

TORNITURA ESTERNA

A

UTENSILI PER INSERTI NEGATIVI
UTENSILI PER INSERTI POSITIVI CON FORO
UTENSILI PER INSERTI POSITIVI SENZA FORO
UTENSILI PER FANTINA MOBILE

TORNITURA INTERNA

B

UTENSILI PER INSERTI NEGATIVI
UTENSILI PER INSERTI POSITIVI CON FORO
UTENSILI PER INSERTI POSITIVI SENZA FORO
UTENSILI ANTIVIBRANTI

FILETTATURA

C

UTENSILI PER INSERTI CON FORO
UTENSILI PER INSERTI SENZA FORO

TRONCATURA E SCANALATURA

D

GOLE PER SEEGER
TRONCATURA E SCANALATURA

CARTUCCE

E

CARTUCCE A STELO TONDO
CARTUCCE ISO

FORATURA

F

PUNTE TOR - Inserti WCMX
PUNTE TDQ - Inserti SP
PUNTE TAF - Inserti GPMT
PUNTE TAG - Inserti NCMT
PUNTE B.. - Inserti Cuspide
PARAMETRI DI TAGLIO

BARENATURA REGOLABILE

G

BARENI REGOLABILI
TESTINE REGOLABILI
BARRE DI ALESATURA
TESTINE PER BARRE DI ALESATURA

FRESATURA

H

PRODOTTI NOVITÀ

① **ZR**

FRESA PER RAGGI CONVESSI

② **Z60TC**

FRESA PER SMUSSI A 60°

③ **ZAX17M**

FRESA PER INSERTO AXMT1705

④ **ZXN08M**
PER INSERTO XNEX0804

FRESA PER INSERTO NEGATIVO TRIGONALE A 6 TAGLIENTI

⑤ **DGTR/L per inserto DGN**

UTENSILE PER TRONCATURA E SCANALATURA ESTERNA

⑥ **VBMT1604 / VCMT1604**

⑦ **VNMG1604**

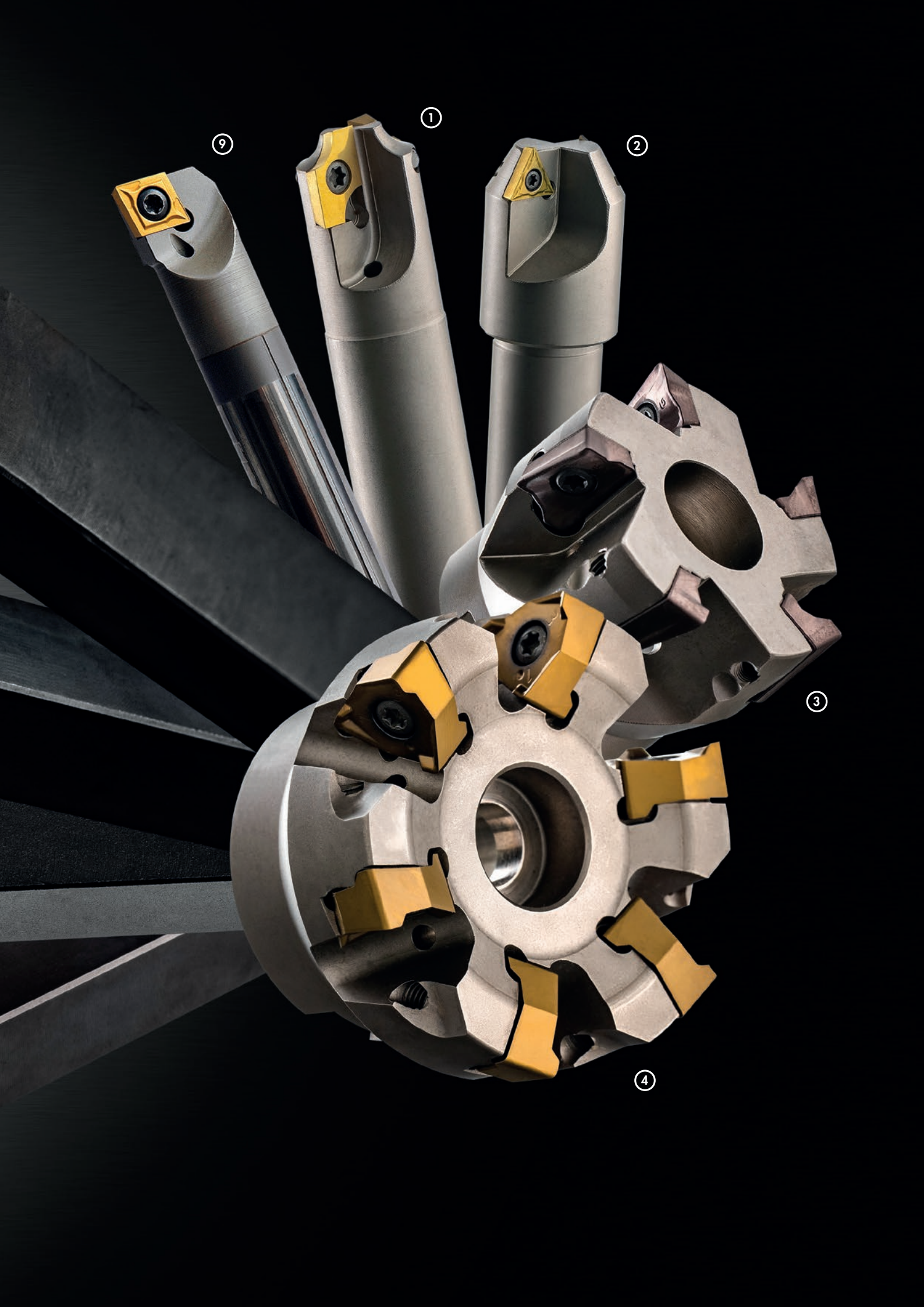
⑧ **DCMT11T3**

AMPLIAMENTO GAMMA CON
BLOCCAGGIO VL BLOCK SYSTEM
PER TORNITURA ESTERNA

⑨ **ANTIVIBRANTI**

CON RIGA DI RIFERIMENTO





9

1

2

3

4

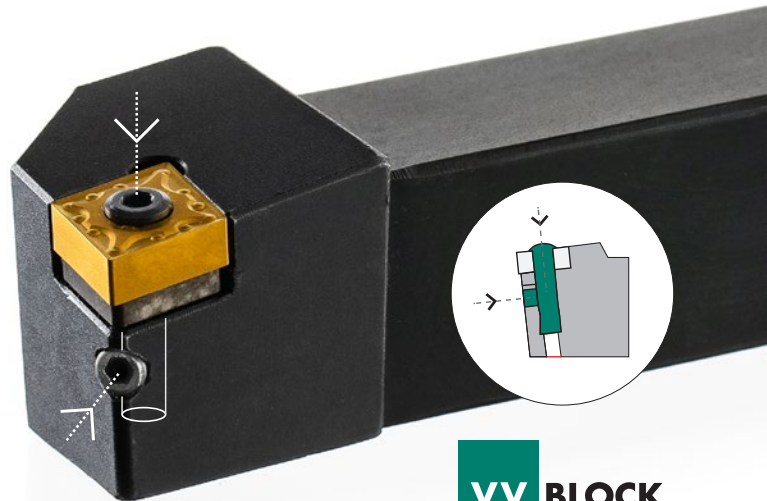
V-BLOCK S Y S T E M

IL NUOVO SISTEMA DI
BLOCCAGGIO BREVETTATO
SEMPLICE, EFFICIENTE ED ECONOMICO

- Garantisce **massima stabilità e sicurezza** in tornitura
- Permette una **maggiore asportazione del materiale** rispetto ai sistemi di bloccaggio tradizionali
- Assicura una **maggiore durata dell'inserto** rispetto ai tradizionali sistemi di bloccaggio
- **Riduce il numero di ricambi**
- **Semplicità d'uso** grazie a una sola chiave



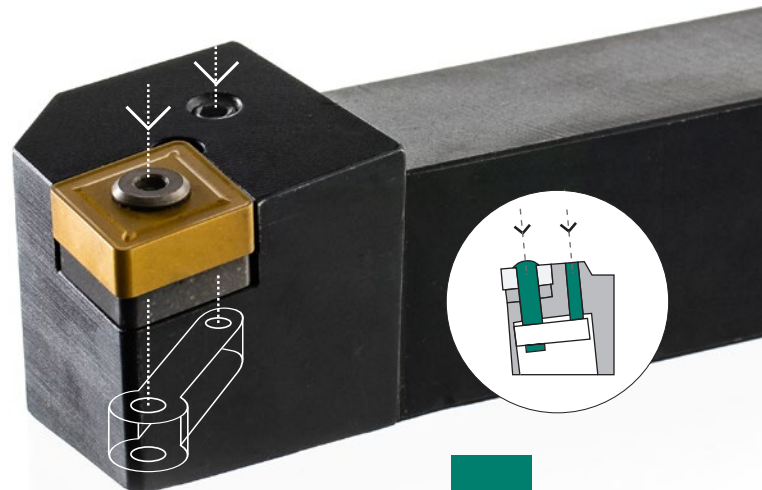
SCHEDA E INFO TECNICHE
TORNITURA ESTERNA a pag A1
TORNITURA INTERNA a pag B1



VV BLOCK



VL BLOCK



VLV BLOCK



BARENO REGOLABILE PER ALESATURA INTERNA

La regolazione centesimale del diametro permette, con lo stesso utensile, di ottenere tutte le dimensioni all'interno del diametro di riferimento.



SCHEDA E INFO TECNICHE
BARENATURA REGOLABILE a pag G1

MISURAI

Strumento per la misurazione centesimale del diametro di alesatura da eseguire direttamente in macchina.





**TESTINA REGOLABILE PER
BARENATURA E ALESATURA
MONTABILE SU MANDRINI
PORTAFRESE DIN 6357
COMUNEMENTE REPERIBILI
IN COMMERCIO**



SCHEDA E INFO TECNICHE
a pag G9

RAIMAX



MISURAIMAX

Strumento per la misurazione
centesimale del diametro
di alesatura da eseguire
direttamente in macchina.



RAIMAX2



SCHEDA E INFO TECNICHE
a pag G12

**TESTINA REGOLABILE PER BARENATURA
E ALESATURA A DUE CARTUCCE, UNA DI
SGROSSATURA E UNA DI FINITURA, MONTABILE
SU MANDRINI PORTAFRESE DIN 6357
COMUNEMENTE REPERIBILI IN COMMERCIO**

MISURAIMAX

Strumento per la misurazione
centesimale del diametro
di alesatura da eseguire
direttamente in macchina.



CHIAVE DEI CODICI

Utensili esterni

P	C	L	N	R	20	20	K	12
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Utensili interni

S	25	T	P	C	L	N	R	12
10	11	8	1	2	3	4	5	9

Cartucce

P	C	L	N	R	16	C	A	-	12
1	2	3	4	5	12	13	14	15	9

1 Sistema di bloccaggio

C Staffa	M Leva + Staffa o Staffa-Cuneo	M Vite + Staffa	P Leva	S Vite	V-VV VV-Block V-VL/VLV VL/VLV-Block

2 Forma inserto

C	D	K	R	S	T	V	W

3 Angolo di registrazione

B	D	E	F	G	H	J	K	L	N	Q	P	R	S	T	U	V

4 Angolo di spoglia inferiore dell'inserto

B	C	N	P

5 Tipo di esecuzione

R Destro	L Sinistro	N Neutro

6 Altezza dello stelo

I valori inferiori a 10 sono preceduti da 0; Es: h=8mm, viene indicato con 08

7 Larghezza dello stelo

I valori inferiori a 10 sono preceduti da 0; Es: h=8mm, è indicato con 08

8 Lunghezza dello stelo

A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L
32	40	50	60	70	80	90	100	110	125	140
M	P	Q	R	S	T	U	V	W	Y	X
150	170	180	200	250	300	350	400	450	500	Special

9 Lunghezza del tagliente

C	D	K	R
S	T	V	W

10 Tipo di utensile interno

A	E	F	S
Barra di acciaio con adduzione interna di refrigerante	Barra antivibrante con stelo in metallo duro con adduzione interna di refrigerante	Barra antivibrante con stelo rinforzato mediante anima in metallo duro e adduzione interna di refrigerante	Barra integrale di acciaio

11 Diametro dello stelo

--

12 Altezza del tagliente

--

13 Tipo utensile

C
Cartucce

14 Tipo di progetto

A
Lettera per progetti alternativi secondo le norme ISO5611

15 Lunghezza utensile

-
Il trattino indica che la lunghezza della cartuccia è conforme alle norme ISO5611

Le dimensioni degli utensili, per esigenze costruttive, possono essere suscettibili di variazioni senza preavviso

TORNITURA ESTERNA **A**

UTENSILI PER INSERTI NEGATIVI

Inserto CN	A7
Inserto DN	A10
Inserto KN	A13
Inserto RN	A13
Inserto SN	A14
Inserto TN	A17
Inserto VN	A22
Inserto WN	A23

UTENSILI PER INSERTI POSITIVI CON FORO

Inserto CC	A24
Inserto DC	A25
Inserto RC	A27
Inserto SP	A29
Inserto SC	A30
Inserto TP	A31
Inserto TC	A32
Inserto VB	A34
Inserto VC	A37

UTENSILI PER INSERTI POSITIVI SENZA FORO

Inserto SP	A40
Inserto TP	A41

UTENSILI PER FANTINA MOBILE **A44**



V-BLOCK

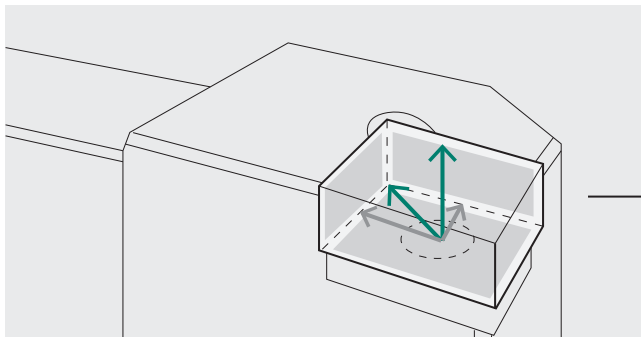
SYSTEM



IL NUOVO SISTEMA DI

BLOCCAGGIO BREVETTATO

SEMPLICE, EFFICIENTE ED ECONOMICO



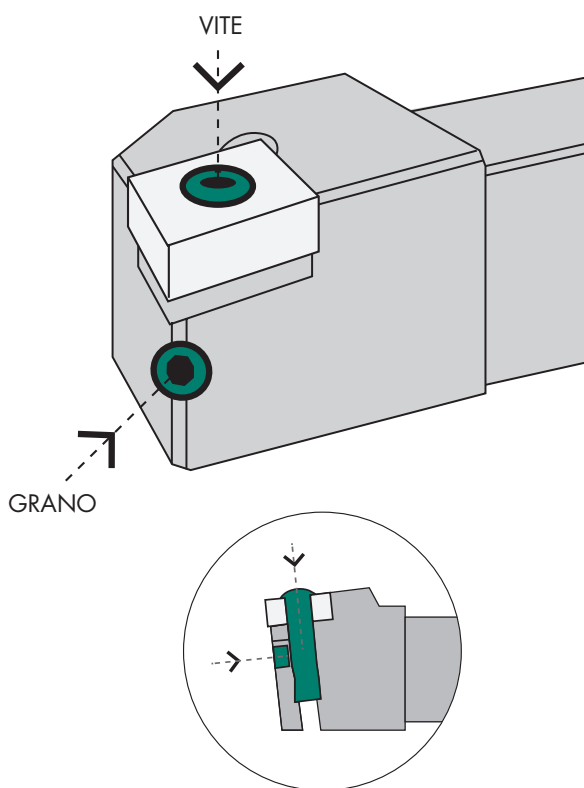
IL SISTEMA PERMETTE UNA
POSIZIONE OTTIMALE
DELLE FORZE DI BLOCCAGGIO

NUMERO
RIDOTTO
DI RICAMBI

MIGLIORE
EVACUAZIONE
DEL TRUCIOLO

MINORI
VIBRAZIONI
-
MAGGIORE
ROBUSTEZZA

MAGGIORE
VITA
DELL' INSERTO



• **SICURO**

- Stabilità e sicurezza in tornitura
- Ottima evacuazione dei trucioli (Non c'è l'ingombro della staffa)

• **EFFICIENTE**

- Maggiore durata dell'inserto rispetto ai sistemi tradizionali a leva
- Numero ridotto di ricambi

• **SEMPLICE**

- Semplicità d'uso (Una sola chiave)

• **PER INSERTI POSITIVI E NEGATIVI CON FORO***

• **TORNITURA ESTERNA E INTERNA**

• **OTTIMALE PER LAVORAZIONE SU TAGLIO INTERROTTO**

• **PER INSERTI DI PICCOLE E MEDIE DIMENSIONI**

• **OTTIMO RAPPORTO QUALITÀ PREZZO**

*I sistemi V-BLOCK sono sistemi flessibili che permettono, sullo stesso utensile, l'utilizzo di inserti in:
METALLO DURO / CBN / CERAMICI / POLICRISTALLINO - TUTTI CON FORO



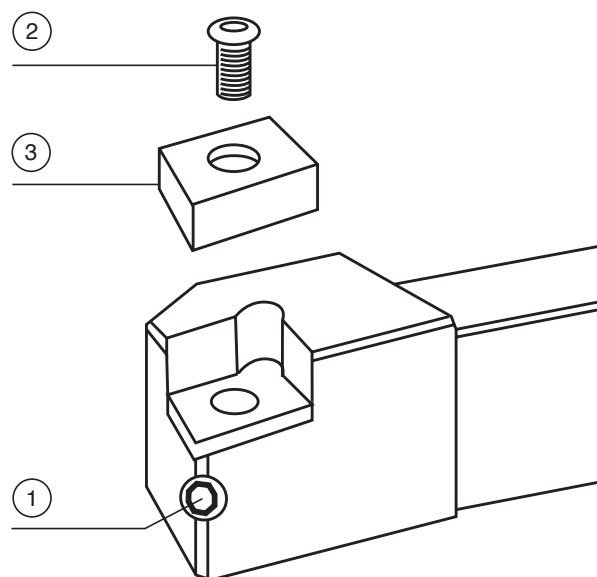
INDICAZIONI MONTAGGIO / SMONTAGGIO

MONTAGGIO

- ALLENARE GRANO ①
- TOGLIERE VITE ②
- MONTARE INSERTO ③
- INSERIRE VITE ②
(non forzare eccessivamente)
- STRINGERE GRANO ①

SMONTAGGIO

- ALLENARE GRANO ①
- TOGLIERE VITE ②
- SMONTARE INSERTO ③



CONSIGLIATO PER:

- **LAVORAZIONI SU TAGLIO INTERROTTO** (bloccaggio ottimale, assenza di vibrazioni)
- **INSERTI DI PICCOLE E MEDIE DIMENSIONI**

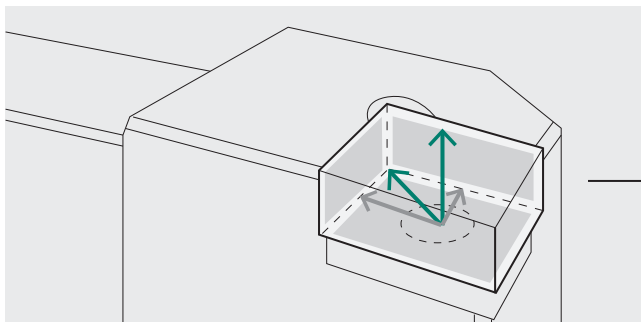


V-BLOCK SYSTEM



IL NUOVO SISTEMA DI

**BLOCCAGGIO BREVETTATO
SEMPLICE, EFFICIENTE ED ECONOMICO**



IL SISTEMA PERMETTE UNA
POSIZIONE OTTIMALE
DELLE FORZE DI BLOCCAGGIO

SEMPLICITÀ
D'USO

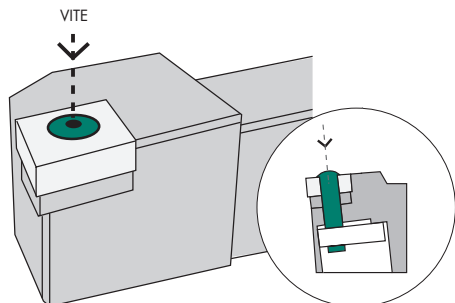
MIGLIORE
EVACUAZIONE
DEL TRUCIOLO

MINORI
VIBRAZIONI

MAGGIORE
VITA
DELL' INSERTO

VL

PER INSERTI DI
PICCOLE E MEDIE DIMENSIONI



Il sistema di bloccaggio **VL-BLOCK SYSTEM** offre una **maggiore semplicità** d'uso rispetto al VV-BLOCK SYSTEM. Oltre a garantire ottime prestazioni nel taglio interrotto e in ambienti ostili, assicura la massima stabilità e sicurezza anche **nei casi di gravose asportazioni di materiali**.

• **SICURO**

- Stabilità e sicurezza in tornitura
- Ottima evacuazione dei trucioli
(Non c'è l'ingombro della staffa)

• **EFFICIENTE**

- Maggiore durata dell'inserto rispetto ai sistemi tradizionali a leva
- Numero ridotto di ricambi

• **SEMPLICE**

- Semplicità d'uso
(Una sola operazione per bloccare l'inserto)

• **PER INSERTI POSITIVI E NEGATIVI CON FORO***

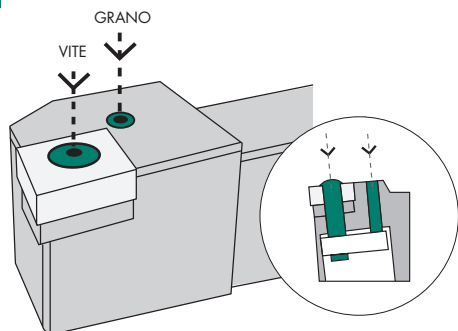
• **IDEALE PER GRAVOSE ASPORTAZIONI**

• **TORNITURA ESTERNA E INTERNA**

• **PER INSERTI DI TUTTE LE DIMENSIONI**

VLV

PER INSERTI DI
GRANDI DIMENSIONI (da lato 19 e superiore)



*I sistemi V-BLOCK sono sistemi flessibili che permettono, sullo stesso utensile, l'utilizzo di inserti in:
METALLO DURO / CBN / CERAMICI / POLICRISTALLINO - TUTTI CON FORO

*DISPONIBILI CON BLOCCAGGIO VL per inserti da filettatura lato 16 e 22



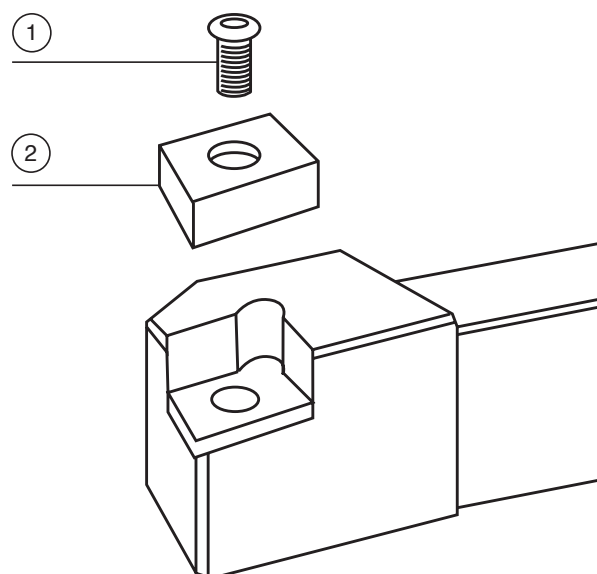
INDICAZIONI MONTAGGIO / SMONTAGGIO

MONTAGGIO

- TOGLIERE VITE ①
- MONTARE INSERTO ②
- STRINGERE VITE ①

SMONTAGGIO

- TOGLIERE VITE ①
- SMONTARE INSERTO ②



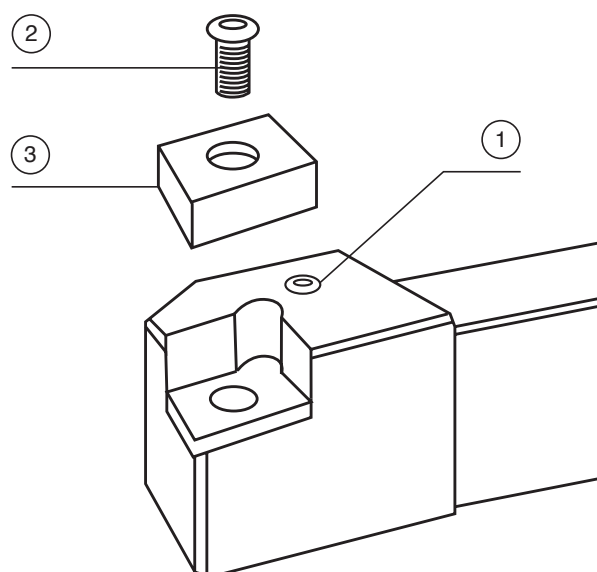
INDICAZIONI MONTAGGIO / SMONTAGGIO

MONTAGGIO

- ALLENTARE GRANO ①
- TOGLIERE VITE ②
- MONTARE INSERTO ③
- INSERIRE VITE ②
(non forzare eccessivamente)
- STRINGERE GRANO ①

SMONTAGGIO

- ALLENTARE GRANO ①
- TOGLIERE VITE ②
- SMONTARE INSERTO ③



CONSIGLIATO PER:

