

## Tabella materiali ISO

Descrizione		P (acciaio)				M (inox)				K (ghisa)				N (alluminio)				S (titanio)							
		P10	P20	P30	P40	M10	M20	M30	M40	K10	K20	K30	K40	N10	N20	N30	N40	S10	S20	S30	S40				
<b>CX55</b> (X55)	Consigliato per la finitura di tutti i tipi di materiale, ottima resistenza all'usura, solo per taglio continuo ( <b>senza rivestimento</b> ).	cermet				CX55				CX55															
<b>NK15</b> (K15)	Consigliato per le lavorazioni dell' <b>alluminio, rame e leghe di ottone</b> . Ottima resistenza all'usura, buona tenuta del tagliente con taglio continuo ( <b>senza rivestimento</b> ).																	NK15							
<b>NP25</b> (P25)	Consigliato per le lavorazioni di acciai con taglio continuo e interrotto ( <b>senza rivestimento</b> ).					NP25																			
<b>RP200</b> (P200) (CVD)	Consigliato per le lavorazioni di <b>acciai legati</b> , tenaci, temperati fino a 50 HRC, <b>ghise sferoidali</b> , in conchiglia, superleghe. Buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente con taglio continuo ( <b>rivestimento Multistrato</b> ).					RP200								RP200											
<b>RP 300</b> (P300) (CVD)	Consigliato per le lavorazioni di tutti i tipi di <b>acciaio inossidabile</b> . Ottima resistenza all'usura, buona tenuta del tagliente con taglio continuo. Indicato per <b>taglio interrotto su tutti i tipi di acciaio</b> ( <b>rivestimento Multistrato</b> ).									RP300															
<b>RK 300</b> (K300) (CVD)	Consigliato per le lavorazioni di <b>ghise</b> in genere e di <b>acciai legati</b> . Buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo o leggermente interrotto ( <b>rivestimento Multistrato</b> ).													RK300											
<b>RK 400</b> (K400) (CVD)	Consigliato per le lavorazioni di <b>ghise</b> in genere e di <b>acciai legati</b> . Buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo e interrotto ( <b>rivestimento Multistrato</b> ).													RK400											
<b>TIN</b> (PVD)	Impiego generico, buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo o leggermente interrotto ( <b>rivestimento Multistrato</b> ).									TIN															
<b>TiALN</b> (PVD)	Impiego generico, buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo e interrotto ( <b>rivestimento Multistrato</b> ).									TiALN															
<b>KTP230</b> (P230) (CVD, TiCN- Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	Consigliato per le lavorazioni a secco ad alte velocità di taglio di <b>acciai legati e non, acciaio inossidabile</b> . Buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente ( <b>rivestimento Multistrato</b> ).					KTP230				KTP230															
		metallo duro																							



Taglio continuo



Taglio leggermente interrotto















Taglio interrotto


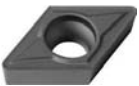
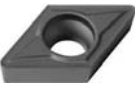











Frese in metallo duro • Frese per stampi • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti • Portainseri per filettare, troncatura e scanalatura • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti e sistemi

1

PORTAINSERI PER TORNITURA

Tornitura		P	M	K	N	S	H
 CCGT 030102 FN RK400		P20-P35	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,03-0,15	0,03-0,15	0,03-0,15			
	VC	100-190	70-90	120-200			
 CCGT 0602 02/04 CCGT 09T3 02/04/08 CCGT 1204 02/04/08 NK15					K10-K20		
	fz				0,05-0,20		
	VC				160-250		
 CCMT 0602 02/04 RK400		P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,07-0,17	0,06-0,14	0,06-0,15			
	VC	120-250	80-220	120-230			
 CCMT 09T3 04/08 RK400		P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,09-0,20	0,08-0,26	0,08-0,20			
	VC	120-250	80-220	120-230			
 CCMT 1204 04/08 RK400		P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,18-0,45	0,18-0,35	0,15-0,50			
	VC	120-250	80-220	120-230			
 CDGT 0401 01/02/04 FN-ALU NK15					K10-K15		
	fz				0,03-0,12		
	VC				160-250		
 CDGT 0401 02/04 FN RK400		P20-P35	M15-M30	K15-K25			
	fz	0,03-0,15	0,03-0,15	0,03-0,15			
	VC	110-190	70-90	120-200			
 CNMG 120408 RK400		P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,18-0,15	0,18-0,35	0,15-0,55			
	VC	120-250	70-220	120-230			
 CPGT 05T1 02/04 FN-ALU NK15					K10-K15		
	fz				0,03-0,12		
	VC				160-250		
 DCGT 04T0 02 FN-ALU NK15					K10-K15		
	fz				0,02-0,15		
	VC				160-250		
 DCGT 04T0 02 EN-PM1 RK400		P20-P35	M15-M30	K15-K25			
	fz	0,05-0,20	0,05-0,20	0,05-0,20			
	VC	100-190	70-90	120-200			
 DCGT 0702 02/04 NK15					K10-K20		
	fz				0,08-0,20		
	VC				160-250		













