

MIRCONA

- .. nuances carbure non revêtues
- .. gradi di metallo duro non rivestiti
- .. grados de carburo sin recubrir

A

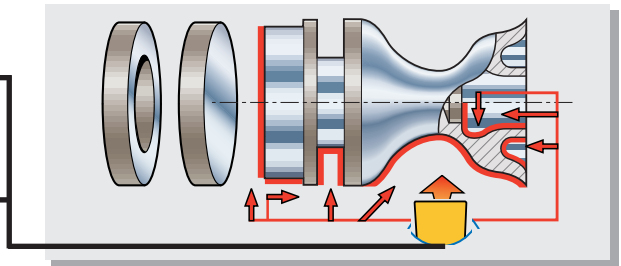
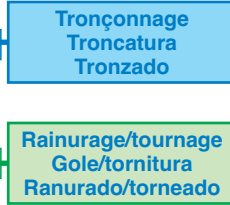
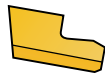
Nuance Grado Grado	ISO	Application Utilizzo Aplicacion	Recommendations Suggerimenti Recomendaciones
S1V 	P10		<ul style="list-style-type: none"> Nuance de finition. Hautes vitesses/basses avances dans tous les types d'acier/acier moulé. Excellente finition de surface. Grado per finitura. Velocità elevate/bassi avanzamenti su tutti i tipi di acciai/getti di acciai. Superficie di finitura molto accurata. Grado de acabado. Velocidades altas/avances bajos en todo tipo de aceros/acero fundido. Acabado superficial fino.
SAFM 	P25/M20		<ul style="list-style-type: none"> Nuance universelle pour tous les types d'acier/acier moulé. Tronçonnage lors des conditions favorables. Grado versatile per tutti i tipi di acciai/getti di acciai. Troncatura in condizioni favorevoli. Grado completo para todo tipo de aceros/acero fundido. Tronzado en condiciones favorables.
S6 	P40/M30		<ul style="list-style-type: none"> Nuance tenace. Conditions défavorables, basses vitesses/hautes avances, usinage intermittent dans tous les types d'acier/acier moulé. Grado tenace. Condizioni di lavoro sfavorevoli, basse velocità/elevati avanzamenti, taglio interrotto su tutti i tipi di acciai/getti di acciai. Grado tenaz. Condiciones desfavorables, velocidades bajas/avances altos, corte intermitente en todo tipo de aceros/acero fundido.
M4 	P50/M40		<ul style="list-style-type: none"> Nuance extrêmement tenace. Conditions extrêmement défavorables/instables, usinage intermittent dans tous les types d'acier. Vitesses jusqu'en bas de la gamme HSS. Grado estremamente tenace. Condizioni particolarmente sfavorevoli/mancanza di rigidità, taglio interrotto su tutti i tipi di acciai. Base velocità come per l'HSS. Grado extremadamente tenaz. Condiciones desfavorables/falta de rigidez, corte intermitente en todo tipo de aceros. Velocidad por debajo del área del HSS.
H10 	K10/N10		<ul style="list-style-type: none"> Superfinition. Matériaux à courts copeaux/fonte/métaux non-ferreux. Hautes vitesses/basses avances. Grado particolare per finitura. Materiali a truciolo corto/ghise/metalli non ferrosi. Alte velocità/bassi avanzamenti. Grado de acabado extremo. Materiales de viruta corta/hierro fundido/metales no ferrosos. Velocidades altas/avances bajos.
H20 	M20/K20/ S25/N20/ H20		<ul style="list-style-type: none"> Nuance universelle pour tous les types de fonte/métaux non-ferreux. Ténacité/dureté équilibrée. Alliages à haute température. Grado versatile per tutti i tipi di ghisa/metalli non ferrosi. Durezza/tenacità bilanciate. Leghe resistenti a calore. Calidad completa para todo tipo de hierro fundido/metales no ferrosos. Equilibrio entre tenacidad/dureza. Termo-resistentes aleados.
FG 20 	P30/M25/ K20/S25/ N25/H25		<ul style="list-style-type: none"> Nuance à grain fin exceptionnellement tenace/dure. Matériaux difficiles à travailler comme les alliages à haute température/alliages Al abrasifs. Grado micrograna eccezionalmente tenace/dura. Materiali di difficile lavorabilità come leghe resistenti al calore/leghe di Al abrasive. Carburo micrograno con durezza/tenacidad excepcionales. Materiales de difícil mecanización como aleaciones termo-resistentes/aleaciones Al abrasivo.
H30 	M30/K30/ N30		<ul style="list-style-type: none"> Nuance tenace. Matériaux à copeaux courts/fonte lors des conditions défavorables. Aciers inoxydables aust.pour basses vitesses (< 80 m/min). Grado tenace. Materiali a truciolo corto/ghisa in condizioni sfavorevoli. Acciai inossidabili aust.a basse velocità (< 80 m/min). Grado tenaz. Materiales de viruta corta/hierro fundido en condiciones desfavorables. Inoxidables aust.a bajas velocidades (< 80 m/min).
CER500 	Cermet P15/M15		<ul style="list-style-type: none"> Nuance de finition. Conditions favorables, hautes vitesses/basses avances, excellente finition de surface dans tous les types d'acier. Grado di finitura. Condizioni favorevoli, alte velocità/bassi avanzamenti, ottima superficie di finitura su tutti i tipi di acciai. Grado de acabado. Condiciones favorables, velocidades altas/avances bajos, acabado superficial extremadamente fino en todo tipo de aceros.
Sélection de nuance carbure, page: Scelta delle grado di metallo duro, pagina: Selección del grado de carburo, página:		A126-A128	Géométries de coupe, page: Geometrie di taglio, pagina: Geometrías de corte, página:
			A44-A58
			Données de coupe, page: Parametri di taglio, pagina: Condiciones de corte, página:
			A158-A169



Selection des nuances plaquettes MIRCONA:

Scelta del gradi degli inserti MIRCONA:

Selección de los grados de plaquetas MIRCONA:



<ul style="list-style-type: none"> ● Tous les types d'acier/acier moulé, à part inoxydable austénitique/duplex. ● Tutti i tipi di acciaio/getti di acciaio, eccetto acciaio inossidabile aust./duplex. ● Todo tipo de aceros/aceros fundidos, excepto aceros inoxidables aust./duplex. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Métaux non-ferreux. ● Metalli non ferrosi. ● Metales no ferrosos.
<p>TNC 150²⁾ P35/M30</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Nuance universelle pour tous les types d'acier/acier moulé. ● Grado versatile per tutti i tipi di acciai/getti di acciaio. ● Grado completo para todo tipo de acero/acero fundido. <p>TNC 100²⁾ P40/M40</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Basses vitesses, machines multibroches, usinage intermittent. ● Basse velocità, torni multimandrino, taglio interrotto. ● Velocidades bajas, máquinas multi-husillos, corte intermitente. <p>TNP 175³⁾ P25/M25</p> <ul style="list-style-type: none"> ● "Doux" aciers/acier au carbone faciles à travailler. ● Acciai "molliti"/acciai al carbonio di facile lavorabilità. ● Aceros "blandos"/acero al carbono, fáciles de mecanizar. <p>TNC 250²⁾ P25/M20/K25</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Finition/hautes vitesses. Tronçonnage: tubes seulement. ● Finitura/alte velocità. Troncatura solo di tubi. ● Acabado/velocidades altas. Tronzado: solo tubos. <p>TNP 2105 P30/M30/K25/S30/N25</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Nuance universelle pour tous les types d'acier inoxydable. ● Grado versatile per tutti i tipi di acciaio inossidabile. ● Grado completo para todo tipo de aceros inoxidables. <p>TNP 2255 P20/M20/K15/S20/N15</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Nuance universelle. Conditions favorables pour tronçonnage de barres. ● Grado versatile. Condizioni favorevoli di troncatura di barre. ● Grados completos. Condiciones favorables para tronzado de barras. <p>SAFM P25/M20</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Nuances universelles. Conditions défavorables, usinage intermittent. ● Condizioni sfavorevoli, taglio interrotto. ● Condiciones desfavorables, corte intermitente. <p>FG 20* P30/M25/K20/S25/N25/H25</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Conditions extrêmement défavorables/instables, usinage intermittent. Vitesse jusqu'en bas de la gamme HSS/hautes avances. ● Condizioni estremamente sfavorevoli/manca di rigidità, taglio interrotto. Bassissime velocità come per l'HSS/elevati avanzamenti. ● Condiciones desfavorables/falta de rigidez, corte intermitente. Velocidades por debajo del área HSS/avances altos. <p>S6 P40/M30</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Conditions extrêmement défavorables/instables, usinage intermittent. Vitesse jusqu'en bas de la gamme HSS/hautes avances. ● Condizioni estremamente sfavorevoli/manca di rigidità, taglio interrotto. Bassissime velocità come per l'HSS/elevati avanzamenti. ● Condiciones desfavorables/falta de rigidez, corte intermitente. Velocidades por debajo del área HSS/avances altos. <p>M4 P50/M40</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Très hautes vitesses/basses avances, excellente finition de surface. ● Velocità molto elevate/bassi avanzamenti, buona superficie di finitura. ● Velocidades muy altas/avances bajos, acabado superficial fino. <p>ALC 355⁴⁾ P15/M15/K15/S15</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Très hautes vitesses/basses avances, excellente finition de surface. ● Velocità molto elevate/bassi avanzamenti, buona superficie di finitura. ● Velocidades muy altas/avances bajos, acabado superficial fino. <p>ALC 350⁴⁾ P15/M10/K10/S10</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Hautes vitesses/basses avances, excellente finition de surface. ● Velocità elevate/bassi avanzamenti, buona superficie di finitura. ● Velocidades altas/avances bajos, acabado superficial fino. <p>S1V P10</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Hautes vitesses/basses avances, excellente finition de surface. ● Velocità elevate/bassi avanzamenti, buona superficie di finitura. ● Velocidades altas/avances bajos, acabado superficial fino. 	<p>TNP 2105 P30/M30/K25/S30/N25</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Alliages Al abrasifs. ● Leghe di Al abrasive. ● Aleaciones Al abrasivo. <p>TNP 2255 P20/M20/K15/S20/N15</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Alliages Al abrasifs. ● Leghe di Al abrasive. ● Aleaciones Al abrasivo. <p>H 20 M20/K20/S25/N20/H20</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Nuances universelles. ● Gradi versatili. ● Grados completos. <p>H30 M30/K30/N30</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Nuances universelles. ● Gradi versatili. ● Grados completos. <p>FG 20* P30/M25/K20/S25/N25/H25</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Alliages Al abrasifs. ● Leghe di Al abrasive. ● Aleaciones Al abrasivo. <p>H10 K10/N10</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Finition, hautes vitesses. ● Finitura, alte velocità. ● Acabado, velocidades altas. <p>PDE1000 N05</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Diamant. Métaux abrasifs. ● Diamante. Metalli abrasivi. ● Diamante. Metales abrasivos.
<p>CER 500 P15/M15</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Très hautes vitesses/basses avances. Résistance à l'usure prononcée, excellente finition de surface. ● Velocità molto elevate/bassi avanzamenti. Ottima resistenza all'usura, ottima superficie di finitura. ● Velocidades muy altas/avances bajos. Resistencia excelente al desgaste, acabado superficial muy fino. 	<p>CEW 075 P05/K05</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Résistance optimale à l'usure lors des hautes vitesses. ● Ottima resistenza all'usura ad elevate velocità. ● Excelente resistencia al desgaste a velocidades altas. <p>CEB 250 P10/K10/S10/H10</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Résistance optimale à l'usure lors des hautes vitesses. ● Ottima resistenza all'usura ad elevate velocità. ● Excelente resistencia al desgaste a velocidades altas.