- MAGGIORE SEMPLICITÀ D'USO
- INSERTI DA LATO 19 E SUPERIORE
- GRAVOSE ASPORTAZIONI DI MATERIALI

CHIAVE DEI CODICI TORNITURA ESTERNA

Utensili esterni

P	C	L	N	R	20	20	K	12
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1 Sistema di bloccaggio

C Staffa	M Leva + Staffa	M Staffa-Cuneo	M Vite + Staffa
1 STAFFA 2 BASE 3 SPINA 4 INSERTO	1 BASE 2 LEVA 3 VITE 4 SPINA 5 INSERTO 6 STAFFA	1 BASE 2 STAFFA 3 PERNO 4 INSERTO	1 VITE 2 BASE 3 BUSSOLA 4 INSERTO 5 STAFFA
P Leva	S Vite	V-VV VV-Block	V-VL/VLV VL/VLV-Block
1 BASE 2 LEVA 3 VITE 4 SPINA 5 INSERTO	1 VITE 2 BASE 3 BUSSOLA 4 INSERTO	1 BASE 2 VITE 3 GRANO 4 SPINA 5 INSERTO	1 BASE 2 VITE 3 LEVA 4 GRANO* *(solo su VLV) 5 SPINA 6 INSERTO

2 Forma inserto

C	D	K	R	S	T	V	W

3 Angolo di registrazione

B	D	E	F	G	H	J	K	L	N	P	R	S	T	U	V

4 Angolo di spoglia inferiore dell'inserto

B	C	N	P

5 Tipo di esecuzione

R Destro	L Sinistro	N Neutro

6 Altezza dello stelo

I valori inferiori a 10 sono preceduti da 0; Es: h=8mm, viene indicato con 08

7 Larghezza dello stelo

I valori inferiori a 10 sono preceduti da 0; Es: h=8mm, è indicato con 08

8 Lunghezza dello stelo

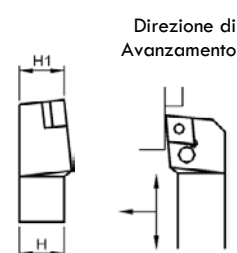
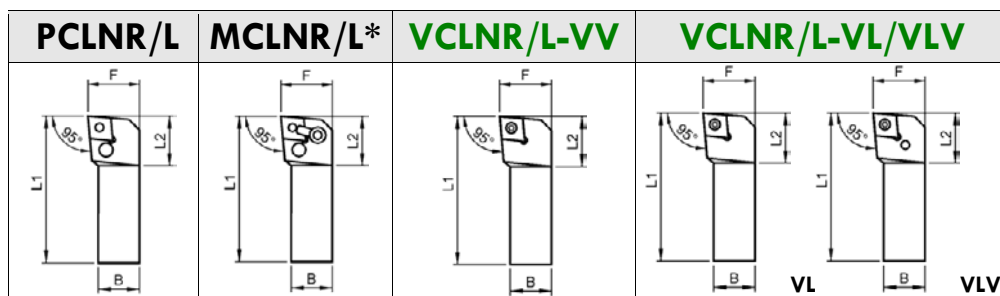
A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L
32	40	50	60	70	80	90	100	110	125	140
M	P	Q	R	S	T	U	V	W	Y	X
150	170	180	200	250	300	350	400	450	500	Special

9 Lunghezza del tagliente

C	D	K	R	S	T	V	W

Le dimensioni degli utensili, per esigenze costruttive, possono essere suscettibili di variazioni senza preavviso

INSERTO NEGATIVO

CN
 INSERTI CN...1204
 CN...1606
 CN...1906
 CN...2509
 CN...3209
TORNITURA ESTERNA
 Angolo di registrazione **95°**


I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A LEVA • PCLNR/L**BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MCLNR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
12	PCLNR/L 1616 H12		16	16	16	100	25	20	A1	B1	C1c	D1	3	-	-
	PCLNR/L 2020 K12	*	20	20	20	125	30	25	A1	B1	C1	D1	3	S61+V61	3
	PCLNR/L 2525 M12	*	25	25	25	150	32	32							
	PCLNR/L 3225 P12	*	32	32	25	170	35	32							
16	PCLNR/L 3232 P12	*	32	32	32	170	35	40							
	PCLNR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	32	32	Y2	B5	C5	D5	3		
	PCLNR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	35	32							
	PCLNR/L 3232 P16	*	32	32	32	170	35	40							
19	PCLNR/L 4040 S16	*	40	40	40	250	40	50							
	PCLNR/L 2525 M19		25	25	25	150	37	32	A2	B2	C2	D2	4	-	-
	PCLNR/L 3225 P19		32	32	25	170	42	32							
	PCLNR/L 3232 P19	*	32	32	32	170	42	40							
25	PCLNR/L 4040 S19	*	40	40	40	250	50	50	A2	B2	C2	D2	4	S61+V61	3
	PCLNR/L 4040 S25	*	40	40	40	250	50	50							
	PCLNR/L 5050 T25	*	50	50	50	300	50	60							
	PCLNR/L 5050 T25	*	50	50	50	300	50	60							

V-BLOCK SYSTEM • VCLNR/L-VV**VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

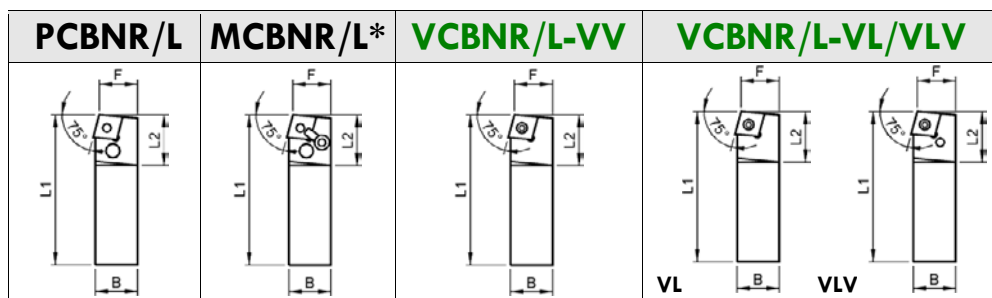
	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F			#				
12	VCLNR/L 2020 K12-VV	20	20	20	125	30	25	A1	VV5	VV5P	VG5	D1	2.5	
	VCLNR/L 2525 M12-VV	25	25	25	150	32	32							
	VCLNR/L 3225 P12-VV	32	32	25	170	35	32							
	VCLNR/L 3232 P12-VV	32	32	32	170	35	40							
16	VCLNR/L 2525 M16-VV	25	25	25	150	32	32	Y2	VV6	VV6P	VG6	D5		
	VCLNR/L 3225 P16-VV	32	32	25	170	35	32							
	VCLNR/L 3232 P16-VV	32	32	32	170	35	40							
	VCLNR/L 4040 S16-VV	40	40	40	250	40	50							
19	VCLNR/L 3225 P19-VV	32	32	25	170	42	32	A2	VV8		VG8L	D2	3	
	VCLNR/L 3232 P19-VV	32	32	32	170	42	40							
	VCLNR/L 4040 S19-VV	40	40	40	250	50	50							
	VCLNR/L 4040 S25-VV	40	40	40	250	50	50							
25	VCLNR/L 4040 S25-VV	40	40	40	250	50	50	Y3	VV9		VG9	D4	4	
	VCLNR/L 5050 T25-VV	50	50	50	300	50	60							

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

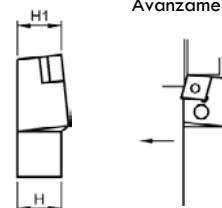
V-BLOCK SYSTEM • VCLNR/L-VL/VLV**VL/VLV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F			#					
12	VCLNR/L 2020 K12-VL	20	20	20	125	30	25	A1	VL5	VL5P	LE5	-	D1	VS5	Tx15
	VCLNR/L 2525 M12-VL	25	25	25	150	32	32								
	VCLNR/L 3225 P12-VL	32	32	25	170	35	32								
	VCLNR/L 3232 P12-VL	32	32	32	170	35	40								
16	VCLNR/L 2525 M16-VL	25	25	25	150	32	32	Y2	VL6	VL6P	LE6	-	D5	VS6	2.5
	VCLNR/L 3225 P16-VL	32	32	25	170	35	32								
	VCLNR/L 3232 P16-VL	32	32	32	170	35	40								
	VCLNR/L 4040 S16-VL	40	40	40	250	40	50								
19	VCLNR/L 3232 P19-VLV	32	32	32	170	42	40	A2	VL8		LE8	VLG8	D2	VS8	3
	VCLNR/L 4040 S19-VLV	40	40	40	250	50	50								
	VCLNR/L 4040 S25-VLV	40	40	40	250	50	50								
	VCLNR/L 5050 T25-VLV	50	50	50	300	50	60								
25	VCLNR/L 4040 S32-VLV	40	40	40	250	60	50	Y3	VL9		LE9	VLG9	D4	SE9	3
	VCLNR/L 5050 T32-VLV	50	50	50	300	60	60								
	VCLNR/L 4040 S32-VLV	40	40	40	250	60	50								
	VCLNR/L 5050 T32-VLV	50	50	50	300	60	60								

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro



Direzione di Avanzamento



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A LEVA • PCBNR/L

BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MCBNR/L *

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F								
12	PCBNR/L 2020 K12		20	20	20	125	30	18	A1	B1	C1	D1	3	-	-	
	PCBNR/L 2525 M12		25	25	25	150	32	22								
	PCBNR/L 3225 P12		32	32	25	170	35	22								
16	PCBNR/L 2525 M16		25	25	25	150	32	22	Y2	B5	C5	D5	3	-	-	
	PCBNR/L 3225 P16		32	32	25	170	35	22								
	PCBNR/L 3232 P16	*	32	32	32	170	35	27								
19	PCBNR/L 3232 P19	*	32	32	32	170	42	27	A2	B2	C2	D2	4	S61+V61	3	
	PCBNR/L 4040 S19	*	40	40	40	250	50	35								
25	PCBNR/L 4040 S25	*	40	40	40	250	50	35	Y3	B6	C6	D4	5	S62+V61	3	
	PCBNR/L 5050 T25	*	50	50	50	300	50	43								

V-BLOCK SYSTEM • VCBNR/L-VV

VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F			#					
12	VCBNR/L 2020 K12-VV	20	20	20	125	30	18	A1	VV5	VV5P	VG5	D1	2.5		
	VCBNR/L 2525 M12-VV	25	25	25	150	32	22								
	VCBNR/L 3225 P12-VV	32	32	25	170	35	22								
16	VCBNR/L 2525 M16-VV	25	25	25	150	32	22	Y2	VV6	VV6P	VG6	D5	2.5		
	VCBNR/L 3225 P16-VV	32	32	25	170	35	22								
	VCBNR/L 3232 P16-VV	32	32	32	170	35	27								
19	VCBNR/L 3232 P19-VV	32	32	32	170	42	27	A2	VV8	VG8L	D2	3			
	VCBNR/L 4040 S19-VV	40	40	40	250	50	35								
25	VCBNR/L 4040 S25-VV	40	40	40	250	50	35	Y3	VV9	VG9	D4	4			
	VCBNR/L 5050 T25-VV	50	50	50	300	50	43								

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

V-BLOCK SYSTEM • VCBNR/L-VL/VLV

VL/VLV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F			#						
12	VCBNR/L 2020 K12-VL	20	20	20	125	30	18	A1	VL5	VL5P	LE5	-	D1	VS5	Tx15	
	VCBNR/L 2525 M12-VL	25	25	25	150	32	22									
	VCBNR/L 3225 P12-VL	32	32	25	170	35	22									
16	VCBNR/L 2525 M16-VL	25	25	25	150	32	22	Y2	VL6	VL6P	LE6	-	D5	VS6	2.5	
	VCBNR/L 3225 P16-VL	32	32	25	170	35	22									
	VCBNR/L 3232 P16-VL	32	32	32	170	35	27									
19	VCBNR/L 3232 P19-VLV	32	32	32	170	42	27	A2	VL8	LE8	VLG8	D2	VS8	3		
	VCBNR/L 4040 S19-VLV	40	40	40	250	50	35									
25	VCBNR/L 4040 S25-VLV	40	40	40	250	50	35	Y3	VL9	LE9	VLG9	D4	SE9	3		
	VCBNR/L 5050 T25-VLV	50	50	50	300	50	43									
32	VCBNR/L 4040 S32-VLV	40	40	40	250	60	44	A15	VL10	LE10	VLG10	D4	SE10	3		
	VCBNR/L 5050 T32-VLV	50	50	50	300	60	44									

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

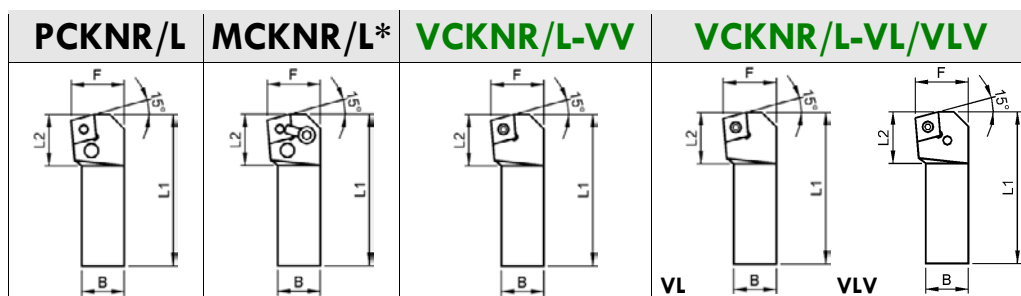
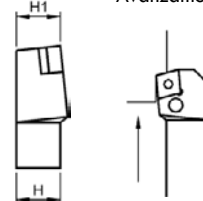
INSERTO NEGATIVO

CN

INSERTI CN...1204

CN...1606

CN...1906

TORNITURA ESTERNAAngolo di registrazione **15°**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A LEVA • PCKNR/L**BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MCKNR/L ***

BLOCCAGGIO A LEVA - PCKNR/L									BLOCCAGGIO A LEVA STATA - PCKNR/L											
	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F												
12	PCKNR/L 1616 H12		16	16	16	100	25	20	A1	B1	C1c	D1	3	-	-					
	PCKNR/L 2020 K12		20	20	20	125	30	25	A1	B1	C1	D1	3	S62+V61						
	PCKNR/L 2525 M12	*	25	25	25	150	32	32	A1	B1	C1	D1	3	S61+V61		3				
	PCKNR/L 3225 P12	*	32	32	25	170	35	32												
16	PCKNR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	32	32	Y2	B5	C5	D5					3	S61+V61		3
	PCKNR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	35	32												
	PCKNR/L 3232 P16	*	32	32	32	170	35	40												
19	PCKNR/L 2525 M19	*	25	25	25	150	40	32	A2	B2	C2	D2	4							
	PCKNR/L 3225 P19	*	32	32	25	170	42	32												
	PCKNR/L 3232 P19	*	32	32	32	170	42	40												
	PCKNR/L 4040 S19	*	40	40	40	250	50	50												

V-BLOCK SYSTEM • VCKNR/L-VV**VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F						
12	VCKNR/L 2020 K12-VV	20	20	20	125	30	25	A1	VV5	VV5P	VG5	D1	2.5
	VCKNR/L 2525 M12-VV	25	25	25	150	32	32						
	VCKNR/L 3225 P12-VV	32	32	25	170	35	32						
16	VCKNR/L 2525 M16-VV	25	25	25	150	32	32	Y2	VV6	VV6P	VG6	D5	2.5
	VCKNR/L 3225 P16-VV	32	32	25	170	35	32						
	VCKNR/L 3232 P16-VV	32	32	32	170	35	40						
19	VCKNR/L 3232 P19-VV	32	32	32	170	42	40	A2	VV8		VG8L	D2	3
	VCKNR/L 4040 S19-VV	40	40	40	250	50	50						

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

V-BLOCK SYSTEM • VCKNR/L-VL/VLV**VL/VLV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

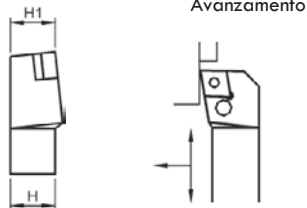
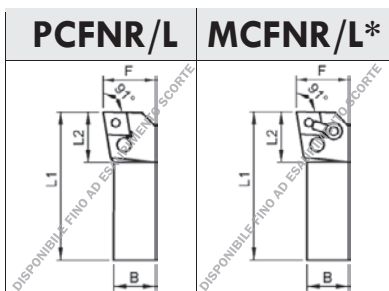
	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F								
12	VCKNR/L 2020 K12-VL	20	20	20	125	30	25	A1	VL5	VL5P	LE5	-	D1	VS5	Tx15
	VCKNR/L 2525 M12-VL	25	25	25	150	32	32								
	VCKNR/L 3225 P12-VL	32	32	25	170	35	32								
16	VCKNR/L 2525 M16-VL	25	25	25	150	32	32	Y2	VL6	VL6P	LE6	-	D5	VS6	2.5
	VCKNR/L 3225 P16-VL	32	32	25	170	35	32								
	VCKNR/L 3232 P16-VL	32	32	32	170	35	40								
19	VCKNR/L 3232 P19-VLV	32	32	32	170	42	40	A2	VL8		LE8	VLG8	D2	VS8	3
	VCKNR/L 4040 S19-VLV	40	40	40	250	50	50								

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO NEGATIVO

CNINSERTI CN...1204
CN...1606
CN...1906

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **91°**

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A LEVA • PCFNR/L

BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MCFNR/L *

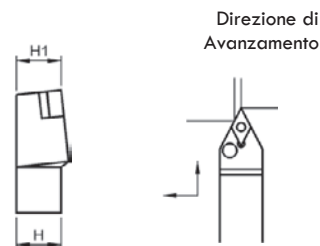
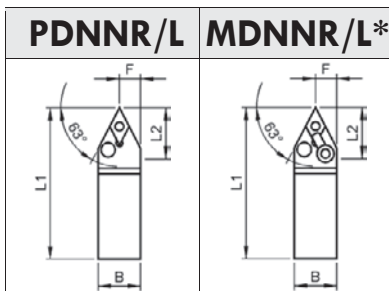
	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
12	PCFNR/L 2020 K12		20	20	20	125	30	25	A1	B1	C1	D1	3	-	-
	PCFNR/L 2525 M12	*	25	25	25	150	32	32	A1	B1	C1	D1	3	S61+V61	3
	PCFNR/L 3225 P12	*	32	32	25	170	35	32							
16	PCFNR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	35	32	Y2	B5	C5	D5	3		
	PCFNR/L 3232 P16	*	32	32	32	170	35	40							
19	PCFNR/L 2525 M19		25	25	25	150	40	32	A2	B2	C2	D2	4	-	-
	PCFNR/L 3225 P19	*	32	32	25	170	42	32	A2	B2	C2	D2	4	S61+V61	3
	PCFNR/L 3232 P19	*	32	32	32	170	42	40							
	PCFNR/L 4040 S19	*	40	40	40	250	50	50							

INSERTO NEGATIVO

DN

INSERTI DN...1506

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **63°**

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A LEVA • PDNNR/L

BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MDNNR/L *

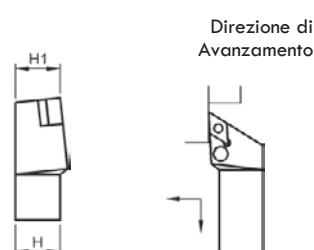
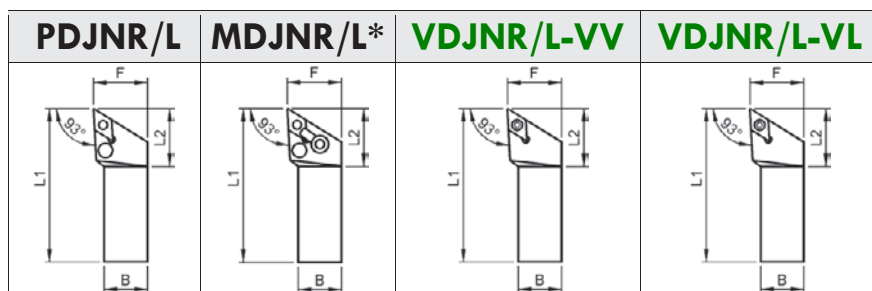
	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F								
15	PDNNR/L 2020 K15	*	20	20	20	125	40	10	A3	B3	R1	D1	3	S61+V61	3	
	PDNNR/L 2525 M15	*	25	25	25	150	37	12.5								
	PDNNR/L 3225 P15	*	32	32	25	170	42	12.5								
	PDNNR/L 3232 P15	*	32	32	32	170	42	16								
	PDNNR/L 4025 S15	*	40	40	25	250	40	12.5								
	PDNNR/L 5032 T15	*	50	50	32	300	50	16								

INSERTO NEGATIVO

INSERTI DN...1104
DN...1506

TORNITURA ESTERNA

DN

Angolo di registrazione **93°**

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A LEVA • PDJNR/L

BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MDJNR/L *

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F								
15	PDJNR/L 2020 K15	*	20	20	20	125	35	25	A3	B3	R1	D1	3	S61+V61	3	
	PDJNR/L 2525 M15	*	25	25	25	150	37	32								
	PDJNR/L 3225 P15	*	32	32	25	170	35	32								
	PDJNR/L 3232 P15	*	32	32	32	170	35	40								
	PDJNR/L 4025 S15	*	40	40	25	250	40	32								
	PDJNR/L 5032 T15	*	50	50	32	300	50	40								

V-BLOCK SYSTEM • VDJNR/L-VV

VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F			#				
11	VDJNR/L 2020 K11-VV	20	20	20	125	25	25	A17	VV4P		VG4L	D3	2	
	VDJNR/L 2525 M11-VV	25	25	25	150	32	32							
15	VDJNR/L 2020 K15-VV	20	20	20	125	35	25	A3	VV5	VV5P	VG6L	D1	2.5	
	VDJNR/L 2525 M15-VV	25	25	25	150	37	32							
	VDJNR/L 3225 P15-VV	32	32	25	170	35	32							
	VDJNR/L 3232 P15-VV	32	32	32	170	35	40							
	VDJNR/L 4040 S15-VV	40	40	40	250	40	50							
	VDJNR/L 5050 T15-VV	50	50	50	300	50	60							

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

V-BLOCK SYSTEM • VDJNR/L-VL

VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F			#						
15	VDJNR/L 2020 K15-VL	20	20	20	125	35	25	A3	VL5L	VL5LP	LE5	D1	VS5	Tx15		
	VDJNR/L 2525 M15-VL	25	25	25	150	37	32									
	VDJNR/L 3225 P15-VL	32	32	25	170	35	32									
	VDJNR/L 3232 P15-VL	32	32	32	170	35	32									

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO NEGATIVO

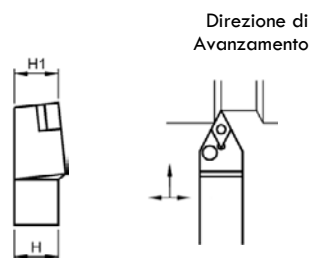
INSERTI DN...1506

TORNITURA ESTERNA

DN

Angolo di registrazione **62.5°**

PDNNN (ex PDVNN)	MDNNN* (ex MDVNN)	VDNNN-VV (ex VDVNN)	VDNNN-VL (ex VDVNN-VL)



ANGOLO DI INCLINAZIONE = -9° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -5°

BLOCCAGGIO A LEVA • PDNNN

BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MDNNN *

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
15	PDNNN 2020 K15	*	20	20	20	125	40	10	A3	B3	R1	D1	3	S61+V61	3
	PDNNN 2525 M15	*	25	25	25	150	37	12.5							
	PDNNN 3225 P15	*	32	32	25	170	42	12.5							
	PDNNN 3232 P15	*	32	32	32	170	42	16							
	PDNNN 4025 S15	*	40	40	25	250	40	12.5							
	PDNNN 5032 T15	*	50	50	32	300	50	16							

V-BLOCK SYSTEM • VDNNN-VV

VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F						
15	VDNNN 2020 K15-VV	20	20	20	125	40	10	A3	VV5	VV5P	VG6L	D1	2.5
	VDNNN 2525 M15-VV	25	25	25	150	37	12.5						
	VDNNN 3225 P15-VV	32	32	25	170	42	12.5						
	VDNNN 3232 P15-VV	32	32	32	170	42	16						
	VDNNN 4040 S15-VV	40	40	40	250	40	20						
	VDNNN 5050 T15-VV	50	50	50	300	50	25						

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

V-BLOCK SYSTEM • VDNNN-VL

VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F							
15	VDNNN 2020 K15-VL	20	20	20	125	40	10	A3	VL5L	VL5LP	LE5	D1	VS5	Tx15
	VDNNN 2525 M15-VL	25	25	25	150	37	12.5							
	VDNNN 3225 P15-VL	32	32	25	170	42	12.5							
	VDNNN 3232 P15-VL	32	32	32	170	42	16							

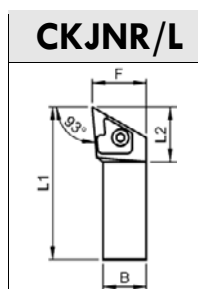
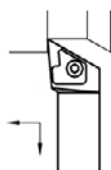
Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO NEGATIVO

INSERTI KN...1604

TORNITURA ESTERNA

KN

Angolo di registrazione **93°**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A STAFFA • CKJNR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F							
16	CKJNR 2020 L16	20	20	20	140	32	27	A10D	08D	C4	F1	G11	L2	4
	CKJNR 2525 M16	25	25	25	150	32	32							
	CKJNR 3225 P16	32	32	25	170	42	32							
	CKJNR 4025 S16	40	40	25	250	40	32							
	CKJNR 5032 T16	50	50	32	300	50	40							
16	CKJNL 2020 L16	20	20	20	140	32	27	A10S	08S	C4	F1	G11	L2	4
	CKJNL 2525 M16	25	25	25	150	32	32							
	CKJNL 3225 P16	32	32	25	170	42	32							
	CKJNL 4025 S16	40	40	25	250	40	32							
	CKJNL 5032 T16	50	50	32	300	50	40							

