



## F.A.Q.

Frequently Asked Questions



### E' possibile utilizzare il retrolamatore eccentrico per eseguire smussi in trazione?

Can I use an eccentric back spotfacing counterbore to perform chamfering in pull?

SI. È possibile realizzare retrolamatori **speciali** per eseguire la lavorazione di smussi in trazione, fornendo il disegno della lavorazione ed il materiale da lavorare.

YES. It is possible to make **special** chamfering tool to perform the machining of chamfers in pull, sending us the drawing of the processing to be performed and also specifying the material to be processed.



### E' possibile richiedere un attacco diverso dal Whistle Notch?

Can I have shank different from Whistle Notch?

SI. Su richiesta possiamo eseguire retrolamatori **speciali** con attacco weldon, varilock, ISO DIN 2080, ISO DIN 69871, MAS BT, PSC, HSK.

YES. On request we can perform **special** eccentric counterbores with the following connections: Weldon, Varilock, ISO DIN 2080, ISO DIN 69871, MAS BT, PSC, HSK.



### E' possibile richiedere un retrolamatore eccentrico con refrigerazione interna?

Can I have internal refrigeration?

SI. Su richiesta è possibile aggiungere il foro di refrigerazione interna direzionato sul tagliente. È prevista una maggiorazione sul prezzo.

YES. On request it is possible to add the internal refrigeration hole directed on the cutting edge, with an increase on the price.



### E' possibile montare un inserto con raggio diverso da quello indicato in tabella?

Can I mount an insert with a radius different from the one indicated in the table?

NO. Il diametro della lamatura è infatti influenzato dal raggio dell'inserto.

E' possibile utilizzare **solo** gli inserti ISO indicati in tabella.

NO. The diameter of the counterbore is influenced by the radius of the insert.

It's possible to use **only** the ISO inserts indicated in the table.

## INSERTI PER RETROLAMATORI

Insert for back spotfacing counterbores

INSERTO Insert	VITE Screw	P	M	K	S	Av./Feed
CPMT 05T104	 M2,2 X 0,45 TX6	70-80	60-150	80-220	40-50	0,07-0,15
CCMT 060204	 M2,5 X 0,45 TX7	80-200	60-120	100-180	40-50	0,1-0,2
CCMT 09T304	 M4 X 0,7 TX15	80-200	60-120	100-180	40-50	0,12-0,2
CCMT 120408	 M5 X 0,8 TX20	80-200	60-120	100-180	40-60	0,12-0,25
TCMT 16T308	 M4 X 0,7 TX15	80-200	60-120	100-180	40-50	0,12-0,3
TCMT 220408	 M5 X 0,8 TX20	80-160	50-110	80-180	40-60	0,12-0,3

Immagini a puro scopo illustrativo e non vincolanti / pictures for illustration purposes only

## Materiale da lavorare

Material to be processed

P

Acciai  
Steel

M

Acciai Inossidabili  
Stainless Steel

K

Ghise  
Cast Irons

S

Superleghe  
Superalloys