Page: **A128**
Pagina:
Página:

1) **Première sélection = Scelta prioritaria / Primera elección**

- Tous les types de fonte.
- Tutti i tipi di ghisa.
- Todo tipo de hierro fundido.



- Nuance universelle, hautes vitesses. Tronçonnage: tubes seulement.
- Grado versatile, velocità elevate. Troncatura: solo tubi.
- Grado completo, velocidades altas. Tronzado: solo tubos.
- Résistance optimale à l'usure lors des hautes vitesses.
- Ottimamente resistente all'usura ad alte velocità.
- Resistencia al desgaste extrema a altas velocidades.

- Nuances universelles.
- Gradi versatili.
- Grados completos.

- Très hautes vitesses, excellente finition superficielle.
- Velocità molto elevate, ottima superficie di finitura.
- Velocidades muy altas, acabado superficial fino.

- Hautes vitesses, excellente finition superficielle.
- Velocità elevate, ottima superficie di finitura.
- Velocidades altas, acabado superficial fino.

- Résistance optimale à l'usure lors des hautes vitesses.
- Ottima resistenza all'usura ad elevate velocità.
- Excelente resistencia al desgaste a velocidades altas.

- Fonte nodulaire perlitique à résistance de rupture σ 600 N/mm². Fonte grise perlitique, ferrite libre de **moins de 5-10 %**.
- Ghisa nodulare perlitica con carico di rottura σ 600 N/mm². Ghisa grigia perlitica, **meno del 5-10 % di ferrite libera**.
- Fundición nodular perlítica con resistencia σ 600 N/mm². Fundición gris perlítica, **de ferrita menor de 5-10%**.

- Nuance céramique ● Grado in ceramica
- Grado de cerámica

Al₂O₃

Al₂O₃ + TiC

Si₃N₄ + TiN

- Diamant, Nitrure de bore. ● Diamante, Nitruro di boro.
- Diamante, Nitruro de boro.

PCD

CBN

Page: **A144**
Pagina: **A144**
Página: **A144**

Page: **A146**
Pagina: **A146**
Página: **A146**

- Nuances non-révetées.
- Gradi non rivestiti.
- Grado no recubierto.

- Nuances à grain fin non-révetées.
- Gradi micrograna non rivestiti.
- Grado micrógrano no recubierto.

- Nuances revêtées ● Gradi rivestiti
- Grados recubiertos.

2) CVD TiC/TiCN/TiN

3) PVD TiN

4) CVD TiC/TiN/Al₂O₃/TiN

PVD TiAlN

CVD = Chemical Vapour Deposition
PVD = Physical Vapour Deposition

- Alliages Ni, Co, Fe et Ti à haute température.
- Leghe Ni, Co, Fe e Ti resistenti a calore.
- Termoresistentes aleaciones Ni, Co, Fe y Ti.

- Matériaux trempés: acier et fonte trempés.
- Materiali cementati: acciaio e ghisa temprati.
- Materiales duros: aceros y fundido templados.

- Tout les types aciers inoxydables aust./duplex.

- Tutti i tipi acciaio inossidabile duplex/aust.

- Todo tipo aceros inoxidables aust/duplex.



- Nuances universelles. TNC 100 pour conditions défavorables.

- Gradi versatili. TNC 100 per condizioni sfavorevoli.
- Grados completos. TNC 100 para condiciones desfavorables.

- "Doux" aciers.
- Acciai "molliti".
- Aceros "blandos".

- Hautes vitesses. Tronçonnage: tubes seulement.
- Velocità elevate. Troncatura: solo tubi.
- Velocidades altas. Tronzado: solo tubos.

- Résistance optimale à l'usure.
- Resistente all'usura.
- Resistencia al desgaste.

- Nuances universelles.
- Gradi versatili.
- Grados completos.

- Conditions défavorables.
- Condizioni sfavorevoli.
- Condiciones desfavorables.

- Conditions extrêmement défavorables. Vitesse jusqu'en bas de la gamme HSS.

- Condizioni estremamente sfavorevoli. Bassissime velocità come per l'HSS.

- Condiciones extremadamente desfavorables. Velocidades por debajo del área HSS.

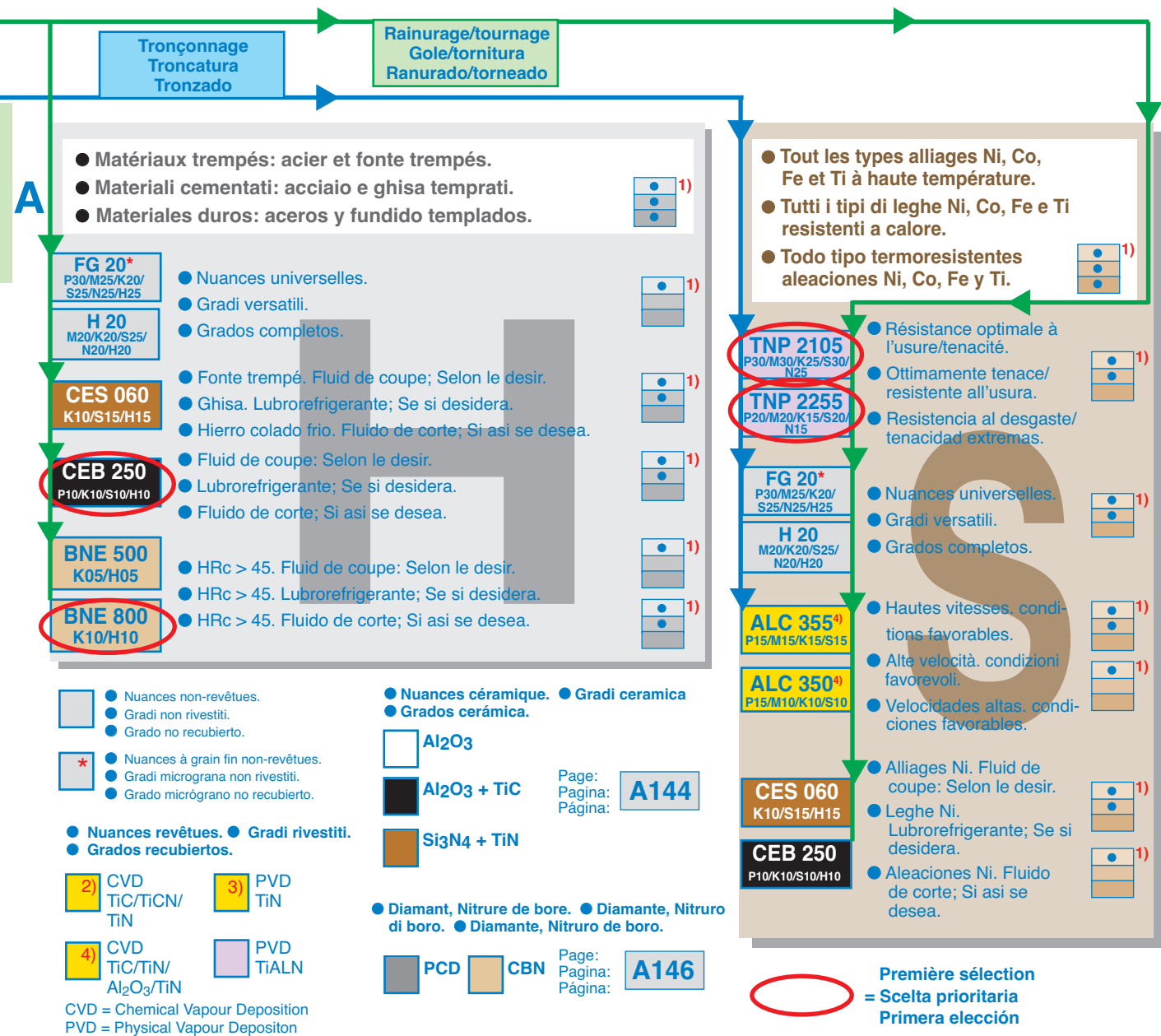
- Basses vitesses (< 80 m/min).
- Basse velocità (< 80 m/min).
- Bajas velocidades (< 80 m/min).

- Très hautes vitesses/basses avances, excellente finition de surface.

- Velocità molto elevate/bassi avanzamenti, buona superficie di finitura.

- Velocidades muy altas/avances bajos, acabado superficial fino.





¹⁾ ISO Index des matières - Indice dei materiali - Índice de materiales

P: Tous les types d'acier et acier moulé et font copeaux longs a part acier inoxydable austénitique/duplex - Tutti i tipi di acciaio, getti di acciaio e ghisa truciolo lungo eccetto acciaio inossidabile austenitico/duplex - Todo tipo de aceros, aceros moldeado y fundición de viruta larga excepto acero inoxidable austenitico/duplex.

M: Tous les types d'acier inoxydable austénitique/duplex - Tutti i tipi di acciaio inossidabile austenitico/duplex - Todo tipo de acero inoxidable austenitico/duplex.

K: Tous les types fonte copeaux courts - Tutti i tipi di ghisa truciolo corto - Todo tipo de hierro fundido viruta corta.

S: Tous les types alliages Ni-, Co-, Fe- et Ti à haute température - Tutti i tipi di leghe Ni-, Co-, Fe- e Ti resistenti a calore - Todo tipo de termoresistentes aleaciones Ni-, Co-, Fe- y Ti.

