

MULTIFUNCTION TOOLS

**Nuove Punte Multifunzionali DRG-MF
per Foratura, Tornitura e Scanalatura**

MULTIFUNCTION TOOLS

Caratteristiche

ISCAR presenta le nuove punte multifunzionali DRG-MF, che possono alloggiare gli attuali inserti XCMT-MF ed i nuovi inserti XCMT-MG, per scanalatura

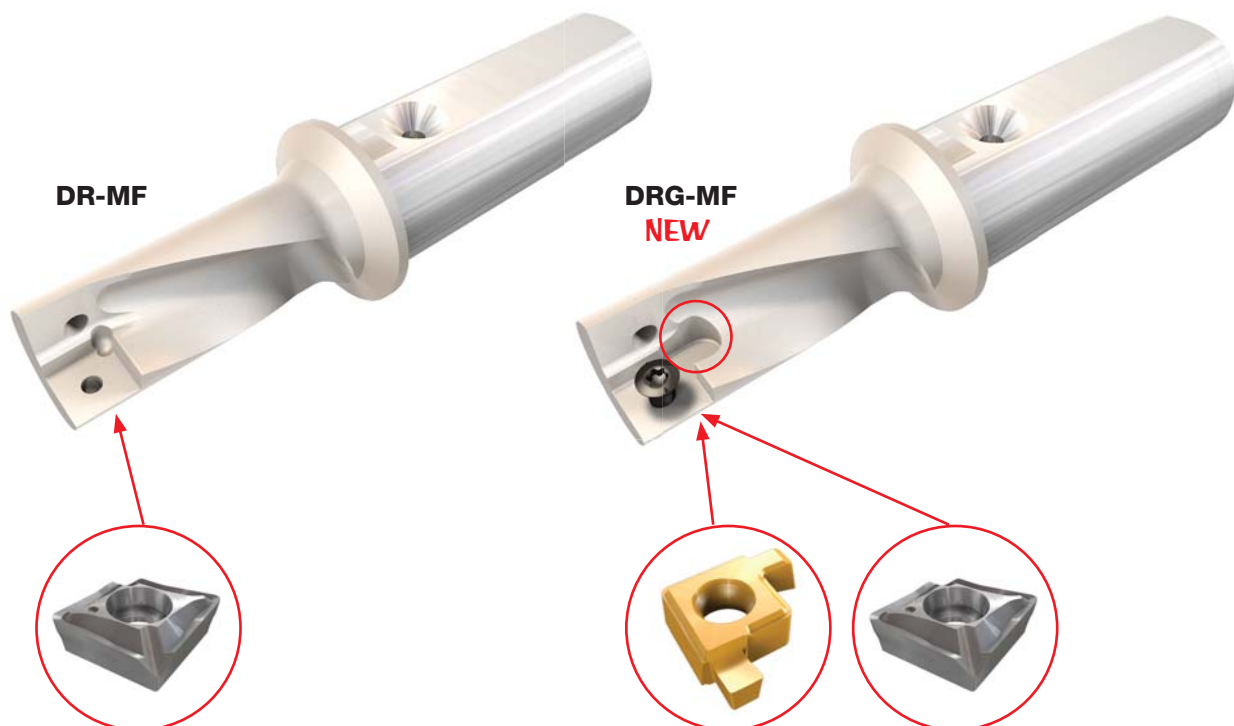
Le punte multifunzionali ISCAR DR-MF sono state aggiornate con i nuovi utensili **DRG-MF** che possono alloggiare gli attuali inserti XCMT-MF ed anche **i nuovi inserti XCMT-MG, progettati per applicazioni di scanalatura.**

**Cliccare per
il filmato**

<http://youtu.be/pVueINWIVTE>

I nuovi prodotti estendono il campo di applicazione delle attuali punte DR-MF, aggiungendo la scanalatura alle attuali opzioni di foratura, tornitura/barenatura interna, tornitura esterna e sfacciatura.

I nuovi utensili **DRG-MF** differiscono dagli attuali DR-MF per la forma della sede: la scanalatura posteriore consente infatti di alloggiare gli inserti XCMT-MG, dotati di due taglienti.



MULTIFUNCTION TOOLS

I nuovi inserti **XCMT-MG**, con due taglienti, sono prodotti nel grado **IC808G**, composto da un substrato submicrograno rivestito TiAlN multistrato.

Il rivestimento assicura un'elevata durata dei taglienti ed un'ottima affidabilità delle lavorazioni.

