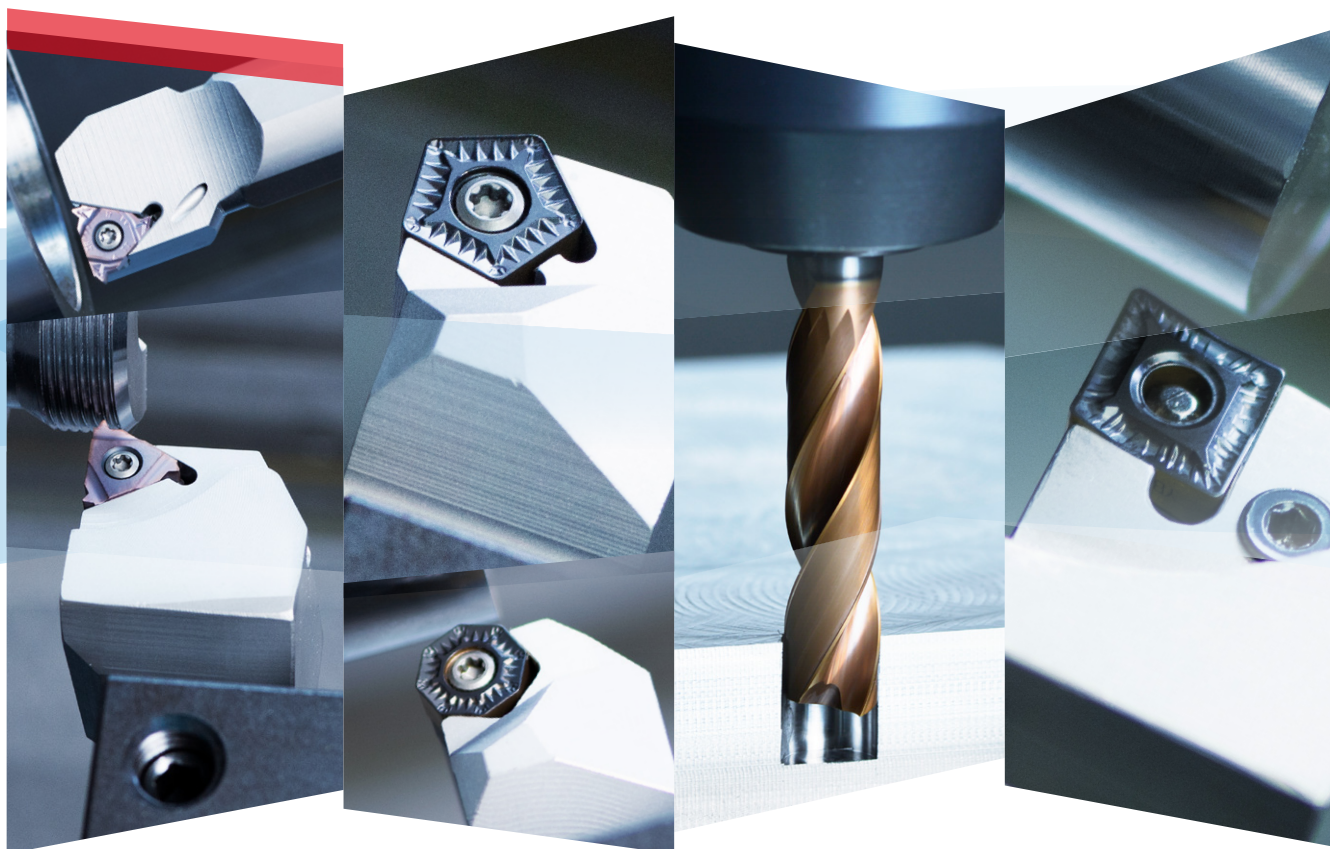




20 years in  
Europe



ZCC Cutting Tools Europe GmbH

# Novità Prodotti

## 09/2023

[ Rompitruciolo XLR – Portautensili per filettatura zType con raffreddamento interno –  
Sistema di tornitura ad alto avanzamento ONMX – Sistema di tornitura ad alto avanzamento PNMX –  
Punta piatta FD ]

– IT –

## L'azienda

**Z**huzhou Cemented Carbide Cutting Tools Co., Ltd. (ZCC-CT) con sede principale a Zhuzhou, Hunan, nella Repubblica Popolare Cinese, è il maggior produttore cinese di utensili in metallo duro e una delle aziende chiave di China Tungsten High-Tech Material Co. Ltd all'interno di China Minmetals Corporation.

Dalla sua fondazione nel 1953, la storia di ZCC Cutting Tools Co., Ltd. è proseguita fino a oggi fino a diventare, grazie all'impiego di tecnologie all'avanguardia e di personale altamente qualificato, il produttore leader al mondo di metallo duro integrale con più di 2.000 dipendenti all'attivo. Le tecnologie produttive vengono costantemente modernizzate, di pari passo con l'ampliamento delle capacità di fabbricazione per il raggiungimento degli obiettivi di crescita aziendale. Come parte di Minmetals Corporation, ZCC-CT si occupa autonomamente dell'intera catena di creazione del valore nella moderna produzione di utensili in metallo duro integrale, dall'estrazione delle materie prime sino al prodotto finito e rivestito e comprendendo anche tutte le relative fasi intermedie.

Ricorrendo alle più recenti tecnologie europee di produzione, è quindi possibile offrire in ogni momento prodotti caratterizzati costantemente dalla massima qualità. L'ampia gamma comprende inserti in metallo duro, inserti in Cermet, CBN, PCD e ceramica, utensili in metallo duro integrale come portautensili, corpi fresa e sistemi di utensili a questi ultimi abbinati. La fabbricazione dei prodotti rispetta fundamentalmente i comuni standard internazionali, quali ad esempio ISO, DIN, ANSI, JIS e BSI. Inoltre, ZCC-CT offre soluzioni su misura del cliente e prodotti speciali in metallo duro sviluppati in base a specifiche personalizzate.

In ZCC-CT, ricerca e sviluppo hanno una posizione di particolare rilievo. Gli investimenti in questo settore sono superiori alla media. Con l'aiuto di ingegneri e scienziati che vantano conoscenze straordinarie e di un team internazionale di assoluto rilievo, ZCC Cutting Tools si impegna nella ricerca delle basi teoriche necessarie e sviluppa in questo senso prodotti costantemente innovativi e ottimizzati.

L'azienda è costantemente in prima linea nella garanzia di qualità per riuscire a soddisfare la necessità sempre più pressante di

prodotti nuovi e innovativi, creati nell'interesse del cliente, e per incrementare i vantaggi a favore di quest'ultimo. Sia la produzione sia l'amministrazione in Cina sono soggette alle norme ISO 9001:2008 e nel settore della gestione ambientale agli standard ISO 14001:2004.

**G**ia dal 2003, la sede centrale europea di ZCC-CT, ZCC Cutting Tools Europe GmbH, è situata a Düsseldorf (Germania) e qui ospita il centro logistico europeo. Da qui vengono gestite le relazioni con tutti i Paesi europei e i mercati adiacenti.

Il sistema di gestione della qualità di ZCC Cutting Tools Europe GmbH è certificato secondo le norme DIN EN ISO 9001:2008 per il settore "Distribuzione e logistica di utensili per la lavorazione dei metalli".

Il Centro Dimostrativo e di Prova dà inoltre la possibilità di ottimizzare i processi del cliente sulla base delle esigenze personali di ognuno.

I collaboratori per l'estero e i distributori europei curano le relazioni in loco con la clientela. I tecnici ZCC-CT sono disponibili anche telefonicamente, per e-mail o di persona nel reparto produzione, mettendo a disposizione le proprie competenze, esperienze e know-how.

Il servizio Vendite interne e Vendite estere esterne si occupa, nel suo complesso, delle richieste europee grazie a un team di operatori madrelingua che assicura, in collaborazione con il reparto Logistica e un servizio di assistenza di eccellenza, che tutti gli ordini vengano consegnati nel minor tempo possibile. Le divisioni dislocate in Francia e nel Regno Unito garantiscono un'ulteriore vicinanza al cliente a livello regionale.

