

AMS

DIAMOND TOOLS

2026



TECNOLOGIA E LEADERSHIP

nello sviluppo di strumenti di taglio avanzati.

La nostra azienda si distingue per l'innovazione e la leadership nello sviluppo di strumenti da taglio all'avanguardia, progettati per la lavorazione economica di materiali High-Tech. Tra i materiali trattabili, figurano metallo duro, alluminio, grafite, rame, fibra di vetro, ceramiche, leghe non ferrose, plastiche e materiali compositi abrasivi, nonché tutti i materiali non ferrosi.

Hardness (Knoop kg/mm²)

- PKD: 3900
- AMS: 8300

Questo avanzato materiale da taglio High-Tech supera il PCD (policristallo di diamante) in termini di resistenza all'usura, durata e qualità della superficie lavorata. Le proprietà di durezza di AMS sono simili a quelle dell'MDC, ma con uno spessore ultra fine caratteristico del film di diamante AMS-D.

Innovazione nella produzione

Composto per il 99,9% da diamante, AMS presenta una resistenza all'usura superiore rispetto al PCD, che contiene il 90% di diamante. Fino a poco tempo fa, la mancanza di metodi produttivi precisi impediva l'utilizzo del diamante AMS per applicazioni diverse. Tuttavia, grazie agli sviluppi recenti nella tecnologia laser, oggi siamo in grado di produrre AMS con geometrie altamente complesse e estremamente precise.

Versatilità e Applicazioni

AMS è compatibile con ogni tipo di M.D. (materiale duro), a condizione che la percentuale di cobalto sia pari o superiore al 10%. Con queste caratteristiche, AMS rappresenta il materiale da taglio del futuro, in grado di rispondere alle esigenze più avanzate della lavorazione di materiali High-Tech.

Grazie alla continua ricerca e innovazione, la nostra azienda è pronta a offrire soluzioni taglienti che rispondono alle sfide più impegnative, garantendo prestazioni superiori, durabilità e precisione. AMS è la scelta ideale per chi cerca un materiale da taglio all'avanguardia per applicazioni ad alta tecnologia.

MKD

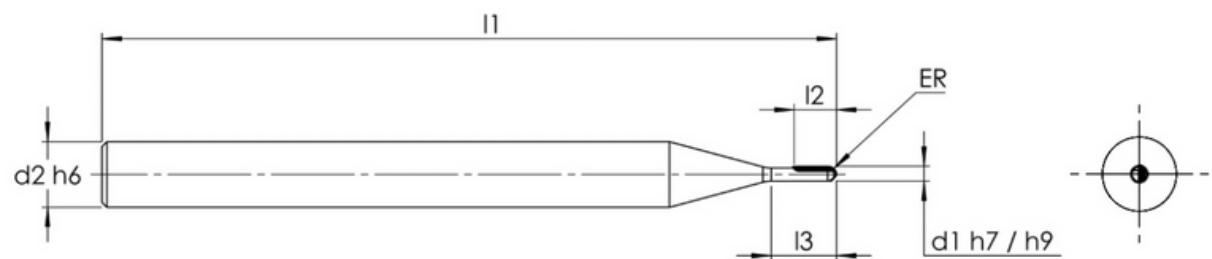
Il diamante monocristallino

Diamante monocristallino senza struttura, massima durezza, bordi di taglio assolutamente affilati e privi di scheggiature con bassa tenacità alla rottura.

Finitura di tutti i metalli non ferrosi e materie plastiche senza additivi abrasivi, leghe di metalli preziosi, tutti i prodotti AMS disponibili a catalogo possono essere forniti in **MKD**.

AMS.R1

Frese sferiche mini

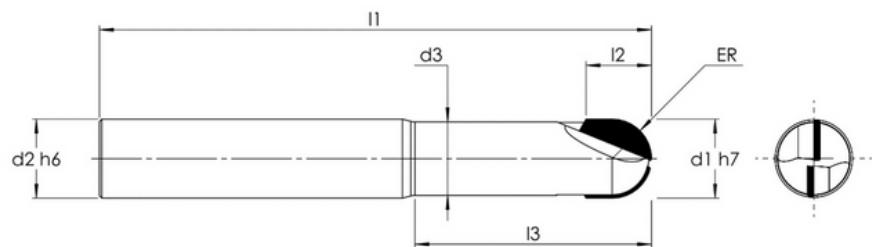


Codice	d1 h7/h9	l2	l1	d2 h6	d3	L	R +/-0.005	z
AMS.R1-01-L025/045	1,0	1,5	2,5	4,0		45	0,50	1
AMS.R1-01-L035/045	1,0	1,5	3,5	4,0		45	0,50	1
AMS.R1-01-L045/045	1,0	1,5	4,5	4,0		45	0,50	1
AMS.R1-015-L03/045	1,5	2,0	3,0	4,0		45	0,75	1
AMS.R1-015-L04/045	1,5	2,0	4,0	4,0		45	0,75	1
AMS.R1-015-L05/045	1,5	2,0	5,0	4,0		45	0,75	1