I nuovi inserti possono essere utilizzati con utensili destri.



I nuovi utensili DRG-MF assicurano ai clienti ISCAR un'ulteriore riduzione degli utensili in stock e dei costi di magazzino.

Come per le punte DR-MF, anche i nuovi utensili possono alloggiare gli inserti XCMT-MF, assicurando gli stessi risultati nelle applicazioni di foratura e tornitura interna ed esterna. Il campo di impiego dei due sistemi è quindi identico: per questo motivo in futuro ISCAR prenderà in considerazione la possibilità di interrompere la produzione degli utensili DR-MF.

**Cliccare per
il filmato**

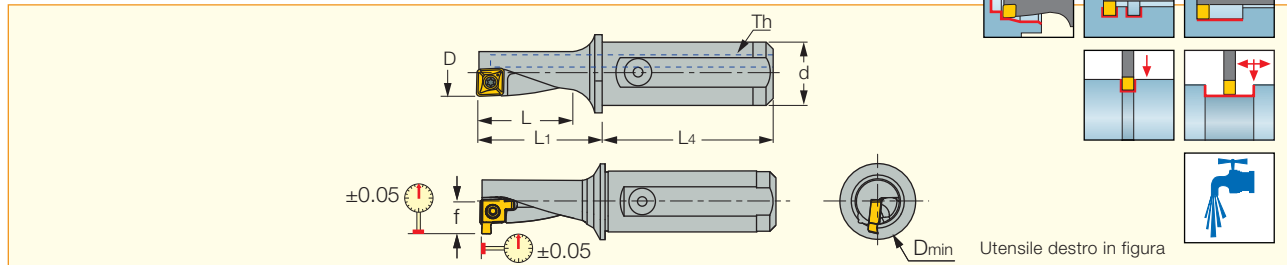
http://youtu.be/mF_BvDZraU0

Per qualsiasi ulteriore informazione potete contattare l'Ufficio Marketing o consultare la sezione **ToolShop** del sito www.iscaritalia.it, dove sono sempre disponibili in tempo reale tutte le informazioni relative ai prodotti Iscar (quote, dati di taglio, prezzi, disponibilità, ...).

Cordiali saluti.

MULTIFUNCTION TOOLS**DRG-MF**

Utensili multifunzionali per foratura, tornitura/barenatura interna, tornitura esterna, sfacciatura e scanalatura



Utensile destro in figura

Descrizione	D	D _{min}	f	L	L ₁	L ₄	d	T _h	Inserti
DRG-MF-10R/L-2.25D-12A-05	10.00	12.00	7.1	22.5	27.5	42.0	12.00	G 1/16	XCMT 05...
DRG-MF-12R/L-2.25D-16A-06	12.00	14.50	8.5	27.0	33.0	45.0	16.00	G 1/8	XCMT 06...
DRG-MF-14R/L-2.25D-16A-07	14.00	16.50	9.5	31.5	38.5	45.0	16.00	G 1/8	XCMT 07...
DRG-MF-16R/L-2.25D-20A-08	16.00	19.00	11.1	36.0	44.0	50.0	20.00	G 1/8	XCMT 08...
DRG-MF-20R/L-2.25D-25A-10	20.00	23.50	13.2	45.0	55.0	56.0	25.00	G 1/8	XCMT 10...
DRG-MF-25R/L-2.25D-32A-13	25.00	29.00	16.5	56.5	69.0	61.0	32.00	G 1/8	XCMT 13...
DRG-MF-32R/L-2.25D-40A-17	32.00	36.50	20.5	72.0	86.0	74.0	40.00	G 1/8	XCMT 17...

- Nelle applicazioni non rotanti il diametro del foro può essere modificato all'interno della gamma specifica disassando l'utensile lungo l'asse X della macchina
- Utensili dotati di passaggio interno del refrigerante.