**ZCC Cutting Tools Europe GmbH è tutto questo. Siamo al vostro fianco in qualità di partner su cui contare e mettiamo a vostra disposizione il nostro know-how per rispondere a tutte le sfide della produzione meccanica. È questa la definizione per il nostro motto: "Il valore aggiunto si ottiene con la collaborazione".**



# Questo flyer vuole presentarvi le seguenti novità:

## Novità Prodotti 09 / 2023

### TORNITURA GENERALE

Pagina



**Rompitruciolo XLR** – La semplicità della sgrossatura è garantita

A11



**Sistema di tornitura ad alto avanzamento ONMX** – Nuova serie di inserti ottagonali e relativi utensili per la tornitura

A16



**Sistema di tornitura ad alto avanzamento PNMx** – Nuova serie di inserti pentagonali e relativi utensili per elevate lavorazioni di tornitura

A20

### SCANALATURE E GOLE

Pagina



**Portautensili per filettatura zType con raffreddamento interno** – La nuova serie dedicata alle lavorazioni di filettatura di alta qualità

A28

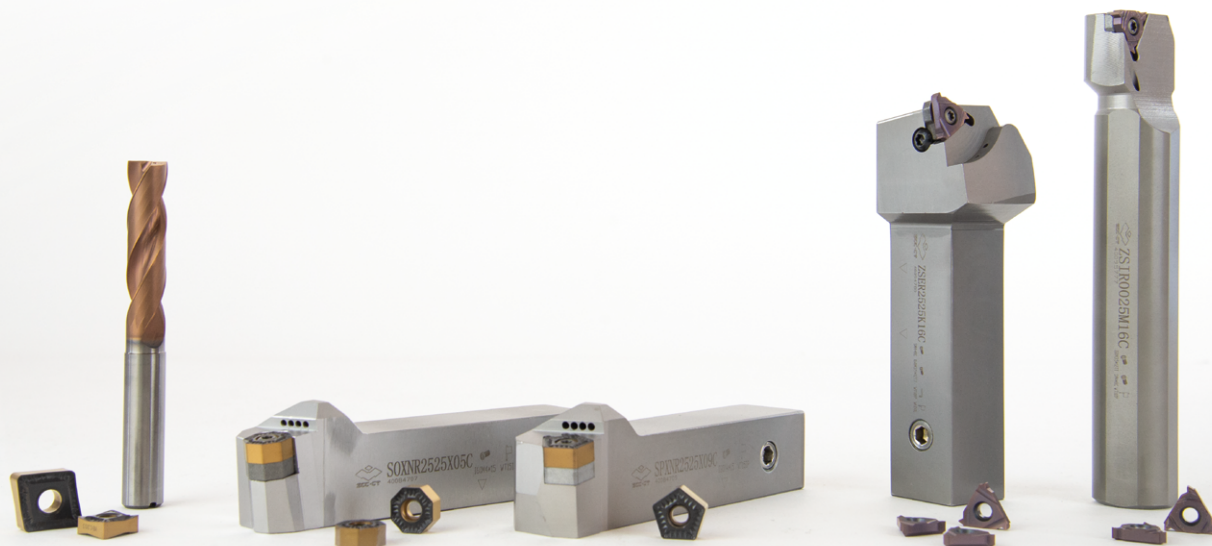
### PUNTE IN METALLO DURO INTEGRALE

Pagina



**Punta piatta FD** – Punta in metallo duro integrale con angolo a 180° per tutte le applicazioni

C38



# Una panoramica: Contenuti dei precedenti flyer nuovi prodotti

## Novità Prodotti 03 / 2023

### TORNITURA GENERALE

**Grado YBG205H** – Il grado termoresistente per la tornitura

### SCANALATURE E GOLE

**Geometria MU** – Impiego universale con il massimo controllo del truciolo

### INSERTI PER FRESATURA

**Sistema di fresatura a spianare FME17** – Soluzione tutto in uno per la lavorazione di superfici piane di contornatura

**Sistema di fresatura a tuffo EMP05** – Il vero tuttofare per la fresatura

**Sistema di fresatura FMR06 con inserti rotondi** – Massima stabilità durante la spianatura

**Grado CSX1000** – Prestazioni elevate per le superleghe

**Rompitruciolo APL** – Geometria universale



[Vai al PDF online](#)

## Novità Prodotti 09 / 2022

### TORNITURA GENERALE

**Rompitruciolo XMH** – La semplicità garantita dall'asportazione media

### FILETTATURA

**Inserti per filettatura zType** – La nuova serie dedicata alle lavorazioni di filettatura di alta qualità

### INSERTI PER FRESATURA

**Sistema di fresatura a spianare FMA12** – Ora con la nuova dimensione inserto ONHU09T5

**Sistema di fresatura di alluminio EMP14** – Spallamenti precisi a 90°

**Sistema di fresatura FMR11 con inserti rotondi** – Massime prestazioni di taglio

### FRESE IN METALLO DURO INTEGRALE

**Serie VPM** – Ora disponibile anche come fresa toroidale e con attacco Weldon



[Vai al PDF online](#)

## Novità Prodotti 05 / 2022

### TORNITURA GENERALE

**miniTURN** – Prestazioni superiori grazie al nuovo grado YPG202

### INSERTI PER FRESATURA

**Grado YBG205H** – Dotato di resistenza termica

**FMP06** – Efficienza nella lavorazione di acciai temprati a 88°

**FMA17** – Un sistema di fresatura versatile per una spianatura produttiva

**FMP17** – Una soluzione tutto-in-uno produttiva per la lavorazione di superfici piane e contorni

**FMR04** – Estensione: ora con nuovi inserti e rompitrucioli

### FRESE IN METALLO DURO INTEGRALE

**Serie TM** – Assortimento ampliato con le mini frese toroidali da Ø1,0 mm

**Serie VPM** – Scanalature piene a tutta velocità

### PUNTE IN METALLO DURO INTEGRALE

**Serie UD** – Estensione: ora da Ø1,0 mm con raffreddamento interno



[Vai al PDF online](#)



## Tornitura generale

Codice ISO – indicazioni generali inserti tornitura	<b>A6–A7</b>
Codice ISO – portautensili esterni	<b>A8–A9</b>
Rompitruciolo XLR	<b>A10–A15</b>
Sistema di tornitura ad alto avanzamento ONMX	<b>A16–A19</b>
Sistema di tornitura ad alto avanzamento PNMX	<b>A20–A24</b>

**A**

Tornitura

**B**

Fresatura

**C**

Foratura

**D**Informazioni  
tecniche**E**

Indice

## Standard ISO

# T N M G 22 04 08 (N) – DM

1 2 3 4 5 6 7 8 9

**Forma dell'inserto**

A	B	C
D	E	H
K	L	M
O	P	R
S	T	V
W	Z Speciale	

**Angolo di spoglia inferiore**

A	B
C	D
E	F
G	N
P	O Speciale

**Grado di tolleranza**

Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05-0,15	±0,005	±0,025
K	±0,05-0,15	±0,013	±0,025
L	±0,05-0,15	±0,025	±0,025
M	±0,05-0,15	±0,08-0,20	±0,130
N	±0,05-0,15	±0,08-0,20	±0,025
U	±0,08-0,25	±0,13-0,38	±0,130

1

2

3

**Caratteristiche di fissaggio (metrico)**

Forma dell'inserto

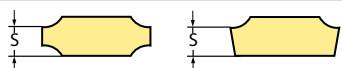
A	B
C	F
G	H
J	M
N	Q
R	T
U	W
X Speciale	

4

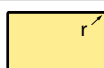
**Lunghezza tagliente [mm]**

I.C [mm]	Forma dell'inserto							
3,97	06							
5,0	05							
5,56	09							
6,0	06							
6,35	06	07	11			11		
8,0	08							
9,525	09	11	09	09	16	16	06	16
10,0	10							
12,0	12							
12,7	12	15	12	12	22	22	08	
15,875	16		15	15	27			
16,0	16							
19,05	19		19	19	33			
20,0	20							
25,0	25	25	25					
25,4	25							
31,75	31							
32	32							

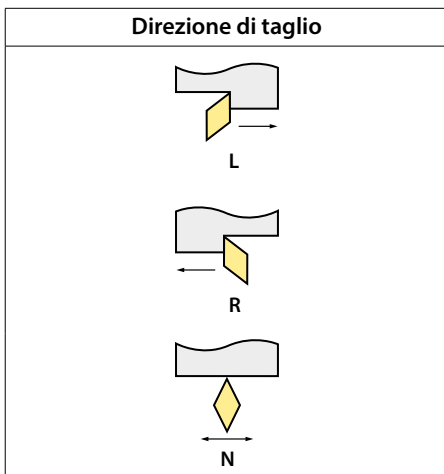
5

Spessore dell'inserto S [mm]			
			
Code	S	Code	S
00	0,79	T5	5,95
T0	0,99	06	6,35
01	1,59	T6	6,75
T1	1,98	07	7,94
02	2,38	09	9,52
T2	2,58	T9	9,72
03	3,18	11	11,11
T3	3,97	12	12,70
04	4,76		
T4	4,96		
05	5,56		

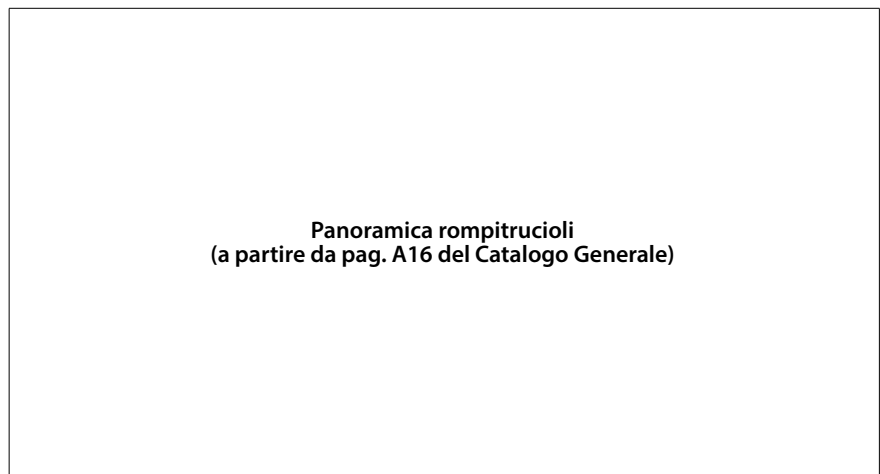
6

Raggio di punta r [mm]	
	