INSERTO NEGATIVO

INSERTI RN...0903

RN

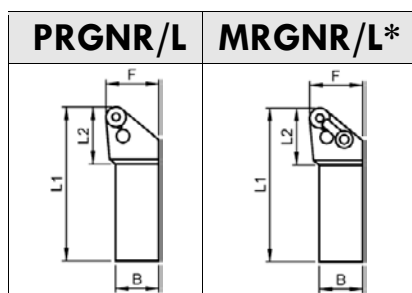
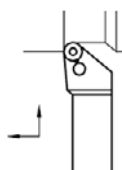
RN...1204

RN...1506

RN...1906

RN...2509

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione massimo **40°**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A LEVA • PRGNR/L

BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MRGNR/L*

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
09	PRGNR/L 2020 K09		20	20	20	125	25	25	Y4	B4	C3	N1	2.5	-	-
12	PRGNR/L 2525 M12		25	25	25	150	32	32	Y5	B1	C1	D1	3		
15	PRGNR/L 3225 P15		32	32	25	170	35	32	Y6	H2	H5	D5	4		
19	PRGNR/L 3232 P19	*	32	32	32	170	42	40	Y7	B2	C2	D2	4	S61+V61	3
25	PRGNR/L 4040 S25	*	40	40	40	250	40	50	Y9	B6	C6	D4	5		

INSERTO NEGATIVO

SN

INSERTI SN..1204

SN..1506

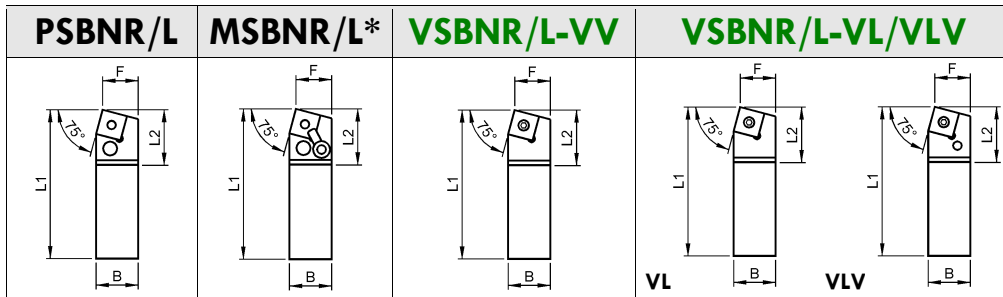
SN..1906

SN..2507 (PSB/MSB/VSB)

SN..2509 (VSB..VLV)

SN..3109

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **75°**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A LEVA • PSBNR/L

BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MSBNR/L *

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
12	PSBNR/L 2020 K12		20	20	20	125	30	17	A4	B1	C1	D1	3	-	-
	PSBNR/L 2525 M12	*	25	25	25	150	32	22	A4	B1	C1	D1	3	S61+V61	3
	PSBNR/L 3225 P12	*	32	32	25	170	35	22							
15	PSBNR/L 2525 M15		25	25	25	150	32	22	Y1	B5	C5	D5	3	-	-
	PSBNR/L 3225 P15		32	32	25	170	32	22	Y1	B5	C5	D5	3		
	PSBNR/L 3232 P15	*	32	32	32	170	35	27	Y1	B5	C5	D5	3		
19	PSBNR/L 3232 P19	*	32	32	32	170	42	27	A5	B2	C2	D2	4	S61+V61	3
	PSBNR/L 4040 S19	*	40	40	40	250	50	35							
	PSBNR/L 4040 S25	*	40	40	40	250	50	35	Y8	B6	C6	D4	5	S62+V61	
25	PSBNR/L 5050 T25	*	50	50	50	300	50	43							

V-BLOCK SYSTEM • VSBNR/L-VV

VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F			#				
12	VSBNR/L 2020 K12-VV	20	20	20	125	30	17	A4	VV5	VV5P	VG5	D1	2.5	
	VSBNR/L 2525 M12-VV	25	25	25	150	32	22							
	VSBNR/L 3225 P12-VV	32	32	25	170	35	22							
15	VSBNR/L 2525 M15-VV	25	25	25	150	32	22	Y1	VV6	VV6P	VG6	D5		
	VSBNR/L 3225 P15-VV	32	32	25	170	35	22							
	VSBNR/L 3232 P15-VV	32	32	32	170	35	27							
19	VSBNR/L 3232 P19-VV	32	32	32	170	42	27	A5	VV8		VG8L	D2	3	
	VSBNR/L 4040 S19-VV	40	40	40	250	50	35							
	VSBNR/L 4040 S25-VV	40	40	40	250	50	35							
25	VSBNR/L 5050 T25-VV	50	50	50	300	50	43	Y8	VV9		VG9	D4	4	

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

V-BLOCK SYSTEM • VSBNR/L-VL/VLV

VL/VLV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F			#					
12	VSBNR/L 2020 K12-VL	20	20	20	125	30	17	A4	VL5	VL5P	LE5	-	D1	VS5	Tx15
	VSBNR/L 2525 M12-VL	25	25	25	150	32	22								
	VSBNR/L 3225 P12-VL	32	32	25	170	35	22								
15	VSBNR/L 2525 M15-VL	25	25	25	150	32	22	Y1	VL6	VL6P	LE6	-	D5	VS6	2.5
	VSBNR/L 3225 P15-VL	32	32	25	170	35	22								
	VSBNR/L 3232 P15-VL	32	32	32	170	35	27								
19	VSBNR/L 3232 P19-VL	32	32	32	170	42	27	A5	VL8		LE8	VLG8	D2	VS8	
	VSBNR/L 4040 S19-VLV	40	40	40	250	50	35								
	VSBNR/L 4040 S25-VLV	40	40	40	250	50	35								
25	VSBNR/L 5050 T25-VLV	50	50	50	300	50	43	Y8	VL9		LE9	VLG9	D4	SE9	3
	VSBNR/L 4040 S31-VLV	40	40	40	250	60	44								
	VSBNR/L 5050 T31-VLV	50	50	50	300	60	44	A14	VL10		LE10	VLG10	D4	SE10	

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO DA 25: Utensile per inserto SN..2509 - Per utilizzare l'inserto SN..2507 ordinare separatamente il supporto Y8H

INSERTO NEGATIVO

SN

INSERTI SN...1204

SN...1506

SN...1906

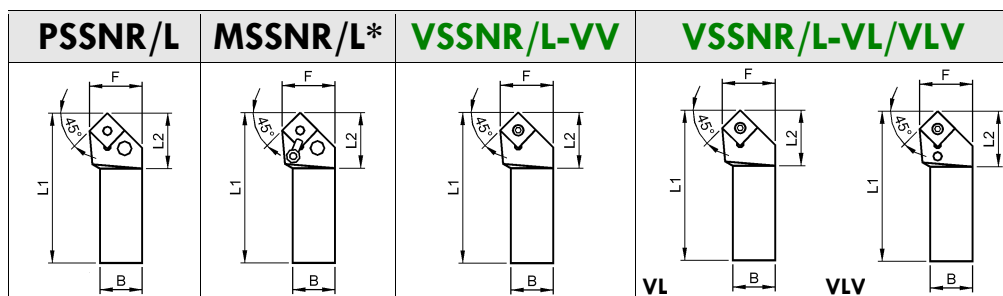
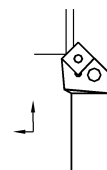
SN...2507

SN...2509

(PSS/MSS/VSS)

(VSS...VLV)

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **45°**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -8°

BLOCCAGGIO A LEVA • PSSNR/L

BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MSSNR/L *

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F								
12	PSSNR/L 2020 K12		20	20	20	125	30	25	A4	B1	C1	D1	3	-	-	3
	PSSNR/L 2525 M12	*	25	25	25	150	37	32	A4	B1	C1	D1	3	S62+V61		
	PSSNR/L 3225 P12	*	32	32	25	170	35	32								
15	PSSNR/L 2525 M15	*	25	25	25	150	37	32	Y1	B5	C5	D5	3	S61+V61		
	PSSNR/L 3225 P15	*	32	32	25	170	35	32								
	PSSNR/L 3232 P15	*	32	32	32	170	35	40								
19	PSSNR/L 3232 P19	*	32	32	32	170	42	40	A5	B2	C2	D2	4			
	PSSNR/L 4040 S19	*	40	40	40	250	50	50								
25	PSSNR/L 4040 S25	*	40	40	40	250	50	50	Y8	B6	C6	D4	5	S62+V61		
	PSSNR/L 5050 T25	*	50	50	50	300	50	60								

V-BLOCK SYSTEM • VSSNR/L-VV

VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F			#				
12	VSSNR/L 2020 K12-VV	20	20	20	125	30	25	A4	VV5	VV5P	VG5	D1	2.5	
	VSSNR/L 2525 M12-VV	25	25	25	150	37	32							
	VSSNR/L 3225 P12-VV	32	32	25	170	35	32							
15	VSSNR/L 2525 M15-VV	25	25	25	150	37	32	Y1	VV6	VV6P	VG6	D5		
	VSSNR/L 3225 P15-VV	32	32	25	170	35	32							
	VSSNR/L 3232 P15-VV	32	32	32	170	35	40							
19	VSSNR/L 3232 P19-VV	32	32	32	170	42	40	A5	VV8		VG8L	D2	3	
	VSSNR/L 4040 S19-VV	40	40	40	250	50	50							
25	VSSNR/L 4040 S25-VV	40	40	40	250	50	50	Y8	VV9		VG9	D4	4	
	VSSNR/L 5050 T25-VV	50	50	50	300	50	60							

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

V-BLOCK SYSTEM • VSSNR/L-VL/VLV

VL/VLV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F			#					
12	VSSNR/L 2020 K12-VL	20	20	20	125	30	25	A4	VL5	VL5P	LE5	-	D1	VS5	Tx15
	VSSNR/L 2525 M12-VL	25	25	25	150	37	32								
	VSSNR/L 3225 P12-VL	32	32	25	170	35	32								
15	VSSNR/L 2525 M15-VL	25	25	25	150	37	32	Y1	VL6	VL6P	LE6	-	D5	VS6	2.5
	VSSNR/L 3225 P15-VL	32	32	25	170	35	32								
	VSSNR/L 3232 P15-VL	32	32	32	170	35	40								
19	VSSNR/L 3232 P19-VLV	32	32	32	170	42	40	A5	VL8		LE8	VLG8	D2	VS8	3
	VSSNR/L 4040 S19-VLV	40	40	40	250	50	50								
25	VSSNR/L 4040 S25-VLV	40	40	40	250	50	50	Y8	VL9		LE9	VLG9	D4	SE9	
	VSSNR/L 5050 T25-VLV	50	50	50	300	50	60								

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO DA 25: Utensile per inserto SN..2509 - Per utilizzare l'inserto SN..2507 ordinare separatamente il supporto Y8H

INSERTO NEGATIVO

SN

INSERTI SN...1204

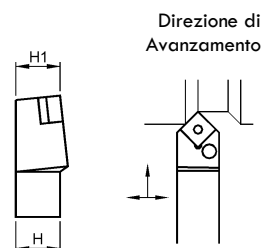
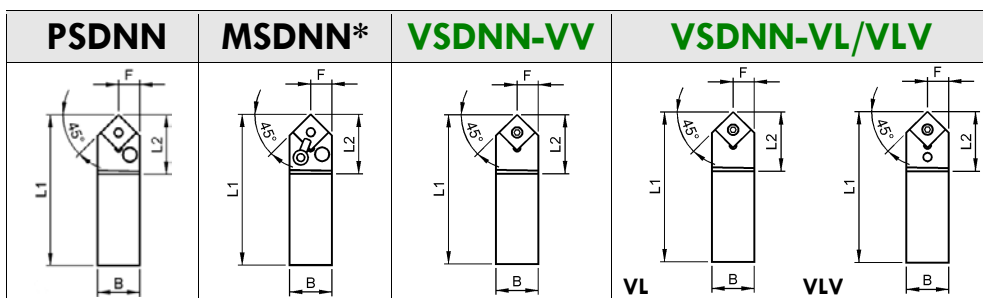
SN...1506

SN...1906

SN...2507 (PSD/MSD/VSD)

SN...2509 (VSD...VLV)

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **45°**

ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A LEVA • PSDNN

BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MSDNN *

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
12	PSDNN 1616 K12		16	16	16	100	27	8	A4	B1	C1c	D1	3	-	-
	PSDNN 2020 K12		20	20	20	125	30	10	A4	B1	C1				
	PSDNN 2525 M12	*	25	25	25	150	32	12.5	A4	B1	C1	D1	3	S61+V61	3
	PSDNN 3225 P12	*	32	32	25	170	35	12.5							
15	PSDNN 2525 M15	*	25	25	25	150	32	12.5	Y1	B5	C5	D5	3		
19	PSDNN 3225 P19	*	32	32	25	170	42	12.5	A5	B2	C2	D2	4		
	PSDNN 3232 P19	*	32	32	32	170	42	16							
	PSDNN 4040 S19	*	40	40	40	250	50	20							
25	PSDNN 4040 S25	*	40	40	40	250	50	20	Y8	B6	C6	D4	5	S62+V61	

V-BLOCK SYSTEM • VSDNN-VV

VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F			#			
12	VSDNN 2020 K12-VV	20	20	20	125	30	10	A4	VV5	VV5P	VG5	D1	2.5
	VSDNN 2525 M12-VV	25	25	25	150	35	12.5						
	VSDNN 3225 P12-VV	32	32	25	170	35	12.5						
15	VSDNN 2525 M15-VV	25	25	25	150	32	12.5	Y1	VV6	VV6P	VG6	D5	
19	VSDNN 3225 P19-VV	32	32	25	170	42	12.5	A5	VV8		VG8L	D2	3
	VSDNN 3232 P19-VV	32	32	32	170	42	16						
	VSDNN 4040 S19-VV	40	40	40	250	50	20						
25	VSDNN 4040 S25-VV	40	40	40	250	50	20	Y8	VV9		VG9	D4	4

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

V-BLOCK SYSTEM • VSDNN-VL/VLV

VL/VLV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F			#				
12	VSDNN 2020 K12-VL	20	20	20	125	30	10	A4	VL5	VL5P	LE5	-	D1	VS5
	VSDNN 2525 M12-VL	25	25	25	150	32	12.5							
	VSDNN 3225 P12-VL	32	32	25	170	35	12.5							
15	VSDNN 2525 M15-VL	25	25	25	150	32	12.5	Y1	VL6	VL6P	LE6	-	D5	VS6
19	VSDNN 3225 P19-VLV	32	32	25	170	42	12.5	A5	VL8	LE8	VLG8	D2	VS8	3
	VSDNN 3232 P19-VLV	32	32	32	170	42	16							
	VSDNN 4040 S19-VLV	40	40	40	250	50	20							
25	VSDNN 4040 S25-VLV	40	40	40	250	50	20	Y8	VL9	LE9	VLG9	D4	SE9	

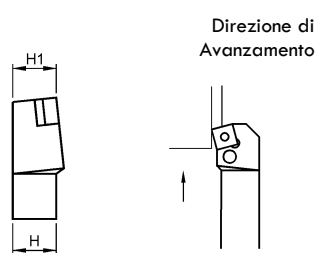
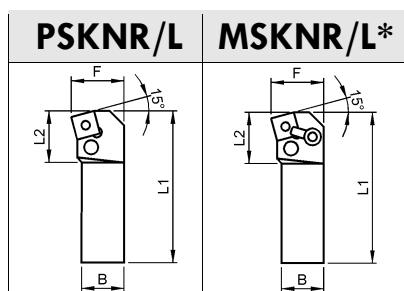
Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO DA 25: Utensile per inserto SN..2509 - Per utilizzare l'inserto SN..2507 ordinare separatamente il supporto Y8H

INSERTO NEGATIVO
SN

INSERTI
 SN...1204
 SN...1506
 SN...1906
 SN...2507

TORNITURA ESTERNA
 Angolo di registrazione **15°**



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

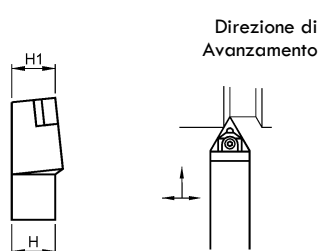
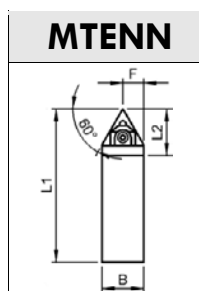
BLOCCAGGIO A LEVA • PSKNR/L **BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MSKNR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F									
12	PSKNR/L 2020 K12	*	20	20	20	125	35	25	A4	B1	C1	D1	3	S62+V61			3
	PSKNR/L 2525 M12	*	25	25	25	150	32	32	A4	B1	C1	D1	3				
	PSKNR/L 3225 P12	*	32	32	25	170	35	32									
15	PSKNR/L 2525 M15	*	25	25	25	150	32	32	Y1	B5	C5	D5	3	S61+V61			
	PSKNR/L 3225 P15	*	32	32	25	170	35	32									
	PSKNR/L 3232 P15	*	32	32	32	170	35	40									
19	PSKNR/L 3232 P19	*	32	32	32	170	42	40	A5	B2	C2	D2	4				
	PSKNR/L 4040 S19	*	40	40	40	250	50	50									
25	PSKNR/L 4040 S25	*	40	40	40	250	50	50	Y8	B6	C6	D4	5	S62+V61			
	PSKNR/L 5050 T25	*	50	50	50	300	50	60									

INSERTO NEGATIVO
TN

INSERTI
 TN...1604
 TN...2204

TORNITURA ESTERNA
 Angolo di registrazione **60°**



ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -8°

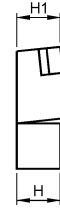
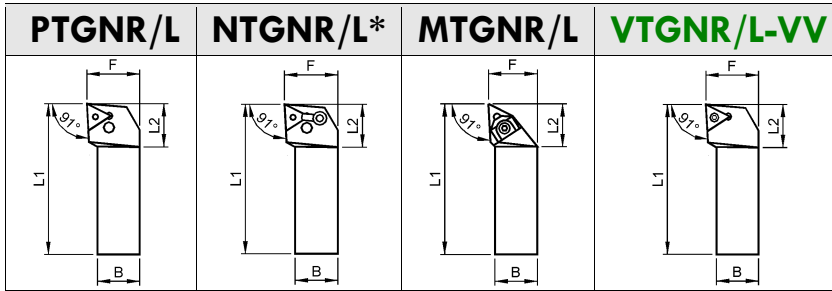
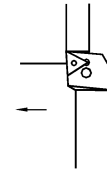
BLOCCAGGIO A STAFFA-CUNEO • MTENN

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
16	MTENN 2020 K16	20	20	20	125	35	10	E1	GS1	P1	G1	2.5
	MTENN 2525 M16	25	25	25	150	32	12.5					
	MTENN 3225 P16	32	32	25	170	35	12.5					
	MTENN 3232 P16	32	32	32	170	35	16					
22	MTENN 2525 M22	25	25	25	150	37	12.5	E2	GS2	P2	G2	3
	MTENN 3225 P22	32	32	25	170	42	12.5					
	MTENN 3232 P22	32	32	32	170	42	16					

INSERTO NEGATIVO

TN

INSERTI TN...1103
TN...1604
TN...2204
TN...2706
TN...3307

TORNITURA ESTERNAAngolo di registrazione **91°**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A LEVA • PTGNR/L**BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • NTGNR/L ***

	△	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F	△	🔧	🔧	🔧	🔧	🔧*	🔧*
11		PTGNR/L 1010 E11		10	10	10	70	15	12	-	H9	K2	-	2	-	-
		PTGNR/L 1212 F11		12	12	12	80	17	16							
16		PTGNR/L 1616 H16		16	16	16	100	25	20	A6	B4	C3	D3	2.5	-	-
		PTGNR/L 2020 K16		20	20	20	125	25	25							
		PTGNR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	32	32	A6	B4	C3	D3	2.5		
		PTGNR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	35	32							
		PTGNR/L 2525 M22	*	25	25	25	150	32	32							
22		PTGNR/L 3225 P22	*	32	32	25	170	35	32	A7	B1	C1	D1	3	S61+V61	3
		PTGNR/L 3232 P22	*	32	32	32	170	35	40							
		PTGNR/L 3232 P27	*	32	32	32	170	42	40							
		PTGNR/L 4040 S27	*	40	40	40	250	40	50	H1	H2	H5	D5	3		
33		PTGNR/L 5050 T33	*	50	50	50	300	50	60	H6	B2	C2	H7	4	S62+V61	

BLOCCAGGIO A STAFFA-CUNEO • MTGNR/L

	△	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F	△	🔧	🔧	🔧	🔧	🔧
16		MTGNR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	32	E1	GS1	P1	G1	2.5	
		MTGNR/L 2525 M22	25	25	25	150	37	32						
22		MTGNR/L 3225 P22	32	32	25	170	42	32	E2	GS2	P2	G2	3	
		MTGNR/L 3232 P22	32	32	32	170	42	40						

V-BLOCK SYSTEM • VTGNR/L-VV

VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	△	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F	△	🔧	🔧#	🔧	🔧	🔧	🔧
16		VTGNR/L 1616 H16-VV	16	16	16	100	25	20							
		VTGNR/L 2020 K16-VV	20	20	20	125	25	25	A6	VV4	VV4P	VG4C	D3	2	
		VTGNR/L 2525 M16-VV	25	25	25	150	32	32							
		VTGNR/L 3225 P16-VV	32	32	25	170	35	32							
		VTGNR/L 2525 M22-VV	25	25	25	150	32	32							
22		VTGNR/L 3225 P22-VV	32	32	25	170	35	32	A7	VV5	VV5P	VG5C	D1	2.5	
		VTGNR/L 3232 P22-VV	32	32	32	170	35	40							
		VTGNR/L 3232 P27-VV	32	32	32	170	42	40							
		VTGNR/L 4040 S27-VV	40	40	40	250	40	50	H1	VV6	VV6P	VG5	D5		
		VTGNR/L 4040 S33-VV	40	40	40	250	50	50							
33		VTGNR/L 5050 T33-VV	50	50	50	300	50	60	H6	VV8		VG8L	H7	3	

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO NEGATIVO

TN

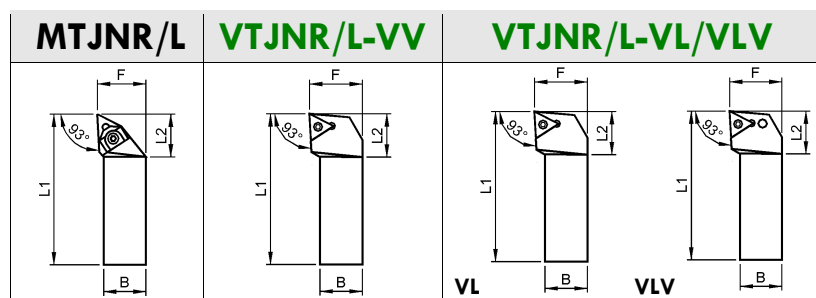
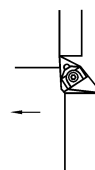
INSERTI TN...1604

TN...2204

TN...2706

TN...3307

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **93°**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A STAFFA-CUNEO • MTJNR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
16	MTJNR/L 1616 H16	16	16	16	100	35	22	A16	GS1	S3F	-	2.5
	MTJNR/L 2020 K16	20	20	20	125	35	25					
	MTJNR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	32					
	MTJNR/L 3225 P16	32	32	25	170	35	32					
22	MTJNR/L 2525 M22	25	25	25	150	37	32	E2	GS2	P2	G2	3
	MTJNR/L 3225 P22	32	32	25	170	42	32					
	MTJNR/L 3232 P22	32	32	32	170	42	40					
	MTJNR/L 4025 S22	40	40	25	250	40	32					
	MTJNR/L 5032 T22	50	50	32	300	50	40					

V-BLOCK SYSTEM • VTJNR/L-VV

VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F						
16	VTJNR/L 1616 H16-VV	16	16	16	100	25	20	A6	VV4	VV4P	VG4C	D3	2
	VTJNR/L 2020 K16-VV	20	20	20	125	25	25						
	VTJNR/L 2525 M16-VV	25	25	25	150	32	32						
	VTJNR/L 3225 P16-VV	32	32	25	170	35	32						
22	VTJNR/L 2525 M22-VV	25	25	25	150	32	32	A7	VV5	VV5P	VG5C	D1	2.5
	VTJNR/L 3225 P22-VV	32	32	25	170	35	32						
	VTJNR/L 3232 P22-VV	32	32	32	170	35	40						
	VTJNR/L 3232 P27-VV	32	32	32	170	35	40						
27	VTJNR/L 4040 S27-VV	40	40	40	250	40	50	H1	VV6	VV6P	VG5	D5	3
	VTJNR/L 4040 S33-VV	40	40	40	250	50	50						
33	VTJNR/L 4040 S33-VV	40	40	40	250	50	50	H6	VV8	VG8L	H7	3	
	VTJNR/L 5050 T33-VV	50	50	50	300	50	60						