Frese sferiche

AMS.R

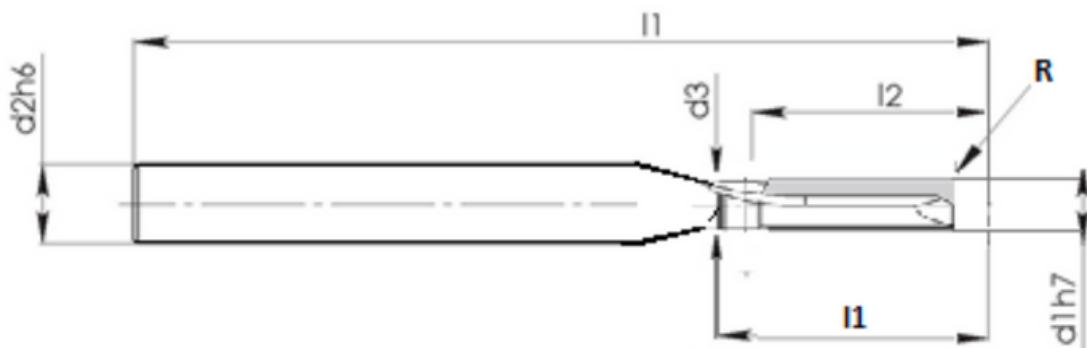
Frese sferiche



Codice	$d_1 h_7/h_9$	l_2	l_1	$d_2 h_6$	d_3	L	$R +/0.005$	z
AMS.R-02-L04/045	2	2,5	4	4	1,95	45	1,0	2
AMS.R-02-L06/045	2	2,5	6	4	1,95	45	1,0	2
AMS.R-02-L08/045	2	2,5	8	4	1,95	45	1,0	2
AMS.R-03-L09/055	3	3	9	6	2,85	55	1,5	2
AMS.R-03-L12/055	3	3	12	6	2,85	55	1,5	2
AMS.R-03-L15/055	3	3	15	6	2,85	55	1,5	2
AMS.R-04-L10/060	4	4	10	6	3,9	60	2,0	2
AMS.R-04-L15/060	4	4	15	6	3,9	60	2,0	2
AMS.R-04-L20/060	4	4	20	6	3,9	60	2,0	2
AMS.R-05-L15/065	5	5	15	6	4,7	65	2,5	2
AMS.R-05-L20/065	5	5	20	6	4,7	65	2,5	2
AMS.R-05-L25/065	5	5	25	6	4,7	65	2,5	2
AMS.R-06-L20/070	6	6	20	6	5,6	70	3,0	2
AMS.R-06-L25/070	6	6	25	6	5,6	70	3,0	2
AMS.R-06-L30/070	6	6	30	6	5,6	70	3,0	2
AMS.R-08-L25/065	8	7	25	8	7,5	65	4,0	2
AMS.R-08-L40/080	8	7	40	8	7,5	80	4,0	2
AMS.R-10-L30/070	10	8	30	10	9,3	70	5,0	2
AMS.R-10-L50/090	10	8	50	10	9,3	90	5,0	2
AMS.R-12-L30/075	12	9	30	12	11,3	75	6,0	2
AMS.R-12-L60/105	12	9	60	12	11,3	105	6,0	2

AMS.C1

Candela mini



Codice	d1 h7/h9	l2	l1	d2 h6	d3	L	R +/-0.005	z
AMS.C1-01-L025/045-R005	1,0	1,5	2,5	4,0		45	0,05	1
AMS.C1-01-L025/045-R010	1,0	1,5	2,5	4,0		45	0,10	1
AMS.C1-01-L035/045-R005	1,0	1,5	3,5	4,0		45	0,05	1
AMS.C1-01-L045/045-R010	1,0	1,5	3,5	4,0		45	0,10	1
AMS.C1-01-L045/045-R005	1,0	1,5	4,5	4,0		45	0,05	1
AMS.C1-01-L045/045-R010	1,0	1,5	4,5	4,0		45	0,10	1
AMS.C1-01-L03/045-R005	1,5	2,0	3,0	4,0		45	0,05	1
AMS.C1-01-L003/045-R010	1,5	2,0	3,0	4,0		45	0,10	1
AMS.C1-01-L04/045-R005	1,5	2,0	4,0	4,0		45	0,05	1
AMS.C1-01-L04/045-R010	1,5	2,0	4,0	4,0		45	0,10	1
AMS.C1-01-L05/045-R005	1,5	2,0	5,0	4,0		45	0,05	1
AMS.C1-01-L05/045-R010	1,5	2,0	5,0	4,0		45	0,10	1

AMS.C

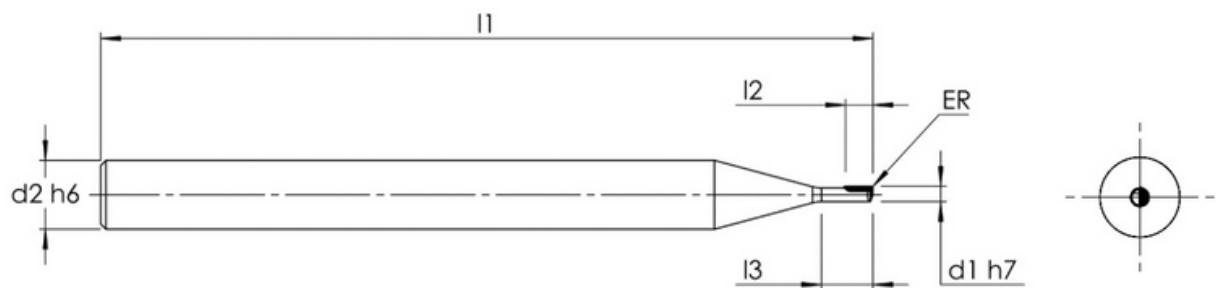
Candela

CODICE BFT SWISS	D1	l2	l1	d2	d3	L	R +/-0.005	Z
AMS.C-04-L08/10-R060	4	8	10	6	3,9	60	0,1	2
AMS.C-04-L15/20-R060	4	15	20	6	3,9	60	0,1	2
AMS.C-06-L10/15-R060	6	10	15	6	5,8	60	0,1	2
AMS.C-06-L15/20-R060	6	15	20	6	5,8	60	0,1	2
AMS.C-06-L20/25-R060	6	20	25	6	5,8	65	0,1	2
AMS.C-08-L10/15-R060	8	10	15	8	7,8	60	0,1	2
AMS.C-08-L15/20-R060	8	15	20	8	7,8	60	0,1	2
AMS.C-08-L20/30-R070	8	20	30	8	7,8	70	0,1	2
AMS.C-10-L10/20-R070	10	10	20	10	9,8	70	0,1	2
AMS.C-10-L15/25-R070	10	15	25	10	9,8	70	0,1	2
AMS.C-10-L20/30-R080	10	20	30	10	9,8	80	0,1	2
AMS.C-12-L10/20-R070	12	10	20	12	11,7	70	0,1	2
AMS.C-12-L15/25-R070	12	15	25	12	11,7	70	0,1	2
AMS.C-12-L20/30-R080	12	20	30	12	11,7	80	0,1	2
AMS.C-16-L10/25-R080	16	10	25	16	15,6	80	0,1	2
AMS.C-16-L15/30-R080	16	15	30	16	15,6	80	0,1	2
AMS.C-16-L20/35-R090	16	20	35	16	15,6	90	0,1	2

Codice	d1 h7/h9	l2	l1	d2 h6	d3	L	R +/-0.005	Z
AMS.C-04-L08/10-R060	4							
	4							
	6	8	2,5	4,0		45	0,05	1
	6	15	2,5	4,0		45	0,10	1
	6	10	3,5	4,0		45	0,05	1
	8	15	3,5	4,0		45	0,10	1
	8	20	4,5	4,0		45	0,05	1
	8	10	4,5	4,0		45	0,10	1
	10	15	3,0	4,0		45	0,05	1
	10	20	3,0	4,0		45	0,10	1
	10	10	4,0	4,0		45	0,05	1
	12	15	4,0	4,0		45	0,10	1
	12	20	5,0	4,0		45	0,05	1
	16	10	5,0	4,0		45	0,10	1