Code	r
00	-
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
32	3,2
X	Speciale
MO	Inserti tondi

7



8



9

**Standard ANSI**

T	N	M	G	4	3	2	(N)	-	DM
1	2	3	4	5	6	7	8		9

Cerchio inscritto		
Code	[mm]	Pollici
2	6.35	0.250
3	9.525	0.375
4	12.7	0.500
5	15.875	0.625
6	19.05	0.750
8	25.4	1.000

5

Spessore dell'inserto		
Code	[mm]	Pollici
2	3.18	0.125
3	4.76	0.187
4	6.35	0.250
5	7.94	0.313
6	9.52	0.375

6

Raggio di punta		
Code	[mm]	Pollici
0	0.2	0.008
1	0.4	0.016
2	0.8	0.031
3	1.2	0.047
4	1.6	0.063
5	2.0	0.079
6	2.4	0.094

7

**P C L N L 25 25 M 12**

**1 2 3 4 5 6 7 8 9**

**A**

Tornitura

**B**

Fresatura

**C**

Foratura

**D**

Informazioni tecniche

**E**

Indice

Sistema di bloccaggio		
Code	Descrizione	
P	Bloccaggio a leva	
M	Sistema di bloccaggio a staffa / perno	
S	Bloccaggio a vite	
C/J	Bloccaggio a staffa	
D	Doppio bloccaggio	

Forma dell'inserto	
C	
D	
R	
S	
T	
V	
W	

**1**

**2**




Forma portautensile e angolo di regolazione				
<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>E</b>
<b>F</b>	<b>G</b>	<b>H</b>	<b>J</b>	<b>K</b>
<b>L</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>O</b>	<b>P</b>
<b>Q</b>	<b>R</b>	<b>S</b>	<b>T</b>	<b>U</b>
<b>V</b>	<b>W</b>	<b>X</b>		

**3**


Angolo di spoglia inferiore	
<b>B</b>	<b>C</b>
<b>D</b>	<b>E</b>
<b>N</b>	<b>P</b>

**4**

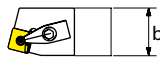


Direzione di taglio	
	R
	L
	N


5

Altezza stelo h [mm]	
	h
Code	h
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50








6

Larghezza stelo b [mm]	
	b
Code	b
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

7

Lungh. portautensile L [mm]	
	L
Code	L
H	100
K	125
M	150
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300

8

Lunghezza tagliente [mm]							
I.C [mm]	Forma dell'inserto						
							
	C	D	R	S	T	V	W
5,56					09		
6,35	06	07			11		
9,525	09	11	09	09	16	16	06
12,7	12	15	12	12	22	22	08
15,875	16	19	15	15	27		
19,05	19		19	19	33		
25,4	25		25	25	44		
32			32				

9

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

# Rompitruciolo XLR

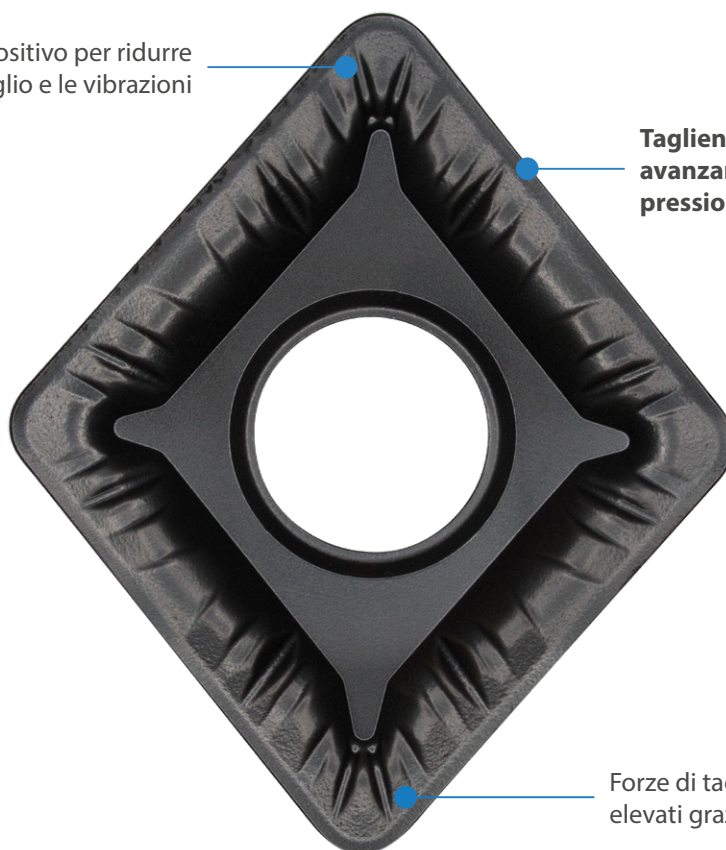
La semplicità della sgrossatura è garantita

## IL VOSTRO VANTAGGIO

- **Forze di taglio ridotte in caso di avanzamenti elevati** e lavorazioni profonde grazie alla geometria positiva
- Consigliato per macchinari a bassa potenza
- Controllo eccellente del truciolo con il massimo volume di asportazione grazie al design ottimizzato del rompitruciolo

Angolo di spoglia positivo per ridurre le forze di taglio e le vibrazioni

Tagliente positivo che assicura avanzamenti maggiori con una pressione di taglio inferiore



Forze di taglio ridotte in caso di avanzamenti elevati grazie alla geometria positiva

Fig.: CNMG120408-XLR YBC103



**A**

- Buone condizioni di lavorazione
- ⊗ Condizioni di lavorazione normali
- ⊗ Condizioni di lavorazione sfavorevoli

DNMG	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

## Inserti - Tornitura

Tornitura

DN** Inserti negativi				HC <sup>1</sup> (CVD)							HC <sup>1</sup> (PVD)			HT	HC <sup>2</sup>	HW	
	<b>P</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
	<b>M</b>							●	●	●	●	●	●	●	●		
	<b>K</b>							●	●	●	●	●	●	●			
	<b>N</b>							●	●						●	●	
	<b>S</b>									●	●	●	●	●		●	●
	<b>H</b>																

**B**

Fresatura

ISO		r	a <sub>p</sub>	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
	<b>DNMG150608-XLR</b>	0,8	1,5-4,8	0,2-0,48	●		●																						
	<b>DNMG150612-XLR</b>	1,2	1,5-4,8	0,2-0,45	●		●																						
	<b>DNMG150616-XLR</b>	1,6	1,5-4,8	0,2-0,50	●		●																						
Sgrossatura																													

● In magazzino ○ Su richiesta

HC<sup>1</sup> Carburo cementato rivestito  
 HT Cermet non rivestito  
 HC<sup>2</sup> Cermet rivestito  
 HW Carburo cementato non rivestito

**C**

Foratura

**D**

Informazioni tecniche

**E**

Indice



- Buone condizioni di lavorazione
- ⊗ Condizioni di lavorazione normali
- ⊗ Condizioni di lavorazione sfavorevoli

SNMM	L	I.C	S	d
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

**Inserti - Tornitura**

SN** Inserti negativi					HC <sup>1</sup> (CVD)								HC <sup>1</sup> (PVD)			HT	HC <sup>2</sup>	HW											
					<b>P</b>	●●●●●●●●									●●	●●													
					<b>M</b>					●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●													
					<b>K</b>																								
					<b>N</b>										●●					●●	●●								
					<b>S</b>												●●	●●			●●								
					<b>H</b>																								
ISO	r	a <sub>p</sub>	f		YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
XLR	<b>SNMM250924-XLR</b>	2,4	2,0-7,8	0,2-0,65	○		○				○																		
Sgrossatura																													

● In magazzino ○ Su richiesta

HC<sup>1</sup> Carburo cementato rivestito  
 HT Cermet non rivestito  
 HC<sup>2</sup> Cermet rivestito  
 HW Carburo cementato non rivestito

<b>A</b>	Tornitura
<b>B</b>	Fresatura
<b>C</b>	Foratura
<b>D</b>	Informazioni tecniche
<b>E</b>	Indice

**A**

- Buone condizioni di lavorazione
- ⊗ Condizioni di lavorazione normali
- ⊗ Condizioni di lavorazione sfavorevoli

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81

## Inserti - Tornitura

Tornitura

TN** Inserti negativi				HC <sup>1</sup> (CVD)							HC <sup>1</sup> (PVD)			HT	HC <sup>2</sup>	HW	
	<b>P</b>	●	●	●	⊗	⊗	⊗				●	⊗	●	●	⊗	●	
	<b>M</b>							●	⊗		●	⊗	●	●	⊗	●	
	<b>K</b>									●	⊗	●					
	<b>N</b>							●	⊗						●	⊗	
	<b>S</b>										●	⊗	●			●	⊗
	<b>H</b>																

**B**

Fresatura

ISO		r	a <sub>p</sub>	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XLR	<b>TNMG160408-XLR</b>	0,8	1,5-4,5	0,2-0,38	●		●																					
	<b>TNMG160412-XLR</b>	1,2	1,5-4,5	0,2-0,45	●		●																					
Sgrossatura																												

● In magazzino ○ Su richiesta

HC<sup>1</sup> Carburo cementato rivestito  
 HT Cermet non rivestito  
 HC<sup>2</sup> Cermet rivestito  
 HW Carburo cementato non rivestito

**C**

Foratura

**D**

Informazioni tecniche

**E**

Indice



A close-up photograph of a mechanical assembly. On the left, a polished metal rod is visible. In the center, a white and black mechanical component is mounted on a larger metal block. The white part has two circular features, one of which is a hole. The black part has a small protrusion. The metal block has two circular holes on its side. The background is a blurred industrial setting.