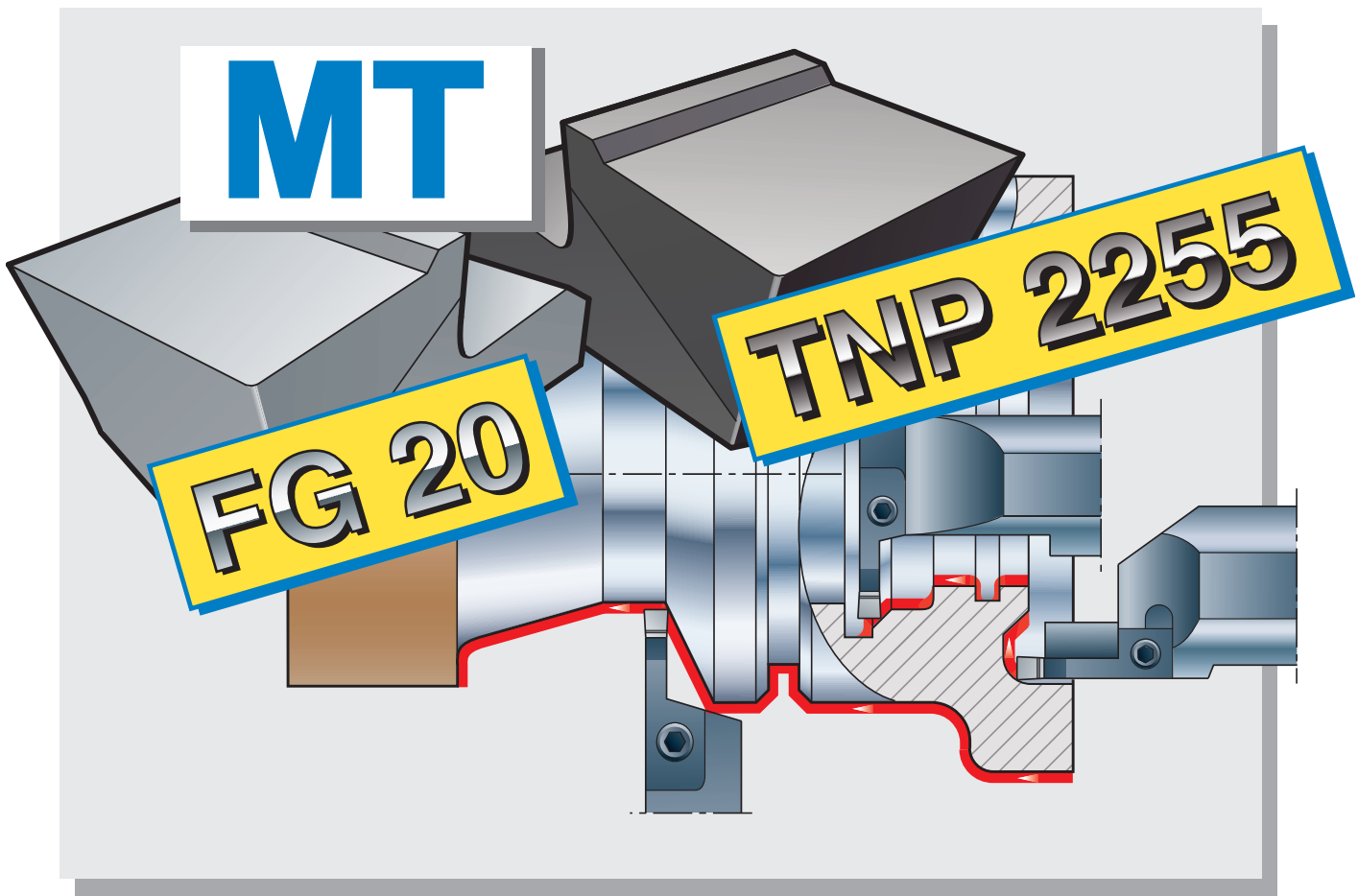
N: Tous les types métaux non-ferreux et matière non-ferreux - Tutti i tipi di metalli non ferrosi e materiali non ferrosi - Todo tipo de metales no ferrosos y material no ferrosos.

H: Matériaux dur: Tous les types acier et fonte trempés - Materiali cementati: Tutti i tipi di acciaio e ghisa temprati - Materiales duros: Todo tipo de aceros y fundido templados.

● Domaine de application - Area di impiego principale - Área principal de aplicación

Light Blue	Light Yellow	Light Orange	Light Green	Light Grey
→	→	→	→	→
→	→	→	→	→
→	→	→	→	→

→ Finition/dégrossissage légère - Finitura/sgrossatura leggera - Acabado/desbaste ligero
→ Semi-ébauche - Media sgrossatura - Medio desbaste
→ Dégrossissage/dégrossissage pesant - Sgrossatura/srossatura pesante - Desbaste/desbaste pesado



ISO: Carbure - Metallo duro - Carbuero;

- HW** = Carbure non revêtues (WC)
Metallo duro non rivestito (WC)
Carbuero sin recubrir (WC)
- HF** = Carbure non revêtues (WC), grain fin
Metallo duro micrograna (WC), non rivestito
Carbuero micrôgrano (WC), sin recubrir
- HT** = Carbure non revêtues, cermet (TiC, TiN)
Metallo duro non rivestito, cermet (TiC, TiN)
Carbuero sin recubrir, cermet (TiC, TiN)
- HC** = Carbure revêtues
Metallo duro rivestito
Carbuero recubierto

ISO: Céramique - Ceramica - Cerámica;

- CA** = Céramique oxide, pure (Al_2O_3)
Ossido di ceramica, puro (Al_2O_3)
Oxido de cerámica, pura (Al_2O_3)
- CM** = Céramique oxide, mixte ($Al_2O_3 + TiC, TiN$)
Ossido di ceramica, mista ($Al_2O_3 + TiC, TiN$)
Oxido de cerámica, mixta ($Al_2O_3 + TiC, TiN$)
- CN** = Céramique nitrure de silicon (Si_3N_4)
Nitruro di silicio (Si_3N_4)
Nitruro de cerámica (Si_3N_4)
- CR** = Céramique oxide, (Al_2O_3), fibre renforce
Ossido di ceramica, (Al_2O_3), fibrosa rinforzata
Oxido de cerámica, (Al_2O_3), fibra reforzada
- CC** = Céramique revêtues
Cerramica rivestita
Cerámica recubrir

**ISO: Matériaux ultra durs - Superharte
Matîèr - Materiales ultra duros;**

- DP** = Diamant polycrystalline.
Diamante policristallino.
Diamante policristalino.
- DM** = Diamant monocrystalline.
Diamante monocristallino.
Diamante monocristalino.
- BL** = Nitrure de bore, crystalline cubique
contenue bas.
Nitruro di boro cristallino cubico,
basso contenuto.
Nitruro de boro cúbico cristalino,
bajo contenido.
- BH** = Nitrure de bore, crystalline cubique
contenue élevé.
Nitruro di boro cristallino cubico,
alto contenuto.
Nitruro de boro cúbico cristalino, alto
contenido.
- BC** = Nitrure de bore, crystalline cubique
revêtues.
Nitruro di boro cristallino cubico,
rivestito.
Nitruro de boro cúbico cristalino,
rucubierto.

Spécifications techniques des plaquettes carbure Specifiche tecniche degli inserti in metallo duro Especificaciones técnicas en placas de carburo

A

MT **MTr**

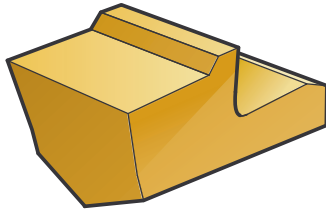
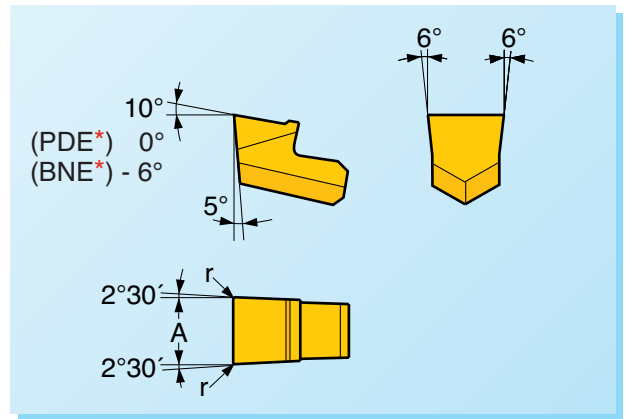
Recommendations
Raccomandazioni
Recomendaciones

Page:
Página: **A44-A58**

Joints toriques
O-ring
Junta tórica

Application:
Utilizzo:
Aplicacion:

●	●	●	●	●	●	1)
●	●	●	●	●	●	



Pour porte-outils type Per portainseriti tipo Para portas tipo	151F, 151FA, 151RF, 151S, 151G, 156C, 156S, HD56S, 155S, 152S, 152S-00, 153S, 153SD, 153CD, 158S, 159S, 157S-00, 157SA-00, 157S		A ^{+0,15} -0	r	Material/Grade																			
					TNC 100 P40/M40	TNC 150 P35/M30	TNC 250 P25/M20/K25	ALC 350 P15/ M10/K10/S10	TNP 175 P25/M25	TNP 210S P30/ M30/K25/S30/N25	TNP 225S P20/ M20/K15/S20/N15	S1V P10	SAFM P25/M20	S6 P40/M30	M4 P50/M40	H10 K10/N10	H20 M20/K20/ S25/N20/H20							
	A66-A120	2	MT-20	2,0	0,2																			
		2,5	MT-25	2,5			■				■													
		3	MT-3	3,2	0,25	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
		4	MT-4	4,1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
		5	MT-5	5,1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
		6	MT-6	6,1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
6	MT-7	7,1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
8	MT-8	8,1	0,35																					
8	MT-9	9,1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
10	MT-10	10,1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
12	MT-12	12,1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	

	A ^{+0,15} -0	r	Material/Grade																				
			FG 20 P30/M25/ K20/S25/N25/H25	H30 M30/K30/N30	CER 500 P15/M15	PDE 1000 N05	BNE 500 K05/H05	BNE 800 K10/H10															
MT-20	2,0	0,2	■			■																	
MT-25	2,5		■																				
MT-3	3,2	0,25	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
MT-4	4,1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
MT-5	5,1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
MT-6	6,1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
MT-7	7,1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
MT-8	8,1	0,35		■																			
MT-9	9,1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
MT-10	10,1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
MT-12	12,1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

● Nuances revêtues ● Gradi rivestiti
● Grados recubiertos

CVD TiN/TiCN/TiN
 CVD TiN/TiCN/Al₂O₃/TiN
 PVD TiN
 PVD TiAlN

CVD = Chemical Vapour Deposition
PVD = Physical Vapour Deposition

* ● Diamant, Nitrure de bore. ● Diamante, Nitruro di boro. ● Diamante, Nitruro de boro.