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

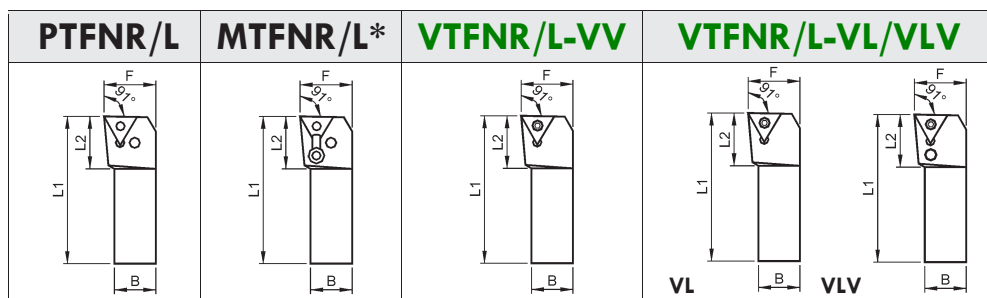
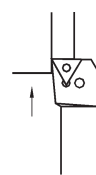
V-BLOCK SYSTEM • VTJNR/L-VL/VLV

VL/VLV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F								
16	VTJNR/L 2020 K16-VL	20	20	20	125	25	25	A6	VL4	VL4P	LE4	-	D3	VS4	Tx10
	VTJNR/L 2525 M16-VL	25	25	25	150	32	32								
	VTJNR/L 3225 P16-VL	32	32	25	170	35	32								
22	VTJNR/L 2525 M22-VL	25	25	25	150	32	32	A7	VL5	VL5P	LE5	-	D1	VS5	Tx15
	VTJNR/L 3225 P22-VL	32	32	25	170	35	32								
	VTJNR/L 3232 P22-VL	32	32	32	170	35	40								
27	VTJNR/L 3232 P27-VL	32	32	32	170	35	40	H1	VL6	VL6P	LE6	-	D5	VS6	2.5
	VTJNR/L 4040 S27-VL	40	40	40	250	40	50								
33	VTJNR/L 4040 S33-VLV	40	40	40	250	50	50	H6	VL8	LE8	VLG8	D2	VS8	3	
	VTJNR/L 5050 T33-VLV	50	50	50	300	50	60								

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO NEGATIVO

TN
 INSERTI TN...1103
 TN...1604
 TN...2204
 TN...2706
 TN...3307
TORNITURA ESTERNAAngolo di registrazione **91°**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A LEVA • PTFNR/L**BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MTFNR/L ***

	△	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F	△						
11		PTFNR/L 1010 E11		10	10	10	70	15	15	-	H9	K2	-	2	-	-
		PTFNR/L 1212 F11		12	12	12	80	17	16							
		PTFNR/L 1616 H16		16	16	16	100	20	20	A6	B4	C3	D3	2.5	-	-
		PTFNR/L 2020 K16		20	20	20	125	25	25							
16		PTFNR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	32	32	A6	B4	C3	D3	2.5		
		PTFNR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	35	32							
		PTFNR/L 3232 P16	*	32	32	32	170	35	40							
		PTFNR/L 2525 M22	*	25	25	25	150	32	32	A7	B1	C1	D1	3	S61+V61	3
22		PTFNR/L 3225 P22	*	32	32	25	170	35	32							
		PTFNR/L 3232 P22	*	32	32	32	170	35	40							
		PTFNR/L 3232 P27	*	32	32	32	170	35	40	H1	H2	H5	D5	3		
		PTFNR/L 4040 S27	*	40	40	40	250	40	50							
33		PTFNR/L 4040 S33	*	40	40	40	250	50	50	H6	B2	C2	H7	4	S62+V61	

V-BLOCK SYSTEM • VTFNR/L-VV**VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

	△	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F	△		#				
16		VTFNR/L 1616 H16-VV	16	16	16	100	25	20							
		VTFNR/L 2020 K16-VV	20	20	20	125	25	25	A6	VV4	VV4P	VG4C	D3	2	
		VTFNR/L 2525 M16-VV	25	25	25	150	32	32							
		VTFNR/L 3225 P16-VV	32	32	25	170	35	32							
		VTFNR/L 2525 M22-VV	25	25	25	150	32	32	A7	VV5	VV5P	VG5C	D1		2.5
22		VTFNR/L 3225 P22-VV	32	32	25	170	35	32							
		VTFNR/L 3232 P22-VV	32	32	32	170	35	40							
		VTFNR/L 3232 P27-VV	32	32	32	170	35	40	H1	VV6	VV6P	VG5	D5		
		VTFNR/L 4040 S27-VV	40	40	40	250	40	50							
33		VTFNR/L 4040 S33-VV	40	40	40	250	50	50	H6	VV8		VG8L	H7	3	
		VTFNR/L 5050 T33-VV	50	50	50	300	50	60							

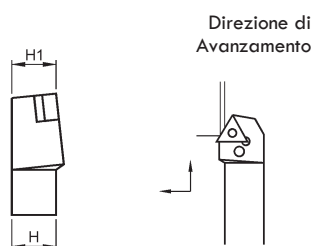
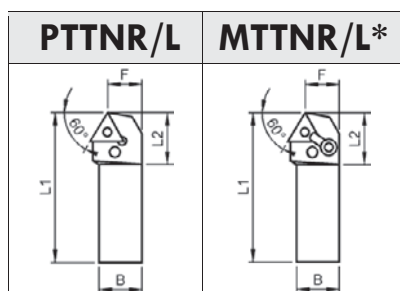
Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

V-BLOCK SYSTEM • VTFNR/L-VL/VLV**VL/VLV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

	△	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F	△		#					
16		VTFNR/L 2020 K16-VL	20	20	20	125	25	25								
		VTFNR/L 2525 M16-VL	25	25	25	150	32	32	A6	VL4	VL4P	LE4	-	D3	VS4	Tx10
		VTFNR/L 3225 P16-VL	32	32	25	170	35	32								
		VTFNR/L 2525 M22-VL	25	25	25	150	32	32	A7	VL5	VL5P	LE5	-	D1	VS5	Tx15
22		VTFNR/L 3225 P22-VL	32	32	25	170	35	32								
		VTFNR/L 3232 P22-VL	32	32	32	170	35	40								
		VTFNR/L 3232 P27-VL	32	32	32	170	35	40	H1	VL6	VL6P	LE6	-	D5	VS6	2.5
		VTFNR/L 4040 S27-VL	40	40	40	250	40	50								
33		VTFNR/L 4040 S33-VLV	40	40	40	250	50	50	H6	VL8		LE8	VLG8	D2	VS8	3
		VTFNR/L 5050 T33-VLV	50	50	50	300	50	60								

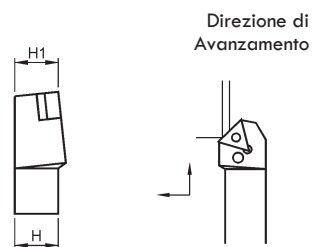
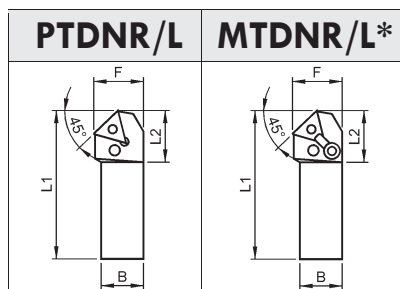
Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO NEGATIVO

TNINSERTI TN...1103
TN...1604
TN...2204**TORNITURA ESTERNA**Angolo di registrazione **60°**I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI
ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6°
ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°**BLOCCAGGIO A LEVA • PTTNR/L****BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MTTNR/L ***

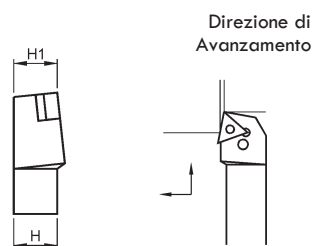
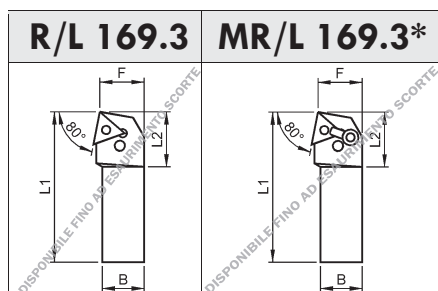
	△	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F	△						
11		PTTNR/L 1010 E11		10	10	10	70	17	9	-	H9	K2	-	2	-	-
		PTTNR/L 1212 F11		12	12	12	80	17	11							
16		PTTNR/L 1616 H16		16	16	16	100	25	13	A6	B4	C3	D3	2.5	-	-
		PTTNR/L 2020 K16	*	20	20	20	125	25	17	A6	B4	C3	D3	2.5		
22		PTTNR/L 2525 M22	*	25	25	25	150	32	22	A7	B1	C1	D1	3	S61+V61	3
		PTTNR/L 3225 P22	*	32	32	25	170	32	22							

INSERTO NEGATIVO

TNINSERTI TN...1604
TN...2204**TORNITURA ESTERNA**Angolo di registrazione **45°**I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI
ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6°
ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°**BLOCCAGGIO A LEVA • PTDNR/L****BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MTDNR/L ***

	△	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F	△						
16		PTDNR/L 1616 H16		16	16	16	100	25	20	A6	B4	C3	D3	2.5	-	-
		PTDNR/L 2020 K16	*	20	20	20	125	25	25	A6	B4	C3	D3	2.5		
		PTDNR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	32	32						S61+V61	3
22		PTDNR/L 2525 M22	*	25	25	25	150	32	32	A7	B1	C1	D1	3		
		PTDNR/L 3225 P22	*	32	32	25	170	35	32							

INSERTO NEGATIVO

TNINSERTI TN...1604
TN...2204**TORNITURA ESTERNA**Angolo di registrazione **80°**I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI
ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6°
ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°**BLOCCAGGIO A LEVA • R/L169.3****BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MR/L169.3 ***

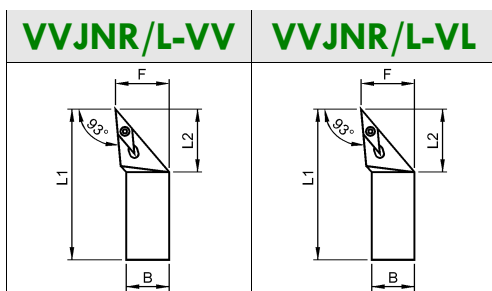
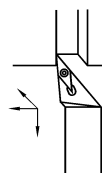
	△	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F	△						
16		R/L 169.3 2020 K16		20	20	20	125	25	25	A6	B4	C3	D3	2.5	-	-
22		R/L 169.3 2525 M22	*	25	25	25	150	32	32	A7	B1	C1	D1	3	S61+V61	3

INSERTO NEGATIVO

INSERTI VN...1604

VN

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **93°**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

V-BLOCK SYSTEM • VVJNR/L-VV

VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F		#				
16	VVJNR/L 2020 K16-VV	20	20	20	125	35	25	W9	VV4B	VG4L	D31	2	
	VVJNR/L 2525 M16-VV	25	25	25	150	37	32						
	VVJNR/L 3225 P16-VV	32	32	25	170	42	32						

Vite per inserto MD, CBN, PCD o CERAMICO con foro

V-BLOCK SYSTEM • VVJNR/L-VL

VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F		#					
16	VVJNR/L 2020 K16-VL	20	20	20	125	35	25	W9	VL4B	LE4	D31	Tx10	VS4	
	VVJNR/L 2525 M16-VL	25	25	25	150	37	32							
	VVJNR/L 3225 P16-VL	32	32	25	170	42	32							

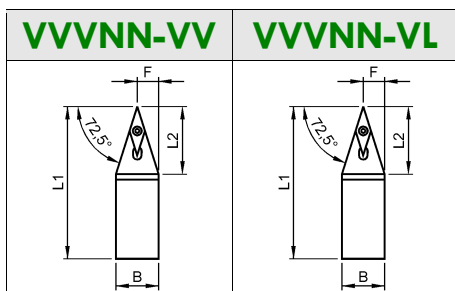
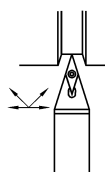
Vite per inserto MD, CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO NEGATIVO

INSERTI VN...1604

VN

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **72.5°**Direzione di
AvanzamentoANGOLO DI INCLINAZIONE = -13° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -4°

V-BLOCK SYSTEM • VVVNN-VV

VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F		#				
16	VVVNN 2020 K16-VV	20	20	20	125	35	10.6	W9	VV4B	VG4L	D31	2	
	VVVNN 2525 M16-VV	25	25	25	150	37	13.1						
	VVVNN 3225 P16-VV	32	32	25	170	42	13.1						

Vite per inserto MD, CBN, PCD o CERAMICO con foro

V-BLOCK SYSTEM • VVVNN-VL

VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F		#					
16	VVVNN 2020 K16-VL	20	20	20	125	35	10.6	W9	VL4B	LE4	D31	Tx10	VS4	
	VVVNN 2525 M16-VL	25	25	25	150	37	13.1							
	VVVNN 3225 P16-VL	32	32	25	170	42	13.1							

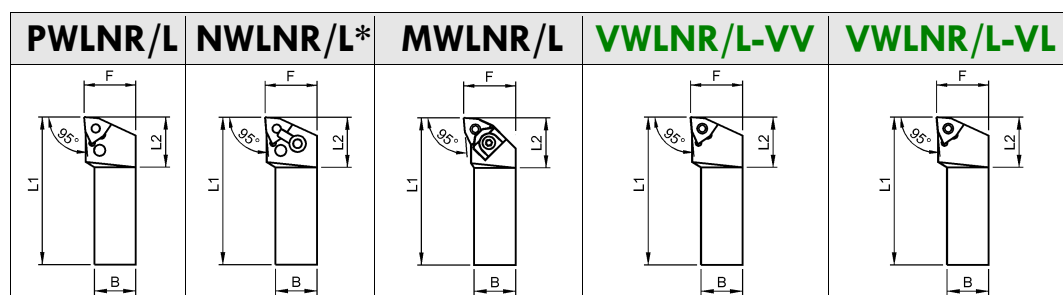
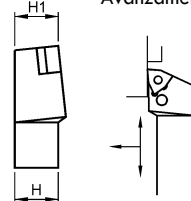
Vite per inserto MD, CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO NEGATIVO

INSERTI WN. .0604
WN. .0804

TORNITURA ESTERNA

WN

Angolo di registrazione **95°**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = -6° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A LEVA • PWLNR/L**BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • NWLNR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
06	PWLNR/L 1616 H06		16	16	16	100	20	20	A13	B4	C3	D3	2.5	-	-
	PWLNR/L 2020 K06	*	20	20	20	125	25	25	A13	B4	C3	D3	2.5	S61+V61	3
	PWLNR/L 2525 M06	*	25	25	25	150	32	32	A13	B4	C3	D3	2.5	S61+V61	3
08	PWLNR/L 2020 K08		20	20	20	125	30	25	A12	B1	C1	D1	3	-	-
	PWLNR/L 2525 M08	*	25	25	25	150	32	32	A12	B1	C1	D1	3	S61+V61	3
	PWLNR/L 3232 P08	*	32	32	32	170	35	40	A12	B1	C1	D1	3	S61+V61	3

BLOCCAGGIO A STAFFA-CUNEO • MWLNR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F						
08	MWLNR/L 2020 K08	20	20	20	125	35	27	E4	GS4	P2	G2	3	
	MWLNR/L 2525 M08	25	25	25	150	32	32						
	MWLNR/L 3225 P08	32	32	25	170	35	32						
	MWLNR/L 3232 P08	32	32	32	170	35	40						

V-BLOCK SYSTEM • VWLNR/L-VV

VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F						
06	VWLNR/L 1616 H06-VV	16	16	16	100	20	20	A13	VV4	VV4P	VG4	D3	2
	VWLNR/L 2020 K06-VV	20	20	20	125	25	25						
	VWLNR/L 2525 M06-VV	25	25	25	150	32	32						
08	VWLNR/L 2020 K08-VV	20	20	20	125	30	25	A12	VV5	VV5P	VG5	D1	2.5
	VWLNR/L 2525 M08-VV	25	25	25	150	32	32						
	VWLNR/L 3232 P08-VV	32	32	32	170	35	40						

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

V-BLOCK SYSTEM • VWLNR/L-VL

VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F							
08	VWLNR/L 2020 K08-VL	20	20	20	125	30	25	A12	VL5	VL5P	LE5	D1	Tx15	VS5
	VWLNR/L 2525 M08-VL	25	25	25	150	32	32							
	VWLNR/L 3232 P08-VL	32	32	32	170	35	40							

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO POSITIVO CON FORO

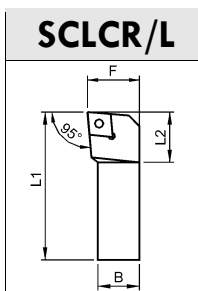
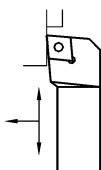
CC

 INSERTI CC...0602
 CC...09T3
 CC...1204

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **95°**

SCLCR/L

Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SCLCR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
06	SCLCR/L 0808 D06	8	8	8	60	10	10	V25	Tx7	-	-	-
	SCLCR/L 1010 E06	10	10	10	70	15	12					
	SCLCR/L 1212 F06	12	12	12	80	17	16					
09	SCLCR/L 1212 F09	12	12	12	80	17	16	V4c	Tx15	-	-	-
	SCLCR/L 1616 H09	16	16	16	100	20	20	V4				
	SCLCR/L 2020 K09	20	20	20	125	25	25					
12	SCLCR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	25	V40	Tx15	W5	X02	4
	SCLCR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	32					

INSERTO POSITIVO CON FORO

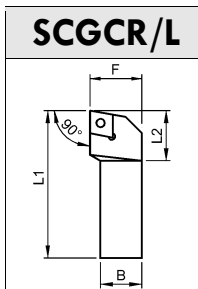
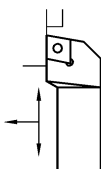
CC

 INSERTI CC...0602
 CC...09T3
 CC...1204

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **90°**

SCGCR/L

Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SCGCR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
06	SCGCR/L 0808 D06	8	8	8	60	10	10	V25	Tx7	-	-	-
	SCGCR/L 1010 E06	10	10	10	70	15	12					
	SCGCR/L 1212 F06	12	12	12	80	17	16					
09	SCGCR/L 1212 F09	12	12	12	80	17	16	V4c	Tx15	-	-	-
	SCGCR/L 1616 H09	16	16	16	100	20	20	V4				
	SCGCR/L 2020 K09	20	20	20	125	25	25					
12	SCGCR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	25	V40	Tx15	W5	X02	4
	SCGCR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	32					

INSERTO POSITIVO CON FORO

CC

INSERTI CC..0602

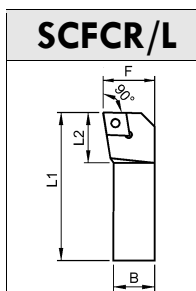
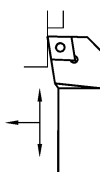
CC..09T3

CC..1204

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **90°**

SCFCR/L

Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SCFCR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
06	SCFCR/L 0808 D06	8	8	8	60	10	10	V25	Tx7	-	-	-
	SCFCR/L 1010 E06	10	10	10	70	15	12					
	SCFCR/L 1212 F06	12	12	12	80	17	16					
09	SCFCR/L 1212 F09	12	12	12	80	17	16	V4c	Tx15			
	SCFCR/L 1616 H09	16	16	16	100	20	20	V4				
	SCFCR/L 2020 K09	20	20	20	125	25	25					
12	SCFCR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	25	V40	Tx15	W5	X02	4
	SCFCR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	32					

INSERTO POSITIVO CON FORO

DC

INSERTI DC..0702

DC..11T3

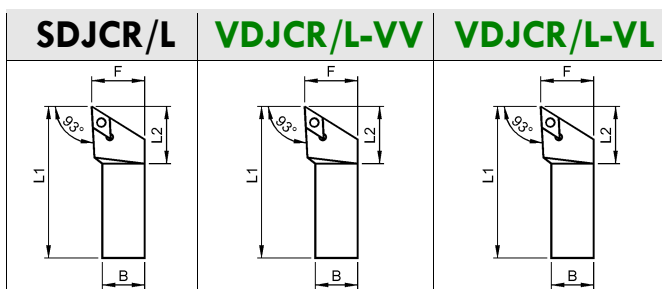
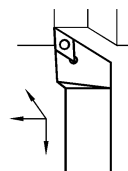
TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **93°**

SDJCR/L

VDJCR/L-VV

VDJCR/L-VL

Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SDJCR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
07	SDJCR/L 1010 E07	10	10	10	70	15	12	V25	Tx7	-	-	-
	SDJCR/L 1212 F07	12	12	12	80	17	16					
	SDJCR/L 1616 H07	16	16	16	100	20	20					
	SDJCR/L 2020 K07	20	20	20	125	25	25					
11	SDJCR/L 1212 F11	12	12	12	80	20	16	V4c	Tx15	W2	X01	3.5
	SDJCR/L 1616 H11	16	16	16	100	25	20	V35	Tx15			
	SDJCR/L 2020 K11	20	20	20	125	25	25					
	SDJCR/L 2525 M11	25	25	25	150	32	32					

V-BLOCK SYSTEM • VDJCR/L-VV

VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

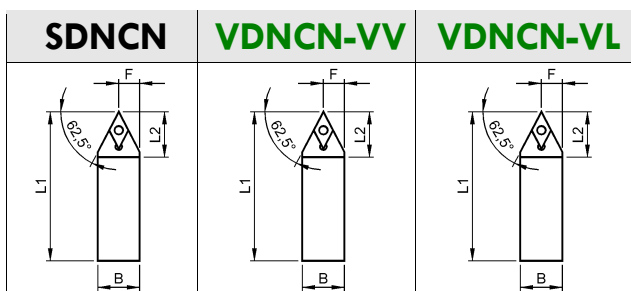
	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
11	VDJCR/L 1616 H11-VV	16	16	16	100	25	20	W8	VV45c	VG4	-	2
	VDJCR/L 2020 K11-VV	20	20	20	125	25	25					
	VDJCR/L 2525 M11-VV	25	25	25	150	32	32					

V-BLOCK SYSTEM • VDJCR/L-VL

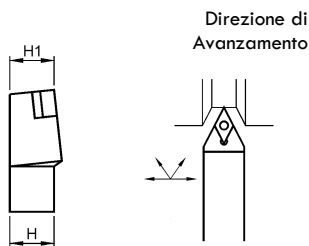
VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
11	VDJCR/L 1616 H11-VL	16	16	16	100	25	20	W8	VL45c	LE45	D31	VS4
	VDJCR/L 2020 K11-VL	20	20	20	125	25	25					
	VDJCR/L 2525 M11-VL	25	25	25	150	32	32					
	VDJCR/L 3225 P11-VL	32	32	25	170	35	32					

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI DC...0702
DC...11T3**DC****TORNITURA ESTERNA**Angolo di registrazione **62.5°**

ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

**BLOCCAGGIO A VITE • SDNCN**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
07	SDNCN 1010 E07	10	10	10	70	15	5.2	V25	Tx7	-	-	-
	SDNCN 1212 F07	12	12	12	80	15	6.2					
11	SDNCN 1616 H11	16	16	16	100	25	8.5	V35	Tx15	W2	X01	3.5
	SDNCN 2020 K11	20	20	20	125	25	10.5					
	SDNCN 2525 M11	25	25	25	150	25	13					

V-BLOCK SYSTEM • VDNCN-VV

VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
11	VDNCN 1616 H11-VV	16	16	16	100	25	8.5	W8	VV45c	VG4L	D31	2
	VDNCN 2020 K11-VV	20	20	20	125	25	10.5					
	VDNCN 2525 M11-VV	25	25	25	150	25	13					

V-BLOCK SYSTEM • VDNCN-VL

VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

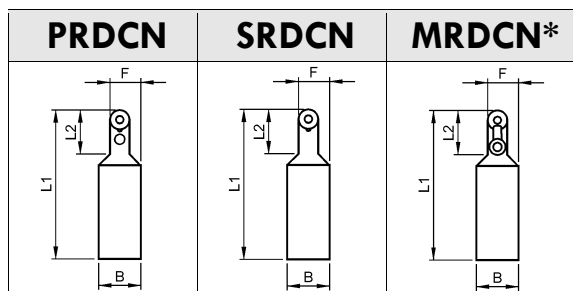
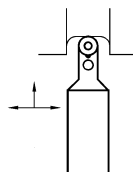
	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F						
11	VDNCN 1616 H11-VL	16	16	16	100	25	8.5	W8	VL45c	LE45	D31	Tx15	VS4
	VDNCN 2020 K11-VL	20	20	20	125	25	10.5						
	VDNCN 2525 M11-VL	25	25	25	150	32	13						
	VDNCN 3225 P11-VL	32	32	25	170	35	13						

INSERTO POSITIVO CON FORO

RC

INSERTI RC...1003
RC...1204
RC...1606
RC...2006
RC...2507
RC...3209

RC...0602
RC...0803

TORNITURA ESTERNAAngolo di registrazione massimo **90°**Direzione di
Avanzamento

ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A LEVA • PRDCN

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
10	PRDCN 2020 K10	20	20	20	125	24	15	J1	Z1	V1	N1	2
	PRDCN 2525 M10	25	25	25	150	28	17.5					
12	PRDCN 2020 K12	20	20	20	125	24	16	J2	Z2	H3	N1	2.5
	PRDCN 2525 M12	25	25	25	150	28	18.5					
	PRDCN 3225 P12	32	32	25	170	34	18.5					
	PRDCN 3232 P12	32	32	32	170	34	22					
16	PRDCN 3225 P16	32	32	25	170	34	20.5	J3	Z3	V2	N2	
	PRDCN 3232 P16	32	32	32	170	34	24					
20	PRDCN 3232 P20	32	32	32	170	40	26	J4	Z4	H5	D5	3
25	PRDCN 4040 S25	40	40	40	250	50	32.5	J5	Z5	V3	D2	4
32	PRDCN 5050 T32	50	50	50	300	55	41	J6	Z6	C6	D4	5

BLOCCAGGIO A VITE • SRDCN**BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • MRDCN ***

