.2283	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405A	A	5.94	0.2339	44.0	82.0	36.0	6.00
RS40515/64	15/64	5.95	0.2344	44.0	82.0	36.0	6.00
RS4056.0	–	6.00	0.2362	44.0	82.0	36.0	6.00
RS405B	B	6.05	0.2380	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.1	–	6.10	0.2402	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405C	C	6.15	0.2421	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.2	–	6.20	0.2441	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405D	D	6.25	0.2461	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.3	–	6.30	0.2480	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405E	E	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4051/4	1/4	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.4	–	6.40	0.2520	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.5	–	6.50	0.2559	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405F	F	6.53	0.2571	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.6	–	6.60	0.2598	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405G	G	6.63	0.2610	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.7	–	6.70	0.2638	53.0	91.0	36.0	8.00
RS40517/64	17/64	6.75	0.2656	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405H	H	6.76	0.2661	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.8	–	6.80	0.2677	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4056.9	–	6.90	0.2717	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405I	I	6.91	0.2720	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.0	–	7.00	0.2756	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405J	J	7.04	0.2772	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.1	–	7.10	0.2795	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405K	K	7.14	0.2811	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4059/32	9/32	7.14	0.2813	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.3	–	7.30	0.2874	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405L	L	7.37	0.2902	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.4	–	7.40	0.2913	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405M	M	7.49	0.2949	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.5	–	7.50	0.2953	53.0	91.0	36.0	8.00
RS40519/64	19/64	7.54	0.2969	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.6	–	7.60	0.2992	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405N	N	7.67	0.3020	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.7	–	7.70	0.3031	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.8	–	7.80	0.3071	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4057.9	–	7.90	0.3110	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4055/16	5/16	7.94	0.3125	53.0	91.0	36.0	8.00
RS4058.0	–	8.00	0.3150	53.0	91.0	36.0	8.00
RS405O	O	8.03	0.3161	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.1	–	8.10	0.3189	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.2	–	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405P	P	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40521/64	21/64	8.33	0.3281	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.4	–	8.40	0.3307	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405Q	Q	8.43	0.3319	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.5	–	8.50	0.3346	61.0	103.0	40.0	10.00

Prodotto	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RS4058.6	–	8.60	0.3386	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405R	R	8.61	0.3390	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.7	–	8.70	0.3425	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40511/32	11/32	8.73	0.3438	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.8	–	8.80	0.3465	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405S	S	8.84	0.3480	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4058.9	–	8.90	0.3504	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.0	–	9.00	0.3543	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405T	T	9.09	0.3579	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.1	–	9.10	0.3583	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40523/64	23/64	9.13	0.3594	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.3	–	9.30	0.3661	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405U	U	9.35	0.3681	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.4	–	9.40	0.3701	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.5	–	9.50	0.3740	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4053/8	3/8	9.53	0.3750	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405V	V	9.58	0.3772	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.6	–	9.60	0.3780	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.7	–	9.70	0.3819	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.8	–	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405W	W	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RS4059.9	–	9.90	0.3898	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40525/64	25/64	9.92	0.3906	61.0	103.0	40.0	10.00
RS40510.0	–	10.00	0.3937	61.0	103.0	40.0	10.00
RS405X	X	10.08	0.3969	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.1	–	10.10	0.3976	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.2	–	10.20	0.4016	70.0	118.0	45.0	12.00
RS405Y	Y	10.26	0.4039	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.3	–	10.30	0.4055	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40513/32	13/32	10.32	0.4063	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.4	–	10.40	0.4094	70.0	118.0	45.0	12.00
RS405Z	Z	10.49	0.4130	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.5	–	10.50	0.4134	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40510.6	–	10.60	0.4173	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40527/64	27/64	10.72	0.4219	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.0	–	11.00	0.4331	70.0	118.0	45.0	12.00
RS4057/16	7/16	11.11	0.4375	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.2	–	11.20	0.4409	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.4	–	11.40	0.4488	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.5	–	11.50	0.4528	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40529/64	29/64	11.51	0.4531	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.6	–	11.60	0.4567	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40511.8	–	11.80	0.4646	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40515/32	15/32	11.91	0.4688	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40512.0	–	12.00	0.4724	70.0	118.0	45.0	12.00
RS40512.1	–	12.10	0.4764	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.2	–	12.20	0.4803	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40531/64	31/64	12.30	0.4844	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.5	–	12.50	0.4921	76.0	124.0	45.0	14.00
RS4051/2	1/2	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.7	–	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40512.8	–	12.80	0.5039	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40513.0	–	13.00	0.5118	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40533/64	33/64	13.10	0.5156	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40517/32	17/32	13.49	0.5313	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40513.5	–	13.50	0.5315	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40513.8	–	13.80	0.5433	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40535/64	35/64	13.89	0.5469	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40514.0	–	14.00	0.5512	76.0	124.0	45.0	14.00
RS40514.25	–	14.25	0.5610	82.0	133.0	48.0	16.00
RS4059/16	9/16	14.29	0.5625	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40514.5	–	14.50	0.5709	82.0	133.0	48.0	16.00

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS40537/64	37/64	14.68	0.5781	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40514.8	–	14.80	0.5827	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40515.0	–	15.00	0.5906	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40519/32	19/32	15.08	0.5938	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40515.1	–	15.10	0.5945	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40539/64	39/64	15.48	0.6094	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40515.5	–	15.50	0.6102	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40515.8	–	15.80	0.6220	82.0	133.0	48.0	16.00
RS4055/8	5/8	15.88	0.6250	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40516.0	–	16.00	0.6299	82.0	133.0	48.0	16.00
RS40541/64	41/64	16.27	0.6406	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40516.5	–	16.50	0.6496	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40521/32	21/32	16.67	0.6563	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40517.0	–	17.00	0.6693	91.0	143.0	48.0	18.00

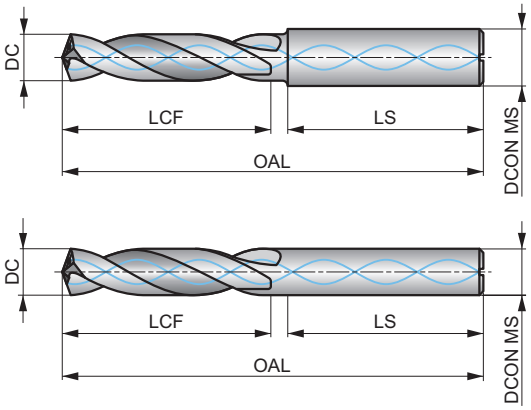
Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RS40543/64	43/64	17.07	0.6720	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40511/16	11/16	17.46	0.6874	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40517.5	–	17.50	0.6890	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40517.8	–	17.80	0.7008	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40545/64	45/64	17.86	0.7031	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40518.0	–	18.00	0.7087	91.0	143.0	48.0	18.00
RS40523/32	23/32	18.26	0.7189	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40518.5	–	18.50	0.7283	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40547/64	47/64	18.65	0.7343	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40519.0	–	19.00	0.7480	99.0	153.0	50.0	20.00
RS4053/4	3/4	19.05	0.7500	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40519.5	–	19.50	0.7677	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40519.8	–	19.80	0.7795	99.0	153.0	50.0	20.00
RS40520.0	–	20.00	0.7874	99.0	153.0	50.0	20.00

RC405



FORCE X Punte in metallo duro integrale 5XD con passaggio interno del refrigerante, rivestimento in TiAlN-Top

La punta ad alte prestazioni è progettata specificamente per offrire una qualità del foro superiore a velocità e avanzamenti elevati (tolleranza del foro H9 per i multimateriali). Autocentrante a 140°, centro punta a 4 faccette e struttura CTW. I fori per il refrigerante migliorano l'evacuazione dei trucioli. Il rivestimento in TiAlN aumenta la durezza superficiale, migliora la resistenza all'usura e prolunga la durata dell'utensile.



HM	DIN 6537	5×D
140°	TiAlN Top	DIN 6535HA
CTW	R	DC m7

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e avanzamento con Lettera riferimento. Le tabelle con avanzamento al giro si trovano a partire dalla pagina 22.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 140 W	■ 142 W	■ 142 W	■ 122 W	■ 120 W	■ 105 V	■ 110 V	■ 102 V	■ 100 V	■ 99 V	■ 95 V	■ 50 U	■ 105 G	■ 101 G
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■ 99 G	■ 80 G	■ 70 E	■ 85 G	■ 70 G	■ 65 F	■ 60 F	■ 50 E	■ 111 W	■ 108 W	■ 105 W	■ 111 W	■ 110 W	■ 99 W
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■ 105 W	■ 99 W	■ 95 W	■ 100 W	■ 80 W	■ 77 W	■ 72 W	■ 70 W	■ 105 W	■ 100 W	■ 80 W	◪ 305 W	◪ 310 W	◪ 300 W
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**
◪ 221 W	◪ 220 W	◪ 200 W	◪ 185 W	◪ 180 W	◪ 175 W	■ 50 V	■ 40 V	■ 35 U	◪ 40 U	◪ 28 U	◪ 32 U	◪ 32 U	◪ 30 U
S4.2													
◪ 25 U													

DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4053.0	–	3.00	0.1181	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.1	–	3.10	0.1220	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4051/8	1/8	3.18	0.1250	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.2	–	3.20	0.1260	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N30	N30	3.26	0.1283	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.3	–	3.30	0.1299	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.4	–	3.40	0.1339	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N29	N29	3.45	0.1360	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.5	–	3.50	0.1378	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N28	N28	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4059/64	9/64	3.57	0.1406	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.6	–	3.60	0.1417	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N27	N27	3.66	0.1441	28.0	66.0	36.0	6.00
RC4053.7	–	3.70	0.1457	28.0	66.0	36.0	6.00
RC405N26	N26	3.73	0.1469	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N25	N25	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4053.8	–	3.80	0.1496	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N24	N24	3.86	0.1520	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4053.9	–	3.90	0.1535	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N23	N23	3.91	0.1539	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4055/32	5/32	3.97	0.1563	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N22	N22	3.99	0.1571	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.0	–	4.00	0.1575	36.0	74.0	36.0	6.00

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC405N21	N21	4.04	0.1591	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.05	–	4.05	0.1594	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N20	N20	4.09	0.1610	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.1	–	4.10	0.1614	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.2	–	4.20	0.1654	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N19	N19	4.22	0.1661	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.3	–	4.30	0.1693	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N18	N18	4.31	0.1697	36.0	74.0	36.0	6.00
RC40511/64	11/64	4.37	0.1719	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N17	N17	4.39	0.1728	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.4	–	4.40	0.1732	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N16	N16	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.5	–	4.50	0.1772	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N15	N15	4.57	0.1799	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.6	–	4.60	0.1811	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N14	N14	4.62	0.1819	36.0	74.0	36.0	6.00
RC405N13	N13	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4054.7	–	4.70	0.1850	36.0	74.0	36.0	6.00
RC4053/16	3/16	4.76	0.1875	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N12	N12	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4054.8	–	4.80	0.1890	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N11	N11	4.85	0.1909	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4054.9	–	4.90	0.1929	44.0	82.0	36.0	6.00

Prodotto	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC405N10	N10	4.92	0.1937	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N9	N9	4.98	0.1961	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.0	–	5.00	0.1969	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.05	–	5.05	0.1988	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N8	N8	5.06	0.1992	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.1	–	5.10	0.2008	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N7	N7	5.11	0.2010	44.0	82.0	36.0	6.00
RC40513/64	13/64	5.16	0.2031	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N6	N6	5.18	0.2039	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.2	–	5.20	0.2047	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N5	N5	5.22	0.2055	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.3	–	5.30	0.2087	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N4	N4	5.31	0.2091	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.4	–	5.40	0.2126	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N3	N3	5.41	0.2130	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.5	–	5.50	0.2165	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4057/32	7/32	5.56	0.2188	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.6	–	5.60	0.2205	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N2	N2	5.61	0.2209	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.7	–	5.70	0.2244	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405N1	N1	5.79	0.2280	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.8	–	5.80	0.2283	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4055.9	–	5.90	0.2323	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405A	A	5.94	0.2339	44.0	82.0	36.0	6.00
RC40515/64	15/64	5.95	0.2344	44.0	82.0	36.0	6.00
RC4056.0	–	6.00	0.2362	44.0	82.0	36.0	6.00
RC405B	B	6.05	0.2380	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.05	–	6.05	0.2382	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.1	–	6.10	0.2402	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405C	C	6.15	0.2421	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.2	–	6.20	0.2441	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405D	D	6.25	0.2461	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.3	–	6.30	0.2480	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405E	E	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4051/4	1/4	6.35	0.2500	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.4	–	6.40	0.2520	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.5	–	6.50	0.2559	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405F	F	6.53	0.2571	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.6	–	6.60	0.2598	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405G	G	6.63	0.2610	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.7	–	6.70	0.2638	53.0	91.0	36.0	8.00
RC40517/64	17/64	6.75	0.2656	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405H	H	6.76	0.2661	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.8	–	6.80	0.2677	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4056.9	–	6.90	0.2717	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405I	I	6.91	0.2720	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.0	–	7.00	0.2756	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405J	J	7.04	0.2772	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.1	–	7.10	0.2795	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405K	K	7.14	0.2811	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4059/32	9/32	7.14	0.2813	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.2	–	7.20	0.2835	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.3	–	7.30	0.2874	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405L	L	7.37	0.2902	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.4	–	7.40	0.2913	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405M	M	7.49	0.2949	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.5	–	7.50	0.2953	53.0	91.0	36.0	8.00
RC40519/64	19/64	7.54	0.2969	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.6	–	7.60	0.2992	53.0	91.0	36.0	8.00
RC405N	N	7.67	0.3020	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.7	–	7.70	0.3031	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4057.8	–	7.80	0.3071	53.0	91.0	36.0	8.00