# Rompitruciolo XLR

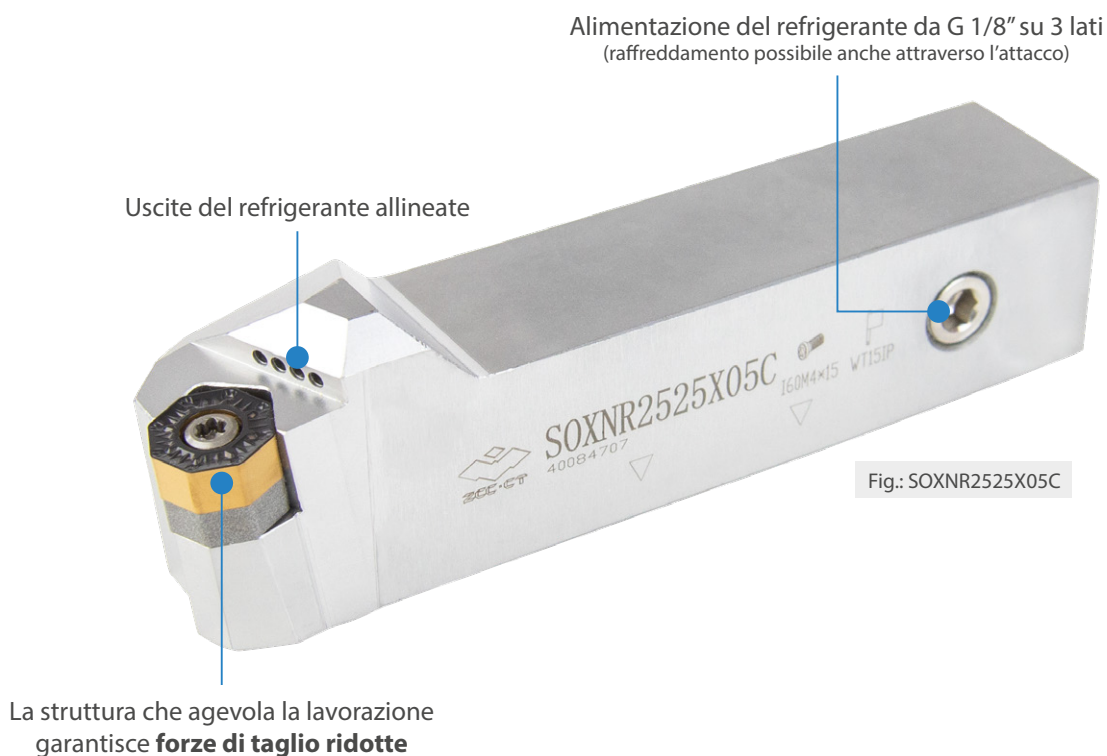


# Sistema di tornitura ad alto avanzamento ONMX

## Nuova serie di inserti ottagonali e relativi utensili per la tornitura

### IL VOSTRO VANTAGGIO

- Per un'elevata produttività dalla asportazione media alla finitura
- Insetto economico bilaterale con **16 taglienti**
- L'elevato avanzamento **riduce i tempi di lavorazione**
- Raffreddamento mirato per una **migliore asportazione truciolo** e una **durata elevata**
- Nuovo **rompitruciolo XH** ottimizzato per un **migliore controllo del truciolo**





## Gradi inserto

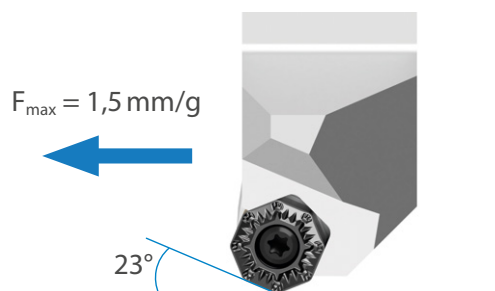
**YBC103**

CVD  
P05-P15  
M10-M20

**YBC203**

CVD  
P15-P25  
M15-M25

## Campo di applicazione



## Rompitruciolo

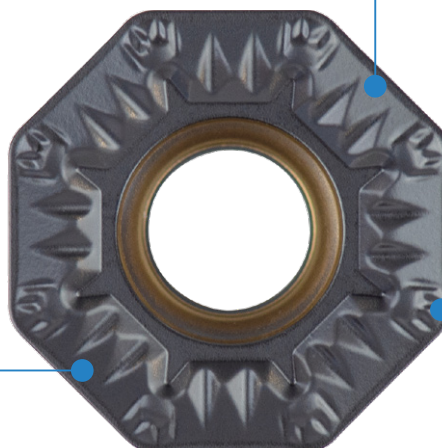
-XH



Dalla finitura  
all'asportazione media

$a_p$ [mm]	$f$ [mm/g]
0,5-1,5	0,4-1,5

**Asportazione controllata** grazie agli  
elementi ottimizzati del formatruciolo



In combinazione con i nostri **gradi  
ad alte prestazioni YBC103  
e YBC203**

Lavorazione economica  
grazie a **inserti a 16 taglienti**

Fig.: ONMX050512-XH YBC103

**A**

- Buone condizioni di lavorazione
- ⊗ Condizioni di lavorazione normali
- ⊗ Condizioni di lavorazione sfavorevoli

ONMX	L	I.C	S	d
05 05	5,96	12,7	5,56	4,64

## Inserti - Tornitura

Tornitura

ON** Inserti negativi		HC <sup>1</sup> (CVD)						HC <sup>1</sup> (PVD)			HT	HC <sup>2</sup>	HW		
	<b>P</b>	●	●	●	⊗	⊗	⊗	●	●	●	●	●			
	<b>M</b>						●	⊗	●	●	●	●	●		
	<b>K</b>														
	<b>N</b>								●	●				●	⊗
	<b>S</b>									●	●	●	●	●	⊗
	<b>H</b>														

**B**

Fresatura

ISO	r	a <sub>p</sub>	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XH	1,2	0,5-1,5	0,4 - 1,5	●		●																					
Finitura																											

● In magazzino ○ Su richiesta

HC<sup>1</sup> Carburo cementato rivestito  
 HT Cermet non rivestito  
 HC<sup>2</sup> Cermet rivestito  
 HW Carburo cementato non rivestito

**C**

Foratura

Portautensile  
**SOXNR/L**  
 Kr: 23°

**D**

Informazioni tecniche

**E**

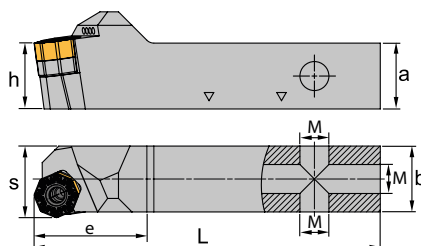
Indice

**ON\*\* Portautensile (esterno) S-Bloccaggio**

SOXNR/L Kr: 23°



Versione destra



Articolo	*	Stock		Dimensioni [mm]							Inserto
		R	L	a	b	L	h	s	e	M	
SOXNL2020X05C	*	●		20	20	105	20	21,7	35	G1/8	ONMX0505
SOXNR2020X05C	*	●		20	20	105	20	21,7	35	G1/8	ONMX0505
SOXNL2525X05C	*	●		25	25	120	25	26,7	35	G1/8	ONMX0505
SOXNR2525X05C	*	●		25	25	120	25	26,7	35	G1/8	ONMX0505

● In magazzino ○ Su richiesta

\* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	ONMX0505	ONMX0505
	h	20	25
	Vita senza testa	PT1/8x7	PT1/8x7
	Vite	I60M4x15 (3,4 Nm)	I60M4x15 (3,4 Nm)
	Sottopiacchetta	O05BM	O05BM
	Chiave (vite)	WT15IP	WT15IP
	Chiave (sotto- placchetta)	WH50L	WH50L

