X-CUT PRO

UTENSILE MULTIFUNZIONE PER FORATURA E TORNITURA

Un solo utensile
quattro lavorazioni di precisione

DRILLING AND TURNING
MULTIFUNCTIONAL TOOL

One tool
four precision operations

X-CUT PRO

PRECISIONE E EFFICIENZA IN UN UNICO UTENSILE

Quattro lavorazioni, un solo strumento: foratura, tornitura interna, tornitura esterna e tornitura frontale.

Riduci i tempi di cambio utensile, abbatti i costi e ottieni risultati costanti su una vasta gamma di materiali.

Design innovativo, qualità inserto ad alte prestazioni e portautensili ottimizzati per lavorazioni meccaniche di precisione.

X-CUT PRO: massima produttività, minimo ingombro.

VANTAGGI:

- Riduce al minimo i tempi di cambio utensile
- Abbatte i costi di magazzino
- Riduce i fermi macchina
- Risolve il problema della scarsa capacità di stoccaggio utensili.
- Consente un risparmio di tempo nella programmazione.

PRECISION AND EFFICIENCY IN A SINGLE TOOL

Four operations, one tool: drilling, internal turning, external turning, and facing.

Reduce tool changeover time, cut costs, and achieve consistent results across a wide range of materials.

Innovative design, high-performance grades, and optimized tool holders for precision machining.

X-CUT PRO: maximum productivity, minimal footprint.

ADVANTAGES

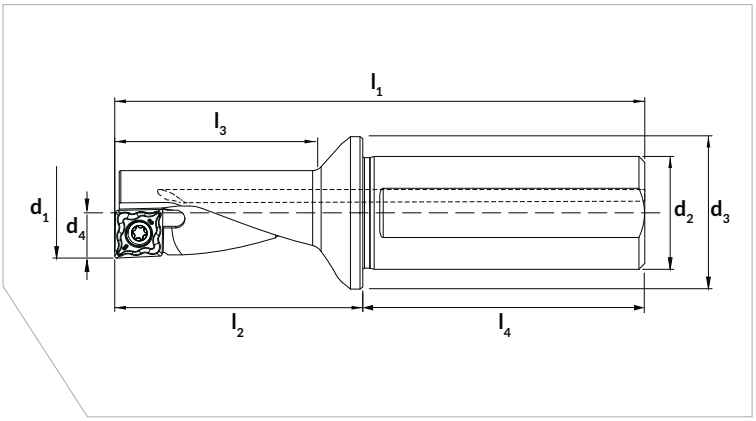
- Minimize your tool changeover time
- Reduce your inventory costs
- Reduce downtime
- Solve the problem of insufficient tool storage
- Save programming effort

Talicarb

X-CUT PRO

Talicarb

Corpo a fissaggio meccanico per applicazioni in ambito di foratura e tornitura
Indexable body for drilling and turning applications



ART. NUM.	Codice d'ordine Order code	Diametro di taglio Cutting diameter	Diametro attacco Shank diameter	Diametro flangia Flange diameter	Lunghezza funzionale Functional width	Lunghezza totale Overall length	Sporgenza Protruding length	Lunghezza utile Length of reach	Lunghezza codolo Length of shank	Peso Weight		
		d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	l_2	l_3	l_4	g	Z	**Inserto** | Insert
						Versione destro | Right version						
450172	**AGECR 08010-2.25D**	8	10	12	4	60	22	18	38	0.027	1	XCMT 0401.. ER
447428	**AGECR 10012-2.25D**	10	12	16	5	69.5	27.5	22.5	42	0.046	1	XCMT 0502..
449012	**AGECR 12016-2.25D**	12	16	20	6	78	33	27	45	0.089	1	XCMT 0602..
450173	**AGECR 14016-2.25D**	14	16	20	7	83.5	38	31.5	45	0.094	1	XCMT 0703..
449013	**AGECR 16020-2.25D**	16	20	25	8	94	44	36	50	0.154	1	XCMT 0803..
450174	**AGECR 18025-2.25D**	18	25	32	9	109.5	53.5	40.5	56	0.293	1	XCMT 09T3..
449023	**AGECR 20025-2.25D**	20	25	32	10	111	55	45	56	0.311	1	XCMT 10T3..
450175	**AGECR 25032-2.25D**	25	32	40	12.5	129	69	56.5	60	0.563	1	XCMT 1304..
450176	**AGECR 32040-2.25D**	32	32	50	16	158	88	72	60	1.117	1	XCMT 1705..
						Versione sinistro | Left version						
450182	**AGECL 08010-2.25D**	8	10	12	4	60	22	18	38	0.027	1	XCMT 0401.. EL
450183	**AGECL 10012-2.25D**	10	12	16	5	69.5	27.5	22.5	42	0.046	1	XCMT 0502..
450184	**AGECL 12016-2.25D**	12	16	20	6	78	33	27	45	0.089	1	XCMT 0602..
450185	**AGECL 14016-2.25D**	14	16	20	7	83.5	38	31.5	45	0.094	1	XCMT 0703..
450181	**AGECL 16020-2.25D**	16	20	25	8	94	44	36	50	0.154	1	XCMT 0803..
450180	**AGECL 18025-2.25D**	18	25	32	9	109.5	53.5	40.5	56	0.293	1	XCMT 09T3..
450179	**AGECL 20025-2.25D**	20	25	32	10	111	55	45	56	0.311	1	XCMT 10T3..
450178	**AGECL 25032-2.25D**	25	32	40	12.5	129	69	56.5	60	0.563	1	XCMT 1304..
450177	**AGECL 32040-2.25D**	32	32	50	16	158	88	72	60	1.117	1	XCMT 1705..

