

UTENSILI DA TAGLIO



pag 162

UTENSILI DA TAGLIO



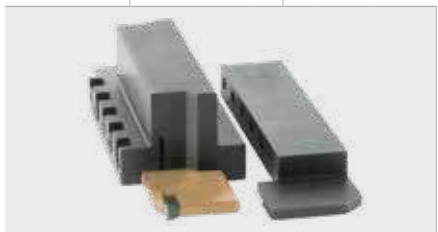
pag 164

LAME L



pag 165

SOTTOLAME



pag 165

LAME L



pag 166

LAME LW29



pag 167

UTENSILI DA TAGLIO

UTENSILI DA TAGLIO SPESSORE 2-3-4 CUTTING TOOLS THICKNESS 2-3-4

Utensili rinforzati vedi immagine utensile sinistro. Inserti bilaterali spessore 2-3-4 mm.

Reinforced tools see left tool image. Bilateral insert thickness 2-3-4 mm.



Utensile destro/ Right-Hand tool



Utensile sinistro/ Left-Hand tool

Utensili/Tools

CODICE CODE	W W	h h	b b	T max T max	L1 L1	L2 L2	
UT02B DRR1212-16	2	12	12	16	110	32	○
UT02B DRR1616-16	2	16	16	16	110	32	○
UT02B DRR2020-16	2	20	20	16	130	32	○
UT02B DRL1212-16	2	12	12	16	110	32	○
UT02B DRL1616-16	2	16	16	16	110	32	○
UT02B DRL2020-16	2	20	20	16	130	32	○
UT03B DRR1616-20	3	16	16	20	110	32	○
UT03B DRR2020-20	3	20	20	20	130	35	○
UT03B DRR2525-20	3	25	25	20	150	38	○
UT03B DRL1616-20	3	16	16	20	110	32	○
UT03B DRL2020-20	3	20	20	20	130	35	○
UT03B DRL2525-20	3	25	25	20	150	38	○
UT04B DRR2020-23	4	20	20	23	125	42	○
UT04B DRL2020-23	4	20	20	23	125	42	○
UT04B DRR2525-23	4	25	25	23	150	42	○
UT04B DRL2525-23	4	25	25	23	150	42	○

● Stock Italia/Warehouse in Italy

○ Stock Estero/Warehouse abroad

Inserti 90°/Inserts 90°

INSERTO INSERT	W W	L L	R. R.	
IT02.00 No.2 B22 F1 CE P40P	2	22	0,2	○
IT02.00 No.2 B22 ST1 CE P45P	2	22	0,2	○
IT03.00 No.3 B22 M1 CE P35C	3	22	0,3	○
IT03.00 No.3 B22 F1 CE P35C	3	22	0,3	○
IT03.00 No.3 B22 M1 CE P45P	3	22	0,3	○
IT03.00 No.3 B22 F1 CE P45P	3	22	0,3	○
IT03.00 No.3 B22 ST1 CE P45P	3	22	0,3	○
IT03.00 No.3 B22 MT CE P40P	3	22	0,3	○
IT04.00 No.4 B25 F1 CE P35C	4	25	0,4	○
IT04.00 No.4 B25 F1 CE P45P	4	25	0,4	○
IT04.00 No.4 B25 M1 CE P35C	4	25	0,4	○
IT04.00 No.4 B25 M1 CE P45P	4	25	0,4	○
IT04.00 No.4 B25 ST1 CE P45P	4	25	0,4	○
IT04.00 No.4 B25 MT CE P40P	4	25	0,4	○

● Stock Italia/Warehouse in Italy

○ Stock Estero/Warehouse abroad






Inserti raggianti/Radius inserts

INSERTO INSERT	W W	L L	R. R.	
IT03.00 MO R1.5 B22 CEP40P	3	22	1,5	○
IT04.00 MO R2.0 B25 CEP40P	4	25	2	○

● Stock Italia/Warehouse in Italy

○ Stock Estero/Warehouse abroad

Inserti inclinati/*Inclined inserts*

INSERTO <i>INSERT</i>	W <i>W</i>	Inclinazione <i>Inclination</i>	Direzione <i>Direction</i>		<input type="radio"/>
IT02.00 R6 B22 F1 CE P40P	2	6°	Destro Right		<input type="radio"/>
IT02.00 L6 B22 F1 CE P40P	2	6°	Sinistro Right		<input type="radio"/>
IT03.00 R6 B22 F1 CE P40P	3	6°	Destro Right		<input type="radio"/>
IT03.00 L6 B22 F1 CE P40P	3	6°	Sinistro Left		<input type="radio"/>

● Stock Italia/*Warehouse in Italy*

○ Stock Estero/*Warehouse abroad*

INFORMAZIONI TECNICHE/*TECHNICAL INFORMATION*

GRADI/*GRADES*

CE P35C Grado P35 K35 M30 con rivestimento CVD di basso spessore. Consigliato per acciai ghise e inox.

