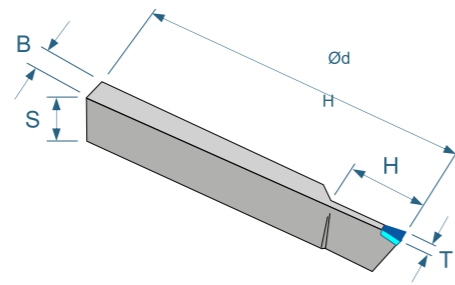
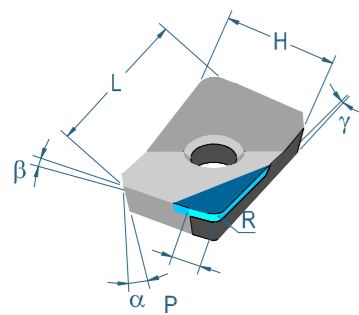


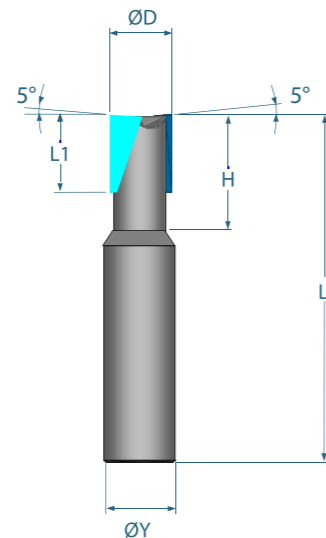
TPGX 080202
TPGX 080204
TPGX 090202
TPGX 090204
TPGX 110302
TPGX 110304
TPGX 110308



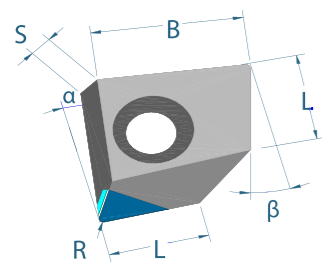
TRONCATORI
- Da 1.3 a 5mm
- Lunghezze:
da 8mm a 150mm
- Spessori:
da 10mm a 15mm



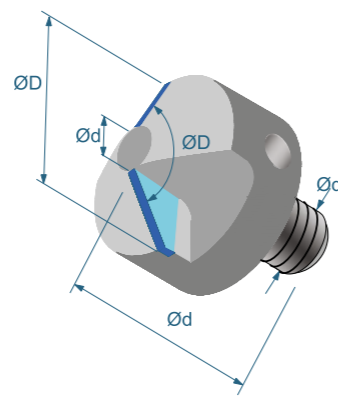
APKT 1003 PDR
APKT 160404
APMT 1235 PDR
APMT 15T3-PDR



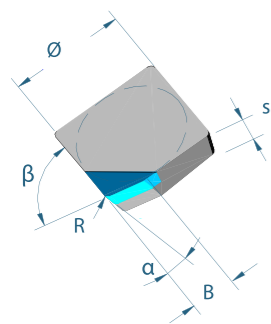
FRESE
- Da Ø3 a Ø20
- Numero di taglienti
da Z1 a Z8
- Lunghezza del gambo in
metallo duro:
da 40mm a 150mm
- Raggio:
da 0.2mm alla metà del
diametro fresa



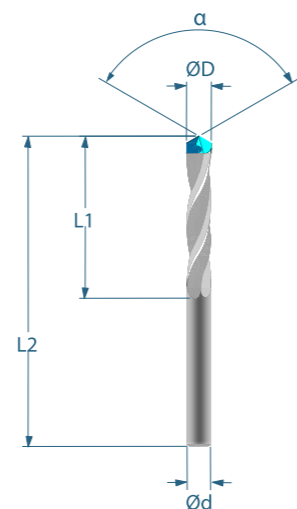
BGX 15L5 45°
BGX 15L504
BGHX 150504



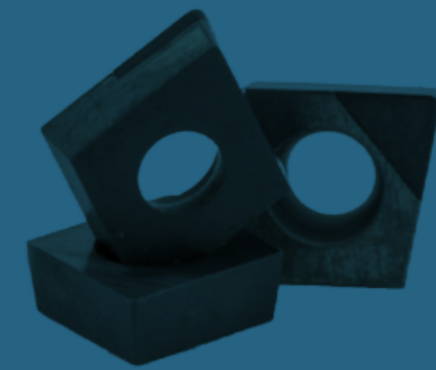
SVASATORI
- Da Ø11 a Ø28
- Numero di taglienti
Z2 o Z3
- Gambo in acciaio filettato:
da M6 a M10
- Angolo al vertice:
da 90° a 120°