PCD
 CBN

 Page: **A146**
 Page: **A148**

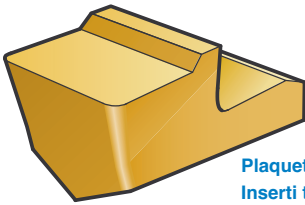
■ De stock - Sempre disponibili - Stock

□ Stock limité - Disponibili in quantità limitata - Stock limitado

Sélection des plaquettes nuances, page:
Selezione dei gradi degli inserti, pagina: **A124-A128**
Selección los grados de placas, página:

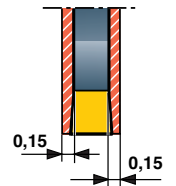
Données de coupe, page:
Parametri di taglio, pagina: **A158-A169**
Condiciones de corte, página:

1) Page: **A128**
Página:



Plaquettes du type MT avec rayons d'angle (MTr)
 Inserti tipo MT con raggio sugli spigoli (MTr)
 Placa tipo MT con radio en los vértices (MTr)

Pour porte-outils type Per portainseriti tipo Para portatipo	151F, 151FA, 151RF, 151S, 151G, 156C, 156S, HD56S, 155S, 152S, 152S-00, 153S, 153SD, 153CD, 158S, 159S, 157S-00, 157SA-00, 157S		A ⁺⁰ _{-0,15}	r	Material/Grade																	
					TNC 150 P35/M30	TNC 250 P25/M20/K25	ALC 350 P15/ M10/K10/S10	TNP 175 P25/M25	TNP 2105 P30/ M30/K25/S30/N25	SAFM P25/M20	H20 M20/K20/ S25/N20/H20	FG 20 P30/M25/ K20/S25/N25/H25	H30 M30/K30/N30									
	Page: Pagina: Página: A66-A120				2,5	MT-2.3r0.5	2,5	0,5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
					3	MT-3.1r0.5	3,3		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
					4	MT-3.7r1	3,9	1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
					4	MT-4r1	4,2		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
					4	MT-4.5r1	4,7		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
					5	MT-5r1	5,2		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
					6	MT-6.4r1	6,6		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
					6	MT-7.5r1	7,7		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
					8	MT-9r1	9,2	1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
					10	MT-10r1	10,2		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
			A ^{+0,05} ₋₀																			
3	MT-3.0+0.05/-0r0.5 MT-3.0+0.05/-0r1	3,0 3,0	0,5 1								■						■					
4	MT-4.0+0.05/-0r0.5 MT-4.0+0.05/-0r1	4,0 4,0	0,5 1														■					
5	MT-5.0+0.05/-0r0.5 MT-5.0+0.05/-0r1	5,0 5,0	0,5 1														■					
6	MT-6.0+0.05/-0r0.5 MT-6.0+0.05/-0r1	6,0 6,0	0,5 1														■					



- 2) Il faut affûter les bride et lame de l'outil de 0,15 mm des deux côtés.
- 2) La staffa dell'utensile deve essere ridotta di 0,15 mm da entrambi i lati.
- 2) La lama y la herramienta deben rebajarse 0,15 mm en ambos lados.

Exemple de commande:
 Esempio d'ordine: **MT-4 TNC 150 P35**
 Ejemplo de pedido:

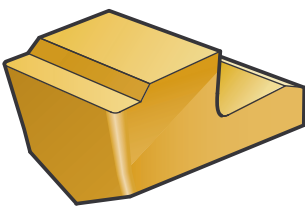
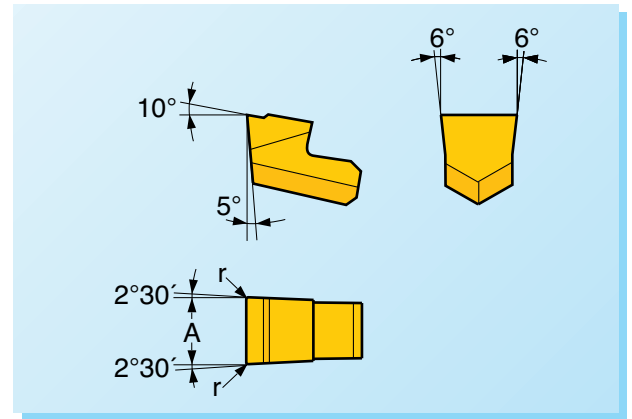
Page:
Pagina:
Página: **A142-A143**

MTb

Recommandations
Raccomandazioni
Recomendaciones

Page:
Pagina:
Página: **A44-A58**

Application:
Utilizzo:
Aplicacion: 1)



Pour porte-outils type Per portainseriti tipo Para portatipo	151F, 151RF, 151S, 151G, 156C, 156S, HD56S, 155S, 152S, 152S-00, 153S, 153SD, 153CD, 158S, 159S, 157S-00, 157SA-00, 157S		A ^{+0,15} ₋₀	r	Material/Grade								
					TNC 150 P35/M30	ALC 350 P15/ M10/K10/S10	TNP 175 P25/M25	SAFM P25/M20	H20 M20/K20/ S25/N20/H20				
	Page: Pagina: Página: A66-A120				3	MT-3b	3,2	0,25	■	■	■	■	■
					4	MT-4b	4,1		■	■	■	■	■
					5	MT-5b	5,1		■	■	■	■	■
					6	MT-6b	6,1		■	■	■	■	■
					6	MT-7b	7,1		■	■	■	■	■
					8	MT-8b	8,1		0,35	■	■	■	■
10	MT-10b	10,1	■	■	■	■	■						

Exemple de commande:
 Esempio d'ordine:
 Ejemplo de pedido:

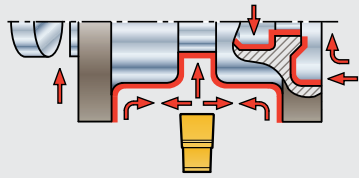
MT-4b TNC 150 P35



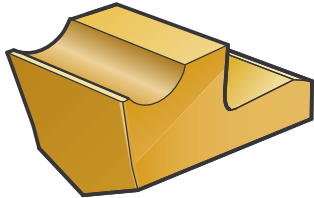
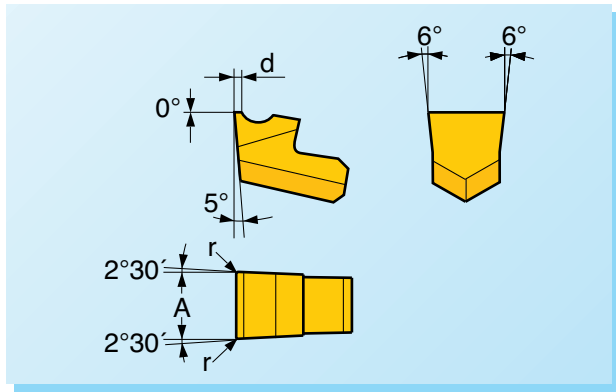
MTc

Recommandations
Raccomandazioni
Recomendaciones

Page:
Pagina: **A44-A58**
Página:



Application:
Utilizzo:
Aplicacion:



Pour porte-outils type Per portainseriti tipo Para portas tipo	151F, 151RF, 151S, 151G, 156C, 156S, HD56S, 155S, 152S, 152S-00, 153S, 153SD, 153CD, 158S, 159S, 157S-00, 157SA-00, 157S		A ^{+0,15} ₋₀	r	d	Material Matrix					
						TNC 150 P35/M30	ALC 350 P15/ M10/K10/S10	TNP 175 P25/M25	TNP 2105 P30/ M30/K25/S30/N25	SAFM P25/M20	H20 M20/K20/ S25/N20/H20
	3	MT-3c	3,2	0,25	0,10	■	■		■	■	
	4	MT-4c	4,1			■	■		■	■	
	5	MT-5c	5,1			■	■		■	■	
	6	MT-6c	6,1			■	■		■	■	
	6	MT-7c	7,1			■	■		■	■	
	6	MT-7c	7,1			■	■		■	■	
Page: Pagina: A66-A120 Página:	8	MT-8c	8,1	0,35	0,20	■	■		■	■	
	9	MT-9c	9,1			■	■		■	■	
	10	MT-10c	10,1			■	■		■	■	
	10	MT-10c	10,1			■	■		■	■	
	12	MT-12c	12,1			■	■		■	■	

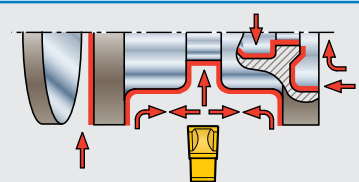
Exemple de commande:
Esempio d'ordine:
Ejemplo de pedido:

MT-3c ALC 350 P15/K15

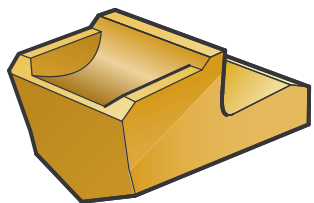
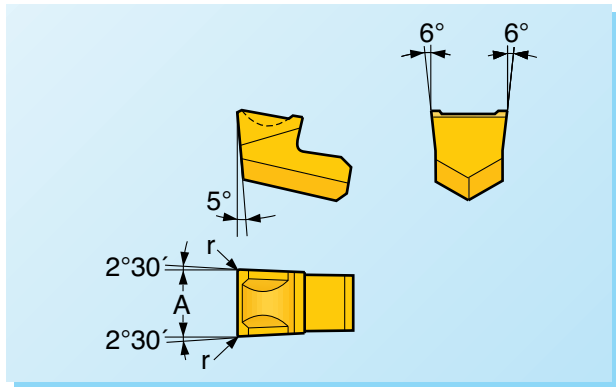
MS

Recommandations
Raccomandazioni
Recomendaciones

Page:
Pagina: **A44-A58**
Página:



Application:
Utilizzo:
Aplicacion:



**Nouvelle exécution
D = Nuova esecuzione
Nueva fabricación**

Exemple de commande:
Esempio d'ordine:
Ejemplo de pedido:

