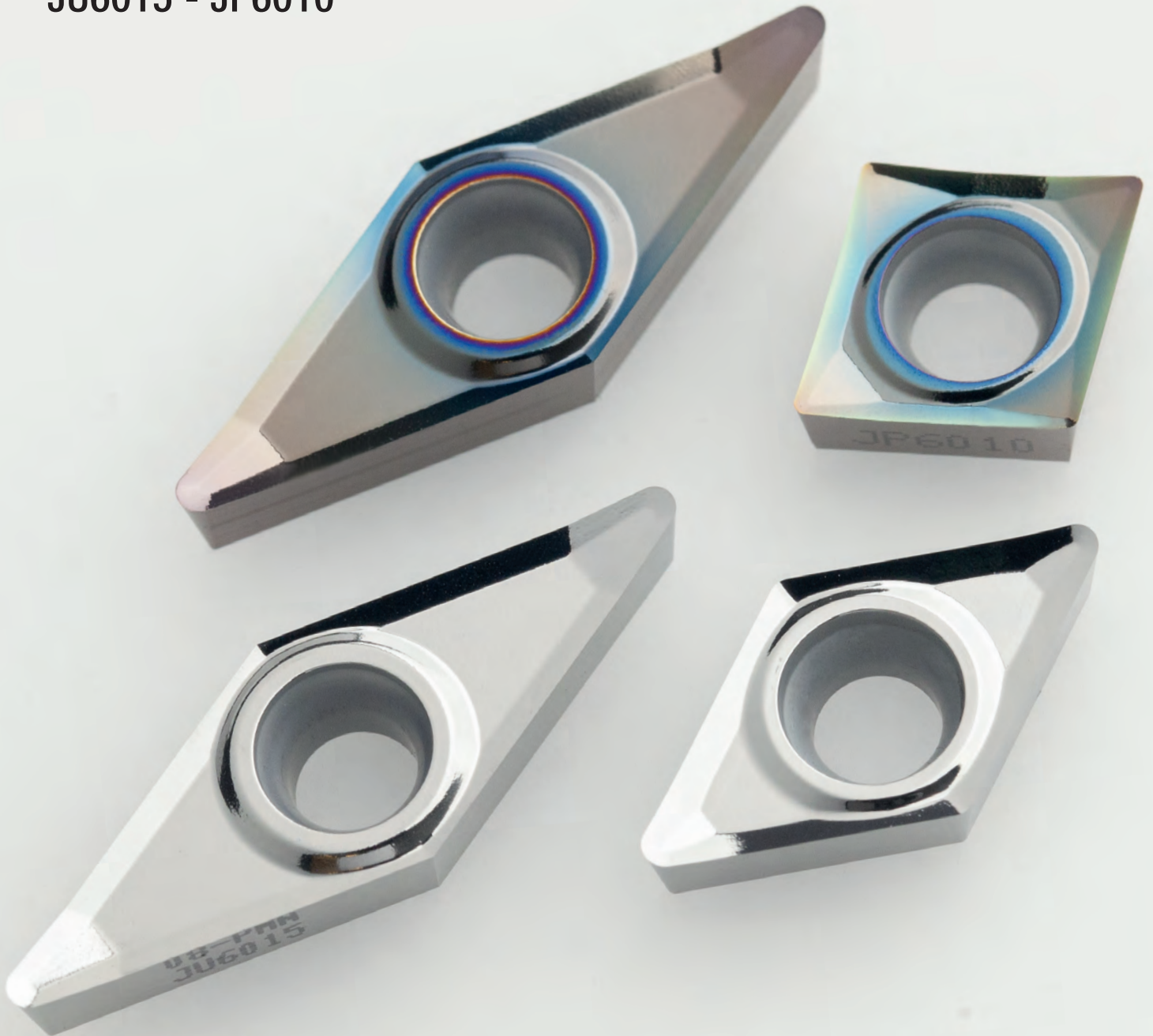


06/2021
NPI

6000 SERIES

JU6015 - JP6010



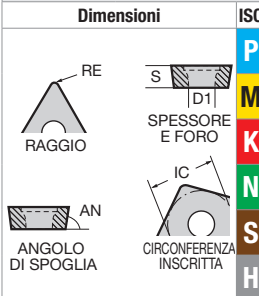
6000 series

TURNING

- Ampia proposta di geometrie e raggi per lavorazione di materiali non ferrosi
- Inserti rettificati e lappati ad alta precisione
- Ampio angolo di spoglia per basse forze di taglio
- Tagliante ricurvo per migliore evacuazione del truciolo dalla finitura alla media asportazione
- Metallo duro micrograna non rivestito
JU6015 per lavorazioni generali e speciale rivestimento JP6010 per maggiore vita utensile