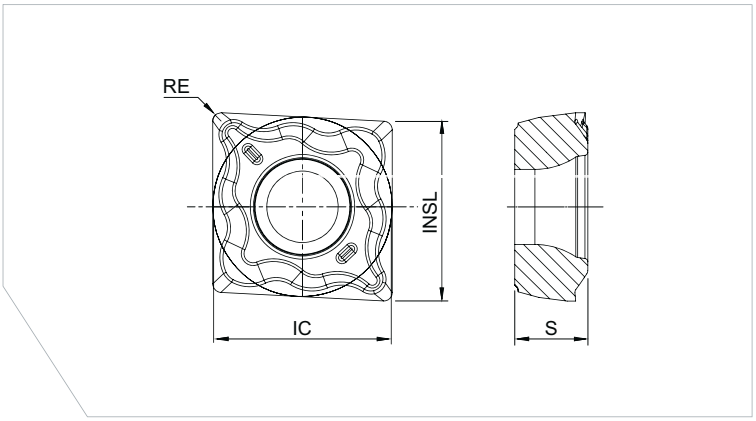
XCMT

Talicarb

Inserti per punte a fissaggio meccanico "X-CUT PRO"
"X-CUT PRO" inserts for indexable drills

XCMT...MP..
(TCM720)

XCMT...MP..
(TCMM25)



Codice inserto Insert Code	Cerchio iscritto Inscribed circle	Spessore inserto Insert thickness	Lunghezza inserto Insert lenght	Raggio di punta Corner radius	Codice qualità inserto Insert grade code			
					TCM720	TCMM25	TCM720	TCM720
	Ic	S	INSL	Re	P	M		S
XCMT040104MP-ER	4.40	1.89	4.00	0.40	●	●	●	●
XCMT040104MP-EL	4.40	1.89	4.00	0.40	●	●	●	●
XCMT050204MP-EN	5.65	2.14	5.00	0.40	●	●	●	●
XCMT060204MP-EN	6.40	2.47	6.00	0.40	●	●	●	●
XCMT070304MP-EN	7.50	3.25	7.00	0.40	●	●	●	●
XCMT080304MP-EN	8.40	3.26	8.00	0.40	●	●	●	●
XCMT09T304MP-EN	9.45	4.00	9.00	0.40	●	●	●	●
XCMT10T308MP-EN	10.40	4.00	10.00	0.80	●	●	●	●
XCMT130408MP-EN	13.35	4.85	12.50	0.80	●	●	●	●
XCMT170508MP-EN	17.30	5.58	16.00	0.80	●	●	●	●

Esempio d'ordine: (Codice Inserto + Codice Qualità) | Ordering example: (Insert Code + Grade Code)

Parti di ricambio | Spare parts

X-CUT PRO	Vite Inserto Insert Screw	Chiave (Torx) Wrench (Torx)
AGEC(R/L) 08010-2.25D	TVTT 019	CVBTX T06
AGEC(R/L) 10012-2.25D	TVTT 006	CVBTX T06
AGEC(R/L) 12016-2.25D	TVTT 007	CVBTX T07
AGEC(R/L) 14016-2.25D	TVTT 020	CVBTX T08
AGEC(R/L) 16020-2.25D	TVTT 021	CVBTX T08
AGEC(R/L) 18025-2.25D	TVTT 021	CVBTX T08
AGEC(R/L) 20025-2.25D	TVTT 015	CVBTX T15
AGEC(R/L) 25032-2.25D	TVTT 022	CVBTX T20
AGEC(R/L) 32040-2.25D	TVTT 016	CVBTX T20