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F				*
06	SRDCN 1212 F06		12	12	12	80	12	9	V25	Tx7		
	SRDCN 1616 H06		16	16	16	100	16	11				
	SRDCN 2020 K06		20	20	20	125	20	13				
	SRDCN 2525 M06		25	25	25	150	20	15.5				
08	SRDCN 1616 H08		16	16	16	100	16	12	V10	Tx9	-	-
	SRDCN 2020 K08		20	20	20	125	24	14				
	SRDCN 2525 M08		25	25	25	150	28	16.5				
10	SRDCN 2020 K10		20	20	20	125	24	15				
	SRDCN 2525 M10		25	25	25	150	28	17.5				
12	SRDCN 2020 K12	*	20	20	20	125	24	16	V35c*	Tx15	S61+V61	3
	SRDCN 2525 M12	*	25	25	25	150	28	18.5	V35**			

*Vite V35c per inserto RCMX 1204MO

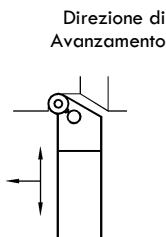
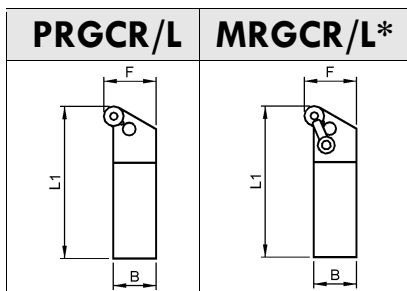
** Vite V35 per inserto RCMT 1204MO

INSERTO POSITIVO CON FORO

RC

INSERTI RC...1003
RC...1204
RC...1606
RC...2006
RC...2507
RC...3209

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione massimo **30°**

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A LEVA • PRGCR/L

BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • MRGCR/L *

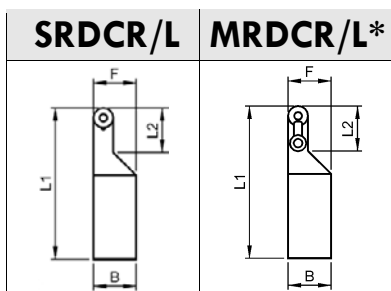
	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F								*		*
10	PRGCR/L 2020 K10		20	20	20	125	-	25	J1	Z1	V1	N1	2					
	PRGCR/L 2525 M10		25	25	25	150	-	32										
12	PRGCR/L 2020 K12		20	20	20	125	-	25	J2	Z2	H3	N1	2.5					
	PRGCR/L 2525 M12		25	25	25	150	-	32										
	PRGCR/L 3225 P12		32	32	25	170	-	32										
16	PRGCR/L 2525 M16		25	25	25	150	-	32	J3	Z3	V2	N2						
	PRGCR/L 3225 P16		32	32	25	170	-	32										
20	PRGCR/L 3232 P20	*	32	32	32	170	-	40	J4	Z4	H5	D5	3	S61+V61				
25	PRGCR/L 4040 S25	*	40	40	40	250	-	50	J5	Z5	V3	D2	4					
32	PRGCR/L 5050 T32	*	50	50	50	300	-	63	J6	Z6	C6	D4	5					

INSERTO POSITIVO CON FORO

RC

INSERTI RC...0602
RC...0803
RC...1003
RC...1204

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione massimo **90°**

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SRDCR/L

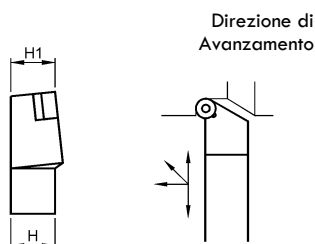
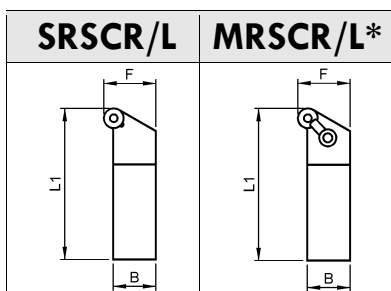
BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • MRDCR/L *

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F				
06	SRDCR/L 1212 F06		12	12	12	80	12	12.5	V25	Tx7	-	-
	SRDCR/L 1616 H06		16	16	16	100	16	16.5				
	SRDCR/L 2020 K06		20	20	20	125	20	20.5				
	SRDCR/L 2525 M06		25	25	25	150	20	25.5				
08	SRDCR/L 1616 H08		16	16	16	100	16	16.5	V10	Tx9	-	-
	SRDCR/L 2020 K08		20	20	20	125	24	20.5				
	SRDCR/L 2525 M08		25	25	25	150	28	25.5				
10	SRDCR/L 2020 K10		20	20	20	125	24	20.5	V35c	Tx15	S61+V61	3
	SRDCR/L 2525 M10		25	25	25	150	28	25.5				
12	SRDCR/L 2020 K12	*	20	20	20	125	24	20.5	V35c	Tx15	S61+V61	3
	SRDCR/L 2525 M12	*	25	25	25	150	28	25.5				

INSERTO POSITIVO CON FORO

 INSERTI RC...0602
 RC...0803
 RC...1003
 RC...1204

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione massimo **30°****RC**

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

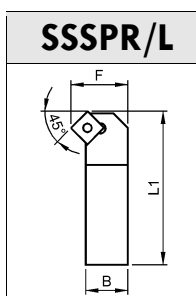
BLOCCAGGIO A VITE • SRSCR/L**BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • MRSCR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F			 *	 *		
06	SRSCR/L 1212 F06		12	12	12	80	-	15	V25	Tx7	-	-		
	SRSCR/L 1616 H06		16	16	16	100	-	20						
	SRSCR/L 2020 K06		20	20	20	125	-	25						
	SRSCR/L 2525 M06		25	25	25	150	-	32						
08	SRSCR/L 1616 H08		16	16	16	100	-	20	V10	Tx9	-	-		
	SRSCR/L 2020 K08		20	20	20	125	-	25						
	SRSCR/L 2525 M08		25	25	25	150	-	32						
10	SRSCR/L 2020 K10	*	20	20	20	125	-	25	V10	Tx9	S61+V61	3		
	SRSCR/L 2525 M10	*	25	25	25	150	-	32						
12	SRSCR/L 2020 K12	*	20	20	20	125	-	25	V35c	Tx15			S61+V61	3
	SRSCR/L 2525 M12	*	25	25	25	150	-	32						

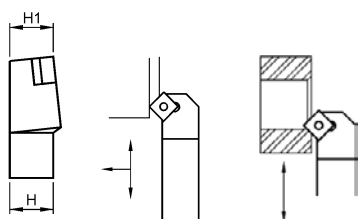
INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI SPMH 1204

TORNITURA ESTERNA

SPUtensile per smussi a **45°**

Direzione di avanzamento



Ø FORO MINIMO PER SMUSSO INTERNO: 32 MM

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SSSPR/L

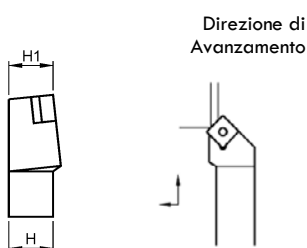
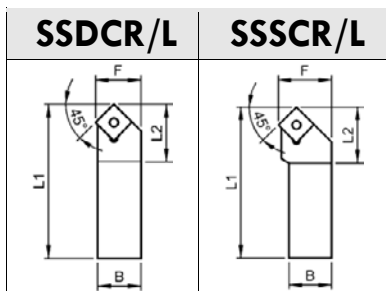
	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F		
12	SSSPR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	V52	Tx20
	SSSPR/L 2525 M12	25	25	25	150	32		

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI SC..09T3
SC..1204

SC

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **45°**

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SSDCR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
09	SSDCR/L 1212 F09	12	12	12	80	17	13	V4c	Tx15	-	-	-
	SSDCR/L 1616 H09	16	16	16	100	20	17	V35	Tx15	W0	X01	3.5
	SSDCR/L 2020 K09	20	20	20	125	25	23.5					
12	SSDCR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	22	V40	Tx15	W4	X02	4
	SSDCR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	27					

BLOCCAGGIO A VITE • SSSCR/L

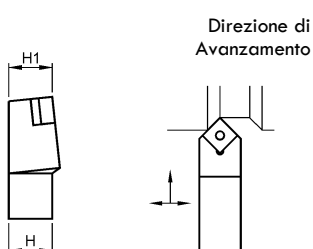
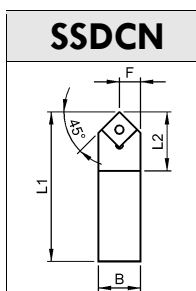
	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
12	SSSCR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	25	V40	Tx15	W4	X02	4
	SSSCR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	32					

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI SC..09T3
SC..1204

SC

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **45°**

ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

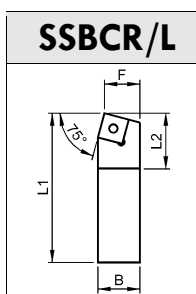
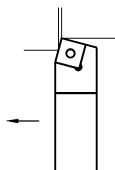
BLOCCAGGIO A VITE • SSDCR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
09	SSDCN 1212 F09	12	12	12	80	16	6	V4c	Tx15	-	-	-
	SSDCN 1616 H09	16	16	16	100	16	8	V35	Tx15	W0	X01	3.5
	SSDCN 2020 K09	20	20	20	125	20	10					
12	SSDCN 2020 K12	20	20	20	125	20	10	V40	Tx15	W4	X02	4
	SSDCN 2525 M12	25	25	25	150	25	12.5					

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI SC...09T3
SC...1204

TORNITURA ESTERNA

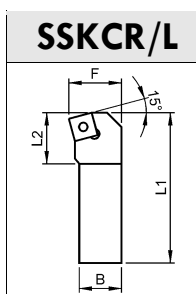
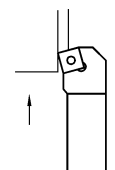
Angolo di registrazione **75°****SC**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI
ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0°
ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°**BLOCCAGGIO A VITE • SSBCR/L**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
09	SSBCR/L 1616 H09	16	16	16	100	16	13	V35	Tx15	W0	X01	3.5
	SSBCR/L 2020 K09	20	20	20	125	20	17					
12	SSBCR/L 2020 K12	20	20	20	125	20	17	V40	Tx15	W4	X02	4
	SSBCR/L 2525 M12	25	25	25	150	25	22					

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI SC...09T3
SC...1204

TORNITURA ESTERNA

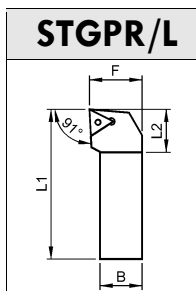
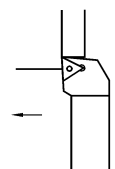
Angolo di registrazione **15°****SC**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI
ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0°
ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°**BLOCCAGGIO A VITE • SSKCR/L**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
09	SSKCR/L 1616 H09	16	16	16	100	20	20	V35	Tx15	W0	X01	3.5
	SSKCR/L 2020 K09	20	20	20	125	25	25					
12	SSKCR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	25	V40	Tx15	W4	X02	4
	SSKCR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	32					

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI TPMT/TPGT 1103
TPMT/TPGT 1604

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **91°****TP**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI
ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0°
ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°**BLOCCAGGIO A VITE • STGPR/L**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
11	STGPR/L 1010 E11	10	10	10	70	15	12	V10	Tx9	-	-	-
	STGPR/L 1212 F11	12	12	12	80	17	16					
	STGPR/L 1616 H11	16	16	16	100	20	20					
16	STGPR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	25	V35	Tx15	W3	X01	3.5
	STGPR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	32					

INSERTO POSITIVO CON FORO

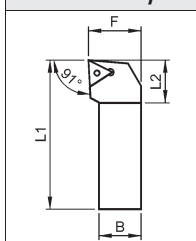
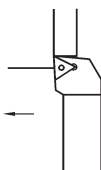
 INSERTI TC..0902
 TC..1102
 TC..16T3

TC

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **91°**

STGCR/L

Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • STGCR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
09	STGCR/L 0808 D09	8	8	8	60	12	10	V22	Tx7	-	-	-
	STGCR/L 1010 E09	10	10	10	70	15	12					
11	STGCR/L 1212 F11	12	12	12	80	17	16	V25				
	STGCR/L 1616 H11	16	16	16	100	20	20					
16	STGCR/L 1616 H16	16	16	16	100	20	20	V35	Tx15	W3	X01	3.5
	STGCR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	25					
	STGCR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	32					

INSERTO POSITIVO CON FORO

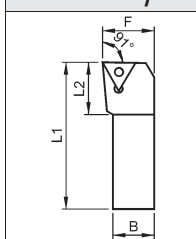
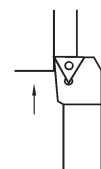
 INSERTI TC..0902
 TC..1102
 TC..16T3

TC

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **91°**

STFCR/L

Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

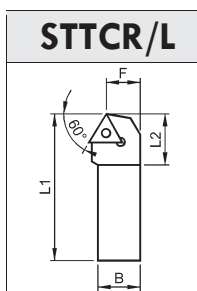
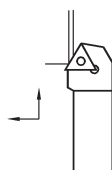
BLOCCAGGIO A VITE • STFCR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
09	STFCR/L 0808 D09	8	8	8	60	10	10	V22	Tx7	-	-	-
	STFCR/L 1010 E09	10	10	10	70	15	12					
11	STFCR/L 1212 F11	12	12	12	80	17	16	V25				
	STFCR/L 1616 H11	16	16	16	100	20	20					
16	STFCR/L 1616 H16	16	16	16	100	20	20	V35	Tx15	W3	X01	3.5
	STFCR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	25					
	STFCR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	32					

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI TC..1102
TC..16T3

TORNITURA ESTERNA

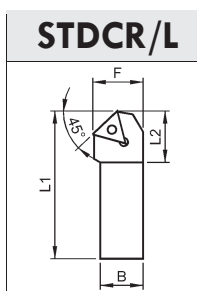
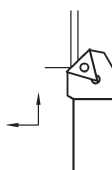
Angolo di registrazione **60°****TC**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI
ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0°
ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°**BLOCCAGGIO A VITE • STTCR/L**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
11	STTCR/L 1212 F11	12	12	12	80	17	11	V25	Tx7	-	-	-
	STTCR/L 1616 H11	16	16	16	100	20	13					
16	STTCR/L 1616 H16	16	16	16	100	20	13	V35	Tx15	W3	X01	3.5
	STTCR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	17					
	STTCR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	22					

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI TC..0902
TC..1102
TC..16T3

TORNITURA ESTERNA

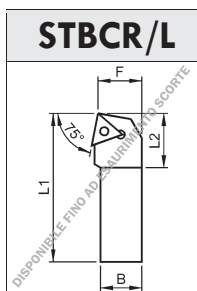
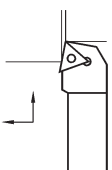
Angolo di registrazione **45°****TC**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI
ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0°
ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°**BLOCCAGGIO A VITE • STDCR/L**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
09	STDCR/L 1010 E09	10	10	10	70	15	11	V22	Tx7	-	-	-
11	STDCR/L 1212 F11	12	12	12	80	17	13	V25				
	STDCR/L 1616 H11	16	16	16	100	20	17					
16	STDCR/L 1616 H16	16	16	16	100	20	17	V35	Tx15	W3	X01	3.5
	STDCR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	22					
	STDCR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	27					

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI TC..16T3

TORNITURA ESTERNA

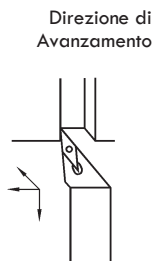
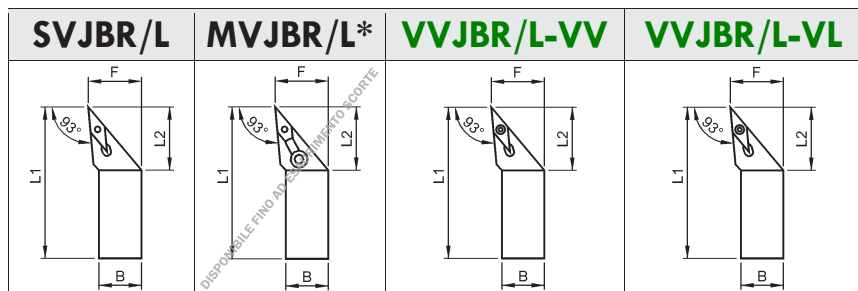
Angolo di registrazione **75°****TC**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI
ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0°
ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°**BLOCCAGGIO A VITE • STBCR/L**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
16	STBCR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	14.5	V35	Tx15	W3	X01	3.5

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI VB...1102

VB...1604

VB**TORNITURA ESTERNA**Angolo di registrazione **93°**

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SVJBR/L**BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • MVJBR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
11	SVJBR/L 1212 F11		12	12	12	80	20	16	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	SVJBR/L 1616 H11		16	16	16	100	25	20							
	SVJBR/L 2020 K11		20	20	20	125	30	25							
	SVJBR/L 2525 M11		25	25	25	150	32	32							
16	SVJBR/L 2020 K16	*	20	20	20	125	35	25	V35	Tx15	W1	X01	3.5	S61+V61	3
	SVJBR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	37	32							
	SVJBR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	42	32							

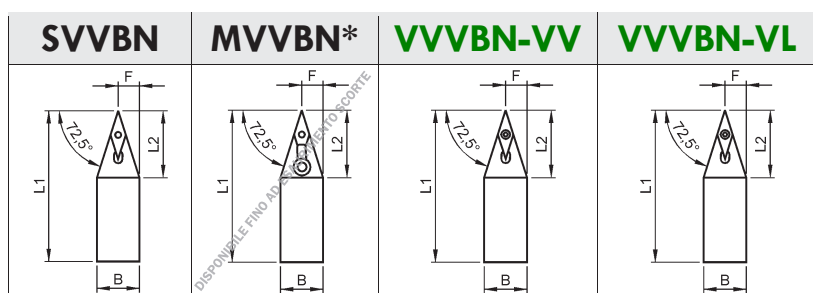
V-BLOCK SYSTEM • VVJBR/L-VV**VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
16	VVJBR/L 2020 K16-VV	20	20	20	125	35	25	W9	VV45	VG4L	D31	2
	VVJBR/L 2525 M16-VV	25	25	25	150	37	32					
	VVJBR/L 3225 P16-VV	32	32	25	170	42	32					

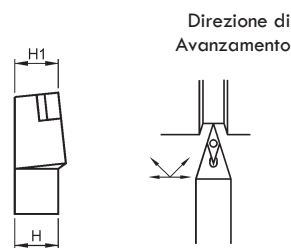
V-BLOCK SYSTEM • VVJBR/L-VL**VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F						
16	VVJBR/L 1616 H16-VL	16	16	16	100	25	20	W9	VL45	LE45	D31	Tx15	VS4
	VVJBR/L 2020 K16-VL	20	20	20	125	35	25						
	VVJBR/L 2525 M16-VL	25	25	25	150	37	32						
	VVJBR/L 3225 P16-VL	32	32	25	170	42	32						

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI VB...1102
VB...1604**VB****TORNITURA ESTERNA**Angolo di registrazione **72.5°**

ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

**BLOCCAGGIO A VITE • SVVBN****BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • MVVBN ***

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
11	SVVBN 1212 F11		12	12	12	80	20	6	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	SVVBN 1616 H11		16	16	16	100	25	8							
	SVVBN 2020 K11		20	20	20	125	27	10							
	SVVBN 2525 M11		25	25	25	150	27	12.5							
16	SVVBN 2020 K16	*	20	20	20	125	32	10	V35	Tx15	W1	X01	3.5	S61+V61	3
	SVVBN 2525 M16	*	25	25	25	150	32	12.5							
	SVVBN 3225 P16	*	32	32	25	170	32	12.5							

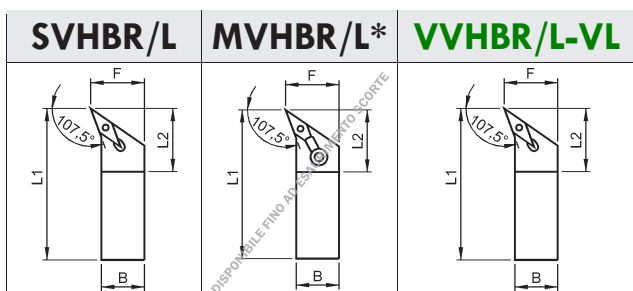
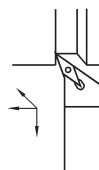
V-BLOCK SYSTEM • VVVBN-VVVV-BLOCK SYSTEM è un **prodotto brevettato**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F						
16	VVVBN 2020 K16-VV	20	20	20	125	35	10	W9	VV45	VG4L	D31	2	
	VVVBN 2525 M16-VV	25	25	25	150	37	12.5						
	VVVBN 3225 P16-VV	32	32	25	170	42	12.5						

V-BLOCK SYSTEM • VVVBN-VLVL-BLOCK SYSTEM è un **prodotto brevettato**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F							
16	VVVBN 1616 H16-VL	16	16	16	100	25	8	W9	VL45c	LE45	D31	Tx15	VS4	
	VVVBN 2020 K16-VL	20	20	20	125	35	10							
	VVVBN 2525 M16-VL	25	25	25	150	37	12.5							
	VVVBN 3225 P16-VL	32	32	25	170	42	12.5							

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI VB...1102
VB...1604**VB****TORNITURA ESTERNA**Angolo di registrazione **107.5°**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SVHBR/L**BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • MVHBR/L ***

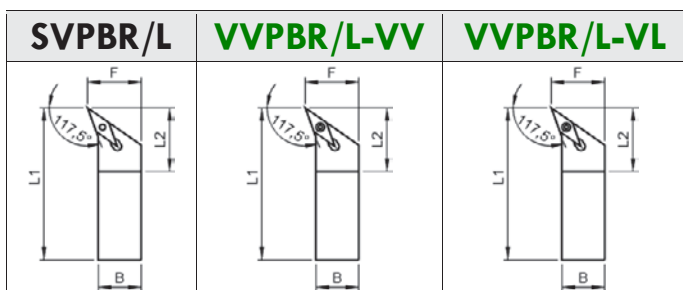
	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
16	SVHBR/L 2020 K16	*	20	20	20	125	35	25	V35	Tx15	W1	X01	3.5	S61+V61	3
	SVHBR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	37	32							
	SVHBR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	42	32							

V-BLOCK SYSTEM • VVHBR/L-VL**VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F							
16	VVHBR/L 1616 H16-VL	16	16	16	100	25	20	-	VL45c	LE45	-	Tx15	VS4	
	VVHBR/L 2020 K16-VL	20	20	20	125	35	25							
	VVHBR/L 2525 M16-VL	25	25	25	150	37	32	W9	VL45	LE45	D31			
	VVHBR/L 3225 P16-VL	32	32	25	170	42	32							

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI VB...1604

VB**TORNITURA ESTERNA**Angolo di registrazione **117.5°**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SVPBR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
16	SVPBR/L 2020 K16	20	20	20	125	35	25	V35	Tx15	W1	X01	3.5
	SVPBR/L 2525 M16	25	25	25	150	37	32					

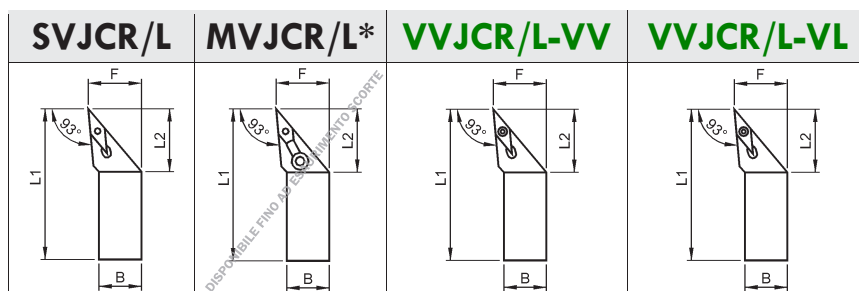
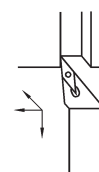
V-BLOCK SYSTEM • VVPBR/L-VV**VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
16	VVPBR/L 2020 K16-VV	20	20	20	125	35	25	W9	VV45	VG4L	D31	2
	VVPBR/L 2525 M16-VV	25	25	25	150	37	32					

V-BLOCK SYSTEM • VVPBR/L-VL**VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F						
16	VVPBR/L 1616 H16-VL	16	16	16	100	25	20	-	VL45c	LE45	-	Tx15	VS4
	VVPBR/L 2020 K16-VL	20	20	20	125	35	25						
	VVPBR/L 2525 M16-VL	25	25	25	150	37	32	W9	VL45	LE45	D31		
	VVPBR/L 3225 P16-VL	32	32	25	170	42	32						

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI VC...1103
VC...1604**VC****TORNITURA ESTERNA**Angolo di registrazione **93°**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SVJCR/L**BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • MVJCR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
11	SVJCR/L 1212 F11		12	12	12	80	20	16	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	SVJCR/L 1616 H11		16	16	16	100	25	20							
	SVJCR/L 2020 K11		20	20	20	125	30	25							
	SVJCR/L 2525 M11		25	25	25	150	32	32							
16	SVJCR/L 2020 K16	*	20	20	20	125	35	25	V35	Tx15	W1	X01	3.5	S61+V61	3
	SVJCR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	37	32							
	SVJCR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	42	32							

