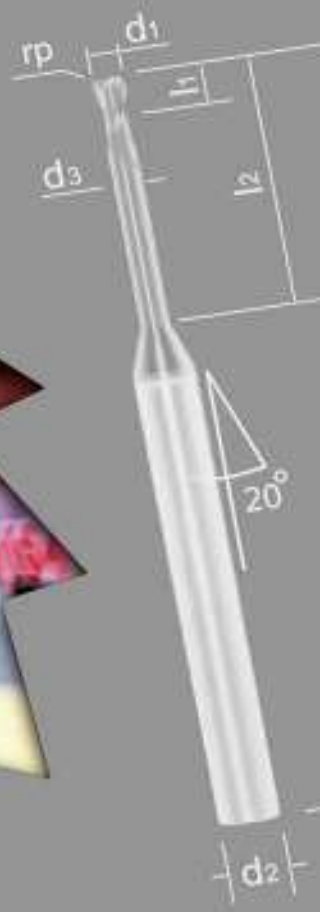


Nuova C.U.M.E.T.
General Catalogue 13



Precision in *movement!*

Settore Energia

Energy's Field

Frese a sgrossare e a finire per lavorazione piede paletta
Roughing and finishing christmas tree cutters for blades



La continua ricerca di nuovi materiali difficili da lavorare e l'utilizzo di macchine CNC altamente tecnologiche, ci impone di sviluppare nuove geometrie di utensili per specifiche applicazioni.

The continuous research of new difficult machining materials with the use of highly technology machines, requires us to develop new tool geometries for specific applications.

In particolare, per il settore dell'energia, siamo in grado di progettare utensili speciali su richiesta del cliente o su suo specifico disegno utilizzando software 3D.

Particularly, in the energy's field, we are able to design special tools on the client's request or on his specific drawing using 3D software.

Movimento: dinamismo, efficienza, qualità e ampia scelta di utensili.
Movement: dynamism, efficiency, quality and wide selection of tools.



... sono le principali caratteristiche che ci distinguono sul panorama internazionale degli utensili da taglio in metallo duro integrale. Siamo determinati nella realizzazione della nostra principale missione: conseguire nuove geometrie idonee a risolvere e rendere più semplice e veloce il lavoro dei nostri clienti, grazie ad un continuo miglioramento del ciclo produttivo. La costante ricerca di nuove tecnologie ci permette di operare competitivamente in oltre 32 differenti mercati internazionali nella costruzione di utensili standard e speciali per l'industria aeronautica, stampi, automobilistica e della meccanica in generale. La nostra aspirazione più grande è quella di essere considerati dai nostri clienti partner affidabili e insostituibili.

Die & Moud Shanghai 2013



EMO Parigi 1983

... are the main features that distinguishes us on the international scene of solid carbide cutting tools. We are determined in the realization of our main mission: achiving new geometries such as to make it easier and faster for our clients work, thanks to a continuous improvement of production cycle. The costant research of new technologies allowed us to operate competitively in over 32 different international markets in the production of standard and special tools for the aviation indutriy, dies, automotive, and mechanics in general. The biggest aspiration is to be considered by our customers reliable and irreplaceable partner.

Fresa testa sferica 3D rastremata extralunga in metallo duro integrale

Solid carbide 3D ball nose end mill, extra long tapered neck

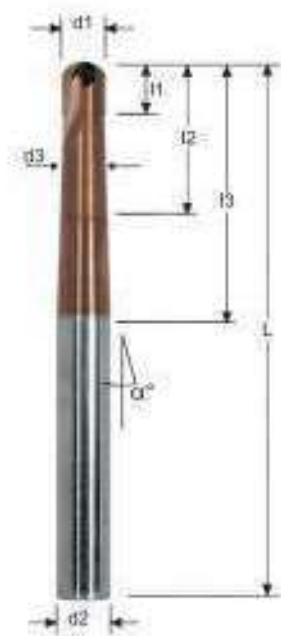
VHM-3D- Radiusfräser mit Kugelstirn, überlang - Fraise carbure 3D hémisphérique, ultra-longue
Фреза концевая твердосплавная полусферическая 3D длинная
Sk 3D kulová fréza, extra dlouhá kuželová stopka



CODE	*d1 mm	d2h6 mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	L mm	d3 mm	Z no.	α°
200DJ.010	1	6	2	5	35	100	0,95	2	4°44'
200DJ.015	1,5	6	3	6	35	100	1,45	2	4°56'
200DJ.020	2	6	3	7	35	100	1,95	2	5°
200DJ.030	3	6	4	10	35	100	2,9	2	5°43'
200DJ.040	4	6	5	13	35	100	3,8	2	6°29'
200DJ.050	5	6	6	16	35	100	4,8	2	7°30'
200DJ.060	6	8	6	18	35	100	5,8	2	3°22'
200DJ.080	8	10	8	24	58	109	7,8	2	1°40'
200DJ.100	10	12	10	30	58	109	9,8	2	2°
200DJ.120	12	14	12	36	58	109	11,8	2	1°

→ Help 166

*d1 < ø 6 = -0.01 / - 0.02
d1 ≤ ø12 = f7



HRC < 70
CAST IRON

SUB MICRO GRAIN
Nuova **CUMET** NORM
DIN 6535 Form HA

0°
HSC HHC

GOLD

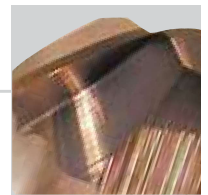
Z 2

R ± 0.01

Fresa testa sferica 3D in metallo duro integrale

Solid carbide 3D ball nose end mill

VHM - 3D Radiusfräser - Fraise carbure 3D hémisphérique
Фреза концевая твердосплавная полусферическая 3D, для твердых материалов
Sk 3D kulová fréza



CODE	*d1 mm	d2h6 mm	l1 mm	l2 mm	L mm	Z no.	α°
200SRJ.01050S4	1	4	1.5	15	50	2	6°
200SRJ.01050S6	1	6	1.5	15	50	2	10°52'
200SRJ.01550S4	1.5	4	2.5	15	50	2	4°45'
200SRJ.01550S6	1.5	6	2.5	15	50	2	9°49'
200SRJ.02075S4	2	4	3	15	75	2	5°
200SRJ.02050S6	2	6	3	15	50	2	10°
200SRJ.02550	2.5	6	3	15	50	2	9°
200SRJ.03075	3	6	4.5	20	75	2	5°30'
200SRJ.04075	4	6	6	20	75	2	4°
200SRJ.05075	5	6	7.5	20	75	2	2°
200SRJ.06050	6	6	9	-	50	2	-
200SRJ.06100	6	6	9	-	100	2	-
200SRJ.08100	8	8	12	-	100	2	-
200SRJ.10100	10	10	15	-	100	2	-
200SRJ.10150	10	10	15	-	150	2	-
200SRJ.12100	12	12	18	-	100	2	-
200SRJ.12150	12	12	18	-	150	2	-
200SRJ.16100	16	16	24	-	100	2	-

→ Help 167

*d1 < ø 6 = -0.01 / - 0.02
d1 ≤ ø20 = f7



HRC < 55
CAST IRON

MICRO GRAIN
Nuova **CUMET** NORM
DIN 6535 Form HA

30°
HSC HHC

GOLD

Z 2

R ± 0.01