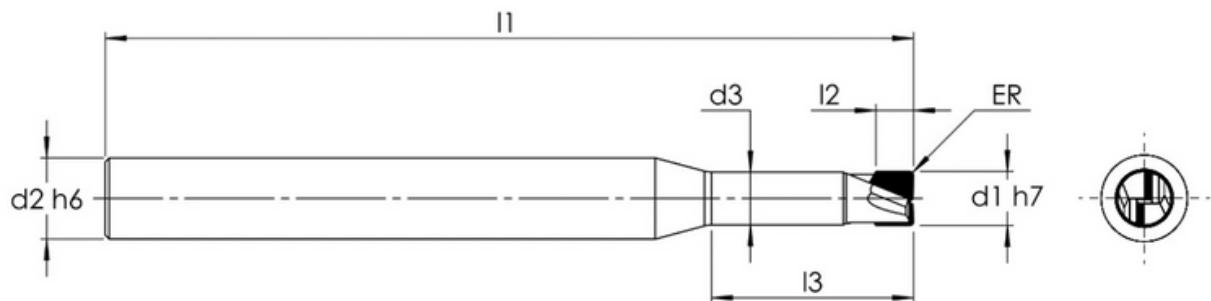
AMS.T 1

Toriche mini



AMS.T

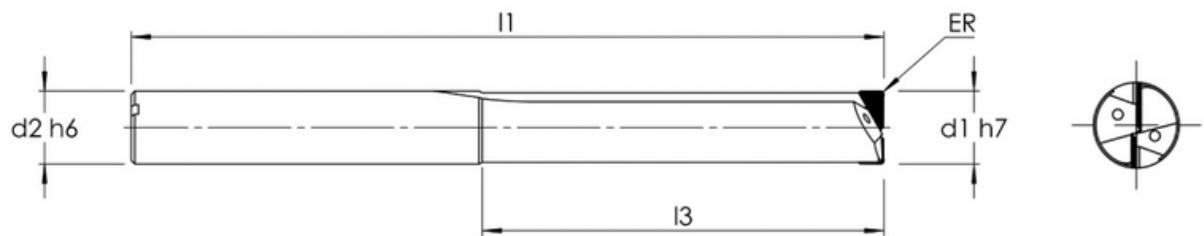
Toriche



CODICE BFT SWISS	D1	l2	l1	d2	d3	L	R +/-0.005	Z
AMS.T-02-L04/045-R02	2	2,5	4	4	1,95	45	0,2	2
AMS.T-02-L06/045-R02	2	2,5	6	4	1,95	45	0,2	2
AMS.T-02-L08/045-R02	2	2,5	8	4	1,95	45	0,2	2
AMS.T-03-L09/055-R03	3	2,5	9	6	2,85	55	0,3	2
AMS.T-03-L09/055-R05	3	2,5	9	6	2,85	55	0,5	2
AMS.T-03-L12/055-R03	3	2,5	12	6	2,85	55	0,3	2
AMS.T-03-L12/055-R05	3	2,5	12	6	2,85	55	0,5	2
AMS.T-03-L15/055-R03	3	2,5	15	6	2,85	55	0,3	2
AMS.T-03-L15/055-R05	3	2,5	15	6	2,85	55	0,5	2
AMS.T-04-L10/060-R03	4	2,5	10	6	3,9	60	0,3	2
AMS.T-04-L10/060-R05	4	2,5	10	6	3,9	60	0,5	2
AMS.T-04-L15/060-R03	4	2,5	15	6	3,9	60	0,3	2
AMS.T-04-L15/060-R05	4	2,5	15	6	3,9	60	0,5	2
AMS.T-04-L20/060-R03	4	2,5	20	6	3,9	60	0,3	2
AMS.T-04-L20/060-R05	4	2,5	20	6	3,9	60	0,5	2
AMS.T-05-L15/065-R03	5	3	15	6	4,7	65	0,3	2
AMS.T-05-L15/065-R05	5	3	15	6	4,7	65	0,5	2
AMS.T-05-L20/065-R03	5	3	20	6	4,7	65	0,3	2
AMS.T-05-L20/065-R05	5	3	20	6	4,7	65	0,5	2
AMS.T-05-L25/065-R03	5	3	25	6	4,7	65	0,3	2
AMS.T-05-L25/065-R05	5	3	25	6	4,7	65	0,5	2

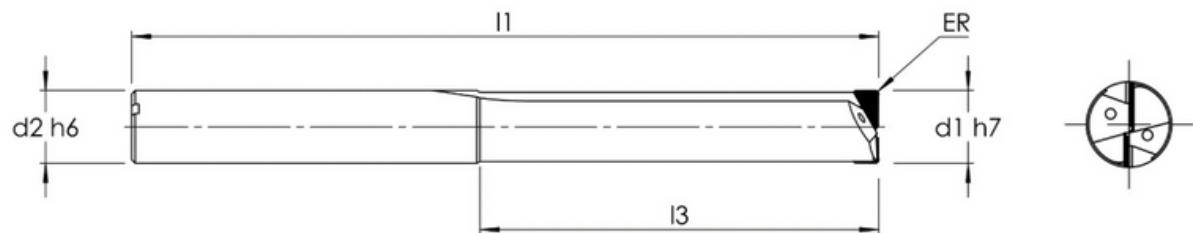
Frese

AMS.SD HL



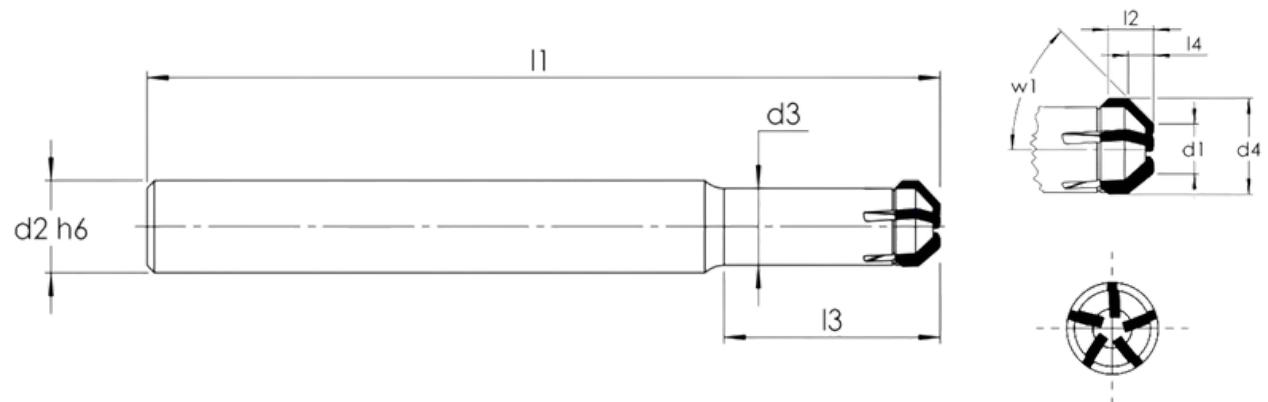
Frese

AMS.SD HL



Frese

AMS.VZSMT HL



Parametri di taglio

Materiali generici frese AMS

Materiale	Vc max mt.	Vc. max mt.	Vc max mt.
	Ap 0,5	Ap 2,5	Ap 5
Alluminio Si<1%	4000	3800	3500
Alluminio Si<12%	3000	2800	2500
Alluminio Si>12%	2000	1800	1500
Magnesio	4000	3800	3500
Rame	2500	2000	1500
Ottone	1500	1200	1000
Grafite	2500	2500	2500
Fibra di vetro	2000	2000	2000
Fibra di carbonio	2000	2000	2000

In tabella sono riportate le velocità di taglio massime, di utilizzo degli utensili e i parametri possono essere ridotti del -95%

Avanzamento dente lavorazione generica

	Min	Max
Fz	0,01A0,15p 0,5	Ap 2,5

Parametri di taglio

Lavorazione MDI

Grado	HV	Vc
K20	1825	80 - 100
P25	1350	90 - 110
G2	1275	90 - 110
G3	1075	100 - 120
G4	1025	110 - 130
G5	880	120 - 140
G6	810	130 - 150

Avanzamento dente lavorazione MDI

	D 1/1,5	D 2	D 3	D 4/5	D 6/8	D 10/12	D 16/20
Fz	0.005 - 0.03	0.01 - 0.04	0.01 - 0.05	0.01 - 0.05	0.02 - 0.05	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07

BARENI AMS IN MDI

Precisione e Innovazione nella Lavorazione

I bareni AMS in metallo duro integrale, con tagliente in AMS, sono disponibili con diametri che vanno da 1,0 mm a 8,0 mm saldati tramite forno sotto vuoto.