SPCN 1203 EDL-A1
SFAN 1203 EFR
SFAN 1203-ZFFR2
SEFN 1203



PUNTE
- Da Ø1,2 a Ø20
- Numero di taglienti:
Z2
- Lunghezza del gambo in
metallo duro:
da 40mm a 150mm
- Angolo al vertice:
da 120° a 150°
- Smusso esterno
su richiesta
- Gambo in metallo duro:
da Ø3 a Ø20



Perchè PCD?

Nella lavorazione di materiali NON ferrosi garantisce:

Maggiore velocità di taglio

minore usura ed una conseguente migliore tenuta di profilo e rugosità superficiale rispetto agli utensili tradizionali.

Elevata resistenza alla compressione

ideale per supporti antiusura oppure per lavorazione di materiali molto abrasivi, quali il metallo duro (sia pre-sintetizzato che sintetizzato di classe G).

Elevata durezza

che consente di lavorare con successo anche materiali come fibra di carbonio e grafite.

Programma di produzione

Inseriti, Barenì, Frese, Svasatori, Supporti anti usura, Utensili a disegno, Spelafili per mollifici.



Qualità diamante

PYD2

- Tornitura rame di motori elettrici

PYD4

- Tornitura padelle antiaderenti
- Spelafili per mollifici

PYD8

- Tornitura trafile di metallo duro
- Fresatura grafite

PYD22

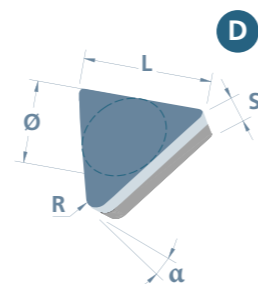
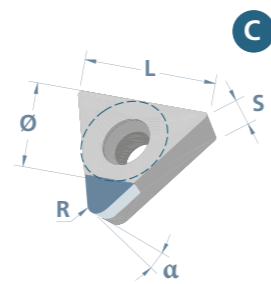
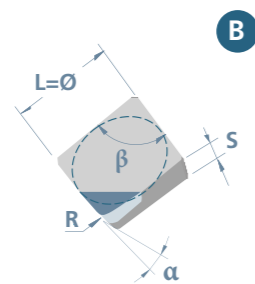
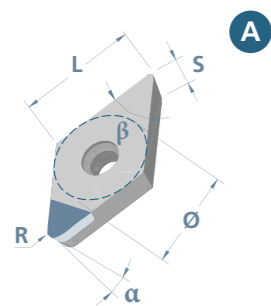
- Fresatura fibra di carbonio

PYD34

- Supporti antiusura
- Utensili profilati per tornitura di cuscinetti in plastica caricata vetro