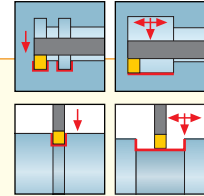
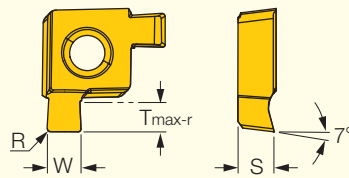
Ricambi

Descrizione	Vite	Chiave
DRG-MF-10R/L-2.25D-12A-05	SR 20038/HG-P	IP-6/5
DRG-MF-12R/L-2.25D-16A-06	SR 22052/HG-P	IP-7/5
DRG-MF-14R/L-2.25D-16A-07	SR 25064/HG-P	IP-8/5
DRG-MF-16R/L-2.25D-20A-08	SR 30070/HG-P	IP-9/151
DRG-MF-20R/L-2.25D-25A-10	SR 35088I/HG-P	IP-10/151
DRG-MF-25R/L-2.25D-32A-13	SR 45A100I/HG	IP-20/51
DRG-MF-32R/L-2.25D-40A-17	SR 45A100I/HG	IP-20/51

MULTIFUNCTION TOOLS

XCMT-MG

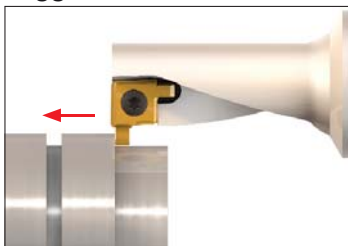
Inserti per scanalatura con due taglienti, per utensili multifunzionali DRG-MF



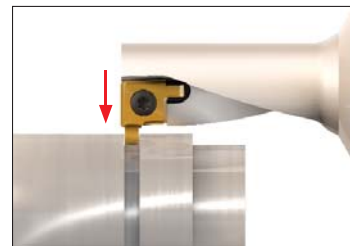
Descrizione	Dimensioni				IC808G	Dati di taglio	
	W±0.02	T _{max-r}	R	S		f tornitura (mm/giro)	f scanalatura (mm/giro)
XCMT 05R-201802-MG	2.00	1.80	0.20	2.28	●	0.05-0.10	0.04-0.07
XCMT 06R-202002-MG	2.00	2.00	0.20	2.65	●	0.05-0.10	0.04-0.07
XCMT 07R-252002-MG	2.50	2.00	0.20	3.41	●	0.07-0.12	0.05-0.10
XCMT 08R-252502-MG	2.50	2.50	0.20	3.50	●	0.07-0.12	0.05-0.10
XCMT 10R-303003-MG	3.00	3.00	0.30	4.34	●	0.14-0.18	0.06-0.12
XCMT 13R-353503-MG	3.50	3.50	0.30	5.18	●	0.14-0.20	0.07-0.14
XCMT 17R-404004-MG	4.00	4.00	0.40	6.00	●	0.15-0.21	0.08-0.15