Per diametri superiori a 8 mm, i bareni sono dotati di inserti a fissaggio meccanico per garantire massima efficienza e versatilità.

Applicazioni

Questi utensili sono ideali per la barenatura di una vasta gamma di materiali, tra cui:

- Metallo Duro
- Alluminio
- Grafite
- Rame
- Fibra di vetro
- Plastiche e materiali compositi
- Materiali non ferrosi

Caratteristiche Tecniche

Tutti i bareni AMS sono realizzati in carburo di tungsteno solido, con foro integrato per il liquido di raffreddamento, e sono progettati per garantire profondità di lavorazione fino a 7xD, assicurando così prestazioni elevate anche nelle applicazioni più complesse.

Versatilità e Prestazioni

I nostri mini bareni sono estremamente versatili, utilizzabili sia in modalità fissa che rotante, su torni e centri di lavoro, per offrire soluzioni efficienti per una vasta gamma di necessità industriali.

Conclusione

Grazie all'innovazione tecnologica e alla qualità dei materiali utilizzati, i bareni AMS rappresentano la soluzione ideale per le esigenze di lavorazione di alta precisione su materiali avanzati. Scegli la nostra tecnologia per ottenere risultati superiori in ogni applicazione.

AMS.B

Bareni



CODICE BFT SWISS	dm	L1	D gt	h	inserto
D08/08 AMS R/L	11	125	8	7.6	CC 0602
D10/10 AMS R/L	13	125	10	9.5	CC 0602
D12/12 AMS R/L	16	150	12	11.5	CC 0602
D16/16 AMS R/L	20	200	16	15.25	CC 09T3
D20/20 AMS R/L	25	250	20	19	CC 09T3
D25/25 AMS R/L	32	300	25	24	CC 09T3

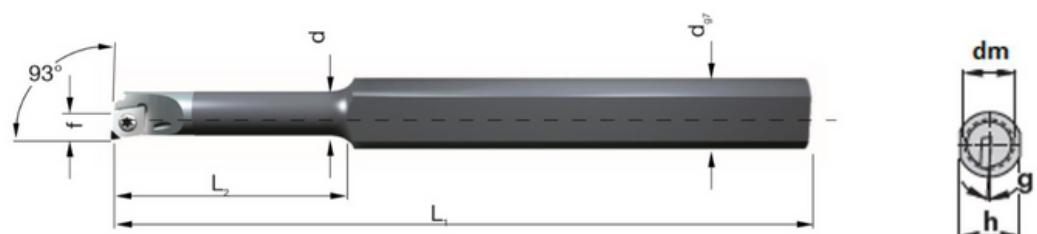
Bareni

AMS.B

Bareni



CODICE BFT SWISS	dm	D g7	f	L1	INSERTO
E06F-D04 L/R	6,80	6	3,40	80	EPHW 0401...
E07H-D04 L/R	8,40	7	4,40	100	EPHW 0401...
E08H-D04 L/R	9,50	8	4,90	100	EPHW 0401...



CODICE BFT SWISS	dm	d	f	L1	L2	d g7	G
E06-10H-SEUP L/R 04	6,80	6	3,40	100	36	10	EPHW 0401...
E07-10K-SEUP L/R 04	8,40	7	4,40	125	42	10	EPHW 0401...
E08-10K-SEUP L/R 04	9,50	8	4,90	125	48	10	EPHW 0401...

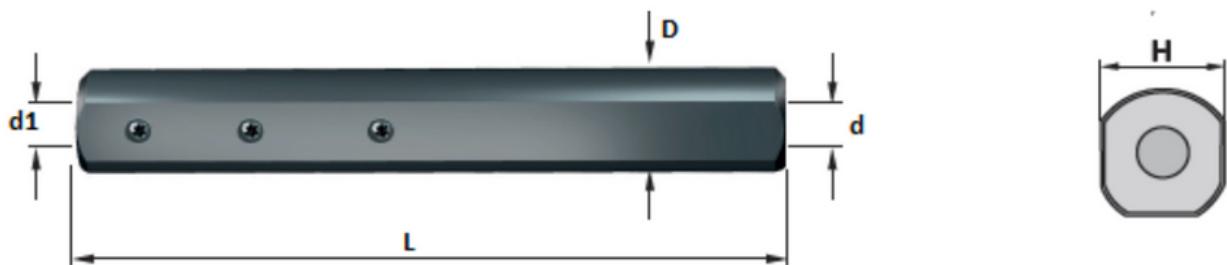
AMS.B

Bareni mini-d



CODICE BFT SWISS	L	D	f	dm	L1	R
D3,5- dm1,0 R01 AMS R/L	80	3,5	0,50	1,00	4	0,10
D3,5F-dm1,5 R01 AMS R/L	80	3,5	0,75	1,50	5	0,10
D3,5F-dm2,0 R01 AMS R/L	80	3,5	1,00	2,00	6	0,10
D3,5F-dm2,5 R01 AMS R/L	80	3,5	1,25	2,50	8	0,10
D3,5F-dm2,5 R02 AMS R/L	80	3,5	1,25	2,50	8	0,20
D3,5F-dm3,0 R01 AMS R/L	80	3,5	1,50	3,00	10	0,10
D3,5F-dm3,0 R02 AMS R/L	80	3,5	1,50	3,00	10	0,20
D3,5F-dm4,0 R01 AMS R/L	80	3,5	2,00	4,00	12	0,10
D3,5F-dm4,0 R02 AMS R/L	80	3,5	2,00	4,00	12	0,20
D04F-dm5,0 R02 AMS R/L	80	4,00	2,50	5,00	14	0,20
D04F-dm5,0 R04 AMS R/L	80	4,00	2,50	5,00	14	0,40
D05H-dm6,0 R02 AMS R/L	100	5,00	3,00	6,00	18	0,20
D05H-dm6,0 R04 AMS R/L	100	5,00	3,00	6,00	18	0,40
D06H-dm7,0 R02 AMS R/L	100	6,00	3,50	7,00	20	0,20
D06H-dm7,0 R04 AMS R/L	100	6,00	3,50	7,00	20	0,40
D08H-dm9,5 R02 AMS R/L	100	8,00	4,75	9,5	20	0,20
D08H-dm9,5 R04 AMS R/L	100	8,00	4,75	9,5	20	0,40