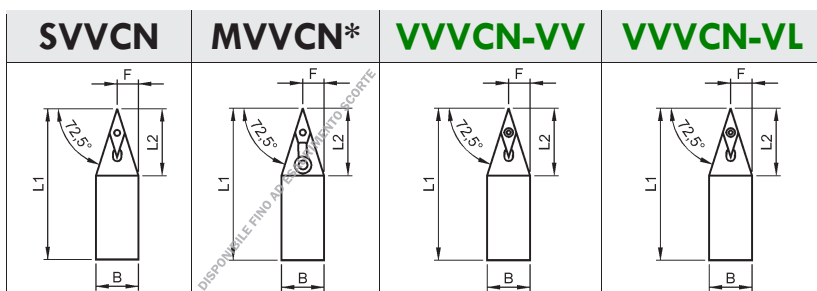
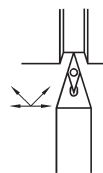
V-BLOCK SYSTEM • VVJCR/L-VVVV-BLOCK SYSTEM è un **prodotto brevettato**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
16	VVJCR/L 2020 K16-VV	20	20	20	125	32	25	W9	VV45	VG4L	D31	2
	VVJCR/L 2525 M16-VV	25	25	25	150	32	32					
	VVJCR/L 3225 P16-VV	32	32	25	170	32	32					

V-BLOCK SYSTEM • VVJCR/L-VLVL-BLOCK SYSTEM è un **prodotto brevettato**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F						
16	VVJCR/L 1616 H16-VL	16	16	16	100	25	20	-	VL45c	LE45	-	Tx15	VS4
	VVJCR/L 2020 K16-VL	20	20	20	125	35	25	W9	VL45	LE45	D31		
	VVJCR/L 2525 M16-VL	25	25	25	150	37	32						
	VVJCR/L 3225 P16-VL	32	32	25	170	42	32						

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI VC...1103
VC...1604**VC****TORNITURA ESTERNA**Angolo di registrazione **72.5°**Direzione di
Avanzamento**BLOCCAGGIO A VITE • SVVCN****BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • MVVCN ***

	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F						
11	SVVCN 1212 F11		12	12	12	80	20	6	V25	Tx7	-	-	-	-
	SVVCN 1616 H11		16	16	16	100	25	8						
	SVVCN 2020 K11		20	20	20	125	30	10						
	SVVCN 2525 M11		25	25	25	150	32	12.5						
16	SVVCN 2020 K16	*	20	20	20	125	35	10	V35	Tx15	W1	X01	3.5	S61+V61
	SVVCN 2525 M16	*	25	25	25	150	37	12.5						
	SVVCN 3225 P16	*	32	32	25	170	42	12.5						

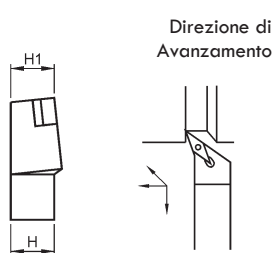
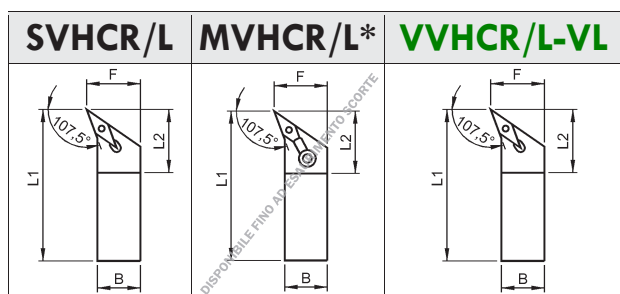
V-BLOCK SYSTEM • VVVCN-VV**VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
16	VVVCN 2020 K16-VV	20	20	20	125	35	10	W9	VV45	VG4L	D31	2
	VVVCN 2525 M16-VV	25	25	25	150	37	12.5					
	VVVCN 3225 P16-VV	32	32	25	170	42	12.5					

V-BLOCK SYSTEM • VVVCN-VL**VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F						
16	VVVCN 1616 H16-VL	16	16	16	100	25	8	W9	VL45	LE45	D31	Tx15	VS4
	VVVCN 2020 K16-VL	20	20	20	125	35	10						
	VVVCN 2525 M16-VL	25	25	25	150	37	12.5						
	VVVCN 3225 P16-VL	32	32	25	170	42	12.5						

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI VC...1103
VC...1604**VC****TORNITURA ESTERNA**Angolo di registrazione **107.5°**

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SVHCR/L**BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • MVHCR/L ***

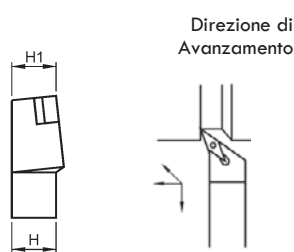
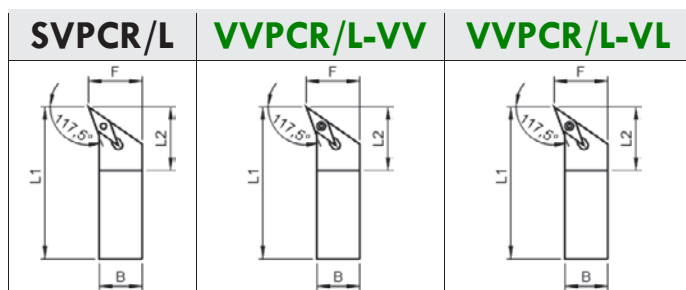
	CODICE D'ORDINE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
16	SVHCR/L 2020 K16	*	20	20	20	125	35	25	V35	Tx15	W1	X01	3.5	S61+V61	3
	SVHCR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	37	32							
	SVHCR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	42	32							

V-BLOCK SYSTEM • VVHCR/L-VL**VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F							
16	VVHCR/L 1616 H16-VL	16	16	16	100	25	20	-	VL45c	LE45	-	Tx15	VS4	
	VVHCR/L 2020 K16-VL	20	20	20	125	35	25							
	VVHCR/L 2525 M16-VL	25	25	25	150	37	32							
	VVHCR/L 3225 P16-VL	32	32	25	170	42	32							

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI VC...1604

VC**TORNITURA ESTERNA**Angolo di registrazione **117.5°**

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SVPCR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
16	SVPCR/L 2020 K16	20	20	20	125	35	25	V35	Tx15	W1	X01	3.5
	SVPCR/L 2525 M16	25	25	25	150	37	32					

V-BLOCK SYSTEM • VVPCR/L-VV**VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F					
16	VVPCR/L 2020 K16-VV	20	20	20	125	35	25	W9	VV45	VG4L	D31	2
	VVPCR/L 2525 M16-VV	25	25	25	150	37	32					

V-BLOCK SYSTEM • VVPCR/L-VL**VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato**

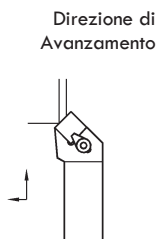
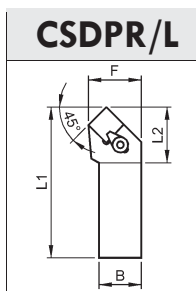
	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F						
16	VVPCR/L 1616 H16-VL	16	16	16	100	25	20	-	VL45c	LE45	-	Tx15	VS4
	VVPCR/L 2020 K16-VL	20	20	20	125	35	25						
	VVPCR/L 2525 M16-VL	25	25	25	150	37	32						
	VVPCR/L 3225 P16-VL	32	32	25	170	42	32						

INSERTO POSITIVO SENZA FORO

INSERTI SP...1203

SP

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **45°**

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 6°

BLOCCAGGIO A STAFFA • CSDPR/L

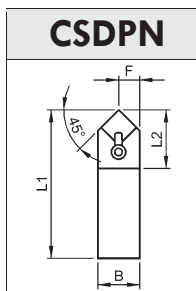
	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F				
12	CSDPR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	22	06	3	A11	L1
	CSDPR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	27				

INSERTO POSITIVO SENZA FORO

INSERTI SP...1203

SP

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **45°**

ANGOLO DI INCLINAZIONE = 4° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 4°

BLOCCAGGIO A STAFFA • CSDPN

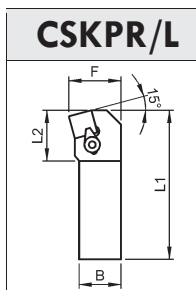
	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F				
12	CSDPN 2020 K12	20	20	20	125	25	10.3	S61+V61	3	A11	L1
	CSDPN 2525 M12	25	25	25	150	32	12.8				

INSERTO POSITIVO SENZA FORO

INSERTI SP...0903
SP...1203

SP

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **15°**

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 6°

BLOCCAGGIO A STAFFA • CSKPR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F				
09	CSKPR/L 1212 F09	12	12	12	80	20	16	05	2.5	A9	L3
	CSKPR/L 1616 H09	16	16	16	100	20	20				L1
	CSKPR/L 2020 K09	20	20	20	125	25	25				
12	CSKPR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	32	06	3	A11	

INSERTO POSITIVO SENZA FORO

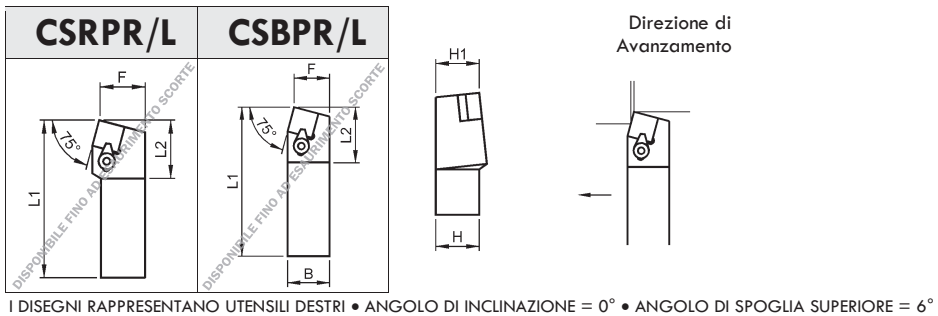
SP

INSERTI SP...0903

SP...1203

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **75°**



BLOCCAGGIO A STAFFA • CSRPR/L - CSBPR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F				
09	CSRPR/L 1212 F09	12	12	12	80	20	13	05	2.5	A9	L3
	CSBPR/L 1616 H09	16	16	16	100	20	13	05	2.5	A9	L1
12	CSBPR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	17	06	3	A11	
	CSBPR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	22				

INSERTO POSITIVO SENZA FORO

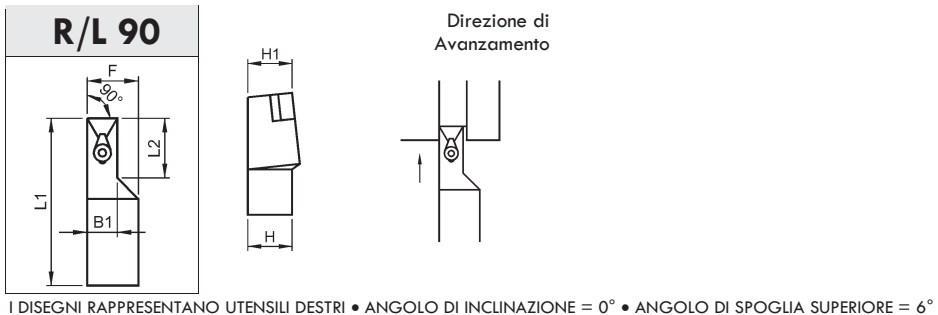
TP

INSERTI TP...1103

TP...1603

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **90°**



BLOCCAGGIO A STAFFA • R/L 90

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	B1	L1	L2	F				
11	R/L 90 2009 K11	20	20	16	9	125	32	16.7	05	2.5	-	-
	R/L 90 2509 M11	25	25	20	9	150	35	20.7				
16	R/L 90 2513 M16	25	25	25	13	150	35	26.5	S61+V61	3	A8	L1

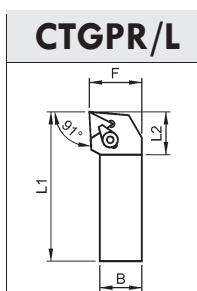
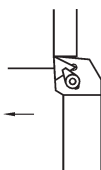
INSERTO POSITIVO SENZA FORO

INSERTI TP..0902

TP..1103

TP..1603

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **91°****TP**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 6°

BLOCCAGGIO A STAFFA • CTGPR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F				
11	CTGPR/L 1212 F11	12	12	12	80	17	16	05	2.5		
	CTGPR/L 1616 H11	16	16	16	100	20	20				
	CTGPR/L 2020 K11	20	20	20	125	25	25				
16	CTGPR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	25	06	3	A8	L1
	CTGPR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	32				

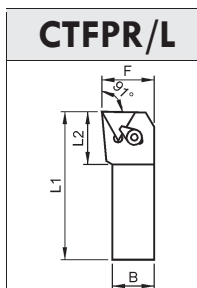
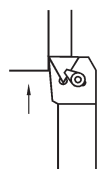
INSERTO POSITIVO SENZA FORO

INSERTI TP..0902

TP..1103

TP..1603

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **91°****TP**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 6°

BLOCCAGGIO A STAFFA • CTFPR/L

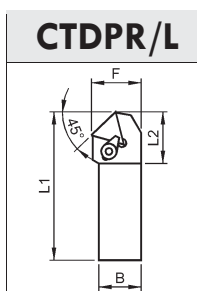
	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F				
11	CTFPR/L 1212 F11	12	12	12	80	20	16	05	2.5		
	CTFPR/L 1616 H11	16	16	16	100	20	20				
	CTFPR/L 2020 K11	20	20	20	125	25	25				
16	CTFPR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	25	06	3	A8	L1
	CTFPR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	32				

INSERTO POSITIVO SENZA FORO

INSERTI TP...1103
TP...1603

TP

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **45°**

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 6°

BLOCCAGGIO A STAFFA • CTDPR/L

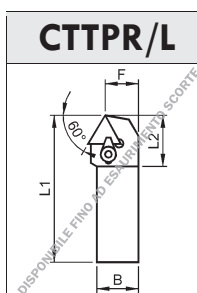
	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F				
11	CTDPR/L 1212 F11	12	12	12	80	20	13	05	2.5	-	-
	CTDPR/L 1616 H11	16	16	16	100	20	17				
16	CTDPR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	22	06	3	A8	L1
	CTDPR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	27				

INSERTO POSITIVO SENZA FORO

INSERTI TP...1603

TP

TORNITURA ESTERNA

Angolo di registrazione **60°**

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 6°

BLOCCAGGIO A STAFFA • CTTPR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F				
16	CTTPR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	17	06	3	A8	L1

INSERTO POSITIVO CON FORO

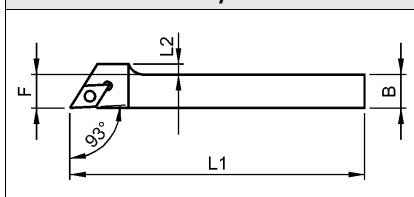
INSERTI DC..0702
DC..11T3

UTENSILI PER FANTINA MOBILE

DC

Angolo di registrazione **93°**

SDJCR/L..FM



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SDJCR/L..FM

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F +0.2 0					
07	SDJCR/L 1010 M07 FM	10	10	10	150	0	10	V25	Tx7	-	-	-
	SDJCR/L 1212 M07 FM	12	12	12	150	0	12					
	SDJCR/L 1616 M07 FM	16	16	16	150	0	16					
11	SDJCR/L 1212 M11 FM	12	12	12	150	2	12	V4c	Tx15	W2	X01	3.5
	SDJCR/L 1616 M11 FM	16	16	16	150	0	16	V35	Tx15			

INSERTO POSITIVO CON FORO

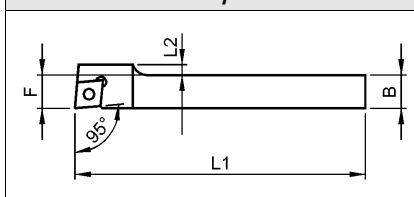
INSERTI CC..0602
CC..09T3
CC..1204

UTENSILI PER FANTINA MOBILE

CC

Angolo di registrazione **95°**

SCLCR/L..FM



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SCLCR/L..FM

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F +0.2 0		
06	SCLCR/L 1010 M06 FM	10	10	10	150	0	10	V25	Tx7
	SCLCR/L 1212 M06 FM	12	12	12	150	0	12		
09	SCLCR/L 1212 M09 FM	12	12	12	150	2	12	V4c	Tx15
	SCLCR/L 1616 M09 FM	16	16	16	150	0	16		
12	SCLCR/L 1616 M12 FM	16	16	16	150	4	16	V5	Tx20

INSERTO POSITIVO CON FORO

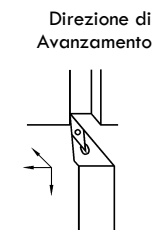
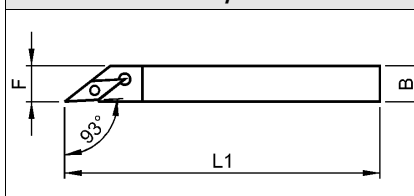
INSERTI VC..1103

UTENSILI PER FANTINA MOBILE

VC

Angolo di registrazione **93°**

SVJCR/L..FM



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = 0° • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • SVJCR/L..FM

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F +0.2 0		
11	SVJCR/L 1010 M11 FM	10	10	10	150	10	V25	Tx7
	SVJCR/L 1212 M11 FM	12	12	12	150	12		
	SVJCR/L 1616 M11 FM	16	16	16	150	16		

TORNITURA INTERNA **B**

UTENSILI PER INSERTI NEGATIVI

Inserto CN	B7
Inserto DN	B10
Inserto KN	B11
Inserto SN	B12
Inserto TN	B13
Inserto WN	B14

UTENSILI PER INSERTI POSITIVI CON FORO

Inserto CC	B15
Inserto DC	B16
Inserto SC	B18
Inserto SP	B19
Inserto TC	B20
Inserto TP	B21
Inserto WC	B22
Inserto VB	B23
Inserto VC	B24

UTENSILI PER INSERTI POSITIVI SENZA FORO

Inserto SP	B26
Inserto TP	B27

UTENSILI ANTIVIBRANTI B28



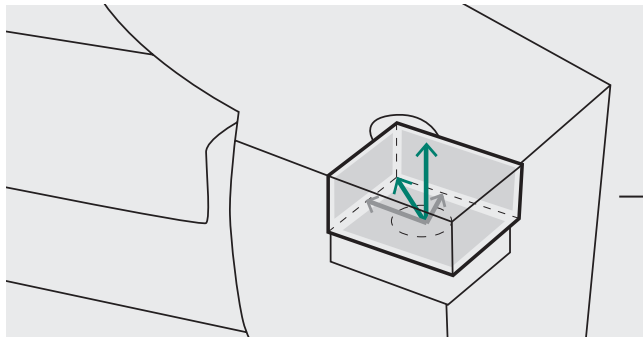
V-BLOCK

S Y S T E M



IL NUOVO SISTEMA DI

**BLOCCAGGIO BREVETTATO
SEMPLICE, EFFICIENTE ED ECONOMICO**



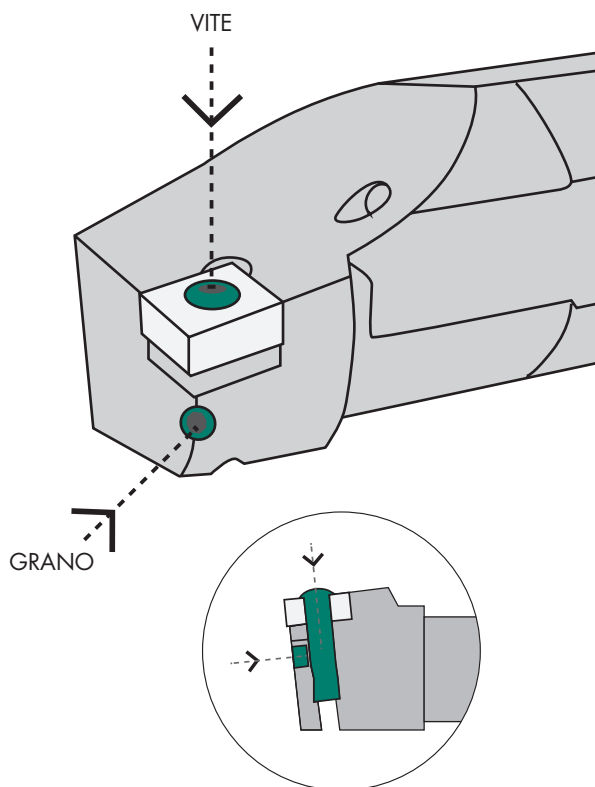
IL SISTEMA PERMETTE UNA
POSIZIONE OTTIMALE
DELLE FORZE DI BLOCCAGGIO

NUMERO
RIDOTTO
DI RICAMBI

MIGLIORE
EVACUAZIONE
DEL TRUCIOLO

MINORI
VIBRAZIONI
-
MAGGIORE
ROBUSTEZZA

MAGGIORE
VITA
DELL' INSERTO



• **SICURO**

- Stabilità e sicurezza in tornitura
- Ottima evacuazione dei trucioli (Non c'è l'ingombro della staffa)

• **EFFICIENTE**

- Maggiore durata dell'inserto rispetto ai sistemi tradizionali a leva
- Numero ridotto di ricambi

• **SEMPLICE**

- Semplicità d'uso (Una sola chiave)

• **PER INSERTI POSITIVI E NEGATIVI CON FORO***

• **TORNITURA ESTERNA E INTERNA**

• **OTTIMALE PER LAVORAZIONE SU TAGLIO INTERROTTO**

• **PER INSERTI DI PICCOLE E MEDIE DIMENSIONI**

• **OTTIMO RAPPORTO QUALITÀ PREZZO**

I sistemi V-BLOCK sono sistemi flessibili che permettono, sullo stesso utensile, l'utilizzo di inserti in:
***METALLO DURO / CBN / CERAMICI / POLICRISTALLINO - TUTTI CON FORO**



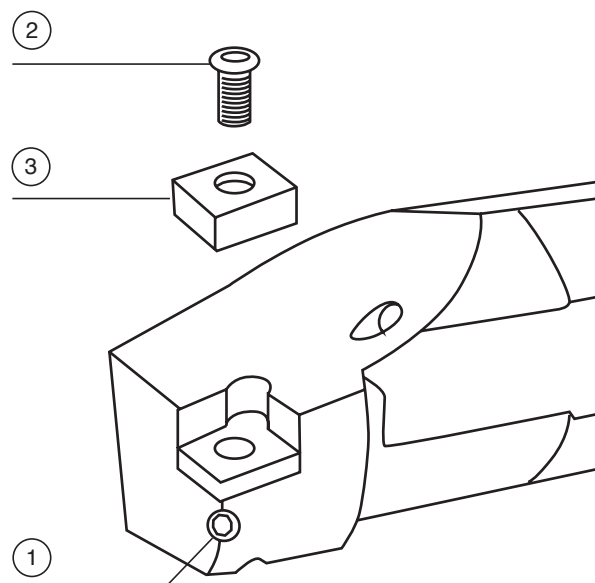
INDICAZIONI MONTAGGIO / SMONTAGGIO

MONTAGGIO

- ALLENARE GRANO ①
- TOGLIERE VITE ②
- MONTARE INSERTO ③
- INSERIRE VITE ②
- (non forzare eccessivamente)
- STRINGERE GRANO ①

SMONTAGGIO

- ALLENARE GRANO ①
- TOGLIERE VITE ②
- SMONTARE INSERTO ③



CONSIGLIATO PER:

- **LAVORAZIONI SU TAGLIO INTERROTTO** (bloccaggio ottimale, assenza di vibrazioni)
- **INSERTI DI PICCOLE E MEDIE DIMENSIONI**

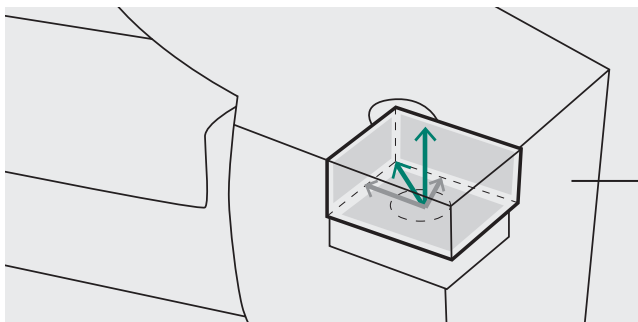


V-BLOCK SYSTEM



IL NUOVO SISTEMA DI

**BLOCCAGGIO BREVETTATO
SEMPLICE, EFFICIENTE ED ECONOMICO**



IL SISTEMA PERMETTE UNA
POSIZIONE OTTIMALE
DELLE FORZE DI BLOCCAGGIO

SEMPLICITÀ
D'USO

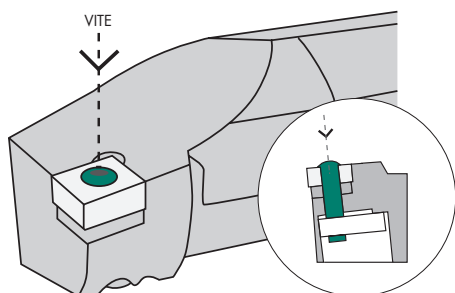
MIGLIORE
EVACUAZIONE
DEL TRUCIOLO

MINORI
VIBRAZIONI

MAGGIORE
VITA
DELL' INSERTO

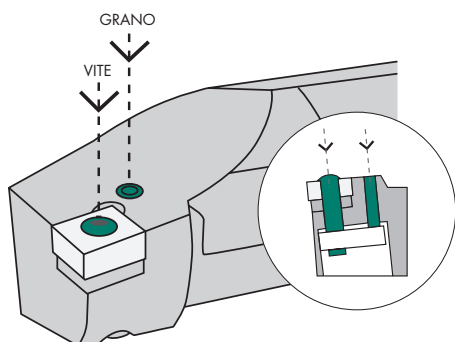
VL

PER INSERTI DI
PICCOLE E MEDIE DIMENSIONI



VLV

PER INSERTI DI
GRANDI DIMENSIONI (da lato 19 e superiore)



Il sistema di bloccaggio **VL-BLOCK SYSTEM** offre una **maggiore semplicità** d'uso rispetto al VV-BLOCK SYSTEM. Oltre a garantire ottime prestazioni nel taglio interrotto e in ambienti ostili, assicura la massima stabilità e sicurezza anche **nei casi di gravose asportazioni di materiali**.