Prodotto	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4057.9	–	7.90	0.3110	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4055/16	5/16	7.94	0.3125	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4058.0	–	8.00	0.3150	53.0	91.0	36.0	8.00
RC4050	O	8.03	0.3161	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.05	–	8.05	0.3169	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.1	–	8.10	0.3189	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.2	–	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405P	P	8.20	0.3228	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.3	–	8.30	0.3268	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40521/64	21/64	8.33	0.3281	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.4	–	8.40	0.3307	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405Q	Q	8.43	0.3319	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.5	–	8.50	0.3346	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.6	–	8.60	0.3386	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405R	R	8.61	0.3390	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.7	–	8.70	0.3425	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40511/32	11/32	8.73	0.3438	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.8	–	8.80	0.3465	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405S	S	8.84	0.3480	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4058.9	–	8.90	0.3504	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.0	–	9.00	0.3543	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405T	T	9.09	0.3579	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.1	–	9.10	0.3583	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40523/64	23/64	9.13	0.3594	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.2	–	9.20	0.3622	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.3	–	9.30	0.3661	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405U	U	9.35	0.3681	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.4	–	9.40	0.3701	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.5	–	9.50	0.3740	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4053/8	3/8	9.53	0.3750	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405V	V	9.58	0.3772	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.6	–	9.60	0.3780	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.7	–	9.70	0.3819	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.8	–	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RC405W	W	9.80	0.3858	61.0	103.0	40.0	10.00
RC4059.9	–	9.90	0.3898	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40525/64	25/64	9.92	0.3906	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40510.0	–	10.00	0.3937	61.0	103.0	40.0	10.00
RC40510.05	–	10.05	0.3957	70.0	118.0	45.0	12.00
RC405X	X	10.08	0.3969	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.1	–	10.10	0.3976	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.2	–	10.20	0.4016	70.0	118.0	45.0	12.00
RC405Y	Y	10.26	0.4039	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.3	–	10.30	0.4055	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40513/32	13/32	10.32	0.4063	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.4	–	10.40	0.4094	70.0	118.0	45.0	12.00
RC405Z	Z	10.49	0.4130	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.5	–	10.50	0.4134	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.6	–	10.60	0.4173	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40527/64	27/64	10.72	0.4219	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.8	–	10.80	0.4252	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40510.9	–	10.90	0.4291	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.0	–	11.00	0.4331	70.0	118.0	45.0	12.00
RC4057/16	7/16	11.11	0.4375	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.2	–	11.20	0.4409	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.3	–	11.30	0.4449	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.4	–	11.40	0.4488	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.5	–	11.50	0.4528	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40529/64	29/64	11.51	0.4531	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.6	–	11.60	0.4567	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40511.8	–	11.80	0.4646	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40515/32	15/32	11.91	0.4688	70.0	118.0	45.0	12.00

Prodotto	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40512.0	–	12.00	0.4724	70.0	118.0	45.0	12.00
RC40512.05	–	12.05	0.4744	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.2	–	12.20	0.4803	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40531/64	31/64	12.30	0.4844	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.5	–	12.50	0.4921	76.0	124.0	45.0	14.00
RC4051/2	1/2	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.7	–	12.70	0.5000	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40512.8	–	12.80	0.5039	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.0	–	13.00	0.5118	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40533/64	33/64	13.10	0.5156	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.3	–	13.30	0.5236	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40517/32	17/32	13.49	0.5313	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.5	–	13.50	0.5315	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40513.8	–	13.80	0.5433	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40535/64	35/64	13.89	0.5469	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40514.0	–	14.00	0.5512	76.0	124.0	45.0	14.00
RC40514.25	–	14.25	0.5610	82.0	133.0	48.0	16.00
RC4059/16	9/16	14.29	0.5625	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40514.5	–	14.50	0.5709	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40537/64	37/64	14.68	0.5781	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40514.8	–	14.80	0.5827	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.0	–	15.00	0.5906	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40519/32	19/32	15.08	0.5938	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.1	–	15.10	0.5945	82.0	133.0	48.0	16.00

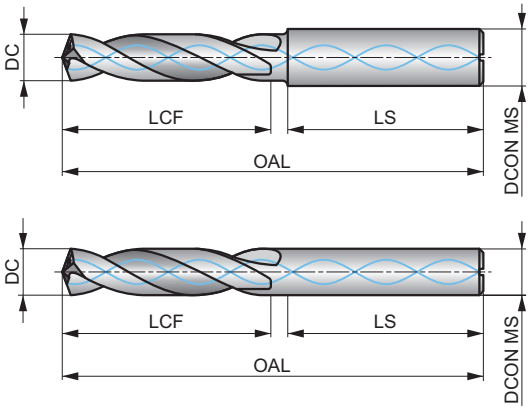
Prodotto	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40515.3	–	15.30	0.6024	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40539/64	39/64	15.48	0.6094	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.5	–	15.50	0.6102	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40515.8	–	15.80	0.6220	82.0	133.0	48.0	16.00
RC4055/8	5/8	15.88	0.6250	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40516.0	–	16.00	0.6299	82.0	133.0	48.0	16.00
RC40541/64	41/64	16.27	0.6406	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40516.5	–	16.50	0.6496	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40521/32	21/32	16.67	0.6563	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40517.0	–	17.00	0.6693	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40543/64	43/64	17.07	0.6720	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40511/16	11/16	17.46	0.6874	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40517.5	–	17.50	0.6890	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40517.8	–	17.80	0.7008	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40545/64	45/64	17.86	0.7031	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40518.0	–	18.00	0.7087	91.0	143.0	48.0	18.00
RC40523/32	23/32	18.26	0.7189	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40518.5	–	18.50	0.7283	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40547/64	47/64	18.65	0.7343	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40519.0	–	19.00	0.7480	99.0	153.0	50.0	20.00
RC4053/4	3/4	19.05	0.7500	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40519.5	–	19.50	0.7677	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40519.8	–	19.80	0.7795	99.0	153.0	50.0	20.00
RC40520.0	–	20.00	0.7874	99.0	153.0	50.0	20.00

RC408



FORCE X Punte in metallo duro integrale 8XD con passaggio interno del refrigerante, rivestimento in TiAlN-Top

La punta ad alte prestazioni è progettata specificamente per offrire una qualità del foro superiore a velocità e avanzamenti elevati (tolleranza del foro H9 per i multimateriali). Autocentrante a 140°, centro punta a 4 faccette e struttura CTW. I fori per il refrigerante migliorano l'evacuazione dei trucioli. Il rivestimento in TiAlN aumenta la durezza superficiale, migliora la resistenza all'usura e prolunga la durata dell'utensile.



HM | WORK NORM | 8×D
140° | TiAlN Top | DIN 6535HA
CTW | R | DC m7

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e avanzamento con Lettera riferimento. Le tabelle con avanzamento al giro si trovano a partire dalla pagina 22.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 140 W	■ 142 W	■ 142 W	■ 122 W	■ 120 W	■ 105 V	■ 110 V	■ 102 V	■ 100 V	■ 99 V	■ 95 V	■ 50 T	■ 105 G	■ 101 G
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■ 99 G	■ 80 G	■ 70 E	■ 85 G	■ 70 G	■ 65 F	■ 60 F	■ 50 E	■ 111 W	■ 108 W	■ 105 W	■ 111 W	■ 110 W	■ 99 W
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■ 105 W	■ 99 W	■ 95 W	■ 100 W	■ 80 W	■ 77 W	■ 72 W	■ 70 W	■ 105 W	■ 100 W	■ 80 W	◪ 305 W	◪ 310 W	◪ 300 W
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**
◪ 221 W	◪ 220 W	◪ 200 W	◪ 185 W	◪ 180 W	◪ 175 W	■ 50 V	■ 40 V	■ 35 U	◪ 40 U	◪ 28 U	◪ 32 U	◪ 32 U	◪ 30 U
S4.2													
◪ 25 U													

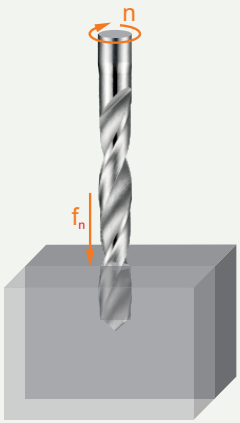
DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4083.0	–	3.00	0.1181	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.1	–	3.10	0.1220	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4081/8	1/8	3.18	0.1250	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.2	–	3.20	0.1260	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.3	–	3.30	0.1299	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.4	–	3.40	0.1339	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.5	–	3.50	0.1378	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4089/64	9/64	3.57	0.1406	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.6	–	3.60	0.1417	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.7	–	3.70	0.1457	37.0	79.0	36.0	6.00
RC4083.8	–	3.80	0.1496	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4083.9	–	3.90	0.1535	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4085/32	5/32	3.97	0.1563	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.0	–	4.00	0.1575	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.1	–	4.10	0.1614	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.2	–	4.20	0.1654	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.3	–	4.30	0.1693	48.0	90.0	36.0	6.00
RC40811/64	11/64	4.37	0.1719	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.4	–	4.40	0.1732	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.5	–	4.50	0.1772	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.6	–	4.60	0.1811	48.0	90.0	36.0	6.00
RC4084.7	–	4.70	0.1850	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4083/16	3/16	4.76	0.1875	62.0	104.0	36.0	6.00

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4084.8	–	4.80	0.1890	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4084.9	–	4.90	0.1929	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.0	–	5.00	0.1969	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.1	–	5.10	0.2008	62.0	104.0	36.0	6.00
RC40813/64	13/64	5.16	0.2031	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.2	–	5.20	0.2047	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.3	–	5.30	0.2087	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.4	–	5.40	0.2126	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.5	–	5.50	0.2165	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4087/32	7/32	5.56	0.2188	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.6	–	5.60	0.2205	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.7	–	5.70	0.2244	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.8	–	5.80	0.2283	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4085.9	–	5.90	0.2323	62.0	104.0	36.0	6.00
RC40815/64	15/64	5.95	0.2344	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4086.0	–	6.00	0.2362	62.0	104.0	36.0	6.00
RC4086.1	–	6.10	0.2402	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.2	–	6.20	0.2441	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.3	–	6.30	0.2480	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4081/4	1/4	6.35	0.2500	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.4	–	6.40	0.2520	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.5	–	6.50	0.2559	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.6	–	6.60	0.2598	84.0	126.0	36.0	8.00

Prodotto	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4086.7	–	6.70	0.2638	84.0	126.0	36.0	8.00
RC40817/64	17/64	6.75	0.2656	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.8	–	6.80	0.2677	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4086.9	–	6.90	0.2717	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.0	–	7.00	0.2756	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.1	–	7.10	0.2795	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4089/32	9/32	7.14	0.2813	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.2	–	7.20	0.2835	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.3	–	7.30	0.2874	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.4	–	7.40	0.2913	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.5	–	7.50	0.2953	84.0	126.0	36.0	8.00
RC40819/64	19/64	7.54	0.2969	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.6	–	7.60	0.2992	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.7	–	7.70	0.3031	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.8	–	7.80	0.3071	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4087.9	–	7.90	0.3110	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4085/16	5/16	7.94	0.3125	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4088.0	–	8.00	0.3150	84.0	126.0	36.0	8.00
RC4088.1	–	8.10	0.3189	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.2	–	8.20	0.3228	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.3	–	8.30	0.3268	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40821/64	21/64	8.33	0.3281	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.4	–	8.40	0.3307	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.5	–	8.50	0.3346	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.6	–	8.60	0.3386	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.7	–	8.70	0.3425	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40811/32	11/32	8.73	0.3438	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.8	–	8.80	0.3465	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4088.9	–	8.90	0.3504	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.0	–	9.00	0.3543	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.1	–	9.10	0.3583	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40823/64	23/64	9.13	0.3594	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.2	–	9.20	0.3622	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.3	–	9.30	0.3661	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.4	–	9.40	0.3701	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.5	–	9.50	0.3740	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4083/8	3/8	9.53	0.3750	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.6	–	9.60	0.3780	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.7	–	9.70	0.3819	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.8	–	9.80	0.3858	106.0	152.0	40.0	10.00
RC4089.9	–	9.90	0.3898	106.0	152.0	40.0	10.00

Prodotto	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC40825/64	25/64	9.92	0.3906	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40810.0	–	10.00	0.3937	106.0	152.0	40.0	10.00
RC40810.2	–	10.20	0.4016	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.3	–	10.30	0.4055	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40813/32	13/32	10.32	0.4063	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.4	–	10.40	0.4094	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.5	–	10.50	0.4134	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40827/64	27/64	10.72	0.4219	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40810.8	–	10.80	0.4252	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.0	–	11.00	0.4331	128.0	180.0	45.0	12.00
RC4087/16	7/16	11.11	0.4375	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.2	–	11.20	0.4409	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.3	–	11.30	0.4449	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.5	–	11.50	0.4528	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40829/64	29/64	11.51	0.4531	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40811.8	–	11.80	0.4646	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40815/32	15/32	11.91	0.4688	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40812.0	–	12.00	0.4724	128.0	180.0	45.0	12.00
RC40812.2	–	12.20	0.4803	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40831/64	31/64	12.30	0.4844	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40812.5	–	12.50	0.4921	151.0	202.0	48.0	14.00
RC4081/2	1/2	12.70	0.5000	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40812.8	–	12.80	0.5039	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40813.0	–	13.00	0.5118	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40833/64	33/64	13.10	0.5156	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40817/32	17/32	13.49	0.5313	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40813.5	–	13.50	0.5315	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40835/64	35/64	13.89	0.5469	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40814.0	–	14.00	0.5512	151.0	202.0	48.0	14.00
RC40814.25	–	14.25	0.5610	172.0	227.0	48.0	16.00
RC4089/16	9/16	14.29	0.5625	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40814.5	–	14.50	0.5709	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40837/64	37/64	14.68	0.5781	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40815.0	–	15.00	0.5906	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40819/32	19/32	15.08	0.5938	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40815.1	–	15.10	0.5945	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40839/64	39/64	15.48	0.6094	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40815.5	–	15.50	0.6102	172.0	227.0	48.0	16.00
RC4085/8	5/8	15.88	0.6250	172.0	227.0	48.0	16.00
RC40816.0	–	16.00	0.6299	172.0	227.0	48.0	16.00



Avanzamento per giro f_n (mm/giro).
A seconda delle condizioni di lavoro potrebbe essere necessario regolare questi valori in un range compreso tra ± 25%

Come utilizzare questa tabella per trovare l'avanzamento per giro f_n:

1. Trovare il codice alfa sulla pagina del prodotto: 46J, "**J**" è il codice alfa).
2. Trovare il diametro più vicino all'applicazione di taglio nella riga superiore della tabella.
3. Trovare il codice alfa nella colonna di sinistra della tabella.
4. L'intersezione (cella) tra diametro e codice alfa rappresenta l'avanzamento per giro f_n.