ADATTATORI AMS



CODICE BFT SWISS	D	d	d1	H	L
AD16-35 D3,5 AMS	16	4	3.5	14	100
AD16-40 D04 AMS	16	5	4	14	100
AD16-50 D05 AMS	16	6	5	14	100
AD16-60 D06 AMS	16	8	6	14	100

Parametri di taglio

Materiali generici bareni AMS

Materiale	Vc max mt.	Vc. max mt.	Vc max mt.
	Ap 0,5	Ap 2,5	Ap 5
Alluminio Si<1%	2000	2000	2000
Alluminio Si<12%	1500	1400	1500
Alluminio Si>12%	1000	900	750
Magnesio	2000	2000	1500
Rame	1500	1000	750
Ottone	750	600	500
Grafite	1500	1500	1250
Fibra di vetro	1000	1000	1000
Fibra di carbonio	1000	1000	1000

In tabella sono riportate le velocità di taglio massime, di utilizzo degli utensili e i parametri possono essere ridotti del -95%

Avanzamento dente lavorazione generica

	1	2	3-4	5-6	8-10	12-14	16-18-20
Fz	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12	0.05 - 0.18	0.06 - 0.2	0.07 - 0.25	0.08 - 0.28	0.1- 0.3
Profondità di passata sul diametro	0.03 - 0.4	0.04 - 0.5	0.05 - 0.6	0.06 - 0.1	0.07 - 1.5	0.08 - 0.2	0.1- 2.5

Parametri di taglio

Parametri di taglio

Lavorazione MDI bareni AMS

Grado	Vc
K20	40 - 60
P25	60 - 80
G2	60 - 80
G3	70 - 90
G4	80 - 100
G5	90 - 110
G6	100 - 120

	1	2	3/4	5/6	8/10	12/14	16/18/20
Fz	0.01 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05	0.03 - 0.08	0.04 - 0.10	0.05 - 0.12	0.05 - 0.12
Profondità di passata sil diametro							
	0.03 - 0.08	0.04 - 0.1	0.05 - 0.12	0.05 - 0.15	0.06 - 0.18	0.07 - 0.2	0.1 - 0.3

Esempio di lavorazione di superfinitura per la lavorazione di MDI con durezza HV = 1300

	D 1/1,5	D 2	D 3	D 4/5	D 6/8	D 10/12	D 16/20
Fz	0.005 - 0.03	0.01 - 0.04	0.01 - 0.05	0.01 - 0.05	0.02 - 0.05	0.02 - 0.06	0.03 - 0.07

INSERTI DI TORNITURA

Precisione e Innovazione nella lavorazione

Vantaggi principali

- Incremento delle velocità di avanzamento.
- Miglioramento della qualità superficiale a parità di velocità di taglio.
- Possibilità di eseguire sia la sgrossatura che la finitura in un'unica passata.
- Controllo ottimale del truciolo durante il processo di lavorazione.
- Maggiore velocità di avanzamento che riduce il tempo di lavorazione per pezzo e l'usura degli utensili, con conseguente aumento significativo della durata degli inserti.

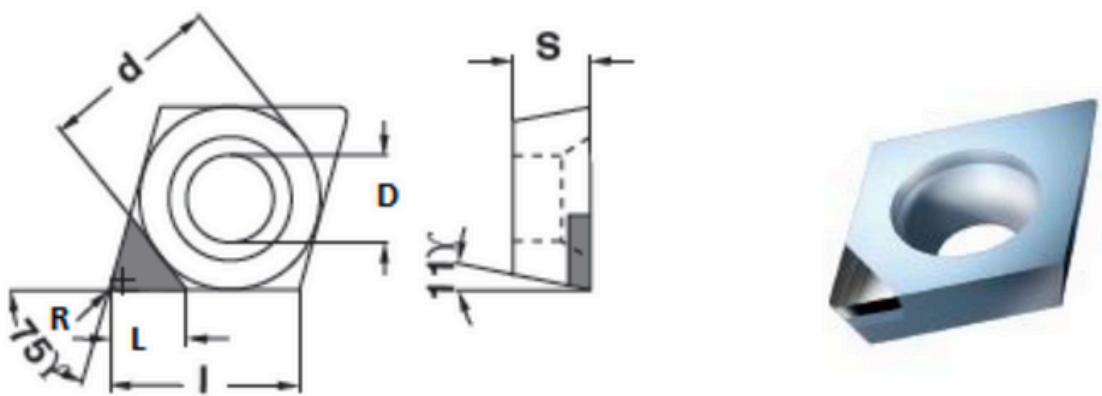
I nostri inserti Wiper sono progettati per ottimizzare le performance e garantire risultati di alta precisione, migliorando l'efficienza produttiva complessiva.

Inserti Wiper per Tornitura

- CCGW 060204 AMS-W
- CCGW 09T308 AMS-W
- CCGW 120412 AMS-W

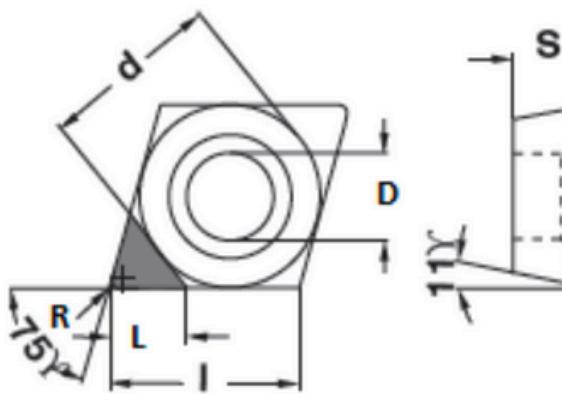
Esempio di ordinazione di inserti Wiper, disponibili in tutte le tipologie del nostro catalogo.