Scorte PCD

CODICE	DESCRIZIONE ISO	β	L	\emptyset	S	R	α	POS
15690217305	CCMW 060202 PYD4	80°	6,35	6,35	2,38	0,2	7°	A
15690217467	CCMW 060202 PYD8	80°	9,52	9,52	2,38	0,2	7°	
15690417305	CCMW 060204 PYD4	80°	6,35	6,35	2,38	0,4	7°	
15760517306	CCMW 09T302 PYD4	80°	9,52	9,52	3,97	0,2	7°	
15760117306	CCMW 09T304 PYD4	80°	9,52	9,52	3,97	0,4	7°	
15760217306	CCMW 09T308 PYD4	80°	9,52	9,52	3,97	0,8	7°	
15770117306	CCMW 120404 PYD4	80°	12,7	12,7	4,76	0,4	7°	
15770217306	CCMW 120408 PYD4	80°	12,7	12,7	4,76	0,8	7°	
15780417103	DCMW 070202 PYD4	55°	7,8	6,35	2,38	0,2	7°	
15780417468	DCMW 070202 PYD8	55°	7,8	6,35	2,38	0,2	7°	
15780117103	DCMW 070204 PYD4	55°	7,8	6,35	2,38	0,4	7°	
15780517103	DCMW 070208 PYD4	55°	7,8	6,35	2,38	0,8	7°	
15540717469	DCMW 11T302 PYD8	55°	11,6	9,52	3,97	0,2	7°	
15540717175	DCMW 11T302 PYD4	55°	11,6	9,52	3,97	0,2	7°	
15540117175	DCMW 11T304 PYD4	55°	11,6	9,52	3,97	0,4	7°	
15540317175	DCMW 11T308 PYD4	55°	11,6	9,52	3,97	0,8	7°	
16980217103	DPMW 070204 PYD4	55°	7,8	6,35	2,38	0,4	11°	
15550117112	VBMW 160404 PYD4	35°	16,6	9,52	4,76	0,4	5°	
15550617112	VBMW 160408 PYD4	35°	16,6	9,52	4,76	0,8	5°	
14770217112	VCMW 160404 PYD4	35°	16,6	9,52	4,76	0,4	7°	
16690116120	SEUN 090304 PYD4	90°	9,52	9,52	3,18	0,4	20°	B
15860116120	SPUN 120408 PYD4	90°	12,7	12,7	4,76	0,8	11°	
15810315103	TCMW 090202 PYD4	60°	9,6	5,56	2,38	0,2	7°	C
15810215103	TCMW 090204 PYD4	60°	9,6	5,56	2,38	0,4	7°	
16300115103	TCMW 110204 PYD4	60°	11	6,35	2,38	0,2	7°	
20660215901	TCMW 110204-L PYD4	60°	11	6,35	2,38	0,4	7°	
15350215175	TCMW 16T304 PYD4	60°	16,5	9,52	3,97	0,4	7°	
15350415175	TCMW 16T308 PYD4	60°	16,5	9,52	3,97	0,8	7°	
15750215175	TPGN 160304 PYD4	60°	16,5	9,52	3,18	0,4	11°	
15750415175	TPGN 160308 PYD4	60°	16,5	9,52	3,18	0,8	11°	
14810210147	TPGN 110304 INTEGRALI PYD4	60°	11	6,35	3,18	0,4	11°	D



β Angolo tra i fianchi
L Lunghezza fianco

\emptyset Cerchio inscritto
S Spessore

R Raggio di punta
 α Angolo di spoglia

Applicazioni con PCD (parametri di lavoro)

MATERIALE	TAGLIO	VELOCITÀ TAGLIO	AVANZAMENTO	PROFOND. PASSATA	REFRIGERANTE
Alluminio <18% Si	Continuo	500-1000 m/min	0,1-0,5 mm	0,05-2,3 mm	Secco/umido
Alluminio <18% Si	Interrotto	200-600 m/min	0,05-0,3 mm	0,05-3 mm	
Alluminio >18% Si	Continuo	200-600 m/min	0,1-0,5 mm	0,05-2,3 mm	
Alluminio >18% Si	Interrotto	400-1000 m/min	0,1-0,3 mm	0,05-3 mm	
Ottone	Continuo	400-1200 m/min	0,03-0,3 mm	0,05-2 mm	Umido
Zinco	Continuo	400-1200 m/min	0,03-0,3 mm	0,05-2 mm	
Rame	Continuo e Interrotto	400-1200 m/min	0,03-0,3 mm	0,05-2 mm	Secco
Grafite	Continuo	100-300 m/min	0,1-0,3 mm	0,05-3 mm	
Grafite	Interrotto	100-300 m/min	0,1-0,3 mm	0,05-3 mm	
HM Presinterizzato	Continuo	300-1000 m/min	0,1-0,3 mm	0,05-3 mm	
Metallo duro qualità "G" per matrici	Continuo	15-20 m/min	0,08-0,012 mm	0,05-0,1 mm	
Ceramica Macor - Shapal	Continuo	30-80 m/min	0,08-0,015 mm	0,05-0,5 mm	
Fibra di carbonio	Interrotto	150-250 m/min	0,1-0,3 mm	0,1-0,3 mm	
Bakelite	Continuo	300-1000 m/min	0,1-0,3 mm	0,05-3 mm	
Plastica rinforzata (caricata vetro ecc.)	Continuo	200-250 m/min	0,1-0,3 mm	0,1-0,3 mm	