Inserto



Finitura

**A**

Tornitura

**B**

Fresatura

**C**

Foratura

**D**

Informazioni  
tecniche

**E**

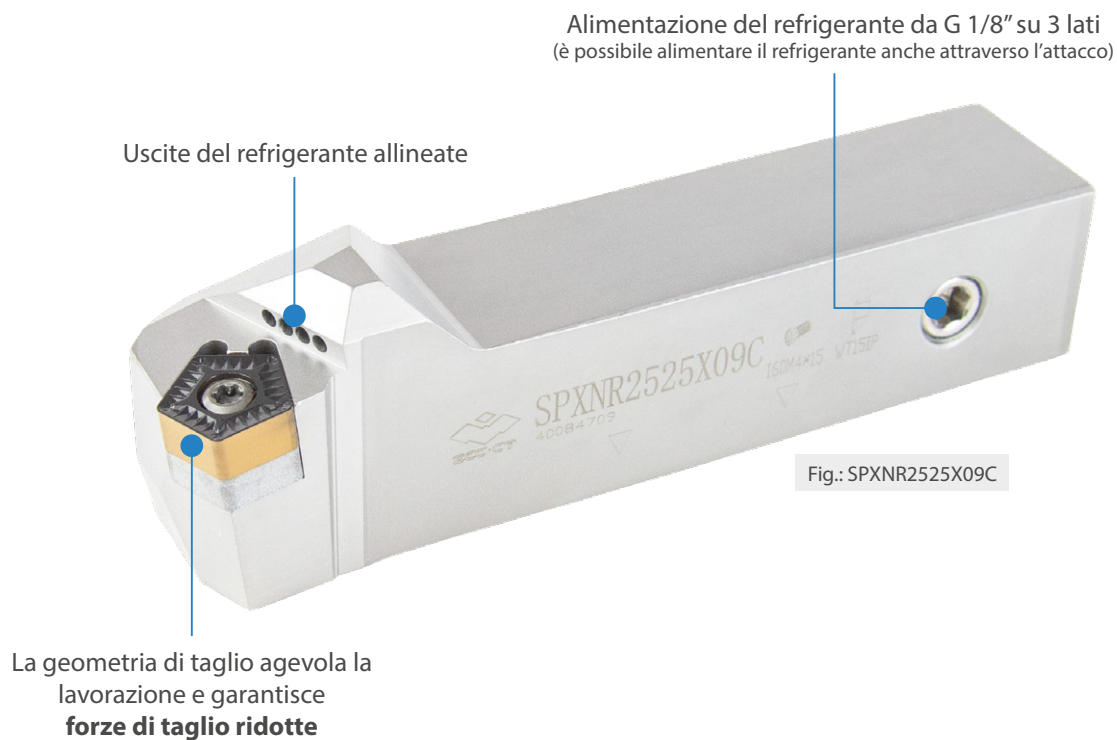
Indice

# Sistema di tornitura ad alto avanzamento PNMX

Nuova serie di inserti pentagonali e relativi utensili per elevate lavorazioni di tornitura

## IL VOSTRO VANTAGGIO

- Per lavorazioni produttive dall'asportazione media alla sgrossatura
- Inserto bilaterale economico con **10 taglienti**
- L'elevato avanzamento e il tasso di asportazione **riducono i tempi di lavorazione**
- Raffreddamento mirato per una **migliore asportazione truciolo** e una **durata elevata**
- Nuovo **rompitruciolo XH** ottimizzato per un **migliore controllo del truciolo**



## Gradi inserto

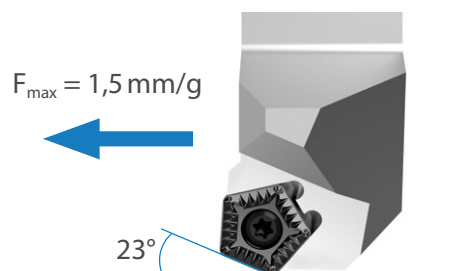
**YBC103**

CVD  
P05-P15  
M10-M20

**YBC203**

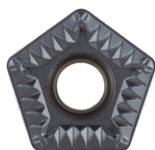
CVD  
P15-P25  
M15-M25

## Campo di applicazione



## Rompitruciolo

-XH

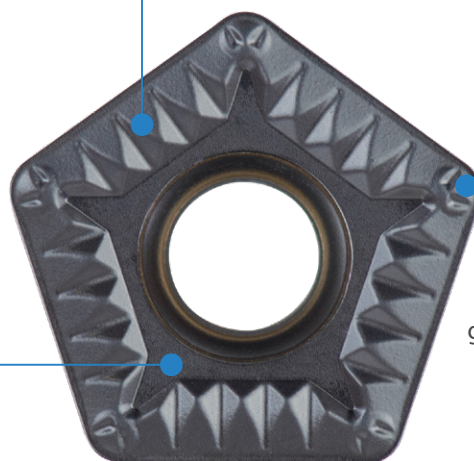


Dall'asportazione media  
alla sgrossatura

$a_p$ [mm]	$f$ [mm/g]
1,0-3,0	0,4-1,5

**Asportazione controllata** grazie agli  
design del rompitruciolo ottimizzato

In combinazione con i nostri  
**gradi ad alte prestazioni**  
**YBC103 e YBC203**



Lavorazione economica  
grazie a **inserti a 10 taglienti**

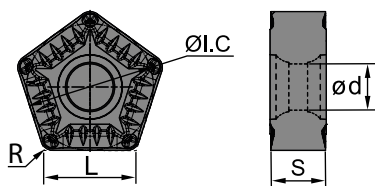
Fig.: PNMx090512-XH YBC103

**A**

- Buone condizioni di lavorazione
- ⊗ Condizioni di lavorazione normali
- ⊗ Condizioni di lavorazione sfavorevoli

PNMX	L	I.C	S	d
09 05	9,77	12,7	5,56	4,64

## Inserti - Tornitura



PN** Inserti negativi		HC <sup>1</sup> (CVD)						HC <sup>1</sup> (PVD)			HT	HC <sup>2</sup>	HW		
	<b>P</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
	<b>M</b>						●	●	●	●	●	●	●		
	<b>K</b>														
	<b>N</b>								●	●				●	●
	<b>S</b>										●	●	●	●	●
	<b>H</b>														

**B**

ISO	r	a <sub>p</sub>	f	Materiali																							
				YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
XH	1,2	1,0-3,0	0,4 - 1,5	●	●																						
Media Lavor.																											

● In magazzino ○ Su richiesta

HC<sup>1</sup> Carburo cementato rivestito  
 HT Cermet non rivestito  
 HC<sup>2</sup> Cermet rivestito  
 HW Carburo cementato non rivestito

**C**

Portautensile  
**SPXNR/L**  
 Kr: 23°

**D**

**E**

Informazioni tecniche

**F**

Indice

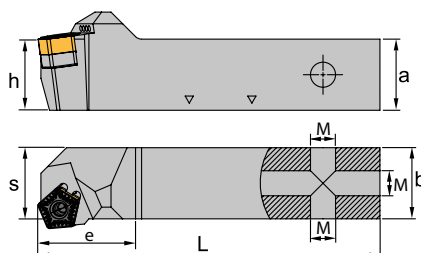


**PN\*\* Portautensile (esterno) S-Bloccaggio**

SPXNR/L Kr: 23°



Versione destra



Articolo	*	Stock		Dimensioni [mm]							Inserto
		R	L	a	b	L	h	s	e	M	
SPXNL2525X09C	*	●		25	25	120	25	28,4	35	G1/8	PNMX0905
SPXNR2525X09C	*	●		25	25	120	25	28,4	35	G1/8	PNMX0905
SPXNL3225X09C	*	●		32	25	135	32	28,4	35	G1/8	PNMX0905
SPXNR3225X09C	*	●		32	25	135	32	28,4	35	G1/8	PNMX0905

● In magazzino ○ Su richiesta

\* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	PNMX0905	PNMX0905
	h	25	32
Vita senza testa		PT1/8x7	PT1/8x7
Vite		I60M4x15 (3,4 Nm)	I60M4x15 (3,4 Nm)
Sottopiacchetta		P09BM	P09BM
Chiave (vite)		WT15IP	WT15IP
Chiave (sotto-piacchetta)		WH50L	WH50L

Inserto



Media Lavor.

**A**

Tornitura

**B**

Fresatura

**C**

Foratura

**D**

Informazioni tecniche

**E**

Indice



A close-up photograph of a high-speed turning system. On the left, a polished metal workpiece is being machined. In the center, a cutting tool with a diamond-tipped insert is mounted on a tool holder. The tool holder is a dark grey metal block with two circular holes. The background is a blurred industrial setting.