EPHW AMS



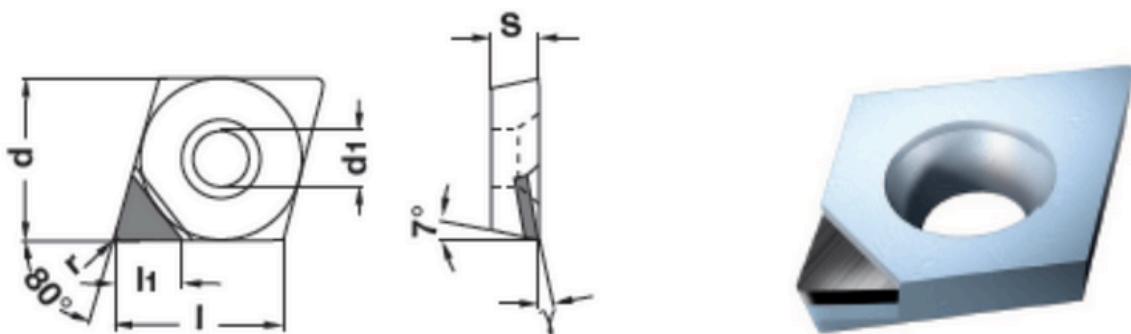
CODICE BFT SWISS	d	D	s	l	R	L
EPHW 040101 AMS	4,76	2,20	1,58	4,90	0,10	2,50
EPHW 040102 AMS	4,76	2,20	1,58	4,90	0,20	2,50
EPHW 040104 AMS	4,76	2,20	1,58	4,90	0,40	2,50
EPHW 06T101 AMS	6,35	2,80	1,98	6,60	0,10	3,10
EPHW 06T102 AMS	6,35	2,80	1,98	6,60	0,20	3,00
EPHW 06T104 AMS	6,35	2,80	1,98	6,60	0,40	2,80

XDHW AMS



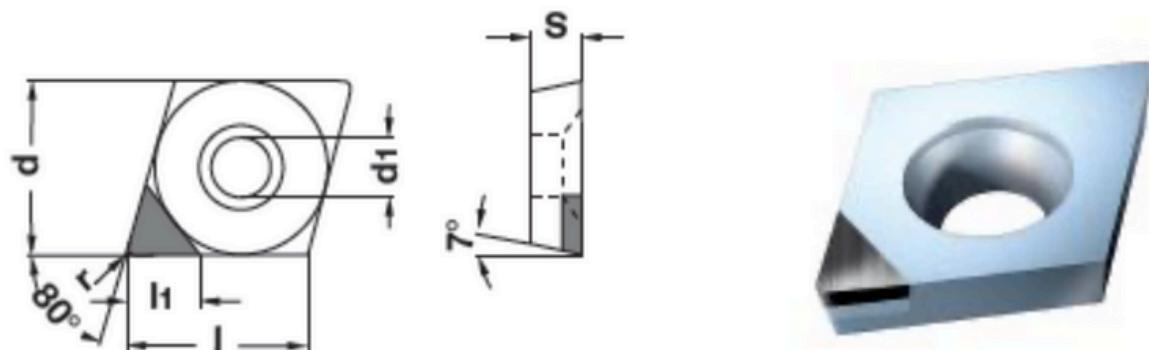
CODICE BFT SWISS	I	s	R	L
XDHW 060210 AMS	2.38	6.5	1.0	3.0

CCGT AMS



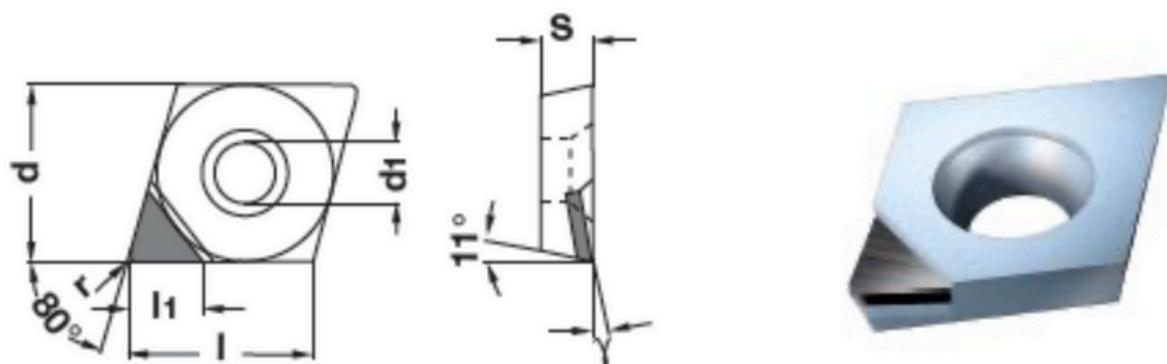
CODICE BFT SWISS	d	d1	s	l	r	l1
CCGT 060202 AMS	6.35	2,80	2.38	6.45	0.2	3,0
CCGT 060204 AMS	6.35	2,80	2.38	6.45	0.4	3,0
CCGT 060208 AMS	6.35	2,80	2.38	6.45	0.8	3,0
CCGT 09T302 AMS	9.52	4,40	3.97	9,70	0.2	4.5
CCGT 09T304 AMS	9.52	4,40	3.97	9,70	0.4	4.5
CCGT 09T308 AMS	9.52	4,40	3.97	9,70	0.8	4.5
CCGT 09T312 AMS	9.52	4,40	3.97	9,70	1.2	4.5
CCGT 120402 AMS	12,70	5,50	4.76	12,90	0.2	4.5
CCGT 120404 AMS	12,70	5,50	4.76	12,90	0.4	4.5
CCGT 120408 AMS	12,70	5,50	4.76	12,90	0.8	4.5
CCGT 120412 AMS	12,70	5,50	4.76	12,90	1.2	4.5

CCGW AMS



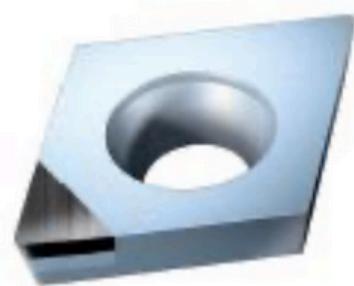
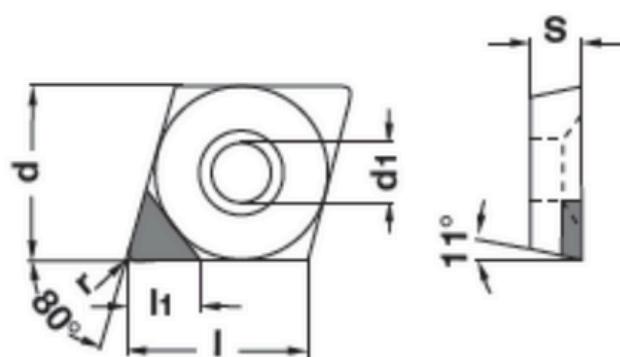
CODICE BFT SWISS	d	d1	s	l	r	l1
CCGW 060202 AMS	6.35	2,80	2.38	6.45	0.2	3,0
CCGW 060204 AMS	6.35	2,80	2.38	6.45	0.4	3,0
CCGW 060208 AMS	6.35	2,80	2.38	6.45	0.8	3,0
CCGW 09T302 AMS	9.52	4,40	3.79	9,70	0.2	4.5
CCGW 09T304 AMS	9.52	4,40	3.79	9,70	0.4	4.5
CCGW 09T308 AMS	9.52	4,40	3.79	9,70	0.8	4.5
CCGW 09T31 AMS	9.52	4,40	3.79	9,70	1.2	4.5
CCGW 120402 AMS	12,70	5,50	4.76	12,90	0.2	2,3
CCGW 120404 AMS	12,70	5,50	4.76	12,90	0.4	2,1
CCGW 120408 AMS	12,70	5,50	4.76	12,90	0.8	4.5
CCGW 120412 AMS	12,70	5,50	4.76	12,90	1.2	4.5