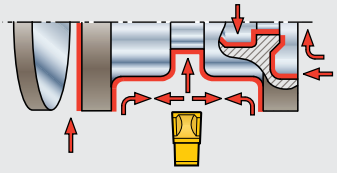
MS-3D TNC 150 P35

Pour porte-outils type Per portainseriti tipo Para portas tipo	151F, 151FA, 151RF, 151S, 151G, 156C, 156S, HD56S, 155S, 152S, 152S-00, 153S, 153SD, 153CD, 158S, 159S, 157S-00, 157SA-00, 157S		A ^{+0,15} ₋₀	r	Material Matrix												
					TNC 100 P40/M40	TNC 150 P35/M30	TNC 250 P25/M20/K25	ALC 355 P15/ M15/K15/S15	TNP 175 P25/M25	TNP 2105 P30/ M30/K25/S30/N25	TNP 2255 P20/ M20/K15/S20/N15	SAFM P25/M20	S6 P40/M30	M4 P50/M40	FG 20 P30/M25/ K20/S25/N25/H25	H20 M20/K20/ S25/N20/H20	H30 M30/K30/N30
	2	MS-20	2,0	0,20	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	2,5	MS-25	2,5		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	3	MS-3D	3,2		0,25	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	3	MS-3	3,2			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	4	MS-4D	4,1			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	4	MS-4	4,1			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Page: Pagina: A66-A120 Página:	5	MS-5	5,1	0,35	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	6	MS-6	6,1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	8	MS-8	8,1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
	10	MS-10	10,1		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
12	MS-12	12,1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		

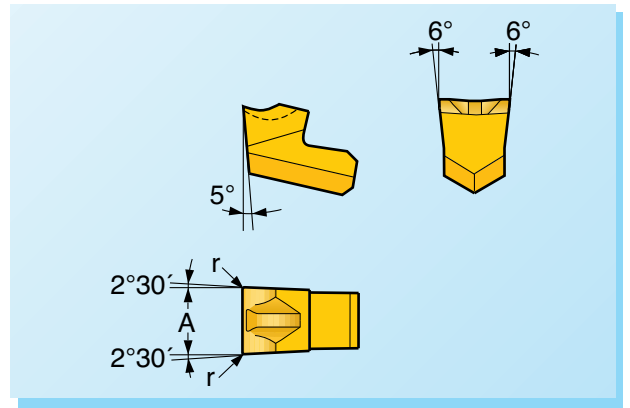
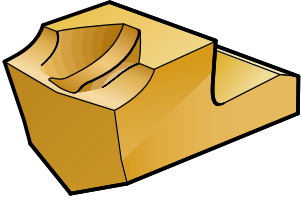
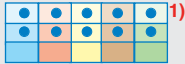
MA

Recommandations
Raccomandazioni
Recomendaciones

Page:
Pagina: **A44-A58**



Application:
Utilizzo:
Aplicacion:



Pour porte-outils type
Per portainseriti tipo
Para portas tipo

151F, 151FA, 151RF, 151S,
151G, 156C, 152S, 152S-00,
153S, 153SD, 153CD, 158S,
159S, 157S-00, 157SA-00,
157TA-00, 157S



A ^{+0,15}
-0

r

	TNC 150 P35/M30	ALC 355 P15/ M15/K15/S15	TNP 175 P25/M25	TNP 2255 P20/ M20/K15/S20/M15	SAFM P25/M20	S6 P40/M30	FG 20 P30/M25/ K20/S25/N25/H25
2	■		■	■	■		■
2.5	■		■	■	■		■
3	■	■	■	■	■	■	■
4	■	■	■	■	■		■
5	■		■	■	■		■
6	■		■	■	■		■



Page:
Pagina: **A66-A120**

2
2.5
3
4
5
6

MA-20
MA-25
MA-30
MA-40
MA-50
MA-60

2,0
2,5
3,0
4,0
5,0
6,0

0,2
0,25

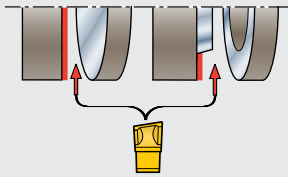
Exemple de commande:
Esempio d'ordine:
Ejemplo de pedido:

MA-30 TNC 150 P35

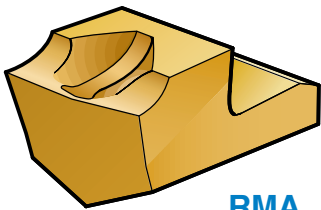
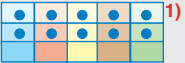
R/L MA

Recommandations
Raccomandazioni
Recomendaciones

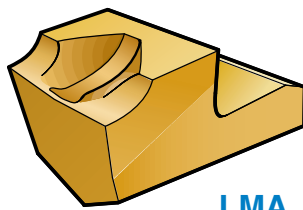
Page:
Pagina: **A44-A51**



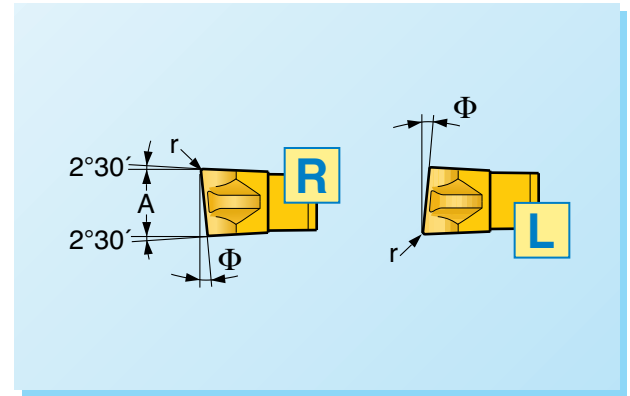
Application:
Utilizzo:
Aplicacion:



RMA



LMA



Pour porte-outils type
Per portainseriti tipo
Para portas tipo

151F, 151RF, 151S, 151G,
156C, 157S-00, 157SA-00,
157S



A ^{+0,15}
-0

Φ

r

	TNC 150 P35/M30	ALC 355 P15/ M15/K15/S15	TNP 175 P25/M25	TNP 2255 P20/ M20/K15/S20/M15	SAFM P25/M20	S6 P40/M30	FG 20 P30/M25/ K20/S25/N25/H25
2	■			■	■		■
2	■			■	■		■
2.5	■			■	■		■
2.5	■			■	■		■
3	■		■	■	■	□	■
3	■		■	■	■	□	■
4	■		■	■	■		■
4	■		■	■	■		■



Page:
Pagina: **A60-A80,
A116-A120**

2
2
2.5
2.5
3
3
4
4

R/L MA-20/6
R/L MA-20/12
R/L MA-25/6
R/L MA-25/12
R/L MA-30/5
R/L MA-30/10
R/L MA-40/5
R/L MA-40/10

2,0
2,0
2,5
2,5
3,0
3,0
4,0
4,0

6
12
6
12
5°
10°
5°
10°

0,20
0,25

● Nuances revêtues ● Gradi rivestiti
● Grados recubiertos
CVD = Chemical Vapour Deposition
PVD = Physical Vapour Deposition



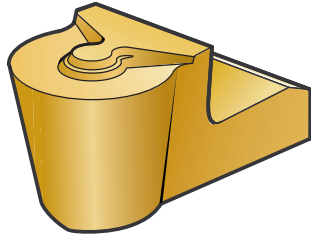
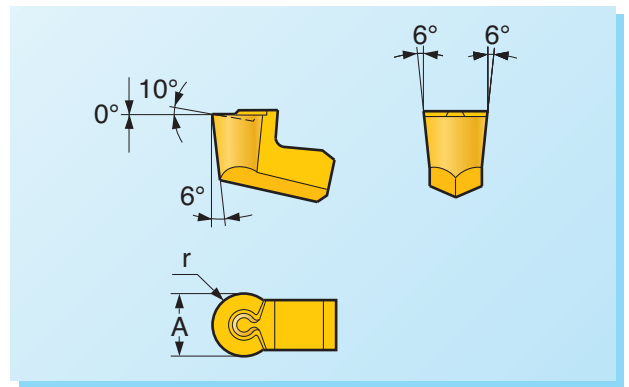
Exemple de commande:
Esempio d'ordine:
Ejemplo de pedido:

RMA-30/5 TNC 150 P35

MB
 Recommendations
 Raccomandazioni
 Recomendaciones

Page:
 Pagina: **A44-A58**
 Página:

Application:
 Utilizzo:
 Aplicación:



Exemple de commande:
 Esempio d'ordine:
 Ejemplo de pedido:

MB-5F TNC 250 P25/K25

Pour porte-outils type Per portainseriti tipo Para portas tipo	151F, 151RF, 151S, 151G, 156C, 152S ²⁾ , 152S-00 ²⁾ , 153S ²⁾ , 153SD, 153CD ²⁾ , 158S ²⁾ , 159S ²⁾ , 157S-00, 157SA-00, 157S		A ± 0,075	r	TNC 150 P35/M30	TNC 250 P25/M20/K25	TNP 175 P25/M25	TNP 2105 P30/ M30/K25/S30/N25	SAFM P25/M20	H20 M20/K20/ S25/N20/H20
	2 ^x	MB-2F	2,0	1,0	■	□	■	■	□	■
	3 ^{x)}	MB-3F	3,0	1,5	■	□	■	■	□	■
	4 ^{x)}	MB-4F	4,0	2,0	■	□	■	■	□	■
	5 ^{x)}	MB-5F	5,0	2,5	■	■	■	■	□	■
	8 ^{x)}	MB-8F	8,0	4,0	□	■	■	■	□	■

X) Pour assurer les meilleures conditions d'usinage possibles, la lame du porte-outil doit être modifiée conformément au rayon de la plaquette.

X) Per ottenere le migliori condizioni di lavoro, la lama del portainserito dovrebbe essere modificata a secondo del raggio dell'inserto.

X) Para que se den las mejores condiciones de mecanizado, la lama de la placa debe ser modificada con el radio de la placa.

2) La plaquette du type MB en exécution modifiée

Pour les outils MIRCONA de rainurage de face type 152S, 152S-00, 153S, 153SD, 153CD, 158S et 159S étudiés pour la gamme de diamètres Dy = 20-50 mm, il faut utiliser une plaquette standard MB que l'on modifie, où la géométrie de coupe spéciale de la plaquette est éliminée sur la surface du copeau.

Les plaquettes modifiées portent la désignation additionnelle ZU, XU ou U conformément au tableau ci-dessous.