P35 K35 M30 grade with CVD coating for steel cast iron and SS

CE P40P Grado universale P40 M30 S30 rivestimento PVD.

Universal P40 M30 S30 grade PVD coated.

CE P45P Grado tenace M40 P45 S40. Consigliato per basselegati inox e superleghe.

M40 P45 S40 grade for SS low alloys and superalloys.

FORMATRUCIOLI/*CHIP GROOVE*



F1 F 0,05/0,15

Geometria positiva per basse forze di taglio. Consigliato per acciai basselegati, inox e superleghe.

Positive geometry for low cutting forces for SS low alloys and super alloys.



ST1 F 0,1/0,2

Geometria per inox.

Stainless steel geometry.



MT F 0,08/0,15

Geometria multifunzione per scanalatura e tornitura.

Multifunctional geometry for turning and grooving.



M1 F 0,08/0,2

Geometria con leggero rinforzo del tagliente. Consigliato per acciai con resistenza medio alta e ghise.

Geometry with reinforced cutting edge for medium-high resistance steel and cast iron.



MO R1.5/MO R2

Geometria universale sferica.

Universal spherical geometry.

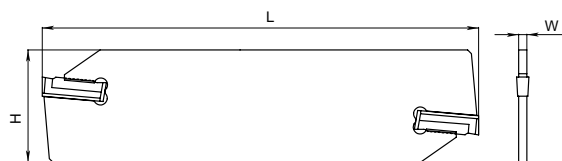
PARAMETRI DI TAGLIO/*CUTTING PARAMETERS*

Velocità di taglio in metri minuto/*Cutting speed in metres/minute*

MATERIALE <i>MATERIAL</i>	CEP35C <i>CE P35P</i>		CEP40P <i>CE P40P</i>		CEP45P <i>CEP45P</i>	
Acciaio dolce/ <i>Mild steel</i>	110	190	100	160	80	150
Acciaio legato/ <i>Alloy steel</i>	90	170	80	150	60	100
Acciaio per stampi/ <i>Steel for dies-tools</i>	70	150	60	100	60	120
Acciaio temprato 45/55/ <i>Hardened steel 45/55</i>		45		40		35
Inox/ <i>SS</i>	80	140	70	120	70	120
Duplex/ <i>Duplex steel</i>	60	110	50	100	50	110
Ghisa/ <i>Cast iron</i>	100	160	-	-	-	-

UTENSILI DA TAGLIO

LAME DA TAGLIO SPESSORE 3-4 CUTTING BLADES THICKNESS 3-4 MM



Lame da taglio/Cutting blades

CODICE LAMA BLADE CODE	W	H	L	CODICE INSERTI INSERT CODE	W	VITE INSERT	CHIAVE KEY	
LT 03M STCE 32 150	3	32	150	IT03...	3	-	-	○
LT 04M STCE 32 150	4	32	150	IT04...	4	-	-	○

● Stock Italia/Warehouse in Italy

○ Stock Estero/Warehouse abroad

Inserti da taglio monotaglianti/Single-edge cutting inserts



CODICE INSERTO INSERT CODE	W	L	
IT03.00 M11 M1 CE P35C	3	11	○
IT03.00 M11 M1 CE P45P	3	11	○
IT04.00 M13 M1 CE P35C	4	11	○
IT04.00 M13 M1 CE P45P	4	11	○

● Stock Italia/Warehouse in Italy

○ Stock Estero/Warehouse abroad

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION

GRADI/GRADES

CE P35C Grado P35 K35 M30 con rivestimento CVD di basso spessore. Consigliato per acciai, ghise e inox.
P35 K35 M30 grade with thin CVD coating for steel, cast iron and SS.