CPGT AMS



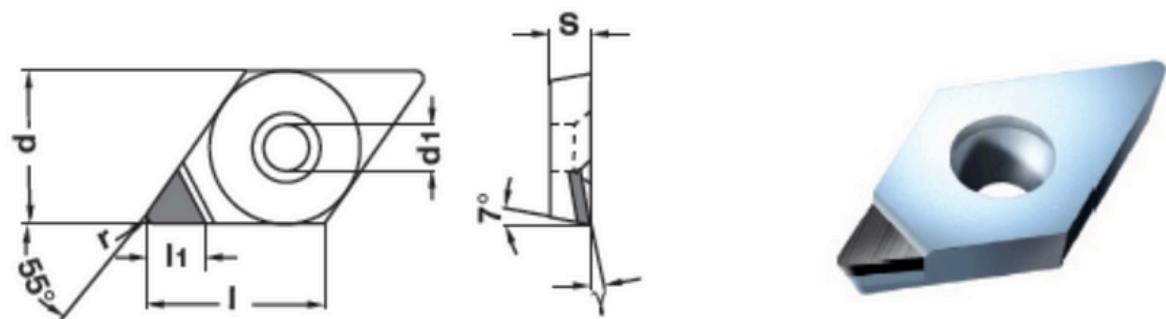
CODICE BFT SWISS	d	d1	s	l	r	l1
CPGT 060202 AMS	6.35	2,80	2.38	6.45	0.2	3,0
CPGT 060204 AMS	6.35	2,80	2.38	6.45	0.4	3,0
CPGT 060208 AMS	6.35	2,80	2.38	6.45	0.8	3,0
CPGT 09T302 AMS	9.52	4,40	3.97	9,70	0.2	4.5
CPGT 09T304 AMS	9.52	4,40	3.97	9,70	0.4	4.5
CPGT 09T308 AMS	9.52	4,40	3.97	9,70	0.8	4.5

CPGW AMS



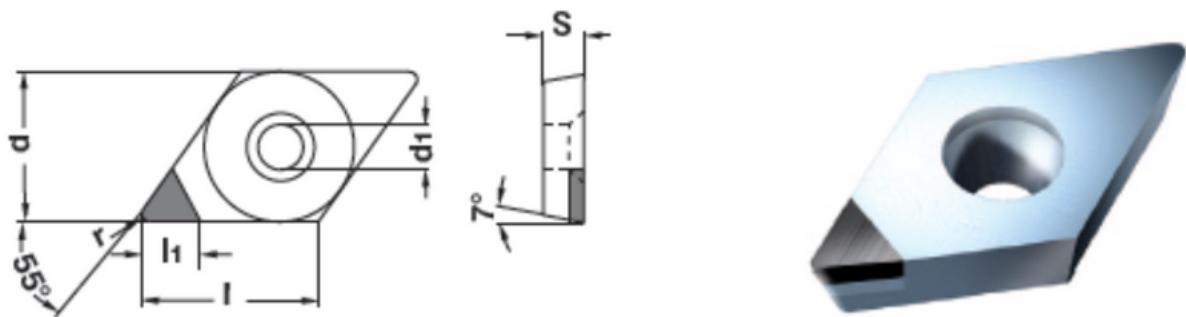
CODICE BFT SWISS	d	d1	s	l	R	l1
CPGW 060202 AMS	6.35	2,80	2.38	6.45	0.2	3,0
CPGW 060204 AMS	6.35	2,80	2.38	6.45	0.4	3,0
CPGW 060208 AMS	6.35	2,80	2.38	6.45	0.8	3,0
CPGW 09T302 AMS	9.52	4,40	3.97	9,70	0.2	3,0
CPGW 09T304 AMS	9.52	4,40	3.97	9,70	0.4	3,0
CPGW 09T308 AMS	9.52	4,40	3.97	9,70	0.8	3,0

DCGT AMS



CODICE BFT SWISS	d	d1	s	l	r	l1
DCGT 070202 AMS	6.35	2,80	2.38	7.75	0.2	3,0
DCGT 070204 AMS	6.35	2,80	2.38	7.75	0.4	3,0
DCGT 070208 AMS	6.35	2,80	2.38	7.75	0.8	3,0
DCGT 11T302 AMS	9.52	4,40	3.97	11,60	0.2	3,0
DCGT 11T304 AMS	9.52	4,40	3.97	11,60	0.4	3,0
DCGT 11T308 AMS	9.52	4,40	3.97	11,60	0.8	3,0
DCGT 11T312 AMS	9.52	4,40	3.97	11,60	1.2	3,0

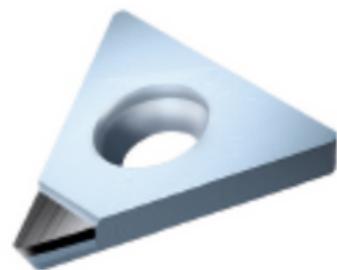
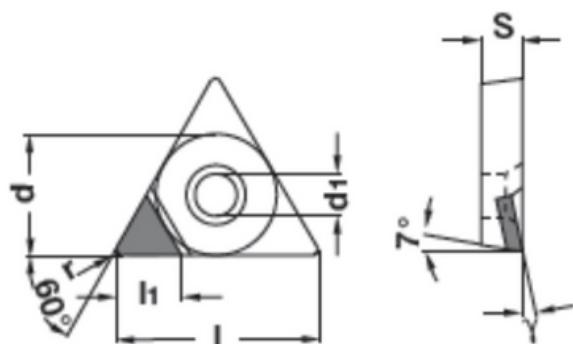
DCGW AMS



CODICE BFT SWISS	d	d1	s	l	r	l1
DCGW 070202 AMS	6.35	2,80	2.38	7.75	0.2	3,0
DCGW 070204 AMS	6.35	2,80	2.38	7.75	0.4	3,0
DCGW 070208 AMS	6.35	2,80	2.38	7.75	0.8	3,0
DCGW 11T302 AMS	9.52	4,40	3.97	11,60	0.2	3,0
DCGW 11T304 AMS	9.52	4,40	3.97	11,60	0.4	3,0
DCGW 11T308 AMS	9.52	4,40	3.97	11,60	0.8	3,0
DCGW 11T312 AMS	9.52	4,40	3.97	11,60	1.2	3,0