## Sistema di tornitura ad alto avanzamento PNMX

## Filettatura

Codice sistema – portautensile  
Portautensili per filettatura zType con  
raffreddamento interno

A26  
A28–A33





## Z S E R 20 20 K 16 (C)

1 2 3 4 5 6 7 8 9

**A**

Tornitura

<b>Serie</b>	Sistema di bloccaggio		Tipo lavorazione	
	Code	Descrizione	Code	Descrizione
	S	Bloccaggio a vite 	E	Portautensile filettatura esterna
C	Bloccaggio a staffa 	I	Portautensile filettatura interna	

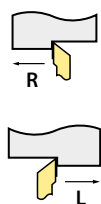
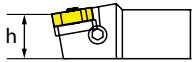
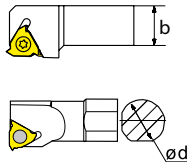
1

2

3

**B**

Fresatura

Direzione di taglio	Altezza stelo h [mm]	Larghezza stelo b / Diametro bareno [mm]
		


4

5

6

**C**

Foratura

Lunghezza stelo L [mm]		Dimensioni inserto [mm]	
		Code	Altezza
Code	L	11	6,35
F	80	16	9,525
H	100	22	12,7
K	125		
M	150		
P	170		
Q	180		
R	200		
S	250		
T	300		

7

8

**D**

Informazioni tecniche

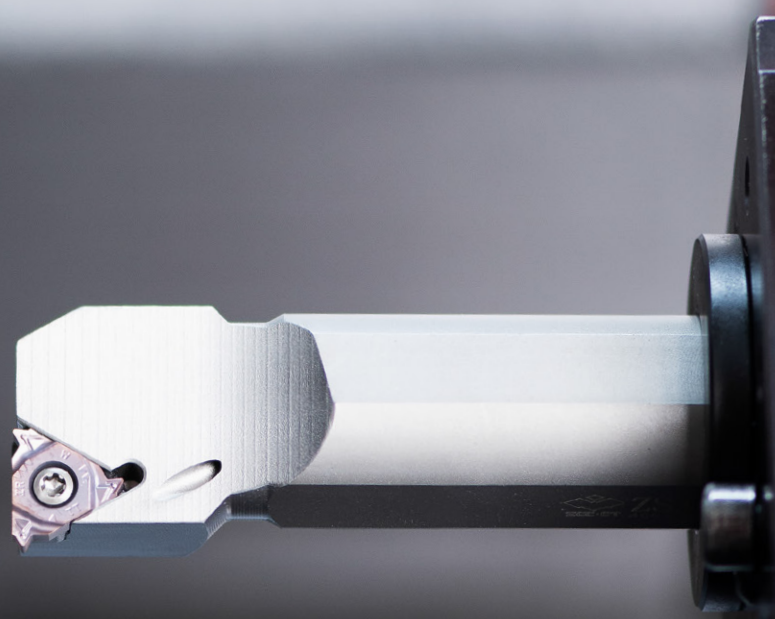
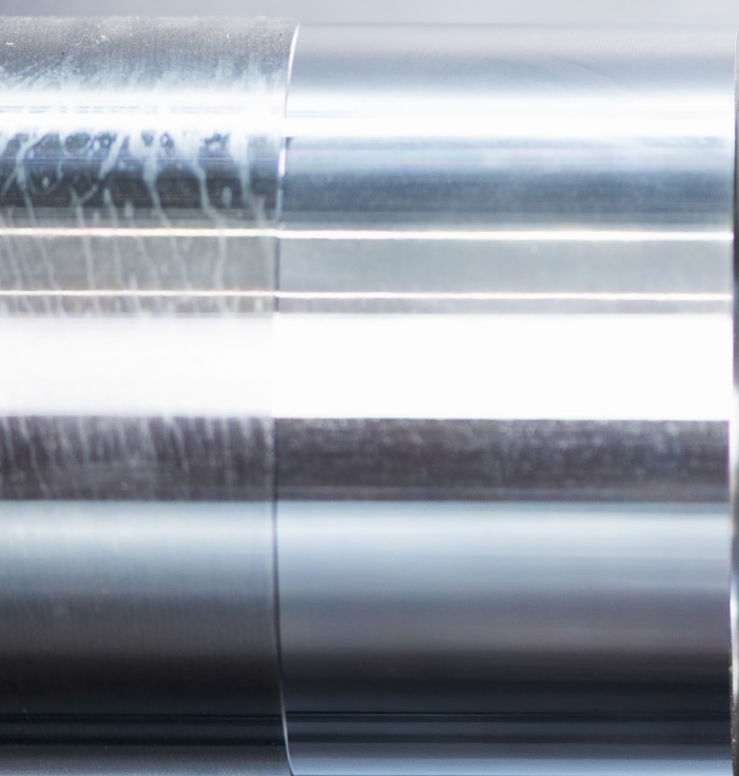
**E**

Indice

<b>Raffreddamento interno</b>
-------------------------------

9





## Portautensili per filettatura zType





## Gradi inserto

YBG205

PVD  
P15-P25  
M15-M25

## Inserti

Z16IR1.5ISOPP



Troverete gli **inserti di filettatura** corrispondenti della nuova **serie zType** nella **presentazione dei Novità Prodotti 09/2022**.  
Scansionate il codice QR per accedere direttamente al flyer.

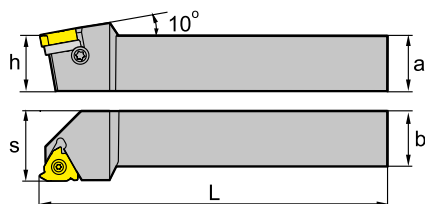


## Barra alesatrice ZSIR0025M16C



## Portautensile per filettatura (esterna)

ZSER/L



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Inserto
			a	b	L	h	s	
ZSER1616F16C	*	○	16	16	80	16	20	Z16ER**
ZSER2020H16C	*	○	20	20	100	20	25	Z16ER**
ZSER2525K16C	*	○	25	25	125	25	32	Z16ER**
ZSER3232K16C	*	○	32	32	125	32	32	Z16ER**
ZSER2525K22C	*	○	25	25	125	25	40	Z22ER**
ZSER3232K22C	*	○	32	32	125	32	40	Z22ER**

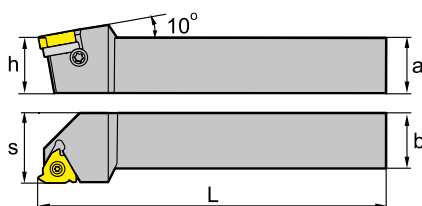
● In magazzino ○ Su richiesta

\* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio			
	Inserto	Z16ER**	Z22ER**
	h	16-32	25-40
	Vita senza testa	PT1/8×4	PT1/8×4
	Vite		I60M4×15X (3,4 Nm)
	Vite	I60M3,5×12TT (2,7 Nm)	
	Vite (sottoplacchetta)	SM4×8C (2,6 Nm)	SM5×8,5C (4,0 Nm)
	Sottoplacchetta	MT16-__MN	MT22-__MN
	Chiave (vite)	WT15IP	WT15IP

Portautensile per filettatura (esterna)

ZSER/L



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Inserto
			a	b	L	h	s	
ZSEL1616F16C	*	○	16	16	80	16	20	Z16EL**
ZSEL2020H16C	*	○	20	20	100	20	25	Z16EL**
ZSEL2525K16C	*	○	25	25	125	25	32	Z16EL**
ZSEL3232K16C	*	○	32	32	125	32	32	Z16EL**
ZSEL2525K22C	*	○	25	25	125	25	40	Z22EL**
ZSEL3232K22C	*	○	32	32	125	32	40	Z22EL**

● In magazzino ○ Su richiesta

\* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	Z16EL**	Z22EL**
	h	16-32	25-40
	Vita senza testa	PT1/8×4	PT1/8×4
	Vite		I60M5×17 (6,7 Nm)
	Vite	I60M3,5×12TT (2,7 Nm)	
	Vite (sottoplacchetta)	SM4×8C (2,6 Nm)	SM5×8,5C (4,0 Nm)
	Sottoplacchetta	MT16-__MN	MT22-__MN
	Chiave (vite)	WT15IP	WT20IP

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

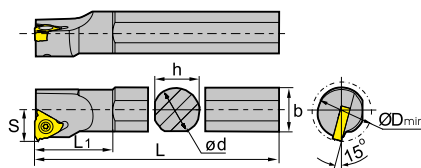
Informazioni tecniche


E

Indice

## Portautensile per filettatura (interna)

ZSIR/L








Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]								Inserto 
			ød	b	L	h	s	L <sub>1</sub>	D <sub>min</sub>		
ZSIR0016K11C	*	○	16	15,5	125	15	10	20,9	12	Z11IR**	
ZSIR0016M11C	*	○	16	16	150	15	10,5	25,9	16	Z11IR**	
ZSIR0016M16C	*	○	16	15,5	150	15	12	27	20	Z16IR**	
ZSIR0020M16C	*	○	20	19	150	18	14	28,7	25	Z16IR**	
ZSIR0020Q16C	*	○	20	19	180	18	14	34	25	Z16IR**	
ZSIR0025M16C	*	○	25	24	150	23	17	28,8	32	Z16IR**	
ZSIR0032R16C	*	○	32	31	200	30	22	30,9	40	Z16IR**	
ZSIR0032S16C	*	○	32	31	250	30	22	30,9	40	Z16IR**	
ZSIR0040T16C	*	○	40	38,5	300	37	27	31,5	50	Z16IR**	
ZSIR0020Q22C	*	○	20	19	180	18	15	35	25	Z22IR**	
ZSIR0025R22C	*	○	25	24	200	23	19	39	32	Z22IR**	
ZSIR0032S22C	*	○	32	31	250	30	22	36,4	40	Z22IR**	
ZSIR0040T22C	*	○	40	38,5	300	37	27	37,2	50	Z22IR**	

● In magazzino ○ Su richiesta

\* Con raffreddamento interno

### Parti di ricambio

	Inserto	Z11IR**	Z16IR**	Z16IR**	Z22IR**	Z22IR**
	ød	16	16	20-50	20	25-50
	Vite	I60M2,5×6,5T (1,0 Nm)			I60M5×13,2 (6,7 Nm)	I60M4×15X (3,4 Nm)
	Vite		I60M3,5×08TT (2,7 Nm)	I60M3,5×12TT (2,7 Nm)		
	Vite (sottoplacchetta)			SM4×8C (2,6 Nm)		SM5×8,5C (4,0 Nm)
	Sottoplacchetta			MT16-__MN		MT22-__MN
	Chiave (vite)	WT08IP	WT10IP	WT10IP	WT15IP	WT15IP