• **SICURO**

- Stabilità e sicurezza in tornitura
- Ottima evacuazione dei trucioli (Non c'è l'ingombro della staffa)

• **EFFICIENTE**

- Maggiore durata dell'inserto rispetto ai sistemi tradizionali a leva
- Numero ridotto di ricambi

• **SEMPLICE**

- Semplicità d'uso (Una sola chiave)

• **PER INSERTI POSITIVI E NEGATIVI CON FORO***

• **IDEALE PER GRAVOSE ASPORTAZIONI**

• **TORNITURA ESTERNA E INTERNA**

• **PER INSERTI DI TUTTE LE DIMENSIONI**

*I sistemi V-BLOCK sono sistemi flessibili che permettono, sullo stesso utensile, l'utilizzo di inserti in:
METALLO DURO / CBN / CERAMICI / POLICRISTALLINO - TUTTI CON FORO

*DISPONIBILI CON BLOCCAGGIO VL per inserti da filettatura lato 16 e 22



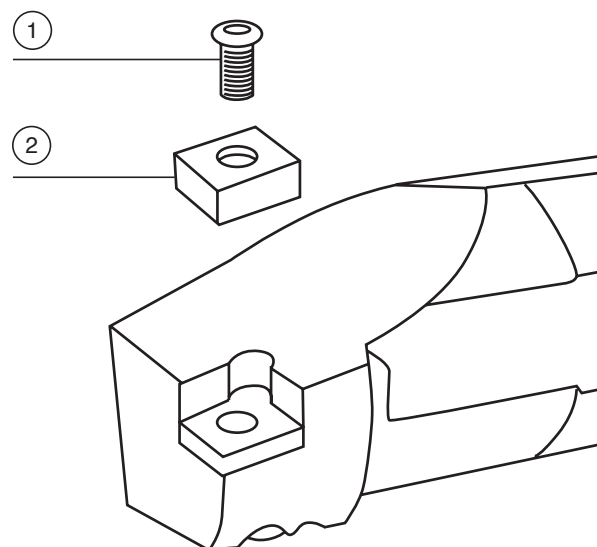
INDICAZIONI MONTAGGIO / SMONTAGGIO

MONTAGGIO

- TOGLIERE VITE ①
- MONTARE INSERTO ②
- STRINGERE VITE ①

SMONTAGGIO

- TOGLIERE VITE ①
- SMONTARE INSERTO ②



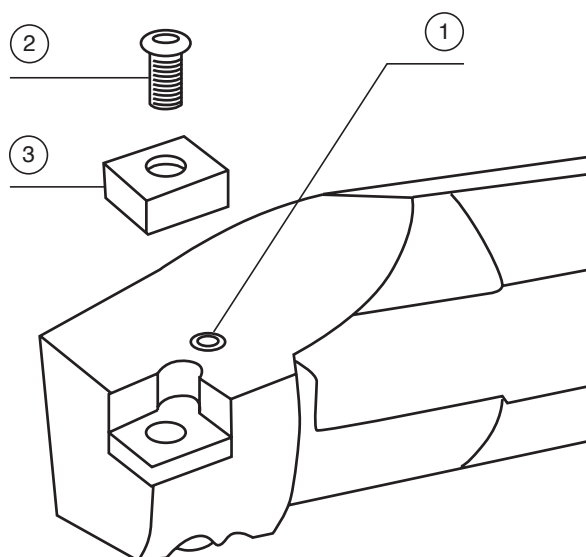
INDICAZIONI MONTAGGIO / SMONTAGGIO

MONTAGGIO

- ALLENTARE GRANO ①
- TOGLIERE VITE ②
- MONTARE INSERTO ③
- INSERIRE VITE ②
(non forzare eccessivamente)
- STRINGERE GRANO ①

SMONTAGGIO

- ALLENTARE GRANO ①
- TOGLIERE VITE ②
- SMONTARE INSERTO ③



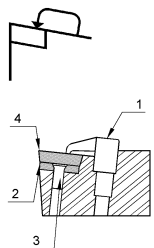
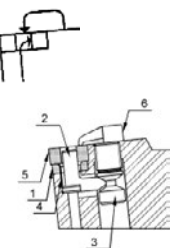
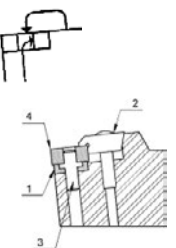
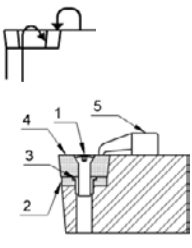
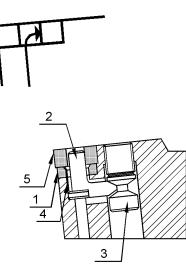
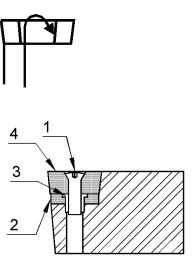
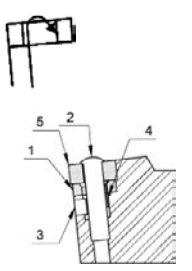
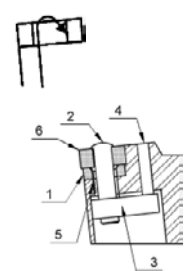
CONSIGLIATO PER:

- MAGGIORE SEMPLICITÀ D'USO
- INSERTI DA LATO 19 E SUPERIORE
- GRAVOSE ASPORTAZIONI DI MATERIALI

CHIAVE DEI CODICI TORNITURA INTERNA

S	25	T	P	C	L	N	R	12
10	11	8	1	2	3	4	5	9

1 Sistema di bloccaggio

C Staffa	M Leva + Staffa	M Staffa-Cuneo	M Vite + Staffa
 1 STAFFA 2 BASE 3 SPINA 4 INSERTO	 1 BASE 2 LEVA 3 VITE 4 SPINA 5 INSERTO 6 STAFFA	 1 BASE 2 STAFFA 3 PERNO 4 INSERTO	 1 VITE 2 BASE 3 BUSSOLA 4 INSERTO 5 STAFFA
P Leva	S Vite	V-VV VV-Block	V-VL/VLV VL/VLV-Block
 1 BASE 2 LEVA 3 VITE 4 SPINA 5 INSERTO	 1 VITE 2 BASE 3 BUSSOLA 4 INSERTO	 1 BASE 2 VITE 3 GRANO 4 SPINA 5 INSERTO	 1 BASE 2 VITE 3 LEVA 4 GRANO* 5 SPINA 6 INSERTO

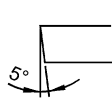
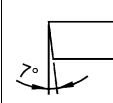
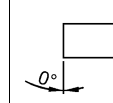
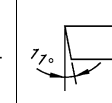
2 Forma inserto

C	D	K	R	S	T	V	W
							

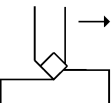
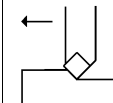
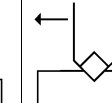
3 Angolo di registrazione

B	D	E	F	G	H	J	K	L	N	Q	P	R	S	T	U	V
75°	45°	60°	91°	91°	107.5°	93°	15°	95°	82.5°	107.5°	117.5°	75°	45°	60°	93°	72.5°

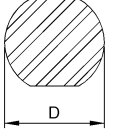
4 Angolo di spoglia inferiore dell'inserto

B	C	N	P
			

5 Tipo di esecuzione

R Destro	L Sinistro	N Neutro
		

11 Diametro dello stelo



8 Lunghezza dello stelo

A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L
32	40	50	60	70	80	90	100	110	125	140
M	P	Q	R	S	T	U	V	W	Y	X
150	170	180	200	250	300	350	400	450	500	Special

9 Lunghezza del tagliente

C	D	K	R
			
S	T	V	W
			

10 Tipo di utensile interno

A	E	F	S
Barra di acciaio con adduzione interna di refrigerante	Barra antivibrante con stelo in metallo duro con adduzione interna di refrigerante	Barra antivibrante con stelo rinforzato mediante anima in metallo duro e adduzione interna di refrigerante	Barra integrale di acciaio

Le dimensioni degli utensili, per esigenze costruttive, possono essere suscettibili di variazioni senza preavviso

INSERTO NEGATIVO

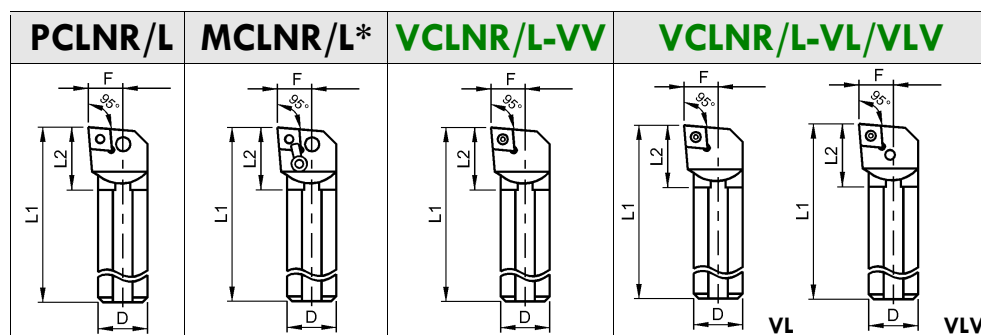
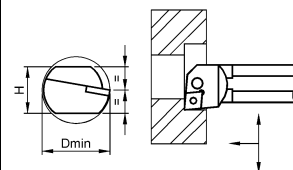
CN

INSERTI CN...1204

CN...1606

CN...1906

TORNITURA INTERNA

Angolo di registrazione **95°**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A LEVA • S..PCLNR/L BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • S..MCLNR/L *

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
12	S25T PCLNR/L 12	*	25	23	300	42	17	32	-16°	A1	B1	C1c	D1	3	S61+V61	3
	S32U PCLNR/L 12	*	32	30	350	49	22	40	-12°							
	S40V PCLNR/L 12	*	40	37	400	56	27	50	-11°							
	S50W PCLNR/L 12	*	50	47	450	63	35	63	-11°							
	S60Y PCLNR/L 12	*	60	57	500	80	35	70	-11°							
16	S40V PCLNR/L 16	*	40	37	400	56	27	50	-11°	Y2	B5	C5	D5	4	S61+V61	3
	S50W PCLNR/L 16	*	50	47	450	70	35	63	-11°							
	S60Y PCLNR/L 16	*	60	57	500	80	35	70	-11°							
19	S50W PCLNR/L 19	*	50	47	450	70	35	63	-11°	A2	B2	C2	D2	4	S61+V61	3
	S60Y PCLNR/L 19	*	60	57	500	80	35	70	-11°							

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A LEVA • A..PCLNR/L BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • A..MCLNR/L *

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
12	A25R PCLNR/L 12	*	25	23	200	42	17	32	-16°	A1	B1	C1c	D1	3	S61+V61	3
	A32S PCLNR/L 12	*	32	30	250	49	22	40	-12°							
	A40T PCLNR/L 12	*	40	37	300	56	27	50	-11°							
	A50U PCLNR/L 12	*	50	47	350	63	35	63	-11°							
	A40T PCLNR/L 16	*	40	37	300	56	27	50	-11°							
16	A50U PCLNR/L 16	*	50	47	350	70	35	63	-11°	Y2	B5	C5	D5	4	S61+V61	3
	A50U PCLNR/L 19	*	50	47	350	70	35	63	-11°							

UTENSILI FORATI • V-BLOCK SYSTEM • A..VCLNR/L-VV

VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω			#				
12	A20Q VCLNR/L 12-VV	20	18	180	38	12.5	25	-16°	A1	VV5x	VV5xP	VG4L	-	D1	2.5
	A25R VCLNR/L 12-VV	25	23	200	42	16.5	32	-16°							
	A32S VCLNR/L 12-VV	32	30	250	49	21.5	40	-12°							
	A40T VCLNR/L 12-VV	40	37	300	56	26	50	-11°							
	A50U VCLNR/L 12-VV	50	47	350	63	35	63	-11°							
16	A40T VCLNR/L 16-VV	40	37	300	56	26	50	-11°	Y2	VV5x	VV5xP	VG5	-	D5	2.5
	A50U VCLNR/L 16-VV	50	47	350	63	34	63	-11°							

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

UTENSILI FORATI • V-BLOCK SYSTEM • A..VCLNR/L-VL

VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω			#				
12	A20Q VCLNR/L 12-VL	20	18	180	38	12.5	25	-16°	-	VL5c	VL5cP	LE5	-	-	VS5C
	A25R VCLNR/L 12-VL	25	23	200	42	16.5	32	-16°							
	A32S VCLNR/L 12-VL	32	30	250	49	22	40	-12°							
									A1	VL5	VL5P	LE5	-	D1	VS5

V-BLOCK SYSTEM • S..VCLNR/L-VL/VLV

VL/VLV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

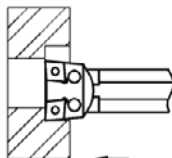
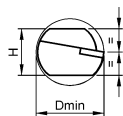
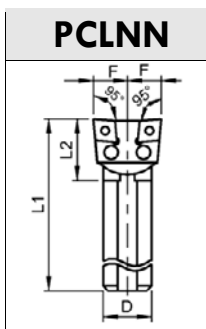
	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω			#				
12	S40V VCLNR/L 12-VL	40	37	400	56	26	50	-11°	A1	VL5	VL5P	LE5	-	D1	VS5
	S50W VCLNR/L 12-VL	50	47	450	70	35	63	-11°							
	S60Y VCLNR/L 12-VL	60	57	500	80	35	70	-11°							
16	S40V VCLNR/L 16-VL	40	37	400	56	25.5	50	-11°	Y2	VL6	VL6P	LE6	-	130	VS6
	S50W VCLNR/L 16-VL	50	47	450	70	34	63	-11°							
	S60Y VCLNR/L 16-VL	60	57	500	80	35	70	-11°							
19	S50W VCLNR/L 19-VLV	50	47	450	70	33	63	-11°	A2	VL8c	LE8	VLG8c	131	VS8	3
	S60Y VCLNR/L 19-VLV	60	57	500	80	35	70	-11°							

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO NEGATIVO

INSERTI CN...1204
CN...1606

TORNITURA INTERNA

Angolo di registrazione **95°****CN****PCLNN**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6° **BLOCCAGGIO A LEVA • S..PCLNN**

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω						
12	S32U PCLNN 12	32	30	350	40	19	40	-12°	A1	B1	C1	D1	3	
	S40V PCLNN 12	40	37	400	60	23	50	-11°						
16	S50W PCLNN 16	50	47	450	70	30	63	-11°	Y2	B5	C5	D5		
	S60Y PCLNN 16	60	57	500	80	33	70	-11°						

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A LEVA • A..PCLNN

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
12	A32S PCLNN 12	32	30	250	40	19	40	-12°	A1	B1	C1	D1	3
	A40T PCLNN 12	40	37	300	60	23	50	-11°					
16	A50U PCLNN 16	50	47	350	70	30	63	-11°	Y2	B5	C5	D5	

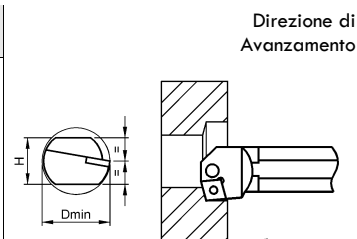
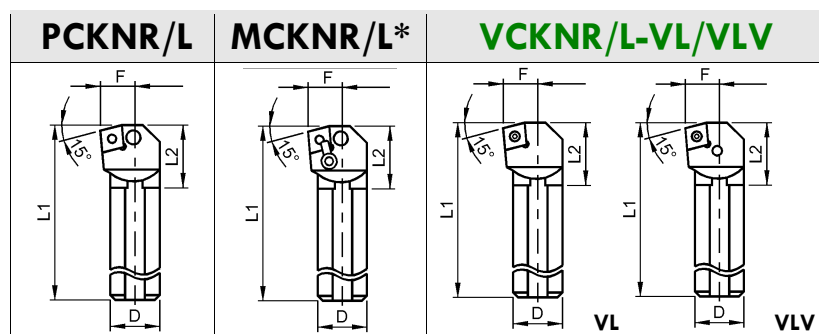
INSERTO NEGATIVO

CN

INSERTI CN...1204

CN...1606

CN...1906

TORNITURA INTERNAAngolo di registrazione **15°**I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6° **BLOCCAGGIO A LEVA • S..PCKNR/L****BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • S..MCKNR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
12	S25T PCKNR/L 12	*	25	23	300	42	17	32	-16°	A1	B1	C1c	D1	3	S61+V61	3
	S32U PCKNR/L 12	*	32	30	350	49	22	40	-12°							
	S40V PCKNR/L 12	*	40	37	400	56	27	50	-11°							
	S50W PCKNR/L 12	*	50	47	450	70	35	63	-11°							
	S60Y PCKNR/L 12	*	60	57	500	80	35	70	-11°							
16	S40V PCKNR/L 16	*	40	37	400	60	27	50	-11°	Y2	B5	C5	D5	4		
	S50W PCKNR/L 16	*	50	47	450	70	35	63	-11°							
	S60Y PCKNR/L 16	*	60	57	500	80	35	70	-11°							
19	S50W PCKNR/L 19	*	50	47	450	70	35	63	-11°	A2	B2	C2	D2	4		
	S60Y PCKNR/L 19	*	60	57	500	80	35	70	-11°							

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A LEVA • A..PCKNR/L**BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • A..MCKNR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
12	A25R PCKNR/L 12	*	25	23	200	42	17	32	-16°	A1	B1	C1c	D1	3	S61+V61	3
	A32S PCKNR/L 12	*	32	30	250	49	22	40	-12°							
	A40T PCKNR/L 12	*	40	37	300	56	27	50	-11°							
	A50U PCKNR/L 12	*	50	47	350	70	35	63	-11°							
16	A40T PCKNR/L 16	*	40	37	300	60	27	50	-11°	Y2	B5	C5	D5	4		
	A50U PCKNR/L 16	*	50	47	350	70	35	63	-11°							
19	A50U PCKNR/L 19	*	50	47	350	70	35	63	-11°	A2	B2	C2	D2	4		

UTENSILI FORATI • V-BLOCK SYSTEM • A..VCKNR/L-VL

VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

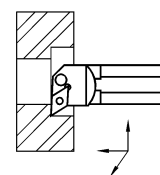
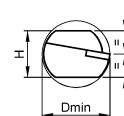
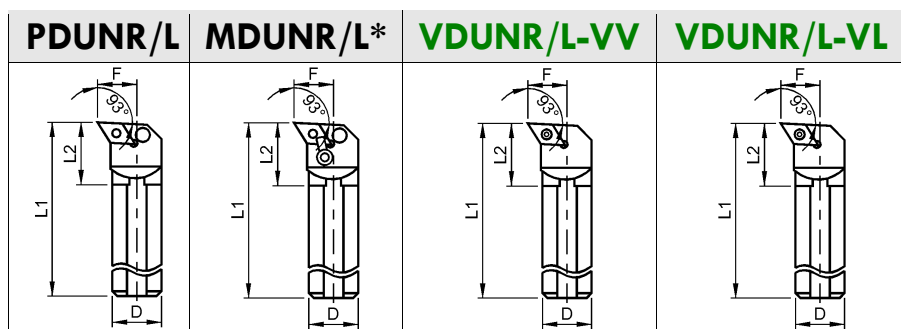
	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω								
12	A20Q VCKNR/L 12-VL	20	18	180	38	12.5	25	-16°	-	VL5c	VL5cP	LE5	-	-	VS5C	Tx15
	A25R VCKNR/L 12-VL	25	23	200	42	16.5	32	-16°								
	A32S VCKNR/L 12-VL	32	30	250	49	20.5	40	-12°								
									A1	VL5	VL5P	LE5	-	D1	VS5	

V-BLOCK SYSTEM • S..VCKNR/L-VL/VLV

VL/VLV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω								
12	S40V VCKNR/L 12-VL	40	37	400	56	26	50	-11°	A1	VL5	VL5P	LE5	-	D1	VS5	Tx15
	S50W VCKNR/L 12-VL	50	47	450	70	35	63	-11°								
16	S40V VCKNR/L 16-VL	40	37	400	56	25.5	50	-11°	Y2	VL6	VL6P	LE6	-	130	VS6	2.5
	S50W VCKNR/L 16-VL	50	47	450	70	34	63	-11°								
19	S50W VCKNR/L 19-VLV	50	47	450	70	35	63	-11°	A2	VL8c		LE8	VLG8c	131	VS8	3

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

Direzione di
Avanzamento

 I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°
BLOCCAGGIO A LEVA • S..PDUNR/L
BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • S..MDUNR/L *

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
15	S25T PDUNR/L 15	*	25	23	300	45	17	32	-16°	A3	B3	R1c				
	S32U PDUNR/L 15	*	32	30	350	48	22	40	-14°	A3	B3	R1	D1	3	S61+V61	3
	S40V PDUNR/L 15	*	40	37	400	56	27	50	-11°							
	S50W PDUNR/L 15	*	50	47	450	63	35	63	-11°							
	S60Y PDUNR/L 15	*	60	57	500	80	35	70	-11°							

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A LEVA • A..PDUNR/L
BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • A..MDUNR/L *

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
15	A25R PDUNR/L 15	*	25	23	200	45	17	32	-16°	A3	B3	R1c				
	A32S PDUNR/L 15	*	32	30	250	48	22	40	-14°	A3	B3	R1	D1	3	S61+V61	3
	A40T PDUNR/L 15	*	40	37	300	56	27	50	-11°							
	A50U PDUNR/L 15	*	50	47	350	63	35	63	-11°							

UTENSILI FORATI • V-BLOCK SYSTEM • A..VDUNR/L-VV
VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω						
15	A32S VDUNR/L 15-VV	32	30	250	49	22	40	-14°	A3	VVi5	VVi5P	VG5	D1	2.5
	A40T VDUNR/L 15-VV	40	37	300	56	27	50	-11°	A3	VVi5	VVi5P	VG5L		
	A50U VDUNR/L 15-VV	50	47	350	63	35	63	-11°						

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

UTENSILI FORATI • V-BLOCK SYSTEM • A..VDUNR/L-VL
VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω			#				
11	A20Q VDUNR/L 11-VL	20	18	180	38	12.5	25	-14°	-	VL4cP		LE4	-	VS4	Tx15
	A25R VDUNR/L 11-VL	25	23	200	42	17	32	-12°	-	VL5		VL5P	LE5	-	VS4
15	A25R VDUNR/L 15-VL	25	23	200	42	17	32	-16°	-	VL5L	VL5LP	LE5	D1	VS5	Tx10
	A32S VDUNR/L 15-VL	32	30	250	49	22	40	-14°	A3	VL5L	VL5LP	LE5	D1	VS5	Tx10

V-BLOCK SYSTEM • S..VDUNR/L-VL
VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω			#				
15	S40V VDUNR/L 15-VL	40	37	400	56	25.5	50	-11°	A3	VL5L	VL5LP	LE5	D1	VS5	Tx15
	S50W VDUNR/L 15-VL	50	47	450	70	33	63	-11°							
	S60Y VDUNR/L 15-VL	60	57	500	80	35	70	-11°							

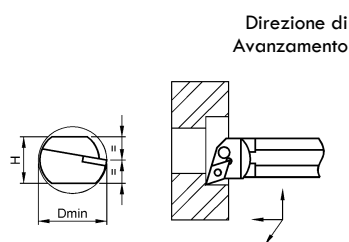
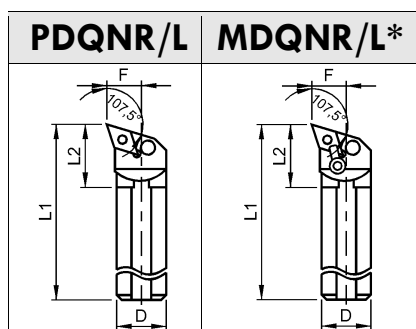
Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO NEGATIVO

INSERTI DN...1506

TORNITURA INTERNA

DN

Angolo di registrazione **107.5°**I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A LEVA • S..PDQNR/L

BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • S..MDQNR/L *

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
15	S25T PDQNR/L 15		25	23	300	45	17	32	-16°	A3	B3	R1c	D1	3	S61+V61	3
	S32U PDQNR/L 15	*	32	30	350	48	22	40	-14°	A3	B3	R1				
	S40V PDQNR/L 15	*	40	37	400	56	27	50	-11°							
	S50W PDQNR/L 15	*	50	47	450	63	35	63	-11°							

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A LEVA • A..PDQNR/L

BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • A..MDQNR/L *

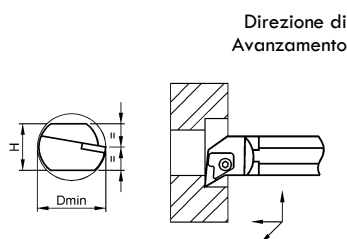
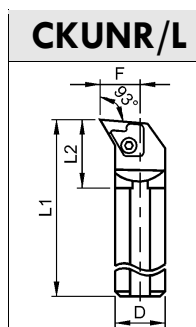
	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
15	A25R PDQNR/L 15		25	23	200	45	17	32	-16°	A3	B3	R1c	D1	3	S61+V61	3
	A32S PDQNR/L 15	*	32	30	250	48	22	40	-14°	A3	B3	R1				
	A40T PDQNR/L 15	*	40	37	300	56	27	50	-11°							
	A50U PDQNR/L 15	*	50	47	350	63	35	63	-11°							