Les plaquettes avec la désignation additionnelle » ZU « sont fabriquées aussi bien en version à gauche (L) qu'en version à droite (R). Les plaquettes à gauche sont utilisées sur les outils à gauche et les plaquettes à droite sur les outils à droite.

2) Inserto tipo MB con configurazione del tagliente modificata

Sugli utensili per gole frontali MIRCONA tipo 152S, 152S-00, 153S, 153SD, 153CD, 158S e 159S, per diametri Dy = 20-50 mm è necessario che gli inserti standard tipo MB siano modificati, quindi che la particolare geometria di taglio dell'inserto sulla parte superiore sia eliminata.

Gli inserti modificati avranno una ulteriore designazione ZU, XU o U come indicato sulla tabella sottostante.

Gli inserti con ulteriore designazione » ZU « sono disponibili sia in versione sinistra (L) che in versione destra (R), ed i sinistri vengono montati su portainseriti sinistri così come i destri vengono montati su portainseriti destri.

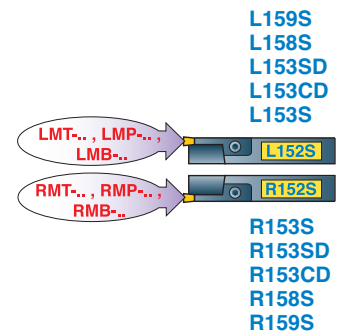
2) Placa tipo MB modificada

Para los porta-herramientas MIRCONA de ranurado frontal 152S, 152S-00, 153S, 153SD, 153CD, 158S, y 159S diseñados para trabajar en la gama de diámetros Dy = 20-50 mm, se debe modificar la placa MB estandar, por lo que pierde la geometría rompe-virutas.

Las placas modificadas tendrán una denominación ZU, XU o U de acuerdo con la tabla de abajo.

Las placas con la designación adicional "ZU" se hacen en izquierda (L)- así como en derecha (R). Las placas de izquierda se utilizan en portas izquierda y las placas derecha en portas derecha.

	152S 152S-00 153S 153SD 153CD 158S 159S	MB- . . F	TNC 150 P35/M30	TNC 250 P25/M20/K25	TNP 175 P25/M25	TNP 2105 P30/ M30/K25/S30/ N25	SAFM P25/M20	H20 M20/K20/ S25/N20/H20	MB- . . F	
									R/L	MB- . . F
20-30	3	R/L MB-3FZU	□				■	■		
30-35	4	MB-4FXU	□				■	■		
	5	MB-5FXU	□				■	■		
35-50	4	MB-4FU	■				■	■		
	5	MB-5FU	■				■	■		
30-50	3	MB-3FU	□				■	■		



■ De stock - Sempre disponibili - Stock

□ Stock limité - Disponibili in quantità limitata - Stock limitato

Sélection des plaquettes nuances, page:
 Selezione dei gradi degli inserti, pagina:
 Selección los grados de placas, página:

A124-A128

Données de coupe, page:
 Parametri di taglio, pagina:
 Condiciones de corte, página:

A158-A169

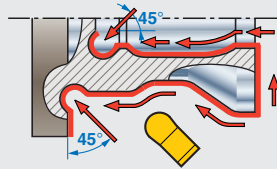
Page:
 Pagina: **A140**
 Página:



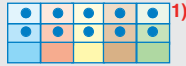
B

Recommandations
Raccomandazioni
Recomendaciones

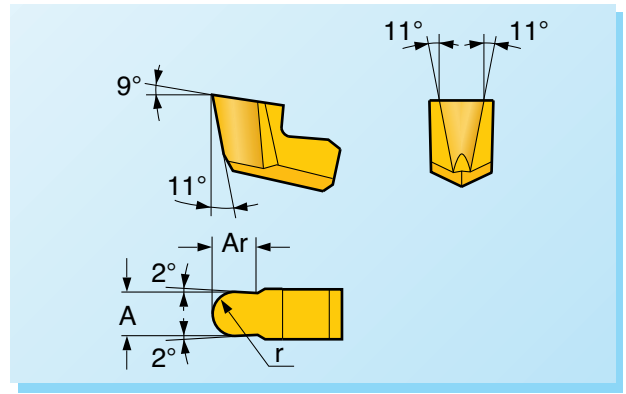
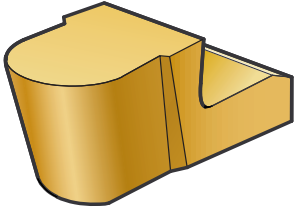
Page:
Pagina: **A44-A47, A59**



Application:
Utilizzo:
Aplicacion:



A	tol
2-6	± 0,075
8	+0 -0,25



TNC 150 P35/M30	ALC 350 P15/ M10/K10/S10	TNP 175 P25/M25	S1V P10	SAFM P25/M20	H20 M20/K20/ S25/N20/H20
■	■	■	■	■	■
■	■	■	■	■	■
■	■	■	■	■	■
■	■	■	■	■	■
■	■	■	■	■	■
■	■	■	■	■	■

Pour porte-outils type Per portainseri tipo Para portas tipo	151B 157B		A	r	Ar	TNC 150 P35/M30	ALC 350 P15/ M10/K10/S10	TNP 175 P25/M25	S1V P10	SAFM P25/M20	H20 M20/K20/ S25/N20/H20
	1-1,5 1-1,5 2-3 2-3 2-3 4	B-200r1 B-300r1.5 B-400r2 B-500r2.5 B-600r3 B-800r4	2,0 3,0 4,0 5,0 6,0 8,0	1,0 1,5 2,0 2,5 3,0 4,0	2,0 3,0 4,0 5,0 8,5 8,0	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■

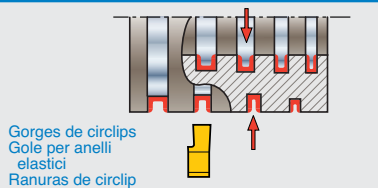
Exemple de commande:
Esempio d'ordine:
Ejemplo de pedido:

B-400r2 TNC150 P35

G

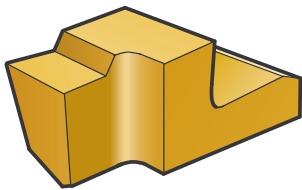
Recommandations
Raccomandazioni
Recomendaciones

Page:
Pagina: **A44-A47, A50-A53**



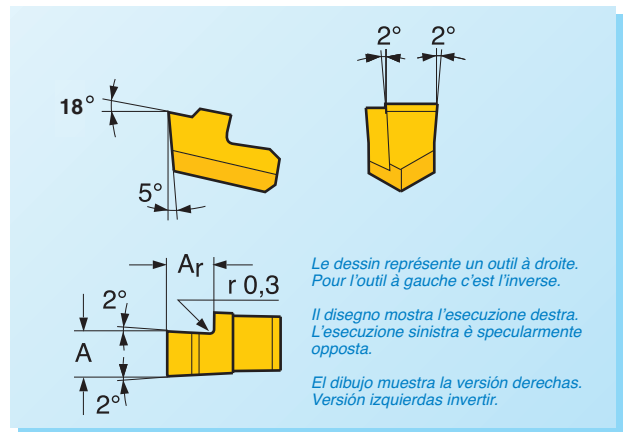
Gorges de circlips
Gole per anelli
elastici
Ranuras de circlip

Application:
Utilizzo:
Aplicacion:



Exemple de commande:
Esempio d'ordine:
Ejemplo de pedido:

RG-110b ALC 350 P15/K15

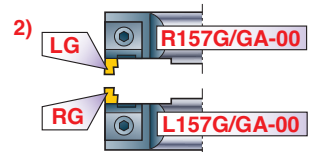


Le dessin représente un outil à droite.
Pour l'outil à gauche c'est l'inverse.

Il disegno mostra l'esecuzione destra.
L'esecuzione sinistra è specularmente
opposta.

El dibujo muestra la versión derecha.
Versión izquierda invertir.

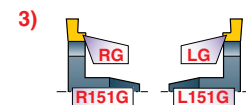
Pour porte-outils type Per portainseri tipo Para portas tipo	151G ²⁾ 157G-00 ²⁾ , 157GA-00 ²⁾		A	r	Ar	TNC 150 P35/M30	ALC 350 P15/ M10/K10/S10	TNP 175 P25/M25	S1V P10	SAFM P25/M20	H20 M20/K20/ S25/N20/H20
	0,50 - 1,85	R/L G-050b R/L G-060b R/L G-070b R/L G-080b R/L G-090b R/L G-105b R/L G-110b R/L G-125b R/L G-130b R/L G-155b R/L G-160b R/L G-185b	0,50 0,60 0,70 0,80 0,90 1,05 1,10 1,25 1,30 1,55 1,60 1,85	1,3 1,3 1,3 1,6 1,6 2,1 2,1 2,3 2,3 2,6 2,6 2,9	1,3 1,3 1,3 1,6 1,6 2,1 2,1 2,3 2,3 2,6 2,6 2,9	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
	2,15 - 3,15	R/L G-215b R/L G-265b R/L G-315b	2,15 2,65 3,15	3,2 3,7 3,7	3,2 3,7 3,7	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■ ■



2) Les plaquettes à gauche (LG) sont
utilisées sur les outils à droite et les
plaquettes à droite (RG) sont utilisées sur
les outils à gauche.

2) Gli inserti sinistri (LG) si montano sui
portainseri destri e quelli destri (RG) sui
portainseri sinistri.

2) Placas versión izquierda (LG) se utilizan
en portas derechas y las placas versión
derecha (RG) en portas izquierda.



3) Les plaquettes à droite (RG) sont utilisées sur les
outils à droite et les plaquettes à gauche (LG) sont
utilisées sur les outils à gauche.

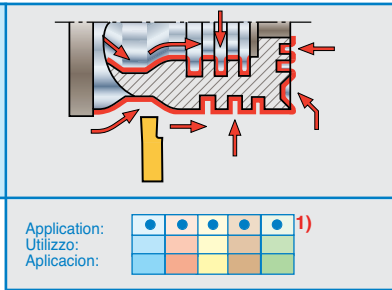
3) Gli inserti destri (RG) si montano sui portainseri
destri e quelli sinistri (LG) sui portainseri sinistri.

3) Placas versión derecha (RG) se utilizan en
portas derechas y placas versión izquierda (LG) en
portas izquierda.