Avanzamento (mm/giro)	ø DC (mm)																		
	0.15	0.5	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0	16.0	20.0	25.0	30.0	40.0	50.0	100
A	0.003	0.006	0.012	0.023	0.029	0.032	0.036	0.042	0.054	0.062	0.069	0.082	0.086	0.110	0.125	0.135	0.155	0.175	0.263
B	0.004	0.007	0.014	0.028	0.037	0.041	0.046	0.053	0.067	0.080	0.090	0.103	0.108	0.135	0.153	0.165	0.188	0.208	0.312
C	0.004	0.008	0.015	0.032	0.044	0.050	0.056	0.064	0.080	0.098	0.110	0.125	0.130	0.160	0.180	0.195	0.220	0.240	0.360
D	0.004	0.008	0.016	0.038	0.053	0.060	0.068	0.078	0.098	0.119	0.130	0.149	0.155	0.188	0.210	0.228	0.253	0.275	0.413
E	0.004	0.009	0.017	0.043	0.062	0.071	0.080	0.092	0.115	0.140	0.150	0.173	0.180	0.215	0.240	0.260	0.285	0.310	0.465
F	0.005	0.009	0.018	0.050	0.073	0.084	0.095	0.109	0.138	0.165	0.178	0.202	0.210	0.248	0.275	0.295	0.320	0.343	0.515
G	0.005	0.010	0.019	0.056	0.084	0.096	0.109	0.126	0.160	0.190	0.205	0.231	0.240	0.280	0.310	0.330	0.355	0.375	0.563
H	0.005	0.010	0.020	0.066	0.102	0.116	0.130	0.150	0.190	0.228	0.243	0.271	0.280	0.320	0.355	0.375	0.398	0.418	0.627
I	0.005	0.011	0.021	0.076	0.119	0.134	0.150	0.173	0.220	0.265	0.280	0.310	0.320	0.360	0.400	0.420	0.440	0.460	0.690
J	0.006	0.012	0.024	0.084	0.135	0.152	0.170	0.197	0.250	0.298	0.315	0.349	0.360	0.405	0.445	0.465	0.485	0.503	0.755
K	0.007	0.013	0.026	0.092	0.150	0.170	0.190	0.220	0.280	0.330	0.350	0.388	0.400	0.450	0.490	0.510	0.530	0.545	0.818
L	0.007	0.014	0.028	0.101	0.165	0.186	0.208	0.240	0.305	0.360	0.385	0.419	0.430	0.485	0.525	0.545	0.568	0.588	0.882
M	0.008	0.015	0.030	0.110	0.180	0.202	0.225	0.260	0.330	0.390	0.420	0.450	0.460	0.520	0.560	0.580	0.605	0.630	0.945
N	0.008	0.016	0.032	0.119	0.195	0.218	0.242	0.280	0.355	0.420	0.455	0.481	0.490	0.555	0.595	0.615	0.642	0.672	1.008
S	0.002	0.004	0.008	0.014	0.020	0.025	0.030	0.037	0.050	0.080	0.100	0.123	0.130	0.150	0.170	0.190	0.220	0.240	–
T	0.004	0.008	0.015	0.028	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090	0.110	0.130	0.160	0.170	0.190	0.210	0.230	0.260	0.275	–
U	0.007	0.013	0.026	0.048	0.070	0.080	0.090	0.107	0.140	0.170	0.200	0.223	0.230	0.240	0.270	0.300	0.360	0.375	–
V	0.010	0.019	0.038	0.069	0.100	0.115	0.130	0.153	0.200	0.250	0.280	0.310	0.320	0.340	0.400	0.440	0.510	0.530	–
W	0.012	0.025	0.049	0.089	0.130	0.150	0.170	0.200	0.260	0.330	0.380	0.418	0.430	0.450	0.470	0.490	0.520	0.540	–
X	0.014	0.028	0.056	0.103	0.150	0.180	0.210	0.250	0.330	0.420	0.480	0.533	0.550	0.580	–	–	–	–	–
Y	0.017	0.034	0.068	0.124	0.180	0.220	0.260	0.317	0.430	0.550	0.700	0.700	0.700	0.740	–	–	–	–	–
Z	0.024	0.047	0.094	0.172	0.250	0.325	0.400	0.533	0.800	1.000	1.100	1.175	1.200	1.200	–	–	–	–	–

Gruppo ISO		WMG (gruppi dei materiali lavorati)			Durezza (HB or HRC)	Massima resistenza alla trazione (MPa)
P	P1	P1.1	Acciaio ad alta velocità (acciaio al carbonio con aumentata lavorabilità)	Solfurizzato	< 240 HB	≤ 830
		P1.2		Solfurizzato e fosfatizzato	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Solfurizzato e fosfatizzato con piombo	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Acciaio al carbonio (acciaio composto principalmente da ferro e carbonio)	Contenuto < 0.25 % C	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Contenuto < 0.55 % C	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Contenuto > 0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	Acciaio legato (acciaio al carbonio con contenuto di legante ≤ 10%)	Ricotto	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Indurito e temprato	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1	Acciaio per utensili (accaio non trattabile al cromo)	Ricotto	< 26 HRC	≤ 900
		P4.2		Indurito e temprato	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450
M	M1	M1.1	Acciaio inox ferritico (leghe al cromo non temprabili)		< 160 HB	≤ 520
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2	M2.1	Acciaio inox martensitico (acciaio al cromo da bonifica)	Ricotto	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Temprato e rinvenuto	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Trattato per precipitazione	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	Acciaio inox austenitico (leghe al cromo nickel e al cromo nickel manganese)		< 200 HB	≤ 750
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4	M4.1	Acciaio inox, austenitico-ferritico (DUPLEX) o super-austenitico		< 300 HB	≤ 990
		M4.2	Acciaio inox austenitico, indurito per precipitazione		300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1	K1.1	Ghisa grigia (ASTM A48) o ghisa grigia per automotive (ASTM A159) (ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare)	Ferritica o ferritica-perlitica	< 180 HB	≤ 190
		K1.2		Ferritica-perlitica o perlitica	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3		Perlitica	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	Ghisa malleabile (ASTM A602) (ghisa fusa con microstruttura a grafite libera)	Ferritica	< 160 HB	≤ 400
		K2.2		Ferritica o perlitica	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3		Perlitica	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	Ghisa malleabile (ASTM A536) (ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 560
		K3.2		Ferritica o perlitica	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	Ghisa Grigia Austenitica (ASTM A436) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare austenitica)		< 180 HB	≤ 190
		K4.2	Ghisa malleabile austenitica (ASTM A439 or ASTM A571) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare austenitica)		< 240 HB	≤ 740
		K4.3	Ghisa sferoidale austemperata (ASTM A897) (leghe di ghisa fusa con microstruttura ausferritica)		< 280 HB	> 840 ≤ 980
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280
	K5	K5.1	Ghise a grafite compattata CGI (ASTM A842) (ghisa fusa con struttura a grafite vermiculare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 400
		K5.2		Ferritica-perlitica	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450
		K5.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500
N	N1	N1.1	Semilavorato commerciale in puro alluminio		< 60 HB	≤ 240
		N1.2	Lega di alluminio semilavorata	Semi-temprato	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3		Temprato	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Leghe di alluminio pressofuso		< 75 HB	≤ 240
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3	N3.1	Leghe di rame con eccellente lavorabilità		–	–
		N3.2	Leghe di rame a truciolo corto con lavorabilità buona o moderata		–	–
		N3.3	Rame elettrolitico e leghe di rame a truciolo lungo con lavorabilità da moderata a scarsa		–	–
	N4	N4.1	Polimeri termoplastici		–	–
		N4.2	Polimeri termoindurenti		–	–
		N4.3	Polimeri o compositi rinforzati		–	–
	N5	N5.1	Grafite		–	–
S	S1	S1.1	Titanio o leghe di titanio		< 200 HB	≤ 660
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	Leghe resistenti al calore a base Fe		< 200 HB	≤ 690
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3	S3.1	Leghe resistenti al calore a base Ni		< 280 HB	≤ 940
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4	S4.1	Leghe resistenti al calore a base Co		< 240 HB	≤ 800
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070
H	H1	H1.1	Ghisa fusa in conchiglia		< 440 HB	–
	H2	H2.1	Ghisa temprata		< 55 HRC	–
		H2.2			> 55 HRC	–
	H3	H3.1	Acciaio trattato < 55 HRC		< 51 HRC	–
		H3.2			51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	Acciaio trattato > 55 HRC		55 – 59 HRC	–
		H4.2			> 59 HRC	–

DORMER PRAMET™



Certezza ad ogni passo

Insieme continueremo a far girare il nostro mondo, ora e in futuro. Vogliamo aiutare la nostra comunità a sentirsi sicura di poter svolgere il proprio lavoro con un accesso semplificato alla consulenza, agli strumenti e alla formazione, quando e dove ne hanno bisogno. Fornendo certezze per aiutare i nostri clienti a raggiungere i loro obiettivi oggi e ad essere pronti per il domani.

Avete bisogno di aiuto?
Contattate il supporto vendite.

Scaricate le nostre applicazioni

App della biblioteca

App di calcolo

Certainty at every turn™

DORMER PRAMET™

Force Micro

Micropunte multimateriale in metallo duro integrale



Certainty at every turn™

Micropunte multimateriale in metallo duro integrale

Migliorare l‘affidabilità del processo nelle applicazioni su piccolo diametro



Le nuove punte Force Micro offrono prestazioni eccezionali per le applicazioni micro con diametri compresi tra 0.7 e 2.95 mm.

Progettate per garantire la massima precisione e una lunga durata dell‘utensile, funzionano senza problemi a velocità superiori a 15.000 giri/minuto, con un angolo di punta di 140°, un rivestimento avanzato e un design ottimizzato delle scanalature per un‘evacuazione affidabile dei trucioli in diversi materiali.

Prodotti correlati



RC305





5xD

0.7 – 2.95 mm

Rivestimento in AlCrN, **Alimentazione del refrigerante interno**

Caratteristiche e vantaggi

Micro diametri da 0.7 a 2.95 mm con capacità di raffreddamento interno.	**Precisione eccezionale** nelle micro applicazioni con prestazioni superiori.
Angolo di punta di 140° e taglienti fini.	**Eccellente qualità dei fori** e della finitura superficiale.
Refrigerante interno e geometria dell'elica ottimizzata.	**Elevata affidabilità del processo** per un'efficace evacuazione dei trucioli e risultati costanti.
Rivestimento avanzato in AlCrN.	**Durata prolungata dell'utensile** con un'eccellente resistenza all'usura e stabilità termica.
Adatto per uscite angolari fino a 20°.	**Punte versatili** per applicazioni di foratura complesse.

Aumentate la produttività con una durata significativamente maggiore nella foratura ISO-P e ISO-M.

Test approfonditi condotti su più concorrenti hanno dimostrato una durata superiore.



Caratteristiche e vantaggi

Design del tallone

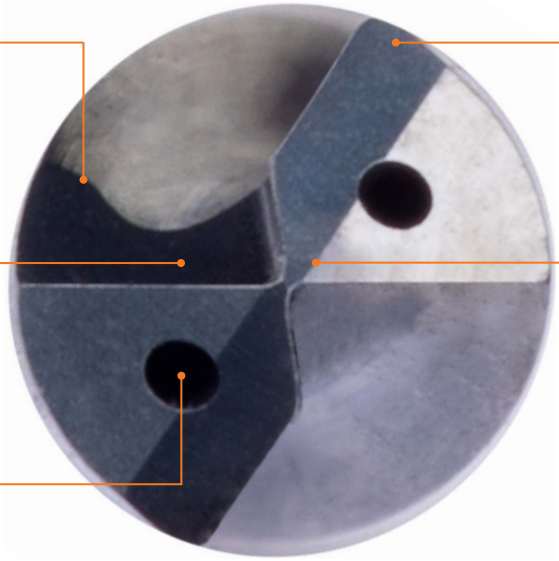
- Aiuta ad arricciare i trucioli
- Impedisce ai trucioli di rovinare la parete del foro

Design del nocciolo

- Design robusto del nucleo
- Spazio ottimizzato delle eliche

Passaggio interno del refrigerante

- Assicurare il raffreddamento della zona di taglio
- Migliorare l'evacuazione dei trucioli



Design dell'angolo esterno

- Aumenta la stabilità
- Migliora la qualità del foro

Centro punta a 4 facce

- Buona precisione e tolleranza di posizionamento
- Taglienti più resistenti
- Migliore formazione del truciolo
- Migliore distribuzione della forza

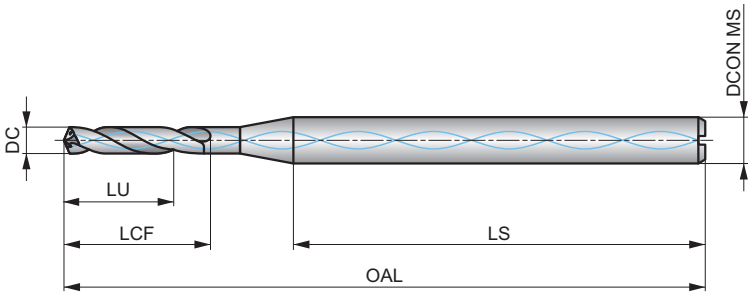


RC305



FORCE Micro Punte in metallo duro integrale 5XD con passaggio interno del refrigerante, rivestita in AlCrN

Micropunte ad alte prestazioni progettate per applicazioni di precisione, con un centro punta di 140° e in grado di forare fino a 5xD. Progettata con taglienti accuratamente preparati per garantire un'eccellente qualità superficiale. Il refrigerante interno migliora l'evacuazione dei trucioli, mentre l'avanzato rivestimento in AlCrN garantisce un'eccezionale resistenza all'usura, stabilità termica e affidabilità del processo.