CE P45P Grado tenace M40 P45 S40. Consigliato per basselegati inox e superleghe.
Tough M40 P45 S40 grade for SS low alloys and super alloys.

FORMATRUCIOLI/CHIP GROOVE



M1 F 0,08/0,2

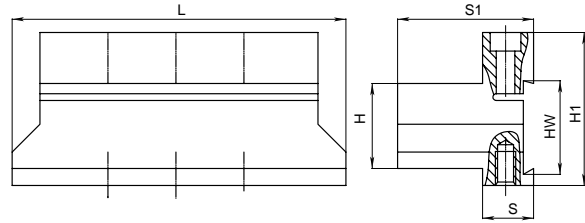
Geometria universale con leggero rinforzo del tagliente.
Universal geometry with reinforced cutting edge.

PARAMETRI DI TAGLIO/CUTTING PARAMETERS

Velocità di taglio in metri minuto/Cutting speed in metres/minute

MATERIALE MATERIAL	CEP35C CE P35P		CEP45P CEP45P	
Acciaio dolce/Mild steel	110	190	80	150
Acciaio legato/Alloy steel	90	170	60	100
Acciaio per stampi/Steel for dies-tools	70	150	60	120
Acciaio temprato 45/55/Hardened steel 45/55	45		35	
Inox/SS	80	140	70	120
Duplex/Duplex steel	60	110	50	110
Ghisa/Cast iron	100	160	-	

PORTALAME BLADE-HOLDER



Portalame per lame H32/H52 standard./ Blade-holder for standard H32/H52 blades.

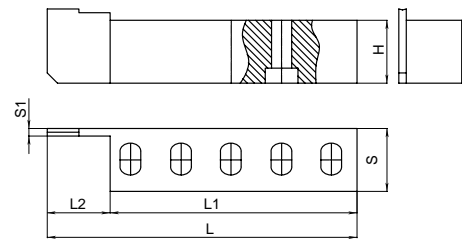
CODICE PORTALAMA BLADE-HOLDER CODE	HW	H	H1	S	S1	L	
PL 32 25 120 A	32	25	48	19	42	120	○
PL 52 40 150 08 10	52	40	78	24	59	150	○
PL 52 40 150 12	52	40	78	25,5	60,5	150	○

● Stock Italia/Warehouse in Italy

○ Stock Estero/Warehouse abroad

I portalame sono con cappello rimovibile e con fori lubrorefrigerante con uscita sull'appoggio della lama.
Blade-holders are with superior part removable and with cooling system direct up to blade.

SOTTOLAME PER TAGLI PROFONDI UNDERBLADE FOR DEEP CUTTING



il disegno si riferisce ad un sottolama sinistro
the drawing refers to a left-hand underblade

Sottolama di rinforzo/Reinforcing underblade

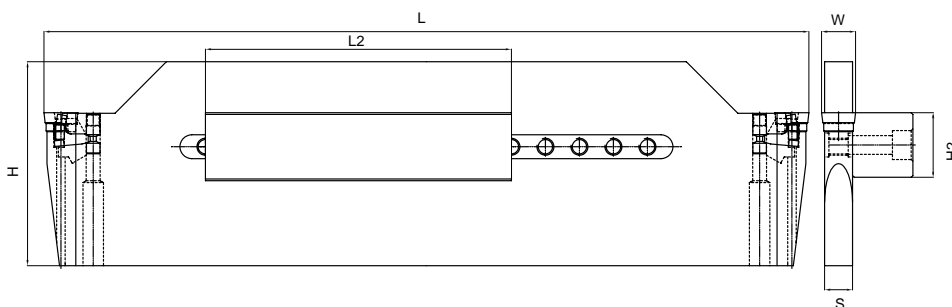
CODICE SOTTOLAMA UNDERBLADE CODE	H	S	S1	L2	L1	L	
SL 45 22 60 L	45	22	7	70	150	220	○
SL 45 22 60 R	45	22	7	70	150	220	○

● Stock Italia/Warehouse in Italy

○ Stock Estero/Warehouse abroad

I sottolama vengono applicati nella parte inferiore del nostro portalame PL 52 e rendono più stabili le lavorazioni a sbalzo. Hanno una lunghezza maggiore del portalame permettendo così la regolazione rispetto alla profondità di taglio utilizzata. Scegliere il sottolama destro o sinistro come un utensile da tornio standard.
I sottolama possono essere utilizzati su tutte le lame.