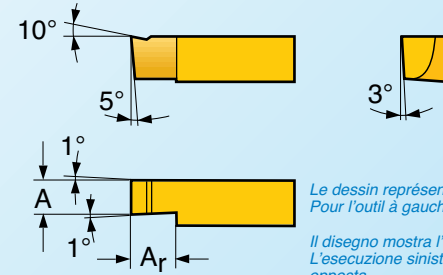
E

Recommandations
Raccomandazioni
Recomendaciones

Page:
Pagina: **A45-A47, A50-A57**
Página:



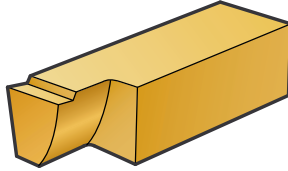
Application:
Utilizzo:
Aplicación:



Le dessin représente un outil à droite.
Pour l'outil à gauche c'est l'inverse.

Il disegno mostra l'esecuzione destra.
L'esecuzione sinistra è specularmente
opposta.

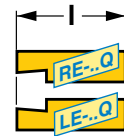
El dibujo muestra la versión derechas.
Versión izquierdas invertir.



Pour porte-outils type Per portainseriti tipo Para portas tipo	153E 153E-00 158E			A +0,15 -0	Ar	TNC 150 P35/M30	ALC 350 P15/ M10/K10/S10	S1V P10	SAFM P25/M20	H20 M20/K20/ S25/N20/H20	H30 M30/K30/N30
Page: Pagina: A83-A86 Página:	2 - 5	R/L E-2b R/L E-2.5b R/L E-3b R/L E-4b R/L E-5b	2,0 2,5 3,0 4,0 5,0	3,0 3,0 3,0 6,5 6,5	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■

Exécution rectifiée avec précision (= Q) Inserti di precisione (= Q) Reforma precisión (= Q)

Pour porte-outils type Per portainseriti tipo Para portas tipo	153E 153E-00 158E			A +0,05 -0	Ar	TNC 150 P35/M30	ALC 350 P15/ M10/K10/S10	S1V P10	SAFM P25/M20	H20 M20/K20/ S25/N20/H20	H30 M30/K30/N30
Page: Pagina: A83-A86 Página:	2 - 5	R/L E-2bQ R/L E-2.5bQ R/L E-3bQ R/L E-4bQ R/L E-5bQ	2,0 2,5 3,0 4,0 5,0	3,0 3,0 3,0 6,5 6,5	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■



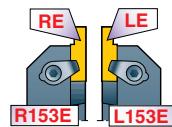
1 ± 0,025

Exemple de commande:

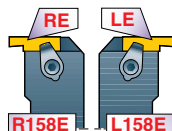
Esempio d'ordine:

RE-3b ALC 350 P15/K15

Ejemplo de pedido:



Les plaquettes à droite (RE) sont utilisées sur les outils à droite et les plaquettes à gauche (LE) sont utilisées sur les outils à gauche.



Gli inserti destri (RE) si montano sui portainseriti destri e quelli sinistri (LE) sui portainseriti sinistri.

Placas versión derecha (RE) se utiliza en portas derecha y placas versión izquierda (LE) en portas izquierda.

■ De stock - Sempre disponibili - Stock

□ Stock limité - Disponibili in quantità limitata - Stock limitato

Sélection des plaquettes nuances, page:
Selezione dei gradi degli inserti, pagina:

A124-A128

Données de coupe, page:
Parametri di taglio, pagina:

A158-A169

1)

Page:
Pagina: **A140**
Página:

1 Nuances revêtues 1 Gradi rivestiti

1 Grados recubiertos



CVD = Chemical Vapour Deposition
PVD = Physical Vapour Deposition

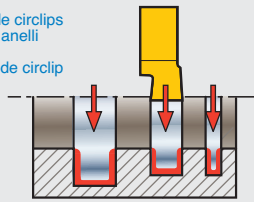


H

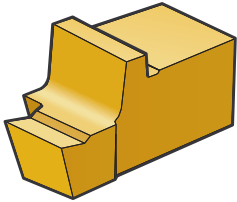
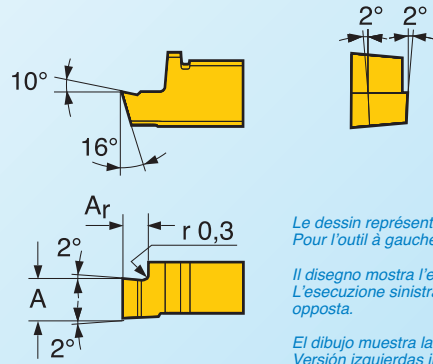
Recommandations
Raccomandazioni
Recomendaciones

Page:
Pagina:
Página: **A44-A47, A52-A54**

Gorges de circlips
Gole per anelli
elastici
Ranuras de circlip



Application:
Utilizzo:
Aplicación: 



Pour porte-outils type
Per portainseriti tipo
Para portas tipo

157HA[®]



A + 0,14
+ 0,05

Ar

TNP 175
P25/M25

H20 M20/K20/
S25/N20/H20



Page:
Pagina:
Página: **A119**

0,4 - 2

R/L H-040b
R/L H-090b
R/L H-110b
R/L H-125b
R/L H-200b

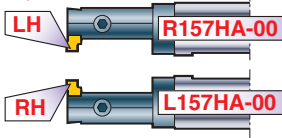
0,4
0,9
1,10
1,25
2,00

1,0
1,0
1,5
1,5
2,5

■
■
■
■
■

■
■
■
■
■

2)



2) Les plaquettes à gauche (LH) sont utilisées sur les outils à droite et les plaquettes à droite (RH) sont utilisées sur les outils à gauche.

2) Gli inserti sinistri (LH) si montano sui portainseriti destri e quelli destri (RH) sui portainseriti sinistri.

2) Placas versión izquierda (LH) se utilizan en portas derechas y las placas versión derecha (RH) en portas izquierda.

Exemple de commande:

Esempio d'ordine:

RH-110b TNP 175 P25

Ejemplo de pedido:

■ De stock - Sempre disponibili - Stock

□ Stock limité - Disponibili in quantità limitata - Stock limitado

Sélection des plaquettes nuances, page:
Selezione dei gradi degli inserti, pagina:
Selección los grados de placas, página:

A124-A128

Données de coupe, page:

Parametri di taglio, pagina:

Condiciones de corte, página:

A158-A169

1) ISO Index des matières - Indice dei materiali - Índice de materiales

P: Tous les types d'acier et acier moulé et font copeaux longs a part acier inoxydable austenitique/duplex - Tutti i tipi di acciaio, getti di acciaio e ghisa truciolo lungo eccetto acciaio inossidabile austenitico/duplex - Todo tipo de aceros, aceros moldeado y fundición de viruta larga excepto acero inoxidable austenitico/ duplex.

M: Tous les types d'acier inoxydable austenitique/duplex - Tutti i tipi di acciaio inossidabile austenitico/duplex - Todo tipo de acero inoxidable austenitico/duplex.

K: Tous les types fonte copeaux courts - Tutti i tipi di ghise truciolo corto - Todo tipo de hierro fundido viruta corta.