HF: metallo duro micrograna
PVD: deposizione fisica mediante vapore

Condizioni di taglio stabili ● 1° scelta ○ applicabile
Condizioni di taglio medie ● 1° scelta ○ applicabile
Condizioni di taglio instabili ● 1° scelta ○ applicabile



HF PVD
JP6010
JU6015

ISO		Vc (m/min) - velocità di taglio raccomandata (grassetto: 1° scelta)															
P	600	500															
M	2000	1500															
K																	
N																	
S																	
H																	

Designazione		RE	IC	S	D1	AN	Stock															
 CCGX-PMN	CCGX060202-PMN	0.2	6.35	2.38	2.80	7°	○	●														
	CCGX060204-PMN	0.4	6.35	2.38	2.80	7°	●	●														
	CCGX060208-PMN	0.8	6.35	2.38	2.80	7°	○	●														
	CCGX09T302-PMN	0.2	9.525	3.97	4.40	7°	○	●														
	CCGX09T304-PMN	0.4	9.525	3.97	4.40	7°	●	●														
	CCGX09T308-PMN	0.8	9.525	3.97	4.40	7°	●	●														
	CCGX120402-PMN	0.2	12.70	4.76	5.50	7°	○	○														
	CCGX120404-PMN	0.4	12.70	4.76	5.50	7°	●	●														
	CCGX120408-PMN	0.8	12.70	4.76	5.50	7°	●	●														
 DCGX-PMN	DCGX070202-PMN	0.2	6.35	2.38	2.80	7°	○	●														
	DCGX070204-PMN	0.4	6.35	2.38	2.80	7°	●	●														
	DCGX070208-PMN	0.8	6.35	2.38	2.80	7°	○	●														
	DCGX11T302-PMN	0.2	9.525	3.97	4.40	7°	●	●														
	DCGX11T304-PMN	0.4	9.525	3.97	4.40	7°	●	●														
	DCGX11T308-PMN	0.8	9.525	3.97	4.40	7°	●	●														
 SCGX-PMN	SCGX09T304-PMN	0.4	9.525	3.97	4.40	7°	○	●														
	SCGX09T308-PMN	0.8	9.525	3.97	4.40	7°	○	●														
	SCGX120404-PMN	0.4	12.70	4.76	5.50	7°	○	●														
	SCGX120408-PMN	0.8	12.70	4.76	5.50	7°	○	●														
 TCGX-PMN	TCGX090204-PMN	0.4	5.56	2.38	2.50	7°	●	●														
	TCGX110202-PMN	0.2	6.35	2.38	2.80	7°	○	○														
	TCGX110204-PMN	0.4	6.35	2.38	2.80	7°	●	●														
	TCGX110208-PMN	0.8	6.35	2.38	2.80	7°	○	○														
	TCGX16T302-PMN	0.2	9.525	3.97	4.40	7°	○	○														
	TCGX16T304-PMN	0.4	9.525	3.97	4.40	7°	●	●														
	TCGX16T308-PMN	0.8	9.525	3.97	4.40	7°	●	●														

● in stock, ○ non standard

6000 series

TURNING

- Ampia proposta di geometrie e raggi per lavorazione di materiali non ferrosi
- Insetti rettificati e lappati ad alta precisione
- Ampio angolo di spoglia per basse forze di taglio
- Tagliante ricurvo per migliore evacuazione del truciolo dalla finitura alla media asportazione
- Metallo duro micrograna non rivestito
- JU6015 per lavorazioni generali e speciale rivestimento JP6010 per maggiore vita utensile

