



**NEW**

## **SUPERMINI HP**

Outil multifonctionnel pour les grandes profondeurs de coupe

## **SUPERMINI HP**

Inserto multifunzionale per grandi asportazioni



# **LA DIFFÉRENCE: PLUS DES POSSIBILITÉS**

LA DIFFERENZA:  
MAGGIORI POSSIBILITÀ

- **Temps d'usinage plus courts  
en raison des profondeurs de  
coupe plus élevées**

Tempi di lavorazione più brevi grazie  
ad asportazioni più elevate

- **Haute qualité de surface**  
Elevata finitura superficiale

- **Un seul outil pour plusieurs  
applications**

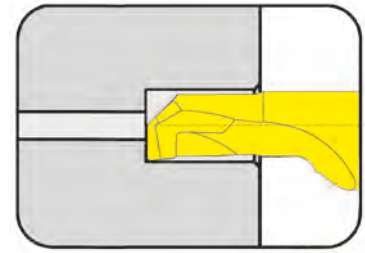
Un solo utensile per più lavorazioni

### Plaquette

Inserto

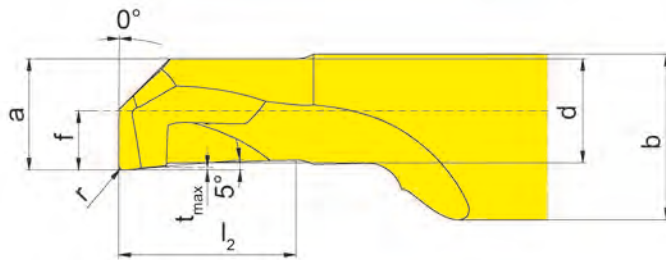
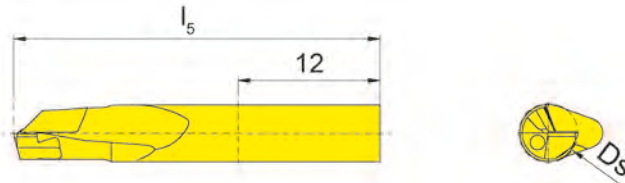
# 105

pour Acier  
per Acciaio



Diamètre de coupe de	Diametro Ds da	3 mm
----------------------	----------------	------

avec arrosage central, de diamètre de coupe 5 mm  
con foro per la lubrificazione interna, da diametro 5 mm



R = version à droite représentée  
R = versione destra come in figura

L = version à gauche  
L = versione sinistra a specchio

avec brise copeaux  
con rompitruciolo

N° de commande Codice prodotto	r	f	a	d	b	l <sub>2</sub>	l <sub>5</sub>	t <sub>max</sub>	Ds	EG35
R/L105.BO.30.20.045.1	0,2	1,5	2,7	2,4	7	4,5	31	0,1	3	▲/△
R/L105.BO.30.20.075.1	0,2	1,5	2,7	2,4	7	7,5	31	0,1	3	▲/△
R/L105.BO.40.20.060.1	0,2	2,0	3,7	3,4	7	6,0	31	0,1	4	▲/△
R/L105.BO.40.20.100.1	0,2	2,0	3,7	3,4	7	10,0	31	0,1	4	▲/△
R/L105.BO.50.20.075.1	0,2	2,5	4,7	4,4	7	7,5	31	0,1	5	▲/△
R/L105.BO.50.20.125.1	0,2	2,5	4,7	4,4	7	12,5	36	0,1	5	▲/△
R/L105.BO.60.20.090.1	0,2	3,0	5,4	5,1	7	9,0	31	0,1	6	▲/△
R/L105.BO.60.20.150.1	0,2	3,0	5,4	5,1	7	15,0	36	0,1	6	▲/△
R/L105.BO.70.20.105.1	0,2	3,5	5,9	5,6	7	10,5	36	0,1	7	▲/△
R/L105.BO.70.20.175.1	0,2	3,5	5,9	5,6	7	17,5	40	0,1	7	▲/△

▲ en stock / a stock    Δ 4 semaines / consegna 4 settimane    x Sur demande / Su richiesta