The underblades are attached to the bottom of our blade-holder PL 52 and make deep milling more stable. They are longer than the blade-holder, allowing adaptation to the applied cutting depth. Choose a right-hand or left-hand underblade as for a standard turning tool.
The underblades can be used on all the blades.

LAME L**LAME PER INSERTI RCM..1204 RCM..1606..
RCM..2006.. RCM..2507..****BLADES FOR INSERTS RCM..1204..RCM..1606..
RCM..2006..RCM..2507..**Lame per tornitura e scanalature di notevoli
dimensioni e profondità, con lubrificazione interna.*Blades for turning and grooving with internal coolant.***Lame per tornitura/Blades for turning**

CODICE LAMA BLADE CODE	INSERTO INSERT	LAMA/BLADE			TASSELLO/BLOCK		
		W	H	L	H2	L2	
L 10 100 300 A	RC.. 1003...	10	100	300	32	160	○
L 12 100 320 A	RC...1204...	12	100	320	32*	160	○
L 16 100 330 A	RCM...1606...	16	100	330	32*	160	○
L 20 120 450 A	RCM...2006...	20	120	450	40	180	○
L 25 140 500 A	RCM...2507...	25	140	500	40	200	○

● Stock Italia/Warehouse in Italy

○ Stock Estero/Warehouse abroad

* Capovolgendo il tassello portalama si ottiene il presetting H40.

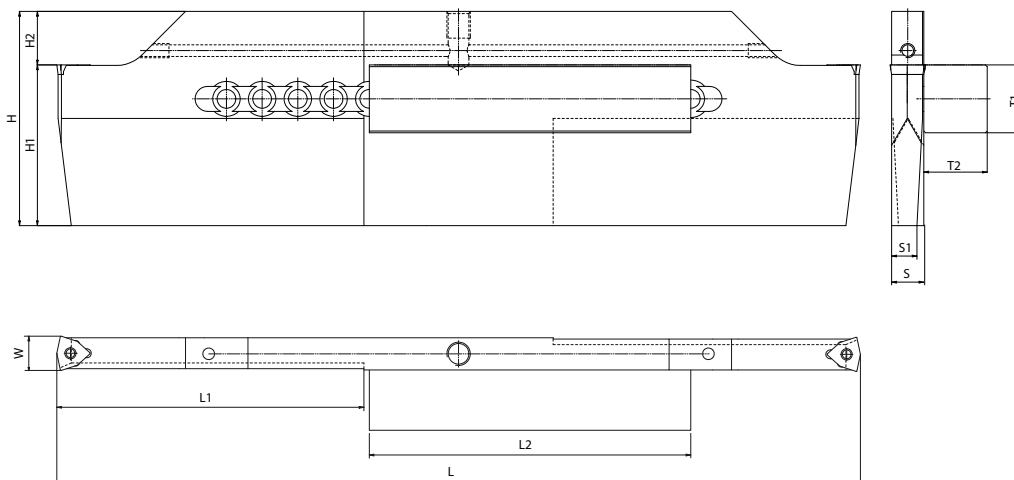
* Presetting H40 is obtained overturning the block.

Disponibilità di lame grezze per la costruzione di utensili speciali, anche frontali utilizzando l'inserto di taglia inferiore.

**LAME PER INSERTI WOEX 0804..
WOEX 1005.. WOEX 1206..
BLADES FOR INSERTS WOEX 0804..
WOEX 1005.. WOEX 1206..**

Lame per scanalature di notevoli dimensioni e profondità, con lubrificazione interna.

Blades for turning and grooving with internal coolant.



Lame per tornitura/Blades for turning

CODICE CODE	INSERTO INSERT	W	H	L	L1	H1	H2	L2	T1	T2	S	S1	
LW29 42-100.330A	WOEX 0804..	15	100	330	-	32	32	160	32	32	14	-	○
LW29 50-120.450A	WOEX 1005..	19,45	120	450	172	90	30	180	38	35,5	18	14	○
LW29 58-120.450A	WOEX 1206	22,25	120	450	200	90	30	200	40	40	22	-	○

● Stock Italia/Warehouse in Italy

○ Stock Estero/Warehouse abroad

Disponibilità di lame grezze per la costruzione di utensili speciali, anche frontali utilizzando l'inserto di taglia inferiore.