HM	DIN 6535	5×D
140°	AlCrN	DIN 6535HA
R	DC m7	

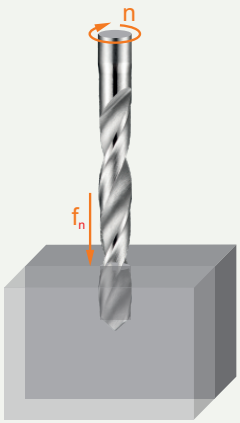
Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e avanzamento con Lettera riferimento. Le tabelle con avanzamento al giro si trovano a partire dalla pagina 8.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 100 J	■ 105 J	■ 108 J	■ 102 J	■ 82 J	■ 80 J	■ 80 J	■ 63 H	■ 40 E	■ 70 G	■ 63 H	■ 40 E	■ 65 J	■ 63 J
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 60 G	■ 63 G	■ 63 G	■ 40 F	■ 37 F	■ 35 F	■ 25 E	■ 25 E	■ 105 L	■ 100 L	■ 95 L	■ 105 J	■ 65 J	■ 63 J
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 65 J	■ 63 J	■ 60 J	■ 80 J	■ 75 J	■ 60 U	■ 58 U	■ 55 U	■ 80 J	■ 70 J	■ 65 J	■ 125 Y	■ 120 Y	■ 119 Y
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1
■ 125 Y	■ 120 L	■ 119 L	■ 80 G	■ 75 J	■ 74 E	◪ 40 E	◪ 25 C	◪ 25 C	◪ 32 E	◪ 20 C	◪ 25 D	◪ 16 D	◪ 25 D
S4.2													
◪ 16 D													

DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC3050.7	–	0.70	0.0280	6.0	48.0	30.0	3.00	3.00
RC3050.75	–	0.75	0.0300	7.0	48.0	30.0	3.00	3.00
RC3051/32	1/32	0.79	0.0310	7.0	48.0	30.0	3.00	3.00
RC3050.8	–	0.80	0.0310	7.0	48.0	30.0	3.00	3.00
RC3050.85	–	0.85	0.0330	8.0	50.0	30.0	3.00	3.00
RC3050.9	–	0.90	0.0350	8.0	50.0	30.0	3.00	3.00
RC3050.95	–	0.95	0.0370	9.0	50.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.0	–	1.00	0.0390	9.0	50.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.05	–	1.05	0.0410	9.0	51.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.1	–	1.10	0.0430	9.0	51.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.15	–	1.15	0.0450	10.0	51.0	30.0	3.00	3.00
RC3053/64	3/64	1.19	0.0470	10.0	51.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.2	–	1.20	0.0470	10.0	51.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.25	–	1.25	0.0490	11.0	51.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.3	–	1.30	0.0510	11.0	53.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.35	–	1.35	0.0530	12.0	53.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.4	–	1.40	0.0550	12.0	53.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.45	–	1.45	0.0570	13.0	53.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.5	–	1.50	0.0590	13.0	53.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.55	–	1.55	0.0610	14.0	54.0	30.0	3.00	3.00
RC3051/16	1/16	1.59	0.0630	14.0	54.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.6	–	1.60	0.0630	14.0	54.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.65	–	1.65	0.0650	14.0	54.0	30.0	3.00	3.00

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC3051.7	–	1.70	0.0670	14.0	54.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.75	–	1.75	0.0690	15.0	54.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.8	–	1.80	0.0710	15.0	54.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.85	–	1.85	0.0730	16.0	57.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.9	–	1.90	0.0750	16.0	57.0	30.0	3.00	3.00
RC3051.95	–	1.95	0.0770	17.0	57.0	30.0	3.00	3.00
RC3055/64	5/64	1.98	0.0780	17.0	57.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.0	–	2.00	0.0790	17.0	57.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.05	–	2.05	0.0810	18.0	57.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.1	–	2.10	0.0830	18.0	57.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.15	–	2.15	0.0850	19.0	57.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.2	–	2.20	0.0870	19.0	57.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.25	–	2.25	0.0890	20.0	59.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.3	–	2.30	0.0910	20.0	59.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.35	–	2.35	0.0930	20.0	59.0	30.0	3.00	3.00
RC3053/32	3/32	2.38	0.0940	20.0	59.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.4	–	2.40	0.0940	20.0	59.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.45	–	2.45	0.0960	21.0	59.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.5	–	2.50	0.0980	21.0	59.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.55	–	2.55	0.1000	22.0	62.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.6	–	2.60	0.1020	22.0	62.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.65	–	2.65	0.1040	23.0	62.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.7	–	2.70	0.1060	23.0	62.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.75	–	2.75	0.1080	24.0	62.0	30.0	3.00	3.00
RC3057/64	7/64	2.78	0.1090	24.0	62.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.8	–	2.80	0.1100	24.0	62.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.85	–	2.85	0.1120	25.0	62.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.9	–	2.90	0.1140	25.0	62.0	30.0	3.00	3.00
RC3052.95	–	2.95	0.1160	25.0	62.0	30.0	3.00	3.00



Avanzamento per giro f_n (mm/giro).
A seconda delle condizioni di lavoro potrebbe essere necessario regolare questi valori in un range compreso tra ± 25%

Come utilizzare questa tabella per trovare l'avanzamento per giro f_n:

1. Trovare il codice alfa sulla pagina del prodotto: 46J, "**J**" è il codice alfa).
2. Trovare il diametro più vicino all'applicazione di taglio nella riga superiore della tabella.
3. Trovare il codice alfa nella colonna di sinistra della tabella.
4. L'intersezione (cella) tra diametro e codice alfa rappresenta l'avanzamento per giro f_n.

Avanzamento (mm/giro)	ø DC (mm)											
	0.70	0.80	0.90	1.00	1.10	1.20	1.30	1.40	1.50	1.60	1.70	1.80
C	0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.018	0.020	0.022	0.024	0.025	0.027	0.029
D	0.011	0.013	0.014	0.016	0.018	0.020	0.023	0.025	0.027	0.029	0.031	0.034
E	0.012	0.014	0.015	0.017	0.020	0.022	0.025	0.027	0.030	0.033	0.035	0.038
F	0.013	0.014	0.016	0.018	0.021	0.024	0.028	0.031	0.034	0.037	0.040	0.044
G	0.013	0.015	0.017	0.019	0.023	0.026	0.030	0.034	0.038	0.041	0.045	0.049
H	0.014	0.016	0.018	0.020	0.025	0.029	0.034	0.038	0.043	0.048	0.052	0.057
J	0.017	0.019	0.022	0.024	0.030	0.036	0.042	0.048	0.054	0.060	0.066	0.072
L	0.020	0.022	0.025	0.028	0.035	0.043	0.050	0.057	0.065	0.072	0.079	0.086
U	0.018	0.021	0.023	0.026	0.028	0.030	0.033	0.035	0.037	0.039	0.041	0.044
Y	0.048	0.054	0.061	0.068	0.074	0.079	0.085	0.090	0.096	0.102	0.107	0.113
	ø DC (mm)											
	1.90	2.00	2.10	2.20	2.30	2.40	2.50	2.60	2.70	2.80	2.90	2.95
C	0.030	0.032	0.033	0.034	0.036	0.037	0.038	0.039	0.040	0.042	0.043	0.043
D	0.036	0.038	0.040	0.041	0.042	0.044	0.045	0.047	0.048	0.050	0.051	0.052
E	0.040	0.043	0.045	0.047	0.049	0.051	0.053	0.054	0.056	0.058	0.060	0.061
F	0.047	0.050	0.052	0.055	0.057	0.059	0.062	0.064	0.066	0.068	0.071	0.072
G	0.052	0.056	0.059	0.062	0.064	0.067	0.070	0.073	0.076	0.078	0.081	0.083
H	0.061	0.066	0.070	0.073	0.077	0.080	0.084	0.088	0.091	0.095	0.098	0.100
J	0.078	0.084	0.089	0.094	0.099	0.104	0.110	0.115	0.120	0.125	0.130	0.132
L	0.094	0.101	0.107	0.114	0.120	0.127	0.133	0.139	0.146	0.152	0.159	0.162
U	0.046	0.048	0.050	0.052	0.055	0.057	0.059	0.061	0.063	0.066	0.068	0.069
Y	0.118	0.124	0.130	0.135	0.141	0.146	0.152	0.158	0.163	0.169	0.174	0.177

Gruppo ISO		WMG (gruppi dei materiali lavorati)			Durezza (HB or HRC)	Massima resistenza alla trazione (MPa)
P	P1	P1.1	Acciaio ad alta velocità (acciaio al carbonio con aumentata lavorabilità)	Solfurizzato	< 240 HB	≤ 830
		P1.2		Solfurizzato e fosfatizzato	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Solfurizzato e fosfatizzato con piombo	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Acciaio al carbonio (acciaio composto principalmente da ferro e carbonio)	Contenuto < 0.25 % C	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Contenuto < 0.55 % C	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Contenuto > 0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	Acciaio legato (acciaio al carbonio con contenuto di legante ≤ 10%)	Ricotto	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Indurito e temprato	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1	Acciaio per utensili (accaio non trattabile al cromo)	Ricotto	< 26 HRC	≤ 900
		P4.2		Indurito e temprato	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450
M	M1	M1.1	Acciaio inox ferritico (leghe al cromo non temprabili)		< 160 HB	≤ 520
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2	M2.1	Acciaio inox martensitico (acciaio al cromo da bonifica)	Ricotto	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Temprato e rinvenuto	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Trattato per precipitazione	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	Acciaio inox austenitico (leghe al cromo nickel e al cromo nickel manganese)		< 200 HB	≤ 750
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4	M4.1	Acciaio inox, austenitico-ferritico (DUPLEX) o super-austenitico		< 300 HB	≤ 990
		M4.2	Acciaio inox austenitico, indurito per precipitazione		300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1	K1.1	Ghisa grigia (ASTM A48) o ghisa grigia per automotive (ASTM A159) (ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare)	Ferritica o ferritica-perlitica	< 180 HB	≤ 190
		K1.2		Ferritica-perlitica o perlitica	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3		Perlitica	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	Ghisa malleabile (ASTM A602) (ghisa fusa con microstruttura a grafite libera)	Ferritica	< 160 HB	≤ 400
		K2.2		Ferritica o perlitica	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3		Perlitica	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	Ghisa malleabile (ASTM A536) (ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 560
		K3.2		Ferritica o perlitica	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	Ghisa Grigia Austenitica (ASTM A436) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare austenitica)		< 180 HB	≤ 190
		K4.2	Ghisa malleabile austenitica (ASTM A439 or ASTM A571) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare austenitica)		< 240 HB	≤ 740
		K4.3	Ghisa sferoidale austemperata (ASTM A897) (leghe di ghisa fusa con microstruttura ausferritica)		< 280 HB	> 840 ≤ 980
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280
	K5	K5.1	Ghise a grafite compattata CGI (ASTM A842) (ghisa fusa con struttura a grafite vermiculare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 400
		K5.2		Ferritica-perlitica	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450
		K5.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500
N	N1	N1.1	Semilavorato commerciale in puro alluminio		< 60 HB	≤ 240
		N1.2	Lega di alluminio semilavorata	Semi-temprato	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3		Temprato	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Leghe di alluminio pressofuso		< 75 HB	≤ 240
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3	N3.1	Leghe di rame con eccellente lavorabilità		–	–
		N3.2	Leghe di rame a truciolo corto con lavorabilità buona o moderata		–	–
		N3.3	Rame elettrolitico e leghe di rame a truciolo lungo con lavorabilità da moderata a scarsa		–	–
	N4	N4.1	Polimeri termoplastici		–	–
		N4.2	Polimeri termoindurenti		–	–
		N4.3	Polimeri o compositi rinforzati		–	–
	N5	N5.1	Grafite		–	–
S	S1	S1.1	Titanio o leghe di titanio		< 200 HB	≤ 660
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	Leghe resistenti al calore a base Fe		< 200 HB	≤ 690
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3	S3.1	Leghe resistenti al calore a base Ni		< 280 HB	≤ 940
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4	S4.1	Leghe resistenti al calore a base Co		< 240 HB	≤ 800
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070
H	H1	H1.1	Ghisa fusa in conchiglia		< 440 HB	–
	H2	H2.1	Ghisa temprata		< 55 HRC	–
		H2.2			> 55 HRC	–
	H3	H3.1	Acciaio trattato < 55 HRC		< 51 HRC	–
		H3.2			51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	Acciaio trattato > 55 HRC		55 – 59 HRC	–
		H4.2			> 59 HRC	–

Note

DORMER PRAMET™



Certezza ad ogni passo

Insieme continueremo a far girare il nostro mondo, ora e in futuro. Vogliamo aiutare la nostra comunità a sentirsi sicura di poter svolgere il proprio lavoro con un accesso semplificato alla consulenza, agli strumenti e alla formazione, quando e dove ne hanno bisogno. Fornendo certezze per aiutare i nostri clienti a raggiungere i loro obiettivi oggi e ad essere pronti per il domani.

Avete bisogno di aiuto?
Contattate il supporto vendite.

Scaricate le nostre applicazioni

App della biblioteca

App di calcolo

Certainty at every turn™

DORMER PRAMET™

Force Deep Hole Drills

Punte in metallo duro multiapplicazione per foratura profonda



Certainty
at every turn™

Punte in metallo duro multiapplicazione per foratura profonda

Ridefinire la foratura profonda per ottenere la massima efficienza



Vi presentiamo la serie Force Deep Hole Drills (DHD) di Dormer Pramet, progettata per forature profonde ad alte prestazioni fino a 12xD, 16xD e 20xD.

Queste punte in metallo duro presentano un angolo di punta di 140°, un design ottimizzato del tagliente per una penetrazione rapida ed una precisione di posizionamento superiore senza interruzioni . I canali interni del refrigerante migliorano l'evacuazione del truciolo, riducendo al minimo gli intasamenti , mentre il rivestimento multistrato Nano-Tip garantisce un'eccezionale stabilità termica ed una maggiore durata dell'utensile. Questa serie comprende anche punte pilota 2xD con rivestimento multistrato in TiAlN, utilizzate per creare un foro pilota preciso prima di utilizzare le punte per fori profondi (16xD e oltre).