● Premier choix / raccomandato

○ Choix alternatif / alternativa

- ne convient pas / non adatto

■ Nuance non revêtue / non rivestito

■ Nuance revêtue / rivestito

■ brasé/Cermet / saldobrasato/Cermet

Dimensions en mm

Dimensioni in mm

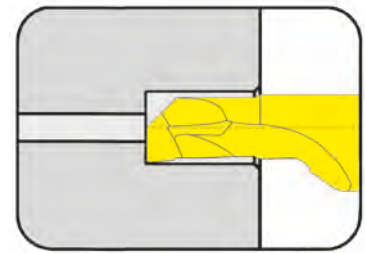
P	●
M	○
K	○
N	○
S	-
H	-

Nuance  
Leghe

### Plaquette

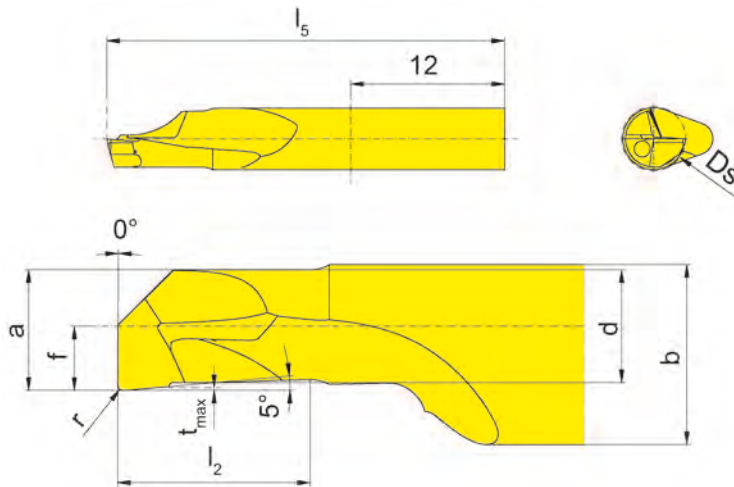
Inserto

# 105



Diamètre de coupe de	Diametro Ds da	3 mm
----------------------	----------------	------

avec arrosage central, de diamètre de coupe 5 mm  
con foro per la lubrificazione interna, da diametro 5 mm



R = version à droite représentée  
R = versione destra come in figura

L = version à gauche  
L = versione sinistra a specchio

Géométrie universelle  
Geometria universale

N° de commande Codice prodotto	r	f	a	d	b	$l_2$	$l_5$	$t_{max}$	Ds	EG35
R/L105.BO.30.20.045.2	0,2	1,5	2,7	2,4	7	4,5	31	0,1	3	▲/△
R/L105.BO.30.20.075.2	0,2	1,5	2,7	2,4	7	7,5	31	0,1	3	▲/△
R/L105.BO.40.20.060.2	0,2	2,0	3,7	3,4	7	6,0	31	0,1	4	▲/△
R/L105.BO.40.20.100.2	0,2	2,0	3,7	3,4	7	10,0	31	0,1	4	▲/△
R/L105.BO.50.20.075.2	0,2	2,5	4,7	4,4	7	7,5	31	0,1	5	▲/△
R/L105.BO.50.20.125.2	0,2	2,5	4,7	4,4	7	12,5	36	0,1	5	▲/△
R/L105.BO.60.20.090.2	0,2	3,0	5,4	5,1	7	9,0	31	0,1	6	▲/△
R/L105.BO.60.20.150.2	0,2	3,0	5,4	5,1	7	15,0	36	0,1	6	▲/△
R/L105.BO.70.20.105.2	0,2	3,5	5,9	5,6	7	10,5	36	0,1	7	▲/△
R/L105.BO.70.20.175.2	0,2	3,5	5,9	5,6	7	17,5	40	0,1	7	▲/△

▲ en stock / a stock    △ 4 semaines / consegna 4 settimane    x Sur demande / Su richiesta

● Premier choix / raccomandato

○ Choix alternatif / alternativa

- ne convient pas / non adatto

■ Nuance non revêtue / non rivestito

■ Nuance revêtue / rivestito

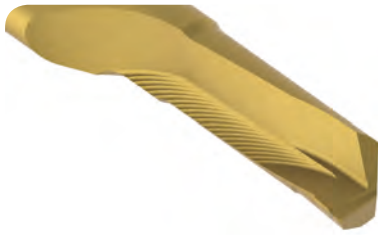
■ brasé/Cermet / saldobrasato/Cermet

Dimensions en mm

Dimensioni in mm

P	•
M	•
K	○
N	○
S	-
H	-

Nuance  
Leghe

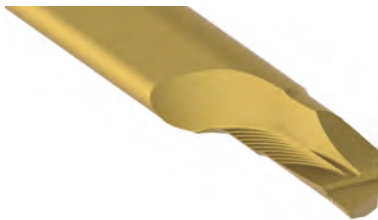


### Géométrie avec brise-copeaux pour un meilleur contrôle des copeaux

- Tournage à grandes avances
- Pour les aciers en général
- une nouvelle arête de coupe pour des avances plus élevées
- Meilleur contrôle des copeaux
- Perçage pour des aciers en général
- Pour des applications problématiques dans le but de sécuriser le processus
- Egalement pour les matériaux à copeaux longs