Applicazioni tipiche

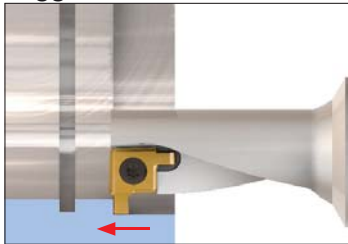
Leggera tornitura esterna



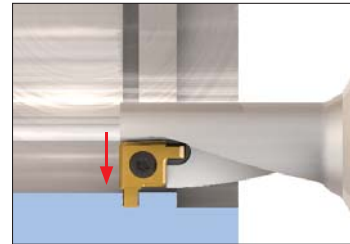
Scanalatura esterna



Leggera tornitura interna



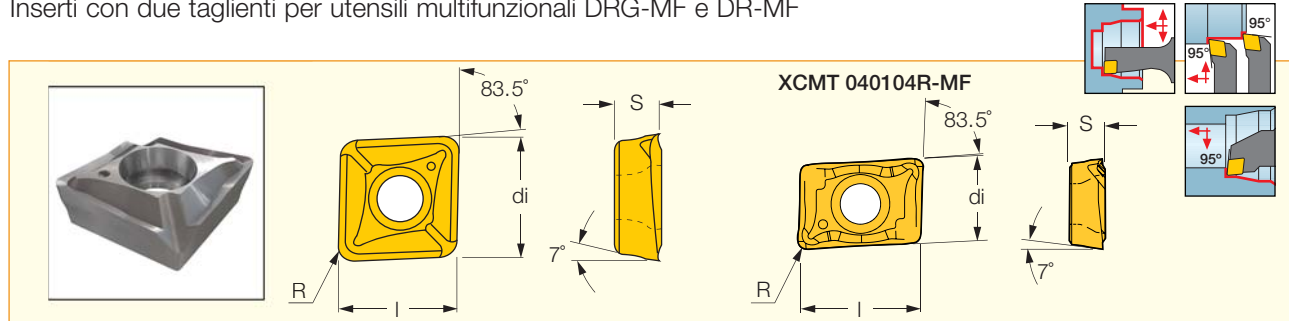
Scanalatura interna



MULTIFUNCTION TOOLS

XCMT-MF

Inserti con due taglienti per utensili multifunzionali DRG-MF e DR-MF



Descrizione	Dimensioni				IC908
	di	l	S	R	
XCMT 040104L-MF	4.40	6.40	1.70	0.40	●
XCMT 040104R-MF	4.40	6.40	1.70	0.40	●
XCMT 050204-MF	5.60	5.60	2.10	0.40	●
XCMT 060204-MF	6.38	6.38	2.38	0.40	●
XCMT 070304-MF	7.48	7.48	3.18	0.40	●
XCMT 080304-MF	8.44	8.44	3.18	0.40	●
XCMT 10T304-MF	10.50	10.50	3.97	0.40	●
XCMT 10T308-MF	10.50	10.50	3.97	0.80	●
XCMT 130404-MF	13.40	13.40	4.76	0.40	●
XCMT 130408-MF	13.40	13.40	4.76	0.80	●
XCMT 170508-MF	17.40	17.40	5.56	0.80	●

MULTIFUNCTION TOOLS**Dati di taglio per inserti XCMT-MF**

Velocità di taglio (Vc)

Materiali	N° Materiale VDI 3323	Durezza (BHN)	Vc (m/min) per il grado IC908	
			Foratura	Tornitura & Barenatura
Acciai a basso C (<0.25% C)	1	~150	130-240	150-270
Acciai (≥0.25% C)	2	150-250	90-160	100-180
Acciai poco legati	6	~180	120-210	140-230
Acciai mediamente legati	7	200-250	70-140	80-160
Acciai molto legati	8, 9	250-350	50-100	60-120
Inox martensitici	12	200	110-180	130-200
Inox austenitici	14	200	90-160	100-180
Ghise grigie	17, 18	180-220	110-180	1200-200
Ghise duttili	15, 16	200-240	90-160	100-180
Alluminio	21-24	60-130	100-500	150-600
Leghe di Rame	26-28	90-100	100-400	100-500

Inserto	Tipo di lavorazione	Dati di taglio	
		ap (mm)	f (mm/giro)
XCMT 040104	Tornitura esterna	0.6 (0.2-1.8)	0.05 (0.02-0.15)
	Foratura	-	0.06 (0.02-0.10)
XCMT 050204	Tornitura esterna	0.8 (0.2-2.5)	0.08 (0.02-0.15)
	Sfacciatura	0.6 (0.2-1.7)	0.06 (0.02-0.13)
	Foratura	-	0.05 (0.02-0.10)
XCMT 060204	Tornitura esterna	1.0 (0.2-3.0)	0.10 (0.03-0.20)
	Sfacciatura	0.8 (0.2-2.5)	0.07 (0.03-0.15)
	Foratura	-	0.05 (0.02-0.10)
XCMT 070304	Tornitura esterna	1.3 (0.3-3.5)	0.12 (0.03-0.20)
	Sfacciatura	1.0 (0.25-3.0)	0.10 (0.03-0.18)
	Foratura	-	0.06 (0.03-0.12)
XCMT 0803..	Sfacciatura	1.5 (0.35-4.0)	0.14 (0.06-0.25)
	Tornitura esterna	1.2 (0.3-3.5)	0.12 (0.06-0.24)
	Foratura	-	0.08 (0.05-0.16)
XCMT 10T304	Tornitura esterna	1.8 (0.5-3.5)	0.12 (0.06-0.30)
	Foratura	-	0.08 (0.03-0.15)
XCMT 10T308	Tornitura esterna	1.8 (0.5-3.5)	0.20 (0.10-0.40)
	Foratura	-	0.08 (0.03-0.15)
XCMT 130404	Tornitura esterna	2.0 (0.6-4.3)	0.15 (0.07-0.32)
	Foratura	-	0.08 (0.03-0.15)
XCMT 130408	Tornitura esterna	2.0 (0.6-4.3)	0.20 (0.10-0.40)
	Foratura	-	0.08 (0.03-0.15)
XCMT 170508	Tornitura esterna	3.0 (0.7-5.3)	0.22 (0.10-0.40)
	Foratura	-	0.08 (0.03-0.15)

I dati in tabella si riferiscono agli utensili con stelo 2.25xD
Si consiglia l'utilizzo della refrigerazione interna