HF: metallo duro micrograna
PVD: deposizione fisica mediante vapore

HF
PVD

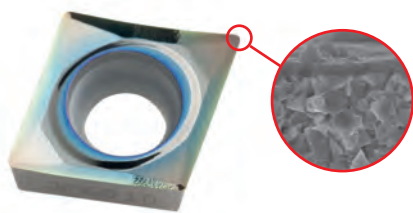
JP6010
JU6015

Condizioni di taglio stabili ● 1ª scelta ○ applicabile
Condizioni di taglio medie ● 1ª scelta ○ applicabile
Condizioni di taglio instabili ● 1ª scelta ○ applicabile

Dimensioni		ISO	Vc (m/min) - velocità di taglio raccomandata (grassetto: 1ª scelta)																	
	P																			
	M																			
	K																			
	N	600	500																	
	S	2000	1500																	
H																				

Designazione		RE	IC	S	D1	AN	Stock													
	VCGX110302-PMN	0.2	6.35	3.18	2.80	7°	○	●												
	VCGX110304-PMN	0.4	6.35	3.18	2.80	7°	●	●												
	VCGX110308-PMN	0.8	6.35	3.18	2.80	7°	○	○												
	VCGX160402-PMN	0.2	9.525	4.76	4.40	7°	○	●												
	VCGX160404-PMN	0.4	9.525	4.76	4.40	7°	●	●												
	VCGX160408-PMN	0.8	9.525	4.76	4.40	7°	●	●												
	VCGX160412-PMN	1.2	9.525	4.76	4.40	7°	○	○												
	VCGX220512-PMN	1.2	12.70	5.56	5.50	7°	○	○												
	VCGX220516-PMN	1.6	12.70	5.56	5.50	7°	○	○												
	VCGX220530-PMN	3.0	12.70	5.56	5.50	7°	●	●												

● in stock, ○ non standard



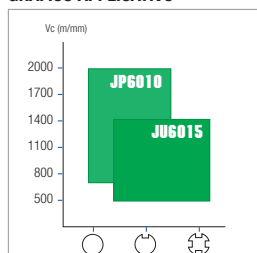
NUOVO GRADO RIVESTITO JP6010

Pellicola sottile estremamente dura che migliora del 50% la vita utensile.

Lo speciale rivestimento ceramico riduce l'adesione chimica tra truciolo e tagliente.

Coefficiente di attrito molto basso per un'azione di taglio dolce e bassa generazione di calore.

GRAFICO APPLICATIVO



CC06, DC07, TC11, VC11

RE	a _p	f _n	0.30	1.50	2.70
RE 0.2	a _p	f _n	0.05	0.10	0.15
	a _p	f _n	0.06	0.13	0.20
RE 0.4	a _p	f _n	0.08	0.16	0.24
	a _p	f _n	0.10	0.20	0.30
RE 0.8	a _p	f _n	0.12	0.24	0.36
	a _p	f _n	0.15	0.30	0.45

a_p: profondità di taglio (mm)
f_n: avanzamento (mm/giro)

CC09, DC11, SC09, TC16, VC16

RE	a _p	f _n	0.50	2.00	3.50
RE 0.2	a _p	f _n	0.06	0.11	0.16
	a _p	f _n	0.08	0.16	0.24
RE 0.4	a _p	f _n	0.10	0.20	0.30
	a _p	f _n	0.12	0.24	0.36
RE 0.8	a _p	f _n	0.15	0.30	0.45
	a _p	f _n	0.20	0.40	0.60
RE 1.2	a _p	f _n	0.25	0.50	0.75
	a _p	f _n	0.30	0.60	0.90

CG12, SC12, VC22

RE	a _p	f _n	0.50	3.00	5.50
RE 0.2	a _p	f _n	0.08	0.14	0.20
	a _p	f _n	0.10	0.20	0.30
RE 0.4	a _p	f _n	0.15	0.25	0.35
	a _p	f _n	0.20	0.40	0.60
RE 0.8	a _p	f _n	0.30	0.50	0.75
	a _p	f _n	0.40	0.60	0.90
RE 1.2	a _p	f _n	0.50	0.80	1.20
	a _p	f _n	0.60	1.00	1.50
RE 1.6	a _p	f _n	0.80	1.20	1.80
	a _p	f _n	1.00	1.50	2.20
RE 3.0	a _p	f _n	1.50	2.20	3.30
	a _p	f _n	2.00	3.00	4.50



Via Don F. Tosatto, 8
30174 Mestre - Venezia
+39 041.959179
info@nikkotools.com



www.nikkotools.com