### Geometria rompitruciolo per miglior controllo truciolo

- Tornitura con forti asportazioni
- Per acciai
- Tagliente che supporta fortissimi avanzamenti
- Miglior controllo del truciolo
- Foratura su acciai convenzionali
- Per l'affinamento dei tempi ciclo
- Adatto anche su materiali a truciolo lungo

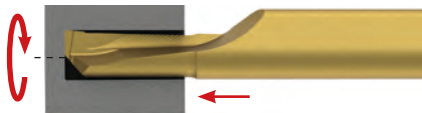


### Géométrie universelle

- Tournage à grandes avances
- Géométrie universelle, même pour les aciers inoxydables
- Une nouvelle arête de coupe pour des avances plus élevées.
- Moins de pression de coupe et convient même pour les pièces à paroi mince
- Pour le perçage d'acier et des matériaux non ferreux

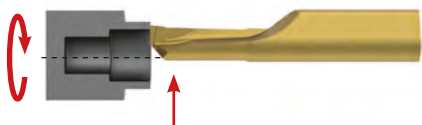
### Geometria Universale

- Tornitura con forti asportazioni
- Geometria universale adatta anche su inossidabili
- Bassa pressione di taglio, idonea anche su cartelle sottili
- Foratura su acciai e leghe non ferrose



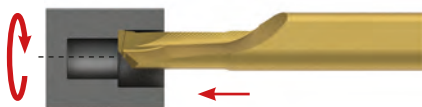
### Perçage en pleine matière et permet d'obtenir un fond plat

Foratura dal pieno generando un fondo piatto



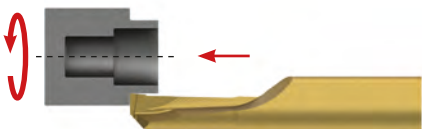
### Dressage de face en tournage

Sfacciatura



### Chariotage de profils inter

Tornitura di profili interni



### Tournage de profils exter

Tornitura di profili esterni

# Conditions de coupe

## Parametri di taglio



Tournage Acier Alesatura Acciaio		Profondeur de coupe ap (mm) Profondità di taglio ap (mm)					
		0,5	1	1,5	2	2,5	3
		Avances f (mm/trs) Avanzamento f (mm/giro)					
R/L105.BO.30.20.045.1	1,5*D	0,03-0,05	0,02-0,03				
R/L105.BO.30.20.075.1	2,5*D	0,03-0,05	0,02-0,03				
R/L105.BO.40.20.060.1	1,5*D	0,04-0,06	0,04-0,06	0,04-0,06			
R/L105.BO.40.20.100.1	2,5*D	0,04-0,06	0,04-0,06	0,04-0,06			
R/L105.BO.50.20.075.1	1,5*D	0,05-0,08	0,05-0,08	0,04-0,07	0,04-0,07		
R/L105.BO.50.20.125.1	2,5*D	0,05-0,08	0,05-0,08	0,04-0,07	0,04-0,07		
R/L105.BO.60.20.090.1	1,5*D	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,05-0,08	
R/L105.BO.60.20.150.1	2,5*D	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,05-0,08	
R/L105.BO.70.20.105.1	1,5*D	0,08-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,08	0,05-0,07
R/L105.BO.70.20.175.1	2,5*D	0,08-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,08	0,05-0,07

Avance pour les matériaux inoxydables: Sélectionnez les valeurs minimales  
In caso di lavorazione di materiali inossidabili, selezionare i valori di riferimento più bassi

Perçage Acier Foratura Acciaio		Avances f (mm/trs) Avanzamento f (mm/giro)
R/L105.BO.30.20.045.2	1,5*D	0,01-0,02
R/L105.BO.30.20.075.2	2,5*D	0,01-0,02
R/L105.BO.40.20.060.2	1,5*D	0,01-0,02
R/L105.BO.40.20.100.2	2,5*D	0,01-0,02
R/L105.BO.50.20.075.2	1,5*D	0,02-0,04
R/L105.BO.50.20.125.2	2,5*D	0,02-0,04
R/L105.BO.60.20.090.2	1,5*D	0,03-0,05
R/L105.BO.60.20.150.2	2,5*D	0,03-0,05
R/L105.BO.70.20.105.2	1,5*D	0,03-0,05
R/L105.BO.70.20.175.2	2,5*D	0,03-0,05

Pour le perçage, nous recommandons la géométrie universelle  
In foratura raccomandiamo la geometria universale

**Vitesse de coupe:** voir catalogue KMINI100FI

Vitesse de coupe: consultare il catalogo KMINI100FI