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

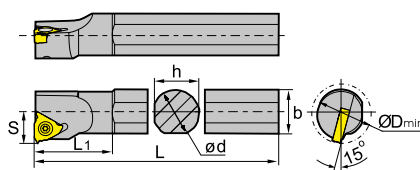
E

Indice



Portautensile per filettatura (interna)

ZSIR/L



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]							Inserto
			ød	b	L	h	s	L <sub>1</sub>	D <sub>min</sub>	
ZSIL0016K11C	*	○	16	15,5	125	15	10	20,9	12	Z11IL**
ZSIL0016M11C	*	○	16	16	150	15	10,5	25,9	16	Z11IL**
ZSIL0016M16C	*	○	16	15,5	150	15	12	27	20	Z16IL**
ZSIL0020M16C	*	○	20	19	150	18	14	28,7	25	Z16IL**
ZSIL0020Q16C	*	○	20	19	180	18	14	34	25	Z16IL**
ZSIL0025M16C	*	○	25	24	150	23	17	28,8	32	Z16IL**
ZSIL0032R16C	*	○	32	31	200	30	22	30,9	40	Z16IL**
ZSIL0032S16C	*	○	32	31	250	30	22	30,9	40	Z16IL**
ZSIL0040T16C	*	○	40	38,5	300	37	27	31,5	50	Z16IL**
ZSIL0020Q22C	*	○	20	19	180	18	15	35	25	Z22IL**
ZSIL0025R22C	*	○	25	24	200	23	19	39	32	Z22IL**
ZSIL0032S22C	*	○	32	31	250	30	22	36,4	40	Z22IL**
ZSIL0040T22C	*	○	40	38,5	300	37	27	37,2	50	Z22IL**

● In magazzino ○ Su richiesta

\* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	Z11IL**	Z16IL**	Z16IL**	Z22IL**	Z22IL**
	ød	16	16	20-50	20	25-50
	Vite	I60M2,5×6,5T (1,0 Nm)			I60M5×13,2 (6,7 Nm)	I60M4×15X (3,4 Nm)
	Vite		I60M3,5×08TT (2,7 Nm)	I60M3,5×12TT (2,7 Nm)		
	Vite (sottoplacchetta)			SM4×8C (2,6 Nm)		SM5×8,5C (4,0 Nm)
	Sottoplacchetta			MT16-__MN		MT22-__MN
	Chiave (vite)	WT08IP	WT10IP	WT10IP	WT15IP	WT15IP

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

# Punta piatta FD

## **Punte in metallo duro integrale**

Codice sistema – punte in metallo duro integrale

**C36–C37**

Punta piatta FD

**C38–C40**



## 1 5 3 6 SU 05 (C) – 0850 (S)

1

2

3

4

5

6

7

8

9

A

Tornitura

Versione	
Code	Descrizione
1	Punte

1

Versione del codolo	
Code	Descrizione
1	Codolo cilindrico
2	Codolo DIN 10 a 4 spigoli
3	Codolo cilindrico DIN 1809 a 2 superfici
5	Codolo cilindrico DIN 6535 HA
6	Stelo Weldon DIN 6535 HB
7	Stelo Whistle-Notch DIN 6535 HE
9	Stelo a conicità Morse

2

B

Fresatura

Tipologia punta	
Code	Descrizione
0	Punta elicoidale
3	Punta elicoidale universale
4	Centrino
5	Punta a gradino
6	Punta a tre taglienti
7	Punta con scanalature diritte
8	Punta lunga

3

Lunghezza utensile	
Code	Descrizione
1	DIN 338
2	DIN 1897
3	QJ/ZZQ(TO)01.001.002
4	DIN 6537 K
5	DIN 6539
6	DIN 6537 L
7	Secondo la norma del costruttore ZCC-C
8	Secondo la norma del costruttore ZCC-D
9	Secondo la norma del costruttore ZCC-E

4

C

Foratura

Applicazione	
Code	Descrizione
FD	Punta piatta con angolo a 180° per tutte le applicazioni
UD	Punta elicoidale per materiali tenaci
GD	Punta elicoidale per velocità di avanzamento elevate
SU	Punta elicoidale per lavorazione generica
SUK	Punta elicoidale per ghise
SL	Punta elicoidale per forature profonde
SLK	Punta lunga per ghise
SP	Punta pilota
SH	Punta elicoidale per materiali ad elevata durezza
SC	Punta elicoidale per metalli non ferrosi e ghise
PA	Punta a tre taglienti per metalli non ferrosi e ghise
PC	Punta con scanalature diritte per metalli non ferrosi e ghise

5

D

Informazioni tecniche

E

Indice

Rapporto L/D		Angolo	
Punte		Centrino	
Code	Descrizione	Code	Descrizione
03	3xD	90	90°
05	5xD	120	120°
08	8xD		
10	10xD		
12	12xD		
15	15xD		
20	20xD		
30	30xD		

Con raffreddamento interno

**6**

**7**

Diametro foro [mm]	
Code	Descrizione
0200	2,0
0850	8,5
1800	18,0
...	

Diametro stelo [mm]	
Code	Descrizione
S	4,0

**8**

**9**



a Foratura

b Perforazione in materiale solido

c Punta a gradino d Bulinatura

**A**

Tornitura

**B**

Fresatura

**C**

Foratura

**D**

Informazioni tecniche

**E**

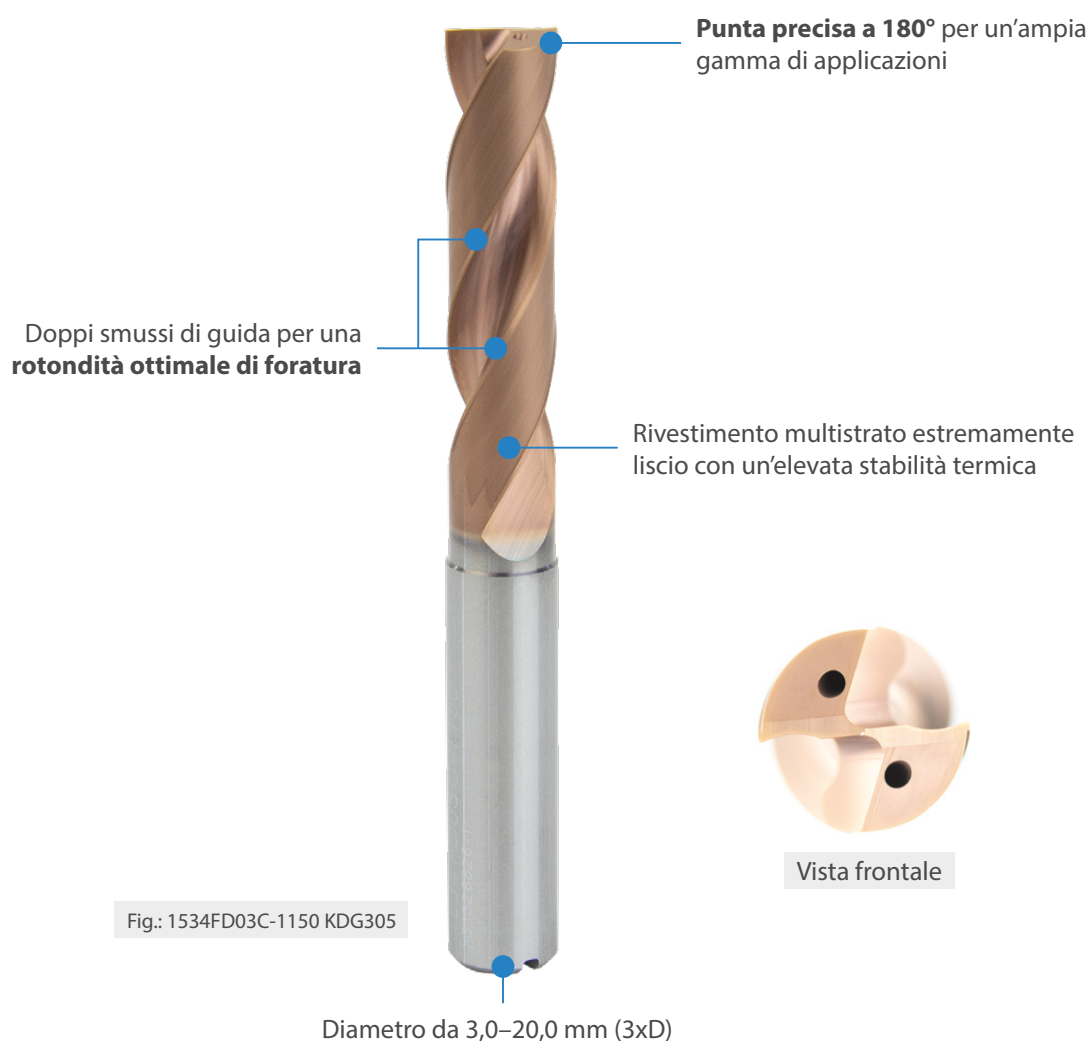
Indice

# Punta piatta FD

Punta in metallo duro integrale con angolo a 180° per tutte le applicazioni

## IL VOSTRO VANTAGGIO

- Particolarmente adatta alla produzione efficiente di lamature
- Consente di forare superfici inclinate fino a 55° senza fresatura preliminare
- **Formazione di bave ridotta al minimo** durante la foratura di componenti sottili
- **Applicazione universale** in tutti i materiali