Prodotti correlati



RC412



12xD

3 – 20 mm

Rivestimento Nano-Tip
Adduzione interna del refrigerante

RC416



16xD

3 – 16 mm

Rivestimento Nano-Tip
Adduzione interna del refrigerante

RC420



20xD

3 – 16 mm

Rivestimento Nano-Tip
Adduzione interna del refrigerante

RC4P



2xD Pilot Dril

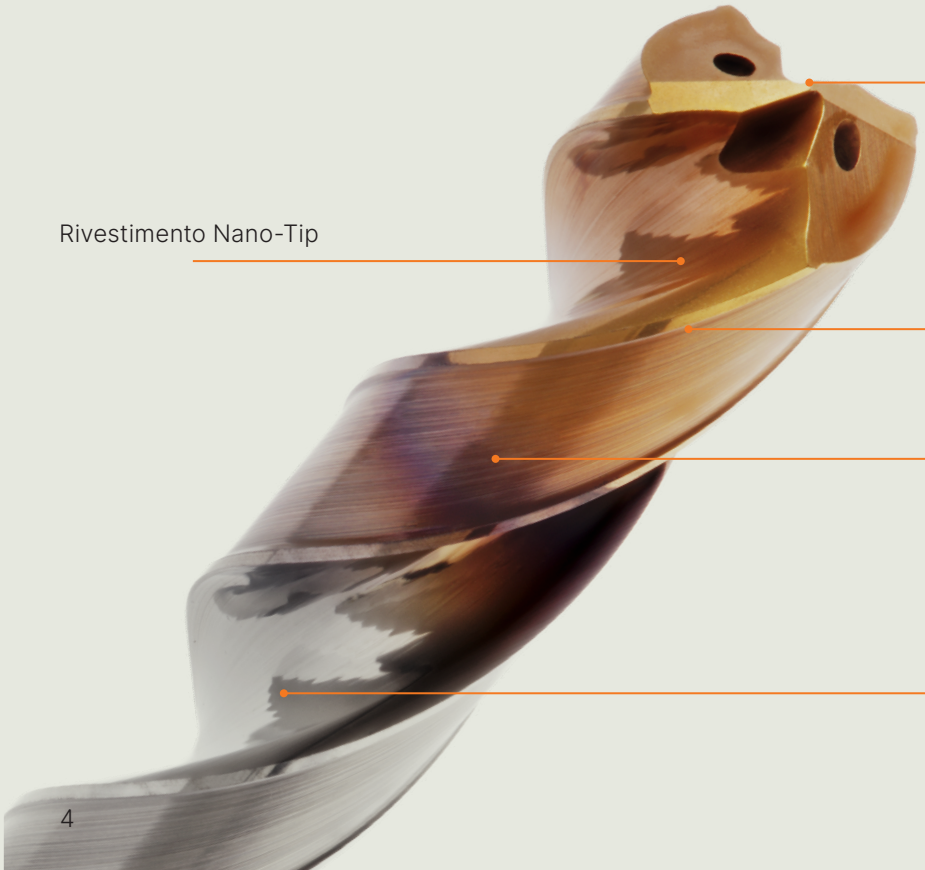
3 – 16 mm

Rivestimento multistrato TiAlN, **Con adduzione interna del refrigerante**

Caratteristiche e vantaggi

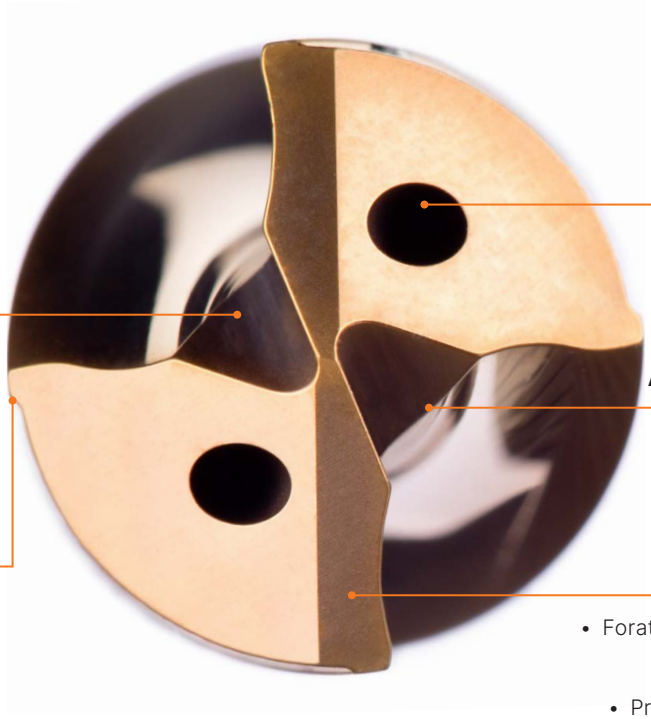
Il design avanzato del tagliente riduce al minimo le forze di taglio.	**Maggiore stabilità** garantisce un posizionamento dei fori più preciso e percorsi di foratura rettilinei.
I canali interni del refrigerante migliorano l'evacuazione dei trucioli.	**Elevata affidabilità del processo** mantiene un flusso di foratura costante senza interruzioni.
Elimina la necessità di cicli di foratura grazie alle geometrie ottimizzate delle scanalature.	**Foratura più veloce** riduce i tempi di ciclo e migliora la produttività nelle applicazioni più impegnative.
Capacità di foratura profonda ad alte prestazioni (12xD, 16xD e 20xD).	**Opzioni versatili** consentono una foratura precisa in un'ampia gamma di applicazioni e profondità. Si consiglia l'uso di punte pilota prima della foratura con le punte 16xD e 20xD.
Il rivestimento Nano-Tip migliora la resistenza all'usura e la stabilità termica.	**Durata prolungata dell'utensile** riduce il costo per foro e aumenta l'efficienza complessiva.

Punte per fori profondi (RC412, RC416, RC420)



Caratteristiche e vantaggi

Geometria (RC412, RC416, RC420)



Design ottimizzato del nocciolo

- Per un'elevata rigidità della punta
- Nessuna limitazione delle dimensioni della scanalatura
- Consente un'evacuazione sicura ed efficiente dei trucioli

Design speciale del pattino

- Consente una guida rapida nel foro

Fori interni per il refrigerante

- Adatto a varie tipologie di refrigeranti
- Olio o emulsione
- MQL

Assottigliamento del nocciolo

- Migliora la precisione della posizione dei fori

Geometria unica

- Foratura versatile in un'ampia gamma di materiali (WMG)
- Elevata produttività
- Precisione del foro senza interruzioni

Punte pilota (RC4P)



Nota bene: Si consiglia l'uso di punte pilota prima della foratura con le punte 16xD e 20xD.

Esempi di lavorazione

Aumento della durata degli utensili del **50%** nei materiali ISO-P

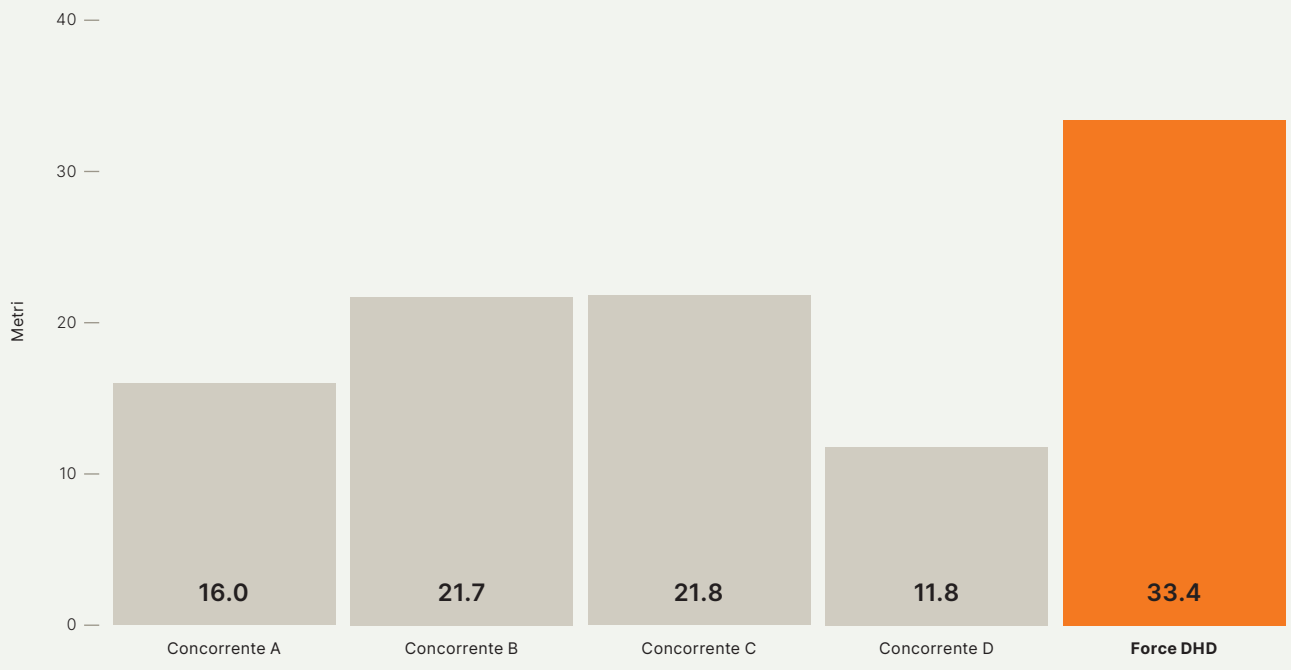
La punta Force Deep Hole ha migliorato del 50% la durata dell'utensile, raggiungendo i 33.4 metri rispetto ai 21.8 metri del miglior concorrente . Con un minor numero di cambi utensile, aumenta l'efficienza della lavorazione e si adatta perfettamente alle applicazioni ISO-P più impegnative.

Lavorazione	Foratura
Applicazione	Foratura profonda
Materiale	1.7225 / 42CrMo4 / 4140
Refrigerante	Sì

Soluzione Dormer Pramet		
Force DHD RC4166.0		
Parametri di taglio		
v_c	f_n	Profondità
90	0.17	90

P3.2

Durata dell'utensile (Metri)



v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento per giro (mm/giro), Profondità = profondità di foratura (mm)

Esempi di lavorazione

Durata dell‘utensile superiore del **179%** nei materiali ISO-K

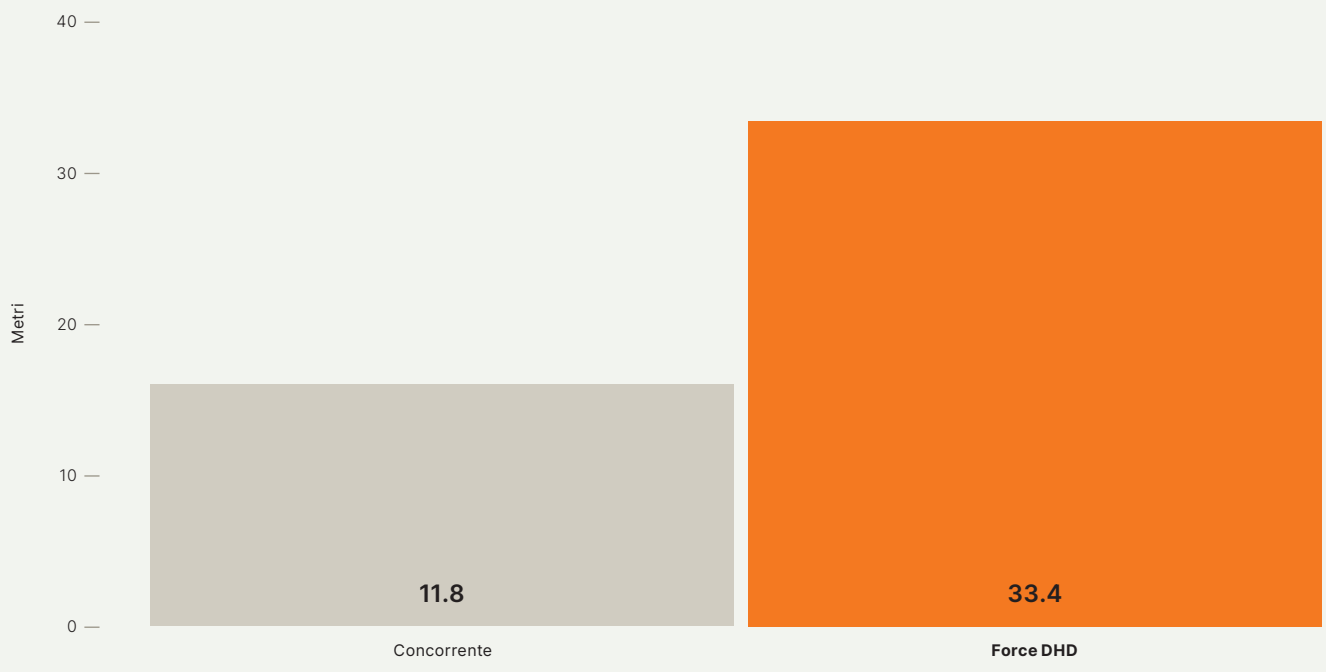
Nei materiali ISO-K, la punta Force Deep Hole si è distinta per l‘impressionante aumento del 179% della durata dell‘utensile, che ha raggiunto i 33.4 metri contro gli 11.8 metri della generazione precedente. Questo garantisce meno interruzioni, tempi di lavorazione più lunghi e una produttività notevolmente migliorata per le operazioni più impegnative.

Lavorazione	Foratura
Applicazione	Foratura profonda
Materiale	EN-GJV–450 / 230 HB
Refrigerante	Sì

Soluzione Dormer Pramet		
Force DHD RC4206.0		
Parametri di taglio		
v_c	f_n	Profondità
150	0.23	110

K5.3

Durata dell‘utensile (Metri)



v_c = velocità di taglio (m/min), f_n = avanzamento per giro (mm/giro), Profondità = profondità di foratura (mm)

Esempio di lavorazione

Aumenta la durata degli utensili del **20%** nei materiali ISO-P

Con un aumento del 20% della durata dell'utensile, la punta Force Deep Hole ha lavorato 12 pezzi rispetto ai 10 della concorrenza, raggiungendo una durata di 33 metri contro 27.5 metri. La sua maggiore durata garantisce una maggiore affidabilità e ottimizza l'efficienza di lavorazione nei materiali ISO-P più difficili .

Lavorazione	Applicazione	Materiale	Refrigerante	Soluzione Dormer Pramet
Foratura	Foratura profonda	42CrMo4	Sì	Force DHD RC42010.0

Parametri di taglio	Concorrente	Force DHD
Velocità di taglio v_c (m/min)	79	79
Avanzamento f_n (mm/giro)	0.25	0.25
Avanzamento v_f (mm/min)	628	628
Velocità di rotazione del mandrino n (giro/min)	2515	2515
Profondità di foratura (mm)	185	185
Numero di pezzi	10	12
Durata dell'utensile (min)	27.5	33

P3.2

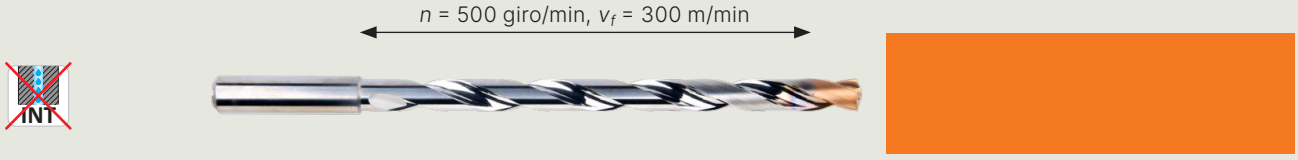
Durata dell'utensile (Numero di pezzi)



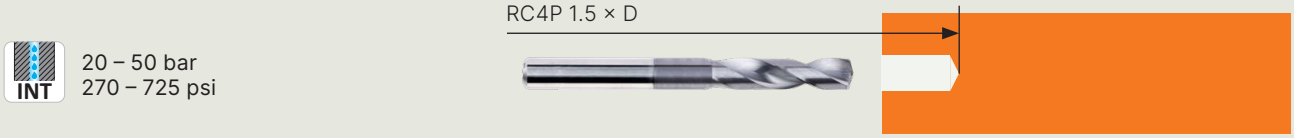
Raccomandazioni per la foratura profonda

Raccomandazioni per la lavorazione

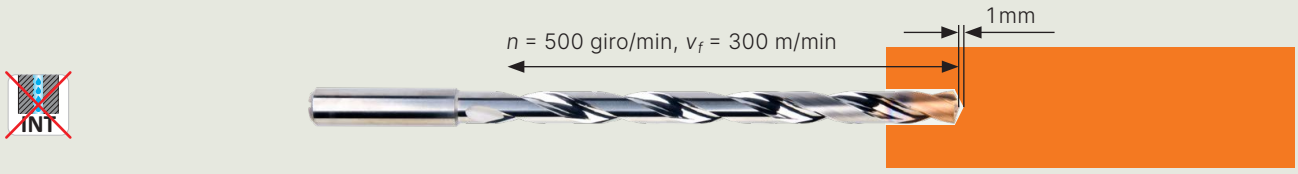
Precauzioni generali:
Non utilizzare la punta per fori profondi al di fuori del foro pilota con una velocità superiore a 500 giro/min e 300 mm/min.