Tornitura		P	M	K	N	S	H
DCGT 11T302	NK15				K10-K20		
DCGT 11T3 04/08							
	fz				0,10-0,25		
	VC				160-250		
DCMT 0702 02/04	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,07-0,17	0,06-0,14	0,06-0,15			
	VC	120-250	80-220	120-230			
DCMT 11T3 02/04/08	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,18-0,45	0,18-0,35	0,15-0,55			
	VC	120-250	80-220	120-230			
DNMG 150608	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,18-0,45	0,18-0,35	0,15-0,55			
	VC	120-250	70-220	120-230			
SCGT 09T3 04/08	NK15				K10-K20		
SCGT 120408							
	fz				0,10-0,25		
	VC				160-250		
SCMT 060204	RK400	P15-P30	M20-M35	K15-K30			
	fz	0,05-2	0,05-2	0,05-2			
	VC	100-240	130-220	120-200			
SCMT 09T308	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,18-0,45	0,20-0,40	0,15-0,50			
	VC	120-250	80-220	120-230			
SCMT 120408	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,13-0,30	0,20-0,40	0,15-0,50			
	VC	120-250	110-170	120-230			
SNMG 120408	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,15-0,56	0,25-0,49	0,21-0,77			
	VC	120-250	80-220	120-230			
TCGT 1102 02/04	NK15				K10-K20		
TCGT 16T3 04/08							
	fz				0,10-0,25		
	VC				160-250		
TCMT 1102 02/04	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,08-0,17	0,06-0,16	0,06-0,15			
	VC	120-250	80-220	120-230			
TCMT 16T3 04/08	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,10-0,20	0,08-0,16	0,08-0,18			
	VC	120-250	80-220	120-210			



Frese in metallo duro • Frese per stampi • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti • Portainseri per filettare, troncatura e scanalare • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrorefrigeranti e sistemi

1

PORTAINSERI PER TORNITURA

Tornitura		P	M	K	N	S	H
 TNMG 160408	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,18-0,45	0,18-0,35	0,15-0,55			
	VC	120-250	70-220	120-230			
 VBMT 110304	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,07-0,17	0,06-0,14	0,06-0,15			
	VC	120-250	80-220	120-230			
 VBMT 1604 04/08	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,16-0,30	0,16-0,30	0,14-0,40			
	VC	120-250	80-220	120-230			
 VCGT 0501 02 EN-PM1	NK15				K10-K15		
	fz				0,02-0,15		
	VC				160-250		
 VCGT 0501 02 EN-PM1	RK400	P20-P35	M15-M30	K15-K25			
	fz	0,05-0,20	0,05-0,20	0,05-0,20			
	VC	100-190	70-90	120-200			
 VCGT 0702 01/02/04 FN-ALU	NK15				K10-K15		
	fz				0,02-0,15		
	VC				160-250		
 VCGT 1103 02/04/08 VCGT 1604 04/08	NK15				K10-K20		
	fz				0,10-0,25		
	VC				160-250		
 VCMT 0702 02/04	RK400	P20-P35	M15-M30	K15-K25			
	fz	0,05-0,20	0,05-0,20	0,05-0,20			
	VC	100-190	70-90	120-200			
 VCMT 1604 04/08	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,09-0,25	0,08-0,20	0,08-0,25			
	VC	120-200	80-100	120-200			
 WCGT 0201 01/02 FN-ALU	NK15				K10-K30		
	fz				0,03-0,15		
	VC				160-250		
 WCMT 0201 02/04	CX55	P10-P30	M20-M40	K10-K20			
	fz	0,05-0,20	0,05-0,20	0,05-0,20			
	VC	100-190	70-90	120-200			
 WNMG 080408	RK400	P10-P30	M10-M25	K10-K20			
	fz	0,18-0,45	0,18-0,35	0,15-0,55			
	VC	120-250	70-220	120-230			