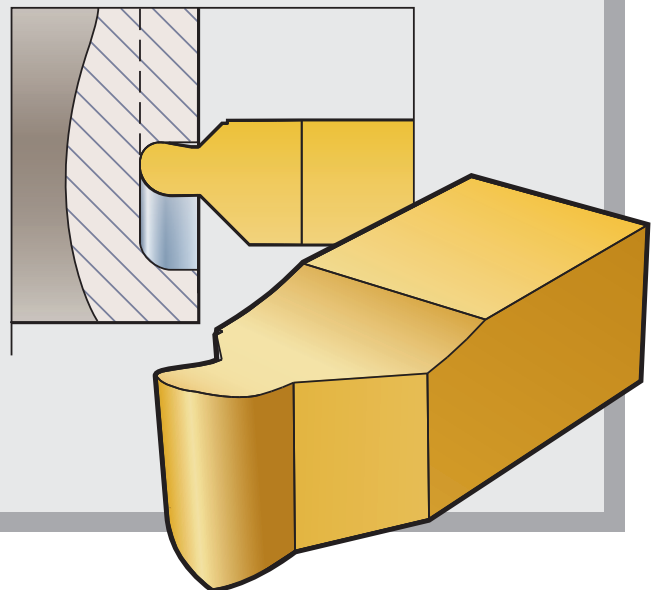
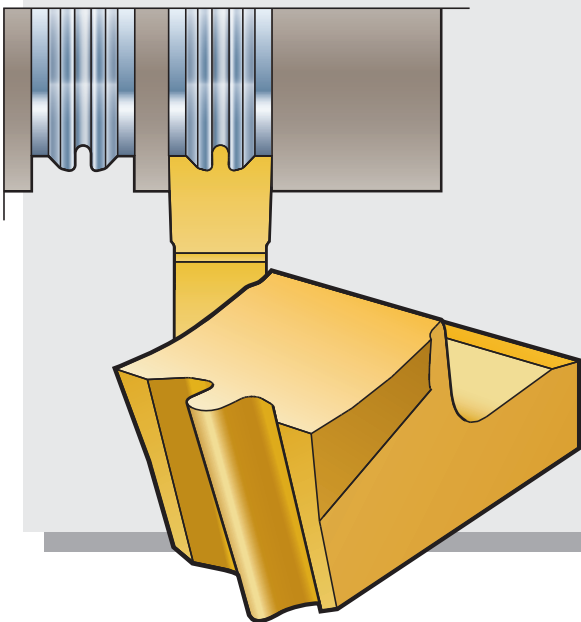
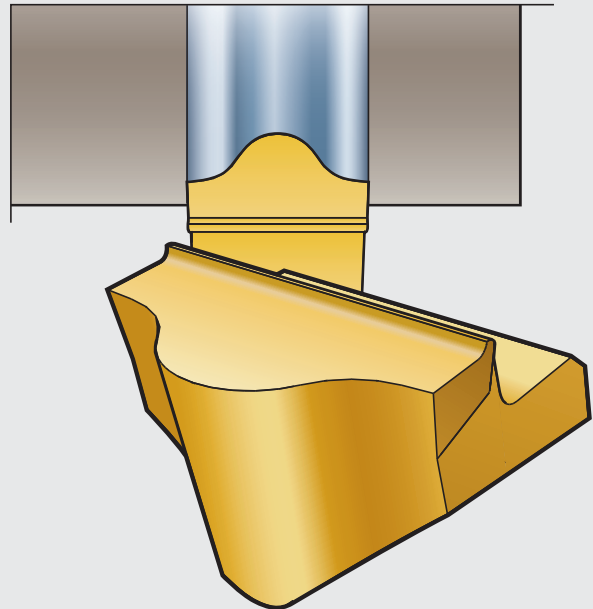
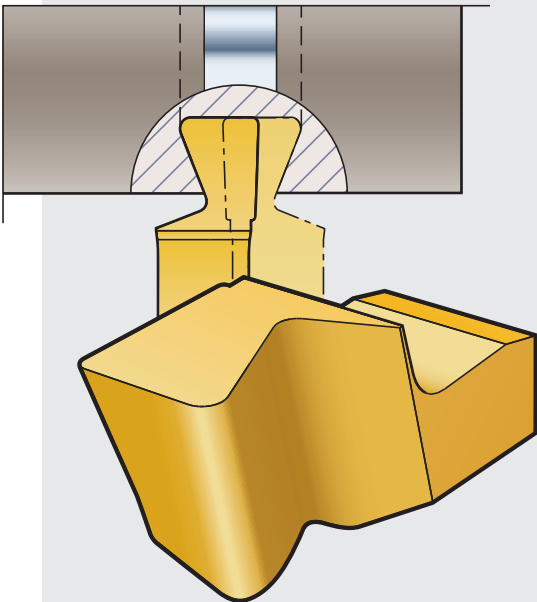
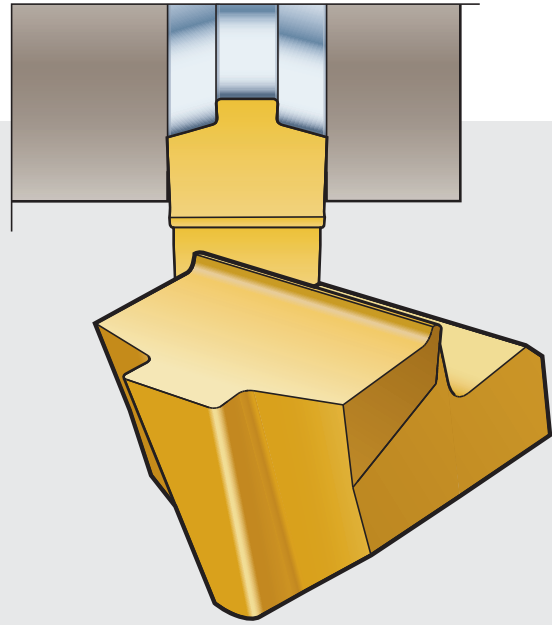
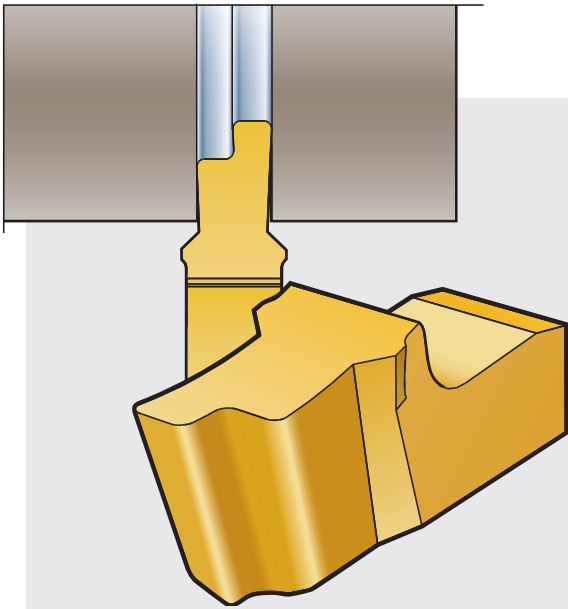
S: Tous les types alliages Ni-, Co-, Fe- et Ti à haute température - Tutti i tipi di leghe Ni-, Co-, Fe- e Ti resistenti a calore - Todo tipo de termoresistentes aleaciones Ni-, Co-, Fe- y Ti.

N: Tous les types métaux non-ferreux et matière non-ferreux - Tutti i tipi di metalli non ferrosi e materiali non ferrosi - Todo tipo de metales no ferrosos y material no ferrosos.

H: Matériaux dur: Tous les types acier et fonte trempés - Materiali cementati: Tutti i tipi di acciaio e ghisa temprati - Materiales duros: Todo tipo de aceros y fundido templados.

● Domaine de application - Area di impiego principale - Área principal de aplicación

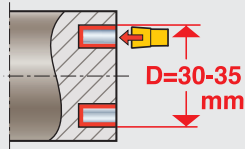

 ← Finition/dégrossissage légère - Finitura/sgrossatura leggera - Acabado/desbaste ligero
 ← Semi-ébauche - Media sgrossatura - Medio desbaste
 ← Dégrossissage/dégrossissage pesant - Sgrossatura/sgrossatura pesante - Desbaste/desbaste pesado



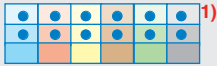
MT-..X MP-..X

Recommandations
Raccomandazioni
Recomendaciones

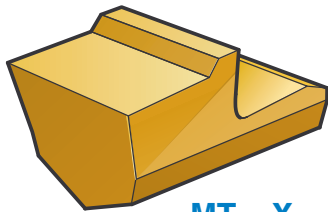
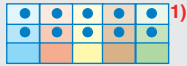
Page:
Pagina:
Página: **A44-A58**



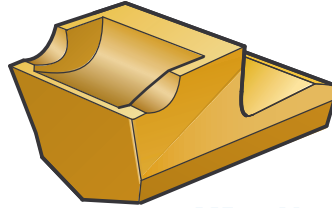
Application:
Utilizzo:
Aplicación: **MT-..X**



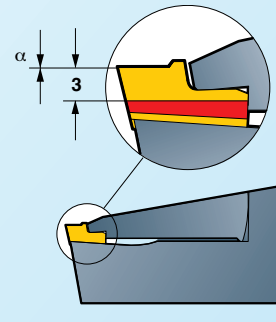
Application:
Utilizzo:
Aplicación: **MP-..X**



MT-..X



MP-..X



MT: $\alpha = 0^\circ$

MP: $\alpha = 20^\circ$

Les plaquette des types MT-..X et MP-..X

Pour les outils **MIRCONA** de rainurage de face dans les largeurs de coupe 4 et 5 mm type **152S, 152S-00, 153S, 158S** et **159S** étudiés pour des diamètres $D_y = 30 - 35$ mm, il faut utiliser une plaquette de type **MT** ou **MP** que l'on modifie.

Les plaquettes modifiées portent une désignation additionnelle » **X** « après la désignation standard (exemple **MT-4X**).

Les plaquettes des type **MT-..X** ou **MP-..X**, rectifiées à partir de la configuration standard **MT** respectivement **MP**, sont alors toujours fournies chanfreinées des deux côtés. Cela implique que la configuration » **MT-..X** « et » **MP-..X** « est utilisable aussi bien sur les porte-outils à droite que sur les porte-outils à gauche.

Inserto tipo MT-..X e MP-..X

Sugli utensili per gole frontali **MIRCONA** tipo **152S, 152S-00, 153S, 158S, e 159S** per diametri $D_y = 30-35$ mm, con larghezza di taglio di 4 e 5 mm, è necessario che l'inserto standard tipo **MT** o **MP** sia modificato.

Gli inserti, modificati come detto precedentemente, avranno come indicazione supplementare la lettera » **X** «, che seguirà la designazione standard (es: **MT-4X**).

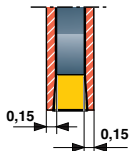
Gli inserti **MT-..X** o **MP-..X** rettificati dallo standard **MT** ed **MP** saranno forniti con lo smusso su entrambi i lati. Ciò significa che gli » **MT-..X** « e » **MP-..X** « possono essere usati nei portainseri sia in esecuzione destra che sinistra.

Placa tipo MT-..X y MP-..X

Para las herramientas de ranurado frontal **MIRCONA** tipo **152S, 152S-00, 153S, 158S** y **159S** diseñadas para utilizar en la gama de diámetros $D_y = 30-35$ mm, es necesario a las placas estándar **MT** y **MP**, en anchos de corte 4 y 5 mm, modificadas.

Las placas modificadas con lo dicho llevan una denominación adicional » **X** « siguiendo a la designación estándar (**MT-4X**).

Las placas **MT-..X** y **MP-..X** se afilan a partir de las estándar **MT** y **MP** respectivamente. Las placas se suministrarán siempre con chaflanes en ambos lados. Esto quiere decir que » **MT-..X** « y » **MP-..X** « se pueden utilizar portas tanto en versión izquierda como derecha.



2) Il faut affûter les bride et lame de l'outil de 0,15 mm des deux côtés.

2) La staffa dell'utensile deve essere ridotta di 0,15 mm da entrambi i lati.

2) La lama y la herramienta deben rebajarse 0,15 mm en ambos lados.

Exemple de commande:

Esempio d'ordine:

Ejemplo de pedido:

MT-4X TNC 150 P35

Pour porte-outils type Per portainseri tipo Para portas tipo	152S/30-35 152S-00/30-35 153S/30-35 158S/30-35 159S/30-35			A	r	TNC 150 P35/M30		SAFM P25/M20	FG 20 P30/M25/ K20/S25/N25/H25		H20 M20/K20/ S25/N20/H20		H30 M30/K30/N30		D'autres nuances sont rectifiées sur commande. Voir page A130 et A135.
						■	□		■	■	■	■			
	A89, A90, A96, A101, A102, A110, A111, A115	Page: Pagina: Página:	4	MT-4X	4,1 +0,15	0,25	■	□	■	■	■	■	Altri gradi sono fornibili a richiesta. Vedere pagine A130 e A135.		
			5	MT-5X	5,1 -0		■	■	■	■					
			2)4	MT-3.7r1X	3,9	1	■	■	■	■	■				
4	MT-4r1X	4,2 +0	■	■	■		■								
			4	MP-40X	4,0 +0,15	0,25	■	■	■	■	Otros grados se suministran bajo pedido. Ver página A130 y A135.				
			4	MP-4X	4,1 -0		■	■	■	■					
			5	MP-5X	5,1	■	■	■	■						

■ De stock - Sempre disponibili - Stock

□ Stock limité - Disponibili in quantità limitata - Stock limitado

Sélection des plaquettes nuances, page:
Selezione dei gradi degli inserti, pagina:
Selección los grados de placas, página:

A124-A128

Données de coupe, page:
Parametri di taglio, pagina:
Condiciones de corte, página:

A158-A169

1) Page:
Pagina:
Página: **A140**