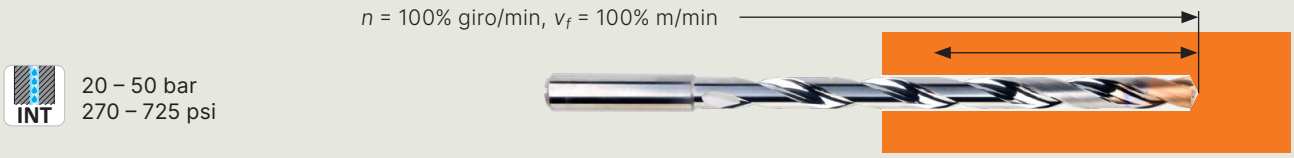
1. Eseguire un foro pilota (min. 1.5 × D)



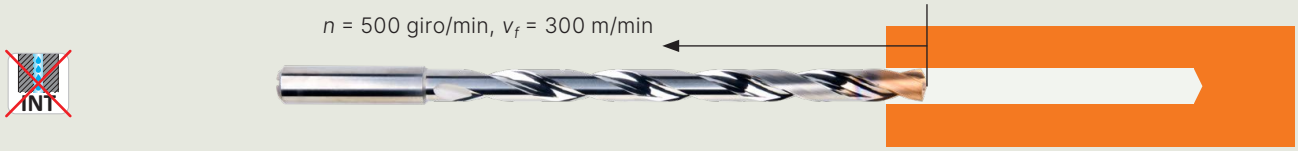
2. Avvicinare la punta per fori profondi a basso numero di giri ed avanzamento (500 giro/min e 300 mm/min) fino a 1 mm dalla profondità del foro pilota effettuato.



3. Accendere il refrigerante (min. 20 bar), iniziare a forare alla velocità consigliata e avanzare fino alla profondità di foratura finale – non è necessario eseguire interruzioni. Riportare la punta alla profondità di foratura della punta pilota. Disattivare il refrigerante!



4. Far uscire la punta dal foro pilota con velocità di rotazione e avanzamento ridotti (500 giro/min e 300 mm/min).

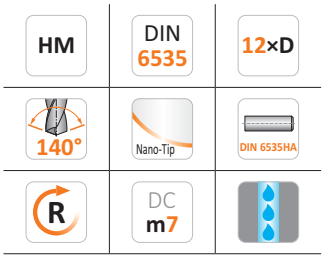


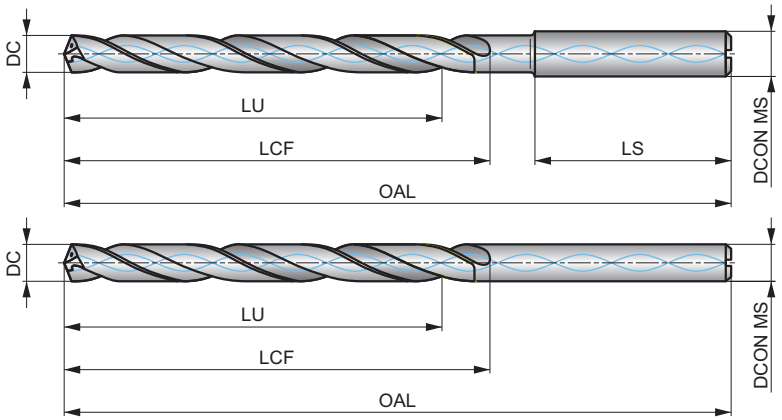
RC412



FORCE Deep punte per la foratura profonda in metallo duro integrale 12XD con passaggio interno del refrigerante, rivestimento Nano-Tip

Punta per fori profondi ad alte prestazioni con un angolo di punta di 140° e un design del nocciolo più sottile per forare fino a 12xD senza soste. Progettata per una rapida penetrazione e una guida precisa, garantisce un'eccellente precisione di posizionamento. Il refrigerante interno migliora l'evacuazione dei trucioli e il rivestimento multistrato Nano-Tip offre una stabilità termica e una resistenza all'usura superiori per una maggiore durata dell'utensile.





Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e avanzamento con Lettera riferimento. Le tabelle con avanzamento al giro si trovano a partire dalla pagina 15.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 116 H	■ 118 H	■ 121 H	■ 113 G	■ 105 H	■ 100 G	■ 113 G	■ 84 G	■ 47 E	■ 76 F	■ 84 G	■ 32 E	■ 100 H	■ 95 H
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
◪ 47 F	◪ 44 F	◪ 42 F	◪ 41 D	◪ 40 D	◪ 37 D	◪ 32 C	◪ 37 D	■ 110 J	■ 105 J	■ 95 J	■ 112 J	■ 106 J	■ 100 J
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■ 113 J	■ 103 J	■ 84 J	■ 95 L	■ 76 L	■ 65 V	■ 63 V	■ 58 V	■ 95 J	■ 84 J	■ 79 J	◪ 221 J	■ 208 J	■ 200 J
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**
■ 200 J	■ 194 L	■ 147 J	■ 126 G	■ 147 H	■ 137 F	■ 37 D	■ 32 B	◪ 26 B	◪ 32 B	◪ 23 B	◪ 26 C	◪ 11 B	◪ 26 C
S4.2													
◪ 11 B													

DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)	DCON MS (mm)
RC4123.0	–	3.00	0.1180	54.0	92.0	36.0	6.00	6.00
RC4123.1	–	3.10	0.1220	54.0	92.0	36.0	6.00	6.00
RC4121/8	1/8	3.17	0.1250	54.0	92.0	36.0	6.00	6.00
RC4123.2	–	3.20	0.1260	54.0	92.0	36.0	6.00	6.00
RC4123.3	–	3.30	0.1300	54.0	92.0	36.0	6.00	6.00
RC4123.4	–	3.40	0.1340	54.0	92.0	36.0	6.00	6.00
RC4123.5	–	3.50	0.1380	54.0	92.0	36.0	6.00	6.00
RC4129/64	9/64	3.57	0.1410	54.0	92.0	36.0	6.00	6.00
RC4123.6	–	3.60	0.1420	54.0	92.0	36.0	6.00	6.00
RC4123.7	–	3.70	0.1460	54.0	92.0	36.0	6.00	6.00
RC4123.8	–	3.80	0.1500	64.0	102.0	36.0	6.00	6.00
RC4123.9	–	3.90	0.1540	64.0	102.0	36.0	6.00	6.00
RC4125/32	5/32	3.97	0.1560	64.0	102.0	36.0	6.00	6.00
RC4124.0	–	4.00	0.1570	64.0	102.0	36.0	6.00	6.00
RC4124.1	–	4.10	0.1610	64.0	102.0	36.0	6.00	6.00
RC4124.2	–	4.20	0.1650	64.0	102.0	36.0	6.00	6.00
RC4124.3	–	4.30	0.1690	64.0	102.0	36.0	6.00	6.00
RC41211/64	11/64	4.37	0.1720	64.0	102.0	36.0	6.00	6.00
RC4124.4	–	4.40	0.1730	64.0	102.0	36.0	6.00	6.00
RC4124.5	–	4.50	0.1770	64.0	102.0	36.0	6.00	6.00
RC4124.6	–	4.60	0.1810	64.0	102.0	36.0	6.00	6.00
RC4124.7	–	4.70	0.1850	64.0	102.0	36.0	6.00	6.00
RC4123/16	3/16	4.76	0.1880	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)	DCON MS (mm)
RC4124.8	–	4.80	0.1890	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC4124.9	–	4.90	0.1930	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC4125.0	–	5.00	0.1970	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC4125.1	–	5.10	0.2010	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC41213/64	13/64	5.16	0.2030	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC4125.2	–	5.20	0.2050	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC4125.3	–	5.30	0.2090	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC4125.4	–	5.40	0.2130	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC4125.5	–	5.50	0.2170	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC4125.55	–	5.55	0.2190	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC4127/32	7/32	5.56	0.2190	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC4125.6	–	5.60	0.2200	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC4125.7	–	5.70	0.2240	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC4125.8	–	5.80	0.2280	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC4125.9	–	5.90	0.2320	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC4126.0	–	6.00	0.2360	83.0	121.0	36.0	6.00	6.00
RC4126.1	–	6.10	0.2400	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4126.2	–	6.20	0.2440	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4126.3	–	6.30	0.2480	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4121/4	1/4	6.35	0.2500	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4126.4	–	6.40	0.2520	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4126.5	–	6.50	0.2560	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4126.6	–	6.60	0.2600	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00

Prodotto	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC4126.7	–	6.70	0.2640	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC41217/64	17/64	6.75	0.2660	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4126.8	–	6.80	0.2680	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4126.9	–	6.90	0.2720	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4127.0	–	7.00	0.2760	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4127.1	–	7.10	0.2800	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4129/32	9/32	7.14	0.2810	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4127.2	–	7.20	0.2830	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4127.3	–	7.30	0.2870	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4127.4	–	7.40	0.2910	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4127.5	–	7.50	0.2950	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC41219/64	19/64	7.54	0.2970	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4127.8	–	7.80	0.3070	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4127.9	–	7.90	0.3110	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4125/16	5/16	7.94	0.3130	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4128.0	–	8.00	0.3150	110.0	148.0	36.0	8.00	8.00
RC4128.1	–	8.10	0.3190	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC4128.2	–	8.20	0.3230	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC4128.3	–	8.30	0.3270	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC4128.4	–	8.40	0.3310	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC4128.5	–	8.50	0.3350	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC4128.6	–	8.60	0.3390	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC4128.7	–	8.70	0.3430	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC41211/32	11/32	8.73	0.3440	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC4128.8	–	8.80	0.3460	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC4129.0	–	9.00	0.3540	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC41223/64	23/64	9.13	0.3590	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC4129.2	–	9.20	0.3620	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC4129.3	–	9.30	0.3660	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC4129.5	–	9.50	0.3740	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC4123/8	3/8	9.53	0.3750	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC4129.6	–	9.60	0.3780	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC4129.7	–	9.70	0.3820	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC4129.8	–	9.80	0.3860	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC41225/64	25/64	9.92	0.3910	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC41210.0	–	10.00	0.3940	138.0	180.0	40.0	10.00	10.00
RC41210.1	–	10.10	0.3980	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41210.2	–	10.20	0.4020	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41210.3	–	10.30	0.4060	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41213/32	13/32	10.32	0.4060	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00

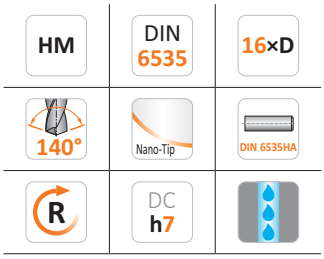
	DC	DC	DC	LCF	OAL	LS	DCON MS	DCON MS
	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
RC41210.4	–	10.40	0.4090	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41210.5	–	10.50	0.4130	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41227/64	27/64	10.72	0.4220	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41210.8	–	10.80	0.4250	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41211.0	–	11.00	0.4330	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41211.1	–	11.10	0.4370	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC4127/16	7/16	11.11	0.4380	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41211.2	–	11.20	0.4410	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41211.5	–	11.50	0.4530	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41229/64	29/64	11.51	0.4530	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41211.7	–	11.70	0.4610	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41211.8	–	11.80	0.4650	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41215/32	15/32	11.91	0.4690	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41212.0	–	12.00	0.4720	158.0	206.0	45.0	12.00	12.00
RC41212.1	–	12.10	0.4760	182.0	230.0	45.0	14.00	14.00
RC41212.2	–	12.20	0.4800	182.0	230.0	45.0	14.00	14.00
RC41212.3	–	12.30	0.4840	182.0	230.0	45.0	14.00	14.00
RC41231/64	31/64	12.30	0.4840	182.0	230.0	45.0	14.00	14.00
RC41212.5	–	12.50	0.4920	182.0	230.0	45.0	14.00	14.00
RC41212.6	–	12.60	0.4960	182.0	230.0	45.0	14.00	14.00
RC41212.7	–	12.70	0.5000	182.0	230.0	45.0	14.00	14.00
RC41213.0	–	13.00	0.5120	182.0	230.0	45.0	14.00	14.00
RC41217/32	17/32	13.49	0.5310	182.0	230.0	45.0	14.00	14.00
RC41213.5	–	13.50	0.5310	182.0	230.0	45.0	14.00	14.00
RC41214.0	–	14.00	0.5510	182.0	230.0	45.0	14.00	14.00
RC4129/16	9/16	14.29	0.5630	208.0	260.0	48.0	16.00	16.00
RC41214.5	–	14.50	0.5710	208.0	260.0	48.0	16.00	16.00
RC41215.0	–	15.00	0.5910	208.0	260.0	48.0	16.00	16.00
RC41215.5	–	15.50	0.6100	208.0	260.0	48.0	16.00	16.00
RC4125/8	5/8	15.88	0.6250	208.0	260.0	48.0	16.00	16.00
RC41216.0	–	16.00	0.6300	208.0	260.0	48.0	16.00	16.00
RC41216.5	–	16.50	0.6500	234.0	285.0	48.0	18.00	18.00
RC41217.0	–	17.00	0.6690	234.0	285.0	48.0	18.00	18.00
RC41217.5	–	17.50	0.6890	234.0	285.0	48.0	18.00	18.00
RC41218.0	–	18.00	0.7090	234.0	285.0	48.0	18.00	18.00
RC41218.5	–	18.50	0.7280	258.0	310.0	50.0	20.00	20.00
RC41219.0	–	19.00	0.7480	258.0	310.0	50.0	20.00	20.00
RC41219.5	–	19.50	0.7680	258.0	310.0	50.0	20.00	20.00
RC41220.0	–	20.00	0.7870	258.0	310.0	50.0	20.00	20.00

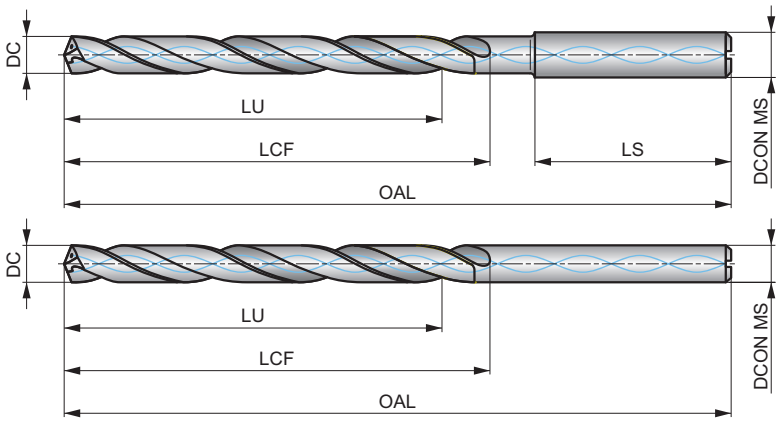
RC416



FORCE Deep punte per la foratura profonda in metallo duro integrale 16XD con passaggio interno del refrigerante, rivestimento Nano-Tip

Punta per fori profondi ad alte prestazioni con angolo di punta di 140° e design del nocciolo più sottile per forare fino a 16xD senza soste. Progettata per una rapida penetrazione e una guida precisa, garantisce un'eccellente precisione di posizionamento. Il refrigerante interno migliora l'evacuazione dei trucioli e il rivestimento multistrato Nano-Tip offre una stabilità termica e una resistenza all'usura superiori per una maggiore durata dell'utensile.





Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e avanzamento con Lettera riferimento. Le tabelle con avanzamento al giro si trovano a partire dalla pagina 15.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 110 H	■ 112 H	■ 115 H	■ 108 H	■ 100 H	■ 95 G	■ 108 H	■ 80 G	■ 45 E	■ 72 G	■ 80 G	■ 30 E	■ 95 H	■ 90 H
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
◪ 45 F	◪ 42 F	◪ 40 F	◪ 39 D	◪ 38 D	◪ 35 D	◪ 30 C	◪ 35 D	■ 105 J	■ 100 J	■ 90 J	■ 107 J	■ 101 J	■ 95 J
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■ 108 J	■ 98 J	■ 80 J	■ 90 J	■ 72 L	■ 62 V	■ 60 V	■ 55 V	■ 90 J	■ 80 J	■ 75 J	◪ 210 L	■ 198 L	■ 190 L
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**
■ 190 L	■ 185 L	■ 140 L	■ 120 G	■ 140 H	■ 130 F	■ 35 D	■ 30 B	◪ 25 B	◪ 30 C	◪ 22 A	◪ 25 B	◪ 10 B	◪ 25 B
S4.2													
◪ 10 B													

DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4163.0	–	3.00	0.1180	57.0	89.0	28.0	4.00
RC4161/8	1/8	3.17	0.1250	66.0	98.0	28.0	4.00
RC4163.5	–	3.50	0.1380	78.0	110.0	28.0	4.00
RC4169/64	9/64	3.57	0.1410	78.0	110.0	28.0	4.00
RC4165/32	5/32	3.97	0.1560	78.0	110.0	28.0	4.00
RC4164.0	–	4.00	0.1570	78.0	110.0	28.0	4.00
RC4164.5	–	4.50	0.1770	100.0	132.0	28.0	5.00
RC4163/16	3/16	4.76	0.1880	100.0	132.0	28.0	5.00
RC4164.8	–	4.80	0.1890	100.0	132.0	28.0	5.00
RC4165.0	–	5.00	0.1970	100.0	132.0	28.0	5.00
RC4165.5	–	5.50	0.2170	110.0	150.0	36.0	6.00
RC4167/32	7/32	5.56	0.2190	120.0	160.0	36.0	6.00
RC4165.8	–	5.80	0.2280	120.0	160.0	36.0	6.00
RC4166.0	–	6.00	0.2360	120.0	160.0	36.0	6.00
RC4166.1	–	6.10	0.2400	135.0	175.0	36.0	8.00
RC4161/4	1/4	6.35	0.2500	135.0	175.0	36.0	8.00
RC4166.5	–	6.50	0.2560	135.0	175.0	36.0	8.00
RC41617/64	17/64	6.75	0.2660	135.0	175.0	36.0	8.00
RC4166.8	–	6.80	0.2680	135.0	175.0	36.0	8.00
RC4167.0	–	7.00	0.2760	135.0	175.0	36.0	8.00
RC4169/32	9/32	7.14	0.2810	152.0	192.0	36.0	8.00
RC4167.4	–	7.40	0.2910	152.0	192.0	36.0	8.00
RC4167.5	–	7.50	0.2950	152.0	192.0	36.0	8.00

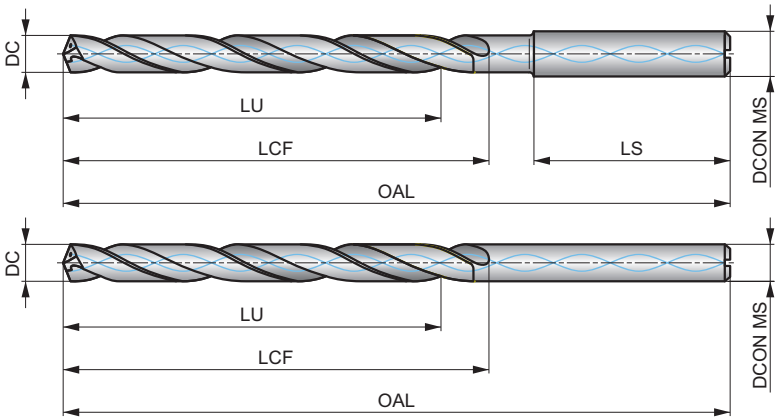
Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4165/16	5/16	7.94	0.3130	152.0	192.0	36.0	8.00
RC4168.0	–	8.00	0.3150	152.0	192.0	36.0	8.00
RC4168.3	–	8.30	0.3270	162.0	206.0	40.0	10.00
RC4168.5	–	8.50	0.3350	162.0	206.0	40.0	10.00
RC41611/32	11/32	8.73	0.3440	162.0	206.0	40.0	10.00
RC4169.0	–	9.00	0.3540	162.0	206.0	40.0	10.00
RC4163/8	3/8	9.53	0.3750	180.0	224.0	40.0	10.00
RC4169.8	–	9.80	0.3860	180.0	224.0	40.0	10.00
RC41610.0	–	10.00	0.3940	180.0	224.0	40.0	10.00
RC41610.2	–	10.20	0.4020	198.0	247.0	45.0	12.00
RC41613/32	13/32	10.32	0.4060	198.0	247.0	45.0	12.00
RC41611.0	–	11.00	0.4330	198.0	247.0	45.0	12.00
RC4167/16	7/16	11.11	0.4380	216.0	265.0	45.0	12.00
RC41611.5	–	11.50	0.4530	216.0	265.0	45.0	12.00
RC41611.8	–	11.80	0.4650	216.0	265.0	45.0	12.00
RC41615/32	15/32	11.91	0.4690	216.0	265.0	45.0	12.00
RC41612.0	–	12.00	0.4720	216.0	265.0	45.0	12.00
RC41612.7	–	12.70	0.5000	252.0	301.0	45.0	14.00
RC41613.0	–	13.00	0.5120	252.0	301.0	45.0	14.00
RC41614.0	–	14.00	0.5510	252.0	301.0	45.0	14.00
RC4169/16	9/16	14.29	0.5630	288.0	340.0	48.0	16.00
RC41615.0	–	15.00	0.5910	288.0	340.0	48.0	16.00
RC41616.0	–	16.00	0.6300	288.0	340.0	48.0	16.00

RC420



FORCE Deep punte per la foratura profonda in metallo duro integrale 20XD con passaggio interno del refrigerante, rivestimento Nano-Tip

Punta per fori profondi ad alte prestazioni con un angolo di punta di 140° e un design del nocciolo più sottile per forare fino a 20xD senza soste. Progettata per una rapida penetrazione e una guida precisa, garantisce un'eccellente precisione di posizionamento. Il refrigerante interno migliora l'evacuazione dei trucioli e il rivestimento multistrato Nano-Tip offre una stabilità termica e una resistenza all'usura superiori per una maggiore durata dell'utensile.



HM	DIN 6535	20×D
140°	Nano-Tip	DIN 6535HA
R	DC h7	

Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e avanzamento con Lettera riferimento. Le tabelle con avanzamento al giro si trovano a partire dalla pagina 15.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 105 H	■ 106 H	■ 109 H	■ 103 G	■ 95 G	■ 90 F	■ 103 G	■ 76 F	■ 43 E	■ 68 F	■ 76 F	■ 29 E	■ 90 G	■ 86 G
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
◪ 43 E	◪ 40 E	◪ 38 E	◪ 37 C	◪ 36 C	◪ 33 C	◪ 29 B	◪ 33 D	■ 100 J	■ 95 J	■ 86 J	■ 102 J	■ 96 H	■ 90 H
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■ 103 H	■ 93 H	■ 76 H	■ 86 J	■ 68 J	■ 59 V	■ 57 V	■ 52 V	■ 86 J	■ 76 J	■ 71 J	◪ 200 L	■ 188 L	■ 181 L
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**
■ 181 L	■ 176 L	■ 133 J	■ 114 G	■ 133 G	■ 124 E	■ 33 D	■ 29 B	◪ 24 B	◪ 29 B	◪ 21 A	◪ 24 B	◪ 10 A	◪ 24 B
S4.2													
◪ 10 A													

DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4203.0	–	3.00	0.1180	65.0	97.0	28.0	4.00
RC4201/8	1/8	3.17	0.1250	80.0	112.0	28.0	4.00
RC4203.5	–	3.50	0.1380	92.0	124.0	28.0	4.00
RC4209/64	9/64	3.57	0.1410	92.0	124.0	28.0	4.00
RC4205/32	5/32	3.97	0.1560	92.0	124.0	28.0	4.00
RC4204.0	–	4.00	0.1570	92.0	124.0	28.0	4.00
RC4204.5	–	4.50	0.1770	118.0	150.0	28.0	5.00
RC4203/16	3/16	4.76	0.1880	118.0	150.0	28.0	5.00
RC4204.8	–	4.80	0.1890	118.0	150.0	28.0	5.00
RC4205.0	–	5.00	0.1970	118.0	150.0	28.0	5.00
RC4205.5	–	5.50	0.2170	132.0	170.0	36.0	6.00
RC4207/32	7/32	5.56	0.2190	144.0	182.0	36.0	6.00
RC4205.8	–	5.80	0.2280	144.0	182.0	36.0	6.00
RC4206.0	–	6.00	0.2360	144.0	182.0	36.0	6.00
RC4206.1	–	6.10	0.2400	162.0	200.0	36.0	8.00
RC4201/4	1/4	6.35	0.2500	162.0	200.0	36.0	8.00
RC4206.5	–	6.50	0.2560	162.0	200.0	36.0	8.00
RC42017/64	17/64	6.75	0.2660	162.0	200.0	36.0	8.00
RC4206.8	–	6.80	0.2680	162.0	200.0	36.0	8.00
RC4207.0	–	7.00	0.2760	162.0	200.0	36.0	8.00
RC4209/32	9/32	7.14	0.2810	184.0	222.0	36.0	8.00
RC4207.4	–	7.40	0.2910	184.0	222.0	36.0	8.00
RC4207.5	–	7.50	0.2950	184.0	222.0	36.0	8.00

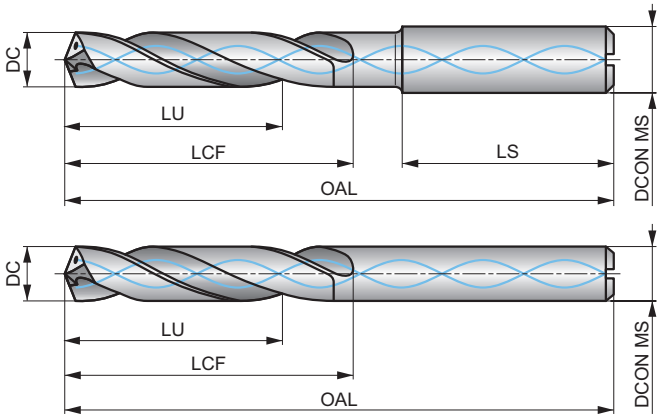
Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4205/16	5/16	7.94	0.3130	184.0	222.0	36.0	8.00
RC4208.0	–	8.00	0.3150	184.0	222.0	36.0	8.00
RC4208.3	–	8.30	0.3270	198.0	240.0	40.0	10.00
RC4208.5	–	8.50	0.3350	198.0	240.0	40.0	10.00
RC42011/32	11/32	8.73	0.3440	198.0	240.0	40.0	10.00
RC4209.0	–	9.00	0.3540	198.0	240.0	40.0	10.00
RC4203/8	3/8	9.53	0.3750	220.0	262.0	40.0	10.00
RC4209.8	–	9.80	0.3860	220.0	262.0	40.0	10.00
RC42010.0	–	10.00	0.3940	220.0	262.0	40.0	10.00
RC42010.2	–	10.20	0.4020	242.0	289.0	45.0	12.00
RC42013/32	13/32	10.32	0.4060	242.0	289.0	45.0	12.00
RC42011.0	–	11.00	0.4330	242.0	289.0	45.0	12.00
RC4207/16	7/16	11.11	0.4380	264.0	311.0	45.0	12.00
RC42011.5	–	11.50	0.4530	264.0	311.0	45.0	12.00
RC42011.8	–	11.80	0.4650	264.0	311.0	45.0	12.00
RC42015/32	15/32	11.91	0.4690	264.0	311.0	45.0	12.00
RC42012.0	–	12.00	0.4720	264.0	311.0	45.0	12.00
RC42012.7	–	12.70	0.5000	308.0	357.0	45.0	14.00
RC42013.0	–	13.00	0.5120	308.0	357.0	45.0	14.00
RC42014.0	–	14.00	0.5510	308.0	357.0	45.0	14.00
RC4209/16	9/16	14.29	0.5630	352.0	404.0	48.0	16.00
RC42015.0	–	15.00	0.5910	352.0	404.0	48.0	16.00
RC42016.0	–	16.00	0.6300	352.0	404.0	48.0	16.00

RC4P



FORCE Punte pilota in metallo duro integrale 2xD con passaggio interno del refrigerante, rivestimento multi TiAlN

Punta pilota appositamente progettata per il centraggio preciso dei fori quando si utilizzano le punte per fori profondi Force 16xD e 20xD. Dispone di un centro punta di 150° e una tolleranza di foratura leggermente maggiore p7 per la realizzazione di fori pilota fino a 2xD. Il substrato in carburo di alta qualità e i canali interni del refrigerante garantiscono una maggiore efficienza di raffreddamento. Il rivestimento multistrato in TiAlN riduce al minimo l'attrito.





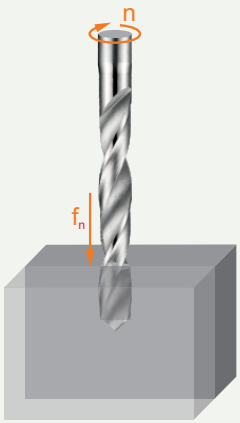
Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e avanzamento con Lettera riferimento. Le tabelle con avanzamento al giro si trovano a partire dalla pagina 15.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 110 I	■ 112 I	■ 108 I	■ 115 G	■ 100 H	■ 90 H	■ 85 H	■ 80 H	■ 70 F	■ 80 G	■ 63 G	■ 50 E	■ 79 H	■ 75 H
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
◪ 65 F	◪ 60 F	◪ 58 F	◪ 42 D	◪ 40 D	◪ 38 D	◪ 40 C	◪ 35 D	■ 121 L	■ 120 L	■ 110 J	■ 120 L	■ 110 J	■ 100 J
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■ 80 L	■ 70 J	■ 68 J	■ 100 L	■ 80 L	■ 70 V	■ 60 V	■ 50 V	■ 80 J	■ 75 J	■ 70 J	◪ 302 J	■ 300 J	■ 290 J
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**
■ 250 J	■ 220 L	■ 200 J	■ 160 G	■ 120 H	■ 110 F	■ 45 D	■ 32 B	◪ 28 B	◪ 32 B	◪ 30 B	◪ 30 C	◪ 11 B	◪ 30 C
S4.2													
◪ 11 B													

DCON MS tolleranza h6.