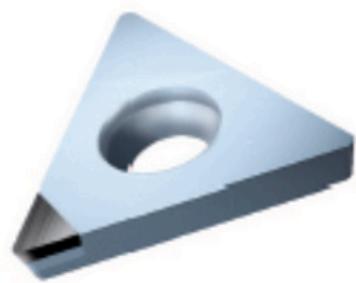
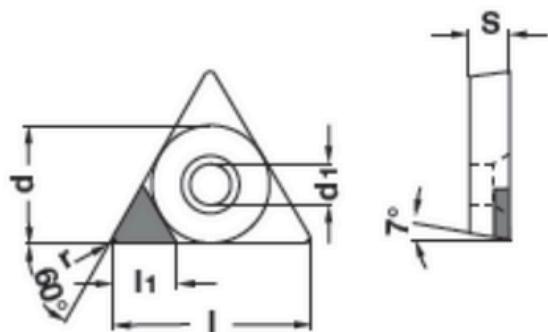
CODICE BFT SWISS	d	d1	s	l	r	l1
DCGW 070202 FL/FR-W	6.35	2,80	2.38	7.75	0.2	2,0
DCGW 070204 FL/FR-W	6.35	2,80	2.38	7.75	0.4	2,0
DCGW 11T302 FL/FR-W	9.52	4,40	3.97	11,60	0.2	2,0
DCGW 11T304 FL/FR-W	9.52	4,40	3.97	11,60	0.4	2,0

TCGT AMS



CODICE BFT SWISS	d	d1	s	l	r	l1
TCGT 090202 AMS	5.56	2,50	2.38	9,60	0.2	3,0
TCGT 090204 AMS	5.56	2,50	2.38	9,60	0.4	3,0
TCGT 090208 AMS	5.56	2,50	2.38	9,60	0.8	3,0
TCGT 110202 AMS	6.35	2,80	2.38	11,00	0.2	3,0
TCGT 110204 AMS	6.35	2,80	2.38	11,00	0.4	3,0
TCGT 110208 AMS	6.35	2,80	2.38	11,00	0.8	3,0
TCGT 16T304 AMS	9.52	4,40	3.97	16,50	0.4	3,0
TCGT 16T308 AMS	9.52	4,40	3.97	16,50	0.8	3,0
TCGT 16T312 AMS	9.52	4,40	3.97	16,50	1.2	3,0

TCGW AMS



CODICE BFT SWISS	d	d1	s	l	r	l1
TCGW 090202 AMS	5.56	2,50	2.38	9,60	0.2	3,0
TCGW 090204 AMS	5.56	2,50	2.38	9,60	0.4	3,0
TCGW 090208 AMS	5.56	2,50	2.38	9,60	0.8	3,0
TCGW 110202 AMS	6.35	2,80	2.38	11,00	0.2	3,0
TCGW 110204 AMS	6.35	2,80	2.38	11,00	0.4	3,0
TCGW 110208 AMS	6.35	2,80	2.38	11,00	0.8	3,0
TCGW 16T304 AMS	9.52	4,40	3.97	16,50	0.4	3,0
TCGW 16T308 AMS	9.52	4,40	3.97	16,50	0.8	3,0
TCGW 16T312 AMS	9.52	4,40	3.97	16,50	1.2	3,0

Parametri di taglio

Materiali generici inserti AMS

Materiale	Vc max mt.	Vc. max mt.	Vc max mt.
	Ap 0,3	Ap 1	Ap 3
Alluminio Si<1%	4000	3800	3500
Alluminio Si<12%	3000	2800	2500
Alluminio Si>12%	2000	1800	1500
Magnesio	4000	3800	3500
Rame	2500	2000	1500
Ottone	1500	1200	1000
Grafite	2500	2500	2500
Fibra di vetro	2000	2000	2000
Fibra di carbonio	2000	2000	2000

In tabella sono riportate le velocità di taglio massime, di utilizzo degli utensili e i parametri possono essere ridotti del -95%

Avanzamento dente lavorazione materiali generici

	Min	Max2
Fz	0.03	0.25

Parametri di taglio

Lavorazione MDI inserti AMS

Grado	Vc
K20	50 - 70
P25	60 - 80
G2	60 - 80
G3	70 - 90
G4	80 - 100
G5	90 - 110
G6	100 - 120

Raggio inserto e parametri per lavorazione MDI

	R 0.2	R 0.4	R 0.8
Fz	0.02 - 0.08	0.03 - 0.1	0.04 - 0.12
Ap sul diametro	0.04 - 0.10	0.05 - 0.15	0.06 - 0.20

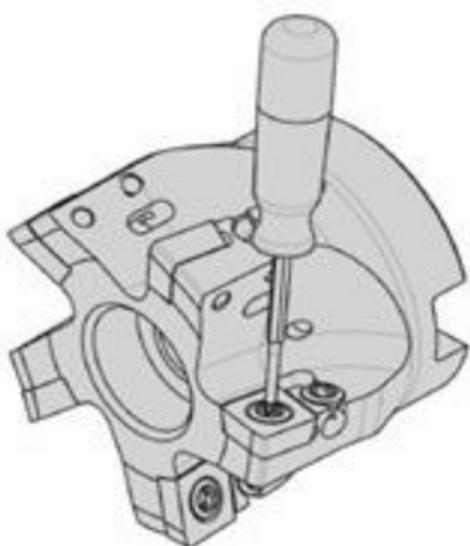
Esempio di lavorazione di superfinitura per la lavorazione di MDI con durezza HV = 1300

Vc	Fz	Ap	RA
45	0.025	0.05 - 0.15	0.1

FRESATURA

Precisione assoluta, centraggio perfetto.

Le frese in acciaio sono dotate di sedi fisse ad alta precisione. La regolazione radiale, effettuata tramite comparatore posizionato sulla fascia esterna rettificata del corpo della fresa, consente una centratura radiale accurata. Il centraggio della fresa avviene attraverso la fascia rettificata, garantendo massima precisione nell'operazione.



Parametri di taglio

Lavorazione MDI

Grado	HV	Vc
K20	1825	50 - 70
P25	1350	60 - 80
G2	1275	60 - 80
G3	1075	70 - 90
G4	1025	80 - 100
G5	880	90 - 110
G6	810	100 - 120

Avanzamento dente lavorazione materiali generici

	Vc Max	Fz Max	Vc Max	Fz Max	Vc Max	Fz Max
MDI	Tabella	0.035 - 0.1	Tabella	0.035 - 0.1	Tabella	0.025 - 0.1
	Ap 0.05 mm		Ap 0.1 mm		Ap 0.2 mm	

Parametri di taglio

Materiali generici

Materiale	Vc max mt.	Vc. max mt.	Vc max mt.
	Ap 0,3	Ap 1	Ap 3
Alluminio Si<1%	4000	3800	3500
Alluminio Si<12%	3000	2800	2500
Alluminio Si>12%	2000	1800	1500
Magnesio	4000	3800	3500
Rame	2500	2000	1500
Ottone	1500	1200	1000
Grafite	2500	2500	2500
Fibra di vetro	2000	2000	2000
Fibra di carbonio	2000	2000	2000

In tabella sono riportate le velocità di taglio massime, di utilizzo degli utensili e i parametri possono essere ridotti del -95%

Avanzamento dente lavorazione materiali generici

	Min	Max2
Fz	0.03	0.25

Foratura

Foratura AMS

Su richiesta

Lunghezza punte:

3XD

5XD

8XD

12XD

20XD

30XD

40XD

50XD



JUMP INTO THE FUTURE

Email

info@bftswiss.ch

Indirizzo

Strada dala Curona, 3
Pambio- Noranco

Telefono

+41 (0) 78 231 97 94