## Punta FD - 3xD

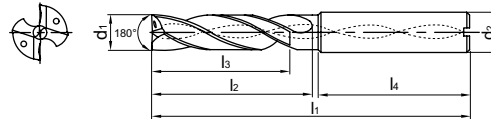
## Lavorazione generica



- Versione del codolo DIN 6535HA
- Uscita refrigerante assiale



Raffreddamento interno



Articolo	*	Dimensioni [mm]						Grado
		d <sub>1</sub> (m7)	d <sub>2</sub> (h6)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	KDG305
1534FD03C-0300	*	3	6	62	20	14	36	●
1534FD03C-0350	*	3,5	6	62	20	14	36	○
1534FD03C-0400	*	4	6	66	24	17	36	●
1534FD03C-0450	*	4,5	6	66	24	17	36	○
1534FD03C-0500	*	5	6	66	28	20	36	●
1534FD03C-0550	*	5,5	6	66	28	20	36	○
1534FD03C-0600	*	6	6	66	28	20	36	●
1534FD03C-0650	*	6,5	8	79	34	24	36	●
1534FD03C-0700	*	7	8	79	34	24	36	●
1534FD03C-0750	*	7,5	8	79	41	29	36	○
1534FD03C-0800	*	8	8	79	41	29	36	●
1534FD03C-0850	*	8,5	10	89	47	35	40	○
1534FD03C-0900	*	9	10	89	47	35	40	●
1534FD03C-0950	*	9,5	10	89	47	35	40	○
1534FD03C-1000	*	10	10	89	47	35	40	●
1534FD03C-1050	*	10,5	12	102	55	40	45	○
1534FD03C-1100	*	11	12	102	55	40	45	●
1534FD03C-1150	*	11,5	12	102	55	40	45	○
1534FD03C-1200	*	12	12	102	55	40	45	●
1534FD03C-1250	*	12,5	14	107	60	43	45	○
1534FD03C-1300	*	13	14	107	60	43	45	●
1534FD03C-1350	*	13,5	14	107	60	43	45	○
1534FD03C-1400	*	14	14	107	60	43	45	●
1534FD03C-1450	*	14,5	16	115	65	45	48	○
1534FD03C-1500	*	15	16	115	65	45	48	●
1534FD03C-1550	*	15,5	16	115	65	45	48	○
1534FD03C-1600	*	16	16	115	65	45	48	●
1534FD03C-1650	*	16,5	18	123	73	51	48	○
1534FD03C-1700	*	17	18	123	73	51	48	●
1534FD03C-1750	*	17,5	18	123	73	51	48	○
1534FD03C-1800	*	18	18	123	73	51	48	●
1534FD03C-1850	*	18,5	20	131	79	55	50	○
1534FD03C-1900	*	19	20	131	79	55	50	●
1534FD03C-1950	*	19,5	20	131	79	55	50	○
1534FD03C-2000	*	20	20	131	79	55	50	●

● In magazzino ○ Su richiesta

\* Con raffreddamento interno

### Campo di applicazione

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓	✓		

✓ Molto adatto

✓ Adatto

# Il vostro utensile speciale personalizzato è a portata di mano

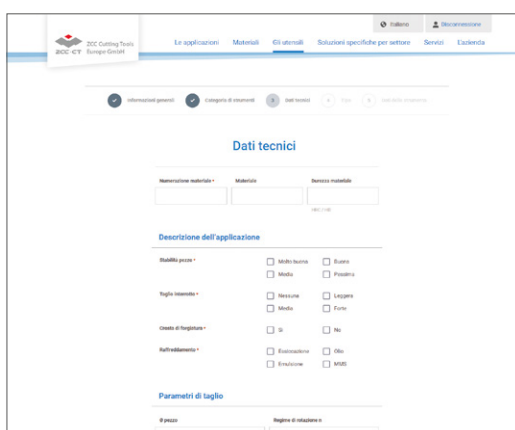
Lavorate con applicazioni per cui è possibile ottenere vantaggi in termini commerciali, tecnici o logistici impiegando utensili ottimizzati su misura e specifici per le vostre esigenze? ZCC Cutting Tools Europe vi offre consulenza e supporto personali nella programmazione, implementazione e ordinazione dei prodotti. Con il nostro innovativo Onlinetool dedicato alle richieste di utensili speciali, riceverete la vostra offerta personalizzata con pochi semplici passaggi ([www.zcct-europe.com](http://www.zcct-europe.com)).



Home page "Strumento online per utensili speciali" con Selezione della categoria dell'utensile

## Selezione della categoria dell'utensile

Scansionando il codice QR presente nella pagina, sarete reindirizzati alla home page del nostro strumento online per la richiesta di utensili speciali e qui potrete iniziare subito con la categoria precedentemente selezionata. È semplicissimo.



Definizione dei parametri pertinenti dell'utensile

## Definizione dei parametri dell'utensile

Successivamente potete seguire comodamente la procedura. Potete inoltre caricare parti di disegni, bozze e modelli 3D già esistenti in tutta sicurezza.

L'accesso rapido e diretto agli utensili speciali di ZCC Cutting Tools Europe.



Effettuate subito l'accesso al nostro sito web per visualizzare il nuovo **Modulo per utensili speciali**.



## Vent'anni di sviluppo basato sulla collaborazione

Il **2023** è un anno particolare nella storia di ZCC Cutting Tools Europe GmbH. Vent'anni fa, a Düsseldorf, abbiamo iniziato a commercializzare utensili per lavorazioni meccaniche, asportazione truciolo, appositamente per il mercato europeo. Un inizio in sordina, a cui è seguito uno sviluppo costante, sempre incentrato sul cliente e orientato alla crescita.

### L'allettante promessa ai clienti

Da allora, la promessa di ZCC Cutting Tools Europe è rimasta la stessa: offrire **prodotti tecnologici di alta gamma** volti a migliorare qualità, produttività e convenienza negli ambienti produttivi dei clienti in svariati segmenti industriali e destinati a diversi gruppi target, garantendo un **interessante rapporto qualità/prezzo**, sempre in combinazione a un'ampia gamma di **servizi correlati** e specifici per il mercato europeo.

### Competenze e risorse tecnologiche

Oggi, la nostra caratteristica distintiva non è cambiata: ZCC Cutting Tools dispone delle **competenze**, del **know-how** e delle risorse necessarie lungo l'intera catena di progettazione e produzione degli utensili. Sin dalle prime fasi abbiamo condiviso questo valore aggiunto con i nostri clienti e partner affinché potessero trarne vantaggio.

### Vent'anni di fiducia ininterrotta

Oggi **progettiamo e testiamo** prodotti e soluzioni destinate ai mercati europei in stretta collaborazione con i nostri clienti anche **in Europa**. Vantiamo un **assortimento completo di prodotti standard** e offriamo **soluzioni su misura dei clienti**. La nostra logistica garantisce **consegne affidabili** in tutta Europa.

Questo anniversario prende il via con la presentazione dei nuovi prodotti. Ci auguriamo di proseguire la nostra fruttuosa collaborazione.







Vai al PDF online

Novità Prodotti 09/2023

435 | PNK | v1 | 1.5 | 09.23

Sede Centrale Europea

## ZCC Cutting Tools Europe GmbH

[www.zccct-europe.com](http://www.zccct-europe.com)

Wanheimer Str. 57, 40472 Düsseldorf, Germany

Tel.: +49 (0)211-989240-0

Fax: +49 (0)211-989240-111

E-mail: [info@zccct-europe.com](mailto:info@zccct-europe.com)

Filiale Francia

## ZCC Cutting Tools Europe GmbH

**Succursale Française**

[www.zccct-europe.com](http://www.zccct-europe.com)

14, Allée Charles Pathé, 18000 Bourges, France

Tel.: +33 (0)2 45 41 01 40

Fax: +33 (0)800 74 27 27

E-mail: [ventes@zccct-europe.com](mailto:ventes@zccct-europe.com)

Filiale Regno Unito

## ZCC Cutting Tools Europe GmbH

**UK Division**

[www.zccct-europe.com](http://www.zccct-europe.com)

4200 Waterside Centre, Solihull Parkway,  
Birmingham Business Park.

Birmingham, West Midlands, B37 7YN, UK

Tel.: +44 (0)121-809 5469

Fax: +49 (0)211-989240-111

E-mail: [infouk@zccct-europe.com](mailto:infouk@zccct-europe.com)



**ZCC Cutting Tools**  
**ZCC · CT Europe GmbH**

© Copyright by ZCC Cutting Tools Europe GmbH

Tutti i diritti riservati. Tutte le descrizioni e le immagini sono protette da copyright. L'utilizzo, la modifica e la riproduzione, in tutto o in parte, senza autorizzazione scritta sono vietati. Informazioni tecniche e gamma di prodotti soggetti a modifiche. Si declina qualsiasi responsabilità per eventuali refusi e/o errori di stampa.