Parametri di taglio | Cutting data

ISO	Materiale | Material	HB (Brinell)	Vc (m/min) TCM720	Vc (m/min) TCMM25
P	**Acciao** | Steel < 800 N/mm²	125-170	110-220	-
	Acciao | Steel 700-1000 N/mm²	180-350	100-210	-
	Acciao | Steel 1000-1300 N/mm²	200-325	85-190	-
M	**Ferritico/Martensitico** | Ferritic/Martensitic	200-330	95-210	70-230
	Austenitico | Austenitic	180-330	85-205	65-225
	Austenitico/Ferritico (Duplex) | Austenitic/Martensitic (Duplex)	230-260	80-195	55-215
S	**Leghe resistenti al calore** | HRSA	200-320	25-210	-

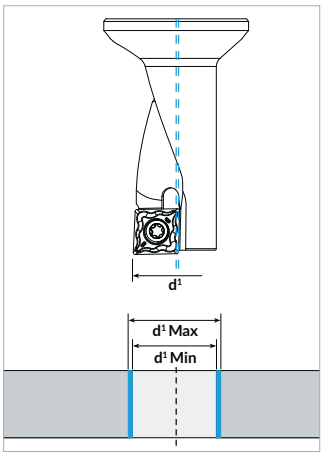
XCMT	FN (mm/rev) Tornitura frontale Face Turning	FN (mm/rev) Tornitura Int/Est Int/Ext Turning	FN (mm/rev) Foratura Holemaking	AP (mm) Tornitura frontale Face Turning	AP (mm) Tornitura Int/Est Int/Ext Turning
XCMT 040104-MP ER/L	0,02-0,09	0,02-0,13	0,01-0,04	0,50-1,90	0,50-2,70
XCMT 050204-MP EN	0,02-0,12	0,02-0,15	0,01-0,05	0,50-2,20	0,50-3,20
XCMT 060204-MP EN	0,02-0,14	0,02-0,16	0,01-0,06	0,70-2,70	0,70-3,70
XCMT 070304-MP EN	0,02-0,16	0,02-0,18	0,01-0,08	0,80-3,00	0,80-4,00
XCMT 080304-MP EN	0,03-0,18	0,03-0,20	0,02-0,08	0,90-3,40	0,90-4,20
XCMT 09T304-MP EN	0,03-0,20	0,03-0,22	0,03-0,09	0,90-3,80	0,90-4,70
XCMT 10T308-MP EN	0,03-0,22	0,03-0,24	0,03-0,10	1,00-4,20	1,00-5,30
XCMT 130408-MP EN	0,03-0,24	0,03-0,26	0,04-0,12	1,00-5,00	1,00-6,50
XCMT 170508-MP EN	0,03-0,27	0,03-0,30	0,04-0,15	1,00-6,00	1,00-7,00

Foratura eccentrica | Off-center drilling

Grazie all'esclusiva geometria di X-Cut Pro, è possibile eseguire foratu-re eccentriche. Questo consente di realizzare fori con diametri diversi da quello nominale, semplicemente spostandosi leggermente dal centro del pezzo, come illustrato nella tabella sottostante.

Thanks to the unique geometry of X-Cut Pro, off-center drilling can be performed. This allows for the creation of holes with diameters different from the nominal one by slightly deviating from the center of the workpiece, as illustrated in the table below.

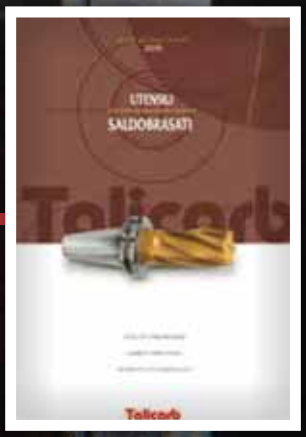
X-CUT PRO	Foratura | Drilling: d¹ Nominale | Nominal	d¹ Minimo | Minimum	d¹ Massimo | Maximum
AGEC(R/L) 08010-2.25D	8	7.85	8.30
AGEC(R/L) 10012-2.25D	10	9.85	10.50
AGEC(R/L) 12016-2.25D	12	11.85	12.50
AGEC(R/L) 14016-2.25D	14	13.80	14.50
AGEC(R/L) 16020-2.25D	16	15.80	16.50
AGEC(R/L) 18025-2.25D	18	17.80	18.50
AGEC(R/L) 20025-2.25D	20	19.75	20.50
AGEC(R/L) 25032-2.25D	25	24.75	25.80
AGEC(R/L) 32040-2.25D	32	31.75	33.00



Talicarb

FISSAGGIO MECCANICO
Indexable Tools

FRESATURA M.D.I.
HM Milling



SALDOBRASATI
Tipped Tools

CONTATTA IL NOSTRO UFFICIO TECNICO
PER MAGGIORI INFORMAZIONI.
Contact our technical office for more information.

tecnici@angeloghezzi.it

Angelo Ghezzi & C SpA

Via Privata Gorlich, 1 • 20037 Paderno Dugnano (MI) • Italy • Tel. +39 02 9189314
www.angeloghezzi.it • info@angeloghezzi.it

Follow us on

Ed. 01 OTT | 25