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4P3.0	–	3.00	0.1180	20.0	66.0	36.0	6.00
RC4P1/8	1/8	3.17	0.1250	20.0	66.0	36.0	6.00
RC4P3.5	–	3.50	0.1380	20.0	66.0	36.0	6.00
RC4P9/64	9/64	3.57	0.1410	20.0	66.0	36.0	6.00
RC4P5/32	5/32	3.97	0.1560	24.0	74.0	36.0	6.00
RC4P4.0	–	4.00	0.1570	24.0	74.0	36.0	6.00
RC4P4.5	–	4.50	0.1770	24.0	74.0	36.0	6.00
RC4P3/16	3/16	4.76	0.1880	28.0	82.0	36.0	6.00
RC4P4.8	–	4.80	0.1890	28.0	82.0	36.0	6.00
RC4P5.0	–	5.00	0.1970	28.0	82.0	36.0	6.00
RC4P5.5	–	5.50	0.2170	28.0	82.0	36.0	6.00
RC4P7/32	7/32	5.56	0.2190	28.0	82.0	36.0	6.00
RC4P5.8	–	5.80	0.2280	28.0	82.0	36.0	6.00
RC4P6.0	–	6.00	0.2360	28.0	82.0	36.0	6.00
RC4P6.1	–	6.10	0.2400	34.0	91.0	36.0	8.00
RC4P1/4	1/4	6.35	0.2500	34.0	91.0	36.0	8.00
RC4P6.5	–	6.50	0.2560	34.0	91.0	36.0	8.00
RC4P6.8	–	6.80	0.2680	34.0	91.0	36.0	8.00
RC4P7.0	–	7.00	0.2760	34.0	91.0	36.0	8.00
RC4P9/32	9/32	7.14	0.2810	41.0	91.0	36.0	8.00
RC4P7.4	–	7.40	0.2910	41.0	91.0	36.0	8.00
RC4P7.5	–	7.50	0.2950	41.0	91.0	36.0	8.00
RC4P5/16	5/16	7.94	0.3130	41.0	91.0	36.0	8.00

Prodotto	DC (inch)	DC (mm)	DC (inch)	LCF (mm)	OAL (mm)	LS (mm)	DCON MS (mm)
RC4P8.0	–	8.00	0.3150	41.0	91.0	36.0	8.00
RC4P8.3	–	8.30	0.3270	47.0	103.0	40.0	10.00
RC4P8.5	–	8.50	0.3350	47.0	103.0	40.0	10.00
RC4P11/32	11/32	8.73	0.3440	47.0	103.0	40.0	10.00
RC4P9.0	–	9.00	0.3540	47.0	103.0	40.0	10.00
RC4P3/8	3/8	9.53	0.3750	47.0	103.0	40.0	10.00
RC4P9.8	–	9.80	0.3860	47.0	103.0	40.0	10.00
RC4P10.0	–	10.00	0.3940	47.0	103.0	40.0	10.00
RC4P10.2	–	10.20	0.4020	55.0	118.0	45.0	12.00
RC4P13/32	13/32	10.32	0.4060	55.0	118.0	45.0	12.00
RC4P11.0	–	11.00	0.4330	55.0	118.0	45.0	12.00
RC4P7/16	7/16	11.11	0.4380	55.0	118.0	45.0	12.00
RC4P11.5	–	11.50	0.4530	55.0	118.0	45.0	12.00
RC4P11.8	–	11.80	0.4650	55.0	118.0	45.0	12.00
RC4P15/32	15/32	11.91	0.4690	55.0	118.0	45.0	12.00
RC4P12.0	–	12.00	0.4720	55.0	118.0	45.0	12.00
RC4P1/2	1/2	12.70	0.5000	60.0	124.0	45.0	14.00
RC4P13.0	–	13.00	0.5120	60.0	124.0	45.0	14.00
RC4P14.0	–	14.00	0.5510	60.0	124.0	45.0	14.00
RC4P9/16	9/16	14.29	0.5630	65.0	133.0	48.0	16.00
RC4P15.0	–	15.00	0.5910	65.0	133.0	48.0	16.00
RC4P16.0	–	16.00	0.6300	65.0	133.0	48.0	16.00



Avanzamento per giro f_n (mm/giro).
A seconda delle condizioni di lavoro potrebbe essere necessario regolare questi valori in un range compreso tra ± 25%

Come utilizzare questa tabella per trovare l'avanzamento per giro f_n:

1. Trovare il codice alfa sulla pagina del prodotto: 46J, "**J**" è il codice alfa).
2. Trovare il diametro più vicino all'applicazione di taglio nella riga superiore della tabella.
3. Trovare il codice alfa nella colonna di sinistra della tabella.
4. L'intersezione (cella) tra diametro e codice alfa rappresenta l'avanzamento per giro f_n.

Avanzamento (mm/giro)	ø DC (mm)																		
	0.15	0.5	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0	16.0	20.0	25.0	30.0	40.0	50.0	100
A	0.003	0.006	0.012	0.023	0.029	0.032	0.036	0.042	0.054	0.062	0.069	0.082	0.086	0.110	0.125	0.135	0.155	0.175	0.263
B	0.004	0.007	0.014	0.028	0.037	0.041	0.046	0.053	0.067	0.080	0.090	0.103	0.108	0.135	0.153	0.165	0.188	0.208	0.312
C	0.004	0.008	0.015	0.032	0.044	0.050	0.056	0.064	0.080	0.098	0.110	0.125	0.130	0.160	0.180	0.195	0.220	0.240	0.360
D	0.004	0.008	0.016	0.038	0.053	0.060	0.068	0.078	0.098	0.119	0.130	0.149	0.155	0.188	0.210	0.228	0.253	0.275	0.413
E	0.004	0.009	0.017	0.043	0.062	0.071	0.080	0.092	0.115	0.140	0.150	0.173	0.180	0.215	0.240	0.260	0.285	0.310	0.465
F	0.005	0.009	0.018	0.050	0.073	0.084	0.095	0.109	0.138	0.165	0.178	0.202	0.210	0.248	0.275	0.295	0.320	0.343	0.515
G	0.005	0.010	0.019	0.056	0.084	0.096	0.109	0.126	0.160	0.190	0.205	0.231	0.240	0.280	0.310	0.330	0.355	0.375	0.563
H	0.005	0.010	0.020	0.066	0.102	0.116	0.130	0.150	0.190	0.228	0.243	0.271	0.280	0.320	0.355	0.375	0.398	0.418	0.627
I	0.005	0.011	0.021	0.076	0.119	0.134	0.150	0.173	0.220	0.265	0.280	0.310	0.320	0.360	0.400	0.420	0.440	0.460	0.690
J	0.006	0.012	0.024	0.084	0.135	0.152	0.170	0.197	0.250	0.298	0.315	0.349	0.360	0.405	0.445	0.465	0.485	0.503	0.755
K	0.007	0.013	0.026	0.092	0.150	0.170	0.190	0.220	0.280	0.330	0.350	0.388	0.400	0.450	0.490	0.510	0.530	0.545	0.818
L	0.007	0.014	0.028	0.101	0.165	0.186	0.208	0.240	0.305	0.360	0.385	0.419	0.430	0.485	0.525	0.545	0.568	0.588	0.882
M	0.008	0.015	0.030	0.110	0.180	0.202	0.225	0.260	0.330	0.390	0.420	0.450	0.460	0.520	0.560	0.580	0.605	0.630	0.945
N	0.008	0.016	0.032	0.119	0.195	0.218	0.242	0.280	0.355	0.420	0.455	0.481	0.490	0.555	0.595	0.615	0.642	0.672	1.008
S	0.002	0.004	0.008	0.014	0.020	0.025	0.030	0.037	0.050	0.080	0.100	0.123	0.130	0.150	0.170	0.190	0.220	0.240	–
T	0.004	0.008	0.015	0.028	0.040	0.050	0.060	0.070	0.090	0.110	0.130	0.160	0.170	0.190	0.210	0.230	0.260	0.275	–
U	0.007	0.013	0.026	0.048	0.070	0.080	0.090	0.107	0.140	0.170	0.200	0.223	0.230	0.240	0.270	0.300	0.360	0.375	–
V	0.010	0.019	0.038	0.069	0.100	0.115	0.130	0.153	0.200	0.250	0.280	0.310	0.320	0.340	0.400	0.440	0.510	0.530	–
W	0.012	0.025	0.049	0.089	0.130	0.150	0.170	0.200	0.260	0.330	0.380	0.418	0.430	0.450	0.470	0.490	0.520	0.540	–
X	0.014	0.028	0.056	0.103	0.150	0.180	0.210	0.250	0.330	0.420	0.480	0.533	0.550	0.580	–	–	–	–	–
Y	0.017	0.034	0.068	0.124	0.180	0.220	0.260	0.317	0.430	0.550	0.700	0.700	0.700	0.740	–	–	–	–	–
Z	0.024	0.047	0.094	0.172	0.250	0.325	0.400	0.533	0.800	1.000	1.100	1.175	1.200	1.200	–	–	–	–	–

Gruppo ISO		WMG (gruppi dei materiali lavorati)			Durezza (HB or HRC)	Massima resistenza alla trazione (MPa)
P	P1	P1.1	Acciaio ad alta velocità (acciaio al carbonio con aumentata lavorabilità)	Solfurizzato	< 240 HB	≤ 830
		P1.2		Solfurizzato e fosfatizzato	< 180 HB	≤ 620
		P1.3		Solfurizzato e fosfatizzato con piombo	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	Acciaio al carbonio (acciaio composto principalmente da ferro e carbonio)	Contenuto < 0.25 % C	< 180 HB	≤ 620
		P2.2		Contenuto < 0.55 % C	< 240 HB	≤ 830
		P2.3		Contenuto > 0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	Acciaio legato (acciaio al carbonio con contenuto di legante ≤ 10%)	Ricotto	< 180 HB	≤ 620
		P3.2		Indurito e temprato	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1	Acciaio per utensili (accaio non trattabile al cromo)	Ricotto	< 26 HRC	≤ 900
		P4.2		Indurito e temprato	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450
M	M1	M1.1	Acciaio inox ferritico (leghe al cromo non temprabili)		< 160 HB	≤ 520
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2	M2.1	Acciaio inox martensitico (acciaio al cromo da bonifica)	Ricotto	< 200 HB	≤ 670
		M2.2		Temprato e rinvenuto	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3		Trattato per precipitazione	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	Acciaio inox austenitico (leghe al cromo nickel e al cromo nickel manganese)		< 200 HB	≤ 750
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4	M4.1	Acciaio inox, austenitico-ferritico (DUPLEX) o super-austenitico		< 300 HB	≤ 990
		M4.2	Acciaio inox austenitico, indurito per precipitazione		300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1	K1.1	Ghisa grigia (ASTM A48) o ghisa grigia per automotive (ASTM A159) (ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare)	Ferritica o ferritica-perlitica	< 180 HB	≤ 190
		K1.2		Ferritica-perlitica o perlitica	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3		Perlitica	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	Ghisa malleabile (ASTM A602) (ghisa fusa con microstruttura a grafite libera)	Ferritica	< 160 HB	≤ 400
		K2.2		Ferritica o perlitica	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3		Perlitica	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	Ghisa malleabile (ASTM A536) (ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 560
		K3.2		Ferritica o perlitica	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	Ghisa Grigia Austenitica (ASTM A436) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite lamellare austenitica)		< 180 HB	≤ 190
		K4.2	Ghisa malleabile austenitica (ASTM A439 or ASTM A571) (leghe di ghisa fusa con microstruttura a grafite nodulare austenitica)		< 240 HB	≤ 740
		K4.3	Ghisa sferoidale austemperata (ASTM A897) (leghe di ghisa fusa con microstruttura ausferritica)		< 280 HB	> 840 ≤ 980
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280
	K5	K5.1	Ghise a grafite compattata CGI (ASTM A842) (ghisa fusa con struttura a grafite vermiculare)	Ferritica	< 180 HB	≤ 400
		K5.2		Ferritica-perlitica	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450
		K5.3		Perlitica	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500
N	N1	N1.1	Semilavorato commerciale in puro alluminio		< 60 HB	≤ 240
		N1.2	Lega di alluminio semilavorata	Semi-temprato	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3		Temprato	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Leghe di alluminio pressofuso		< 75 HB	≤ 240
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3	N3.1	Leghe di rame con eccellente lavorabilità		–	–
		N3.2	Leghe di rame a truciolo corto con lavorabilità buona o moderata		–	–
		N3.3	Rame elettrolitico e leghe di rame a truciolo lungo con lavorabilità da moderata a scarsa		–	–
	N4	N4.1	Polimeri termoplastici		–	–
		N4.2	Polimeri termoindurenti		–	–
		N4.3	Polimeri o compositi rinforzati		–	–
	N5	N5.1	Grafite		–	–
S	S1	S1.1	Titanio o leghe di titanio		< 200 HB	≤ 660
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	Leghe resistenti al calore a base Fe		< 200 HB	≤ 690
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3	S3.1	Leghe resistenti al calore a base Ni		< 280 HB	≤ 940
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4	S4.1	Leghe resistenti al calore a base Co		< 240 HB	≤ 800
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070
H	H1	H1.1	Ghisa fusa in conchiglia		< 440 HB	–
	H2	H2.1	Ghisa temprata		< 55 HRC	–
		H2.2			> 55 HRC	–
	H3	H3.1	Acciaio trattato < 55 HRC		< 51 HRC	–
		H3.2			51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	Acciaio trattato > 55 HRC		55 – 59 HRC	–
		H4.2			> 59 HRC	–

Note

DORMER PRAMET™



Certezza ad ogni passo

Insieme continueremo a far girare il nostro mondo, ora e in futuro. Vogliamo aiutare la nostra comunità a sentirsi sicura di poter svolgere il proprio lavoro con un accesso semplificato alla consulenza, agli strumenti e alla formazione, quando e dove ne hanno bisogno. Fornendo certezze per aiutare i nostri clienti a raggiungere i loro obiettivi oggi e ad essere pronti per il domani.

Avete bisogno di aiuto?
Contattate il supporto vendite.

Scaricate le nostre applicazioni

App della biblioteca

App di calcolo

Certainty at every turn™