INSERTO NEGATIVO

INSERTI KN...1604

TORNITURA INTERNA

KN

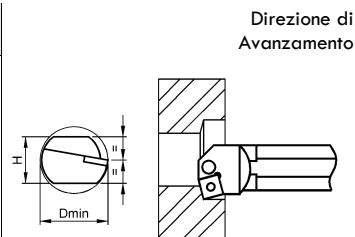
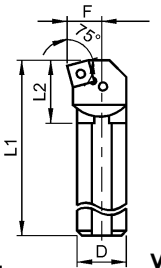
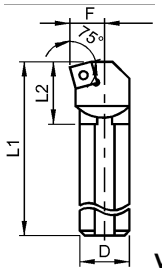
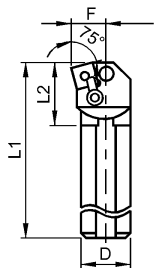
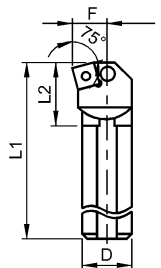
Angolo di registrazione **93°**I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A STAFFA • S..CKUNR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω								
16	S25T CKUNR 16	25	23	300	50	18	35	-12°	A10S	08S	C4	F1	-	L2	4	
	S32U CKUNR 16	32	30	350	54	22	40	-10°								
	S40V CKUNR 16	40	37	400	60	27	50	-8°								
16	S25T CKUNL 16	25	23	300	50	18	35	-12°	A10D	08D	C4	F1	-	L2	4	
	S32U CKUNL 16	32	30	350	54	22	40	-10°								
	S40V CKUNL 16	40	37	400	60	27	50	-8°								

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A STAFFA • A..CKUNR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω								
16	A25R CKUNR 16	25	23	200	50	18	35	-12°	A10S	08S	C4	F1	-	L2	4	
	A32S CKUNR 16	32	30	250	54	22	40	-10°								
	A40T CKUNR 16	40	37	300	60	27	50	-8°								
16	A25R CKUNL 16	25	23	200	50	18	35	-12°	A10D	08D	C4	F1	-	L2	4	
	A32S CKUNL 16	32	30	250	54	22	40	-10°								
	A40T CKUNL 16	40	37	300	60	27	50	-8°								

PSKNR/L
MSKNR/L*
VSKNR/L-VL/VLV

 I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°
BLOCCAGGIO A LEVA • S..PSKNR/L
BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • S..MSKNR/L *

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
12	S25T PSKNR/L 12	*	25	23	300	42	17	32	-16°	A4	B1	C1c	D1	3	S61+V61	3
	S32U PSKNR/L 12	*	32	30	350	45	22	40	-12°	A4	B1	C1				
	S40V PSKNR/L 12	*	40	37	400	52	27	50	-11°							
15	S40V PSKNR/L 15	*	40	37	400	55	27	50	-11°	Y1	B5	C5	D5	4		
	S50W PSKNR/L 15	*	50	47	450	63	35	63	-11°							
19	S50W PSKNR/L 19	*	50	47	450	63	35	63	-11°	A5	B2	C2	D2			
	S60Y PSKNR/L 19	*	60	57	500	80	35	70	-11°							

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A LEVA • A..PSKNR/L
BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • A..MSKNR/L *

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
12	A25R PSKNR/L 12	*	25	23	200	42	17	32	-16°	A4	B1	C1c	D1	3	S61+V61	3
	A32S PSKNR/L 12	*	32	30	250	45	22	40	-12°	A4	B1	C1				
	A40T PSKNR/L 12	*	40	37	300	52	27	50	-11°							
15	A40T PSKNR/L 15	*	40	37	300	55	27	50	-11°	Y1	B5	C5	D5	4		
	A50U PSKNR/L 15	*	50	47	350	63	35	63	-11°							
19	A50U PSKNR/L 19	*	50	47	350	63	35	63	-11°	A5	B2	C2	D2			

UTENSILI FORATI • V-BLOCK SYSTEM • A..VSKNR/L-VL
VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω			#					
12	A20Q VSKNR/L 12-VL	20	18	180	38	12.5	25	-16°	-	VL5c	VL5cP	LE5	-	-	VS5C	Tx15
	A25R VSKNR/L 12-VL	25	23	200	42	16.5	32	-16°	-	VL5	VL5P	LE5	-	-	VS5	
	A32S VSKNR/L 12-VL	32	30	250	49	22	40	-12°	A4	VL5	VL5P	LE5	-	D1	VS5	

V-BLOCK SYSTEM • S..VSKNR/L-VL/VLV
VL/VLV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω			#					
12	S40V VSKNR/L 12-VL	40	37	400	56	25.5	50	-11°	A4	VL5	VL5P	LE5	-	D1	VS5	Tx15
15	S40V VSKNR/L 15-VL	40	37	400	56	25.5	50	-11°	Y1	VL6	VL6P	LE6	-	130	VS6	2.5
	S50W VSKNR/L 15-VL	50	47	450	70	33	63	-11°								
19	S50W VSKNR/L 19-VLV	50	47	450	70	33	63	-11°	A5	VL8c		LE8	VLG8c	131	VS8	3

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO NEGATIVO

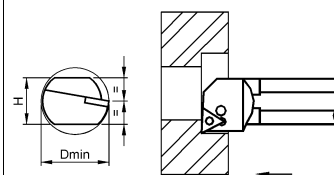
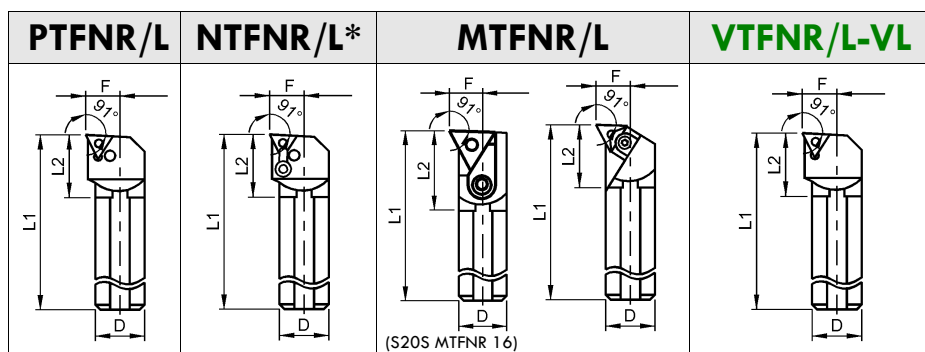
INSERTI TN...1604
TN...2204

TORNITURA INTERNA

TN

Angolo di registrazione **91°**

Direzione di
Avanzamento



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6°

BLOCCAGGIO A LEVA • S..PTFNR/L **BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • S..NTFNR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω						 *	 *		
16	S20S PTFNR/L 16		20	18	250	42	13	25	-16°	-	111	121	-	2	-	-		
	S25T PTFNR/L 16	*	25	23	300	42	17	32	-16°	A6	B4	C3	D3	2.5	S61+V61	3		
	S32U PTFNR/L 16	*	32	30	350	49	22	40	-12°									
	S40V PTFNR/L 16	*	40	37	400	56	27	50	-11°									
	S50W PTFNR/L 16	*	50	47	450	63	35	63	-11°									
22	S40V PTFNR/L 22	*	40	37	400	56	27	50	-11°	A7	B1	C1	D1	3				
	S50W PTFNR/L 22	*	50	47	450	70	35	63	-11°									

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A LEVA • A..PTFNR/L **BLOCCAGGIO A LEVA+STAFFA • A..NTFNR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
16	A20Q PTFNR/L 16		20	18	180	42	13	25	-16°	-	111	121	-	2	-	-
	A25R PTFNR/L 16	*	25	23	200	42	17	32	-16°	A6	B4	C3	D3	2.5	S61+V61	3
	A32S PTFNR/L 16	*	32	30	250	49	22	40	-12°							
	A40T PTFNR/L 16	*	40	37	300	56	27	50	-11°							
	A50U PTFNR/L 16	*	50	47	350	63	35	63	-11°							
22	A40T PTFNR/L 22	*	40	37	300	56	27	50	-11°	A7	B1	C1	D1	3		
	A50U PTFNR/L 22	*	50	47	350	70	35	63	-11°							

BLOCCAGGIO A STAFFA-CUNEO • S..MTFNR/L

△	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω									
16	S20S MTFNR 16	20	18	250	42	13	26	-16°	S2R	S1F	2.5	S0	-	-	-	-	3
	S20S MTFNL 16	20	18	250	42	13	26	-16°	S2L								
	S25T MTFNR/L 16	25	23	300	42	17	32	-16°	-	S3F	2.5	-	A16	GS1	-	-	2.5
	S32U MTFNR/L 16	32	30	350	49	22	40	-12°	-	-	-	-	E1	GS1	P1	G1	
	S40V MTFNR/L 16	40	37	400	56	27	50	-11°									
	S50W MTFNR/L 16	50	47	450	63	35	63	-11°									
	S60Y MTFNR/L 16	60	57	500	80	35	70	-11°									
22	S32U MTFNR/L 22	32	30	350	49	22	40	-12°	-	-	-	-	E2	GS2	P2	G2	3
	S40V MTFNR/L 22	40	37	400	56	27	50	-11°									
	S50W MTFNR/L 22	50	47	450	70	35	63	-11°									
	S60Y MTFNR/L 22	60	57	500	80	35	70	-11°									

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A STAFFA-CUNEO • A..MTFNR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω									
16	A20Q MTFNR 16	20	18	180	42	13	26	-16°	S2R	S1F	2.5	S0	-	-	-	-	3
	A20Q MTFNL 16	20	18	180	42	13	26	-16°	S2L								
	A25R MTFNR/L 16	25	23	200	42	17	32	-16°	-	S3F	2.5	-	A16	GS1	-	-	2.5
	A32S MTFNR/L 16	32	30	250	49	22	40	-12°	-	-	-	-	E1	GS1	P1	G1	
	A40T MTFNR/L 16	40	37	300	56	27	50	-11°									
	A50U MTFNR/L 16	50	47	350	63	35	63	-11°									
22	A32S MTFNR/L 22	32	30	250	49	22	40	-12°	-	-	-	-	E2	GS2	P2	G2	3
	A40T MTFNR/L 22	40	37	300	56	27	50	-11°									
	A50U MTFNR/L 22	50	47	350	70	35	63	-11°									

V-BLOCK SYSTEM • A..VTFNR/L-VL • S..VTFNR/L-VL

VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω			#					
16	A20Q VTFNR/L 16-VL	20	18	180	38	13	25	-16°	-	VL4c	VL4P	LE4	-	VS4	Tx10	
	A25R VTFNR/L 16-VL	25	23	200	42	16.5	32	-16°								
	A32S VTFNR/L 16-VL	32	30	250	49	22	40	-12°								
	S40V VTFNR/L 16-VL	40	37	400	56	26	50	-11°								
22	S40V VTFNR/L 22-VL	40	37	400	56	25.5	50	-11°	A7	VL5	VL5P	LE5	D1	VS5	Tx15	
	S50W VTFNR/L 22-VL	50	47	450	70	33	63	-11°								

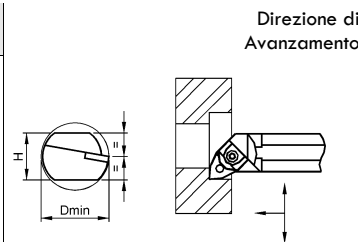
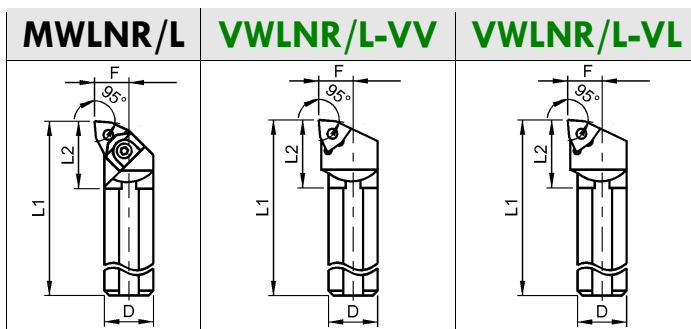
Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO NEGATIVO

INSERTI WN..0804

TORNITURA INTERNA

WN

Angolo di registrazione **95°**I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = -6° **BLOCCAGGIO A STAFFA-CUNEO • S..MWLNR/L**

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω				
08	S25S MWLNR/L 08	25	23	250	42	17	32	-12°	E4	GS4	S3	2.5
	S32U MWLNR/L 08	32	29	350	49	22	40	-12°				
	S40V MWLNR/L 08	40	37	400	56	27	50	-11°				
	S50W MWLNR/L 08	50	47	450	63	35	63	-11°				
	S60Y MWLNR/L 08	60	57	500	80	35	70	-11°				

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A STAFFA-CUNEO • A..MWLNR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω				
08	A25R MWLNR/L 08	25	23	200	42	17	32	-12°	E4	GS4	S3	2.5
	A32S MWLNR/L 08	32	29	250	49	22	40	-12°				
	A40T MWLNR/L 08	40	37	300	56	27	50	-11°				
	A50U MWLNR/L 08	50	47	350	63	35	63	-11°				

UTENSILI FORATI • V-BLOCK SYSTEM • A..VWLNR/L-VV

VV-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω			#			
08	A20Q VWLNR/L 08-VV	20	18	180	38	13	25	-16°	A12	VV5x	VV5xP	VG4	-	2
	A25R VWLNR/L 08-VV	25	23	200	42	17	32	-16°						
	A32S VWLNR/L 08-VV	32	30	250	49	21.5	40	-11°						
	A40T VWLNR/L 08-VV	40	37	300	56	27	50	-11°						
	A50U VWLNR/L 08-VV	50	47	350	63	35	63	-11°						

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

UTENSILI FORATI • V-BLOCK SYSTEM • A..VWLNR/L-VL

VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω			#				
08	A20Q VWLNR/L 08-VL	20	18	180	38	12.5	25	-16°	-	VL5c	VL5cP	LE5	-	VS5c	Tx15
	A25R VWLNR/L 08-VL	25	23	200	42	16.5	32	-16°							
	A32S VWLNR/L 08-VL	32	30	250	49	21.5	40	-12°							

V-BLOCK SYSTEM • S..VWLNR/L-VL

VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω			#				
08	S40V VWLNR/L 08-VL	40	37	400	56	25.5	50	-11°	A12	VL5	VL5P	LE5	D1	VS5	Tx15
	S50W VWLNR/L 08-VL	50	47	450	70	33	63	-11°							
	S60Y VWLNR/L 08-VL	60	57	500	80	35	70	-11°							

Vite specifica per inserto CBN, PCD o CERAMICO con foro

INSERTO POSITIVO CON FORO

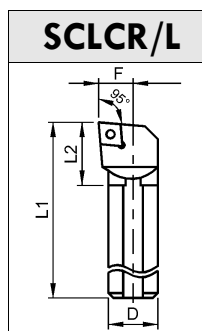
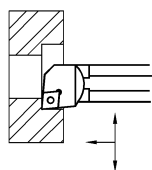
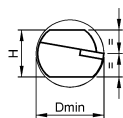
CC

INSERTI CC...0602

CC...09T3

CC...1204

TORNITURA INTERNA

Angolo di registrazione **95°**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

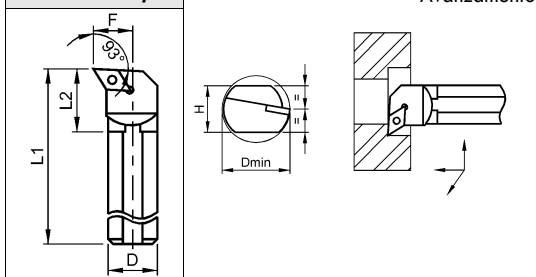
BLOCCAGGIO A VITE • S..SCLCR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
06	S0708K SCLCR/L 06	8	7	125	23	4.5	9	-15°	V28	Tx7	-	-	-
	S0710K SCLCR/L 06	10	9	125	23	4.5	9	-15°					
	S08K SCLCR/L 06	8	7	125	23	5	10	-15°					
	S0810K SCLCR/L 06	10	9	125	23	5	10	-15°					
	S10K SCLCR/L 06	10	9	125	25	6.5	12	-12°					
	S12M SCLCR/L 06	12	11	150	28	9	16	-10°					
09	S16R SCLCR/L 06	16	15	200	32	11	20	-8°	V25	Tx15			
	S12M SCLCR/L 09	12	11	150	28	9	16	-12°	V4c				
	S16R SCLCR/L 09	16	15	200	32	11	20	-10°					
	S20S SCLCR/L 09	20	18	250	38	13	25	-8°					
	S25T SCLCR/L 09	25	23	300	45	17	32	-6°					
	12	S20S SCLCR/L 12	20	18	250	38	13	25	-8°				
S25T SCLCR/L 12		25	23	300	45	17	32	-6°	V40				
S32U SCLCR/L 12		32	30	350	50	22	40	-10°					
S40V SCLCR/L 12		40	37	400	60	27	50	-8°					
										Tx15	W5	X02	4

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A..SCLCR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω						
06	A0708H SCLCR/L 06	8	7	100	23	4.5	9	-15°	V28	Tx7	-	-	-	
	A0710H SCLCR/L 06	10	9	100	23	4.5	9	-15°						
	A08H SCLCR/L 06	8	7	100	23	5	10	-15°						
	A0810H SCLCR/L 06	10	9	100	23	5	10	-15°						
	A10H SCLCR/L 06	10	9	100	25	6.5	12	-12°						
	A12K SCLCR/L 06	12	11	125	28	9	16	-10°						
09	A16M SCLCR/L 06	16	15	150	32	11	20	-8°	V25	Tx15				
	A12K SCLCR/L 09	12	11	125	28	9	16	-12°						
	A16M SCLCR/L 09	16	15	150	32	11	20	-10°						
	A20Q SCLCR/L 09	20	18	180	38	13	25	-8°	V4c					
	A25R SCLCR/L 09	25	23	200	45	17	32	-6°						V4
	A20Q SCLCR/L 12	20	18	180	38	13	25	-8°						
12	A25R SCLCR/L 12	25	23	200	45	17	32	-6°	V5	Tx20				
	A32S SCLCR/L 12	32	30	250	50	22	40	-10°						
	A40T SCLCR/L 12	40	37	300	60	27	50	-8°	V40					
												Tx15	W5	X02

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI DC...0702
DC...11T3**DC****TORNITURA INTERNA**Angolo di registrazione **93°****SDUCR/L**I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0° **BLOCCAGGIO A VITE • S...SDUCR/L**

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
07	S10K SDUCR/L 07	10	9	125	20	7	13	-12°	V25	Tx7			
	S12M SDUCR/L 07	12	11	150	22	9	16	-10°					
	S16R SDUCR/L 07	16	15	200	32	11	20	-8°					
11	S16R SDUCR/L 11	16	15	200	35	11	20	-10°	V4c	Tx15			
	S20S SDUCR/L 11	20	18	250	40	13	25	-8°	V4				
	S25T SDUCR/L 11	25	23	300	46	17	32	-6°					
	S32U SDUCR/L 11	32	30	350	50	22	40	-8°	V35	Tx15			
	S40V SDUCR/L 11	40	37	400	60	27	50	-8°					
	S50W SDUCR/L 11	50	47	450	63	35	63	-6°					

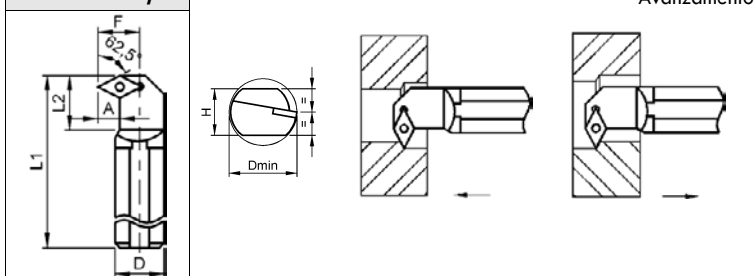
UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A...SDUCR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω						
07	A10H SDUCR/L 07	10	9	100	20	7	13	-12°	V25	Tx7				
	A12K SDUCR/L 07	12	11	125	22	9	16	-10°						
	A16M SDUCR/L 07	16	15	150	32	11	20	-8°						
11	A16M SDUCR/L 11	16	15	150	35	11	20	-10°	V4c	Tx15				
	A20Q SDUCR/L 11	20	18	180	40	13	25	-8°	V4					
	A25R SDUCR/L 11	25	23	200	46	17	32	-6°						
	A32S SDUCR/L 11	32	30	250	50	22	40	-8°	V35	Tx15	W2	X01	3.5	
	A40T SDUCR/L 11	40	37	300	60	27	50	-8°						

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI DC...0702
DC...11T3**DC****TORNITURA INTERNA**

Utensile per smussi

SDNCR/LI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0° **BLOCCAGGIO A VITE • S...SDNCR/L**

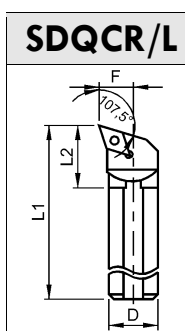
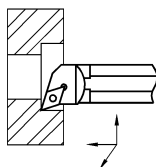
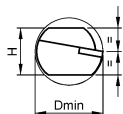
	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	A	Dmin	Ω		
07	S12M SDNCR/L 07	12	11	150	22	9	5	16	10°	V25	Tx7
	S16R SDNCR/L 07	16	15	200	32	11	5	20	8°		
11	S20S SDNCR/L 11	20	18	250	40	13	8	25	8°	V4	Tx15
	S25T SDNCR/L 11	25	23	300	46	17	8	32	6°		

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI DC...0702
DC...11T3

DC

TORNITURA INTERNA

Angolo di registrazione **107.5°**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI
ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • S..SDQCR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
07	S12M SDQCR/L 07	12	11	150	22	9	16	-10°	V25	Tx7			
	S16R SDQCR/L 07	16	15	200	32	11	20	-8°					
11	S16R SDQCR/L 11	16	15	200	35	11	20	-10°	V4c	Tx15	-	-	-
	S20S SDQCR/L 11	20	18	250	40	13	25	-8°	V4				
	S25T SDQCR/L 11	25	23	300	46	17	32	-6°					
	S32U SDQCR/L 11	32	30	350	50	22	40	-8°	V35	Tx15	W2	X01	3.5
	S40V SDQCR/L 11	40	37	400	60	27	50	-8°					

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A..SDQCR/L

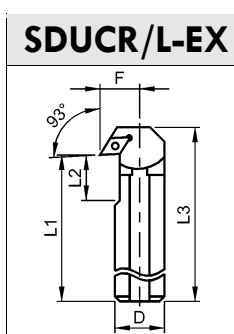
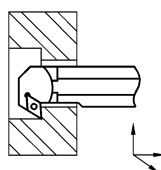
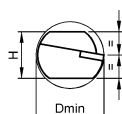
	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
07	A12K SDQCR/L 07	12	11	125	22	9	16	-10°	V25	Tx7			
	A16M SDQCR/L 07	16	15	150	32	11	20	-8°					
11	A16M SDQCR/L 11	16	15	150	35	11	20	-10°	V4c	Tx15	-	-	-
	A20Q SDQCR/L 11	20	18	180	40	13	25	-8°	V4				
	A25R SDQCR/L 11	25	23	200	46	17	32	-6°					
	A32S SDQCR/L 11	32	30	250	50	22	40	-8°	V35	Tx15	W2	X01	3.5
	A40T SDQCR/L 11	40	37	300	60	27	50	-8°					

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI DC...0702
DC...11T3

DC

TORNITURA INTERNA

Angolo di registrazione **93°**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI
ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • S..SDUCR/L-EX

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	L3	F	Dmin	Ω					
07	S16R SDUCR/L 07-EX	16	15	200	16	212	13	22	-6°	V25	Tx7	-	-	-
	S20S SDUCR/L 07-EX	20	18	250	20	262	15	27	-4°					
	S25T SDUCR/L 07-EX	25	23	300	25	312	18	33	-4°					
11	S25T SDUCR/L 11-EX	25	23	300	25	316	18	33	-6°	V4	Tx15	W2	X01	3.5
	S32U SDUCR/L 11-EX	32	30	350	32	366	22	40	-8°	V35	Tx15			
	S40V SDUCR/L 11-EX	40	37	400	35	416	27	50	-8°					

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A..SDUCR/L-EX

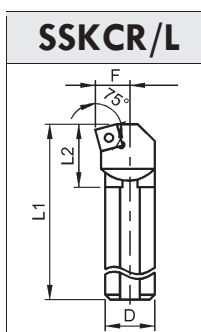
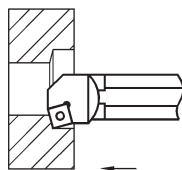
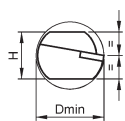
	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	L3	F	Dmin	Ω					
07	A16M SDUCR/L 07-EX	16	15	150	16	162	13	22	-6°	V25	Tx7	-	-	-
	A20Q SDUCR/L 07-EX	20	18	180	20	192	15	27	-4°					
	A25R SDUCR/L 07-EX	25	23	200	25	212	18	33	-4°					
11	A25R SDUCR/L 11-EX	25	23	200	25	216	18	33	-6°	V4	Tx15	W2	X01	3.5
	A32S SDUCR/L 11-EX	32	30	250	32	266	22	40	-8°	V35	Tx15			
	A40T SDUCR/L 11-EX	40	37	300	35	316	27	50	-8°					

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI SC..09T3
SC..1204

SC

TORNITURA INTERNA

Angolo di registrazione **75°**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • S..SSKCR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
09	S12M SSKCR/L 09	12	11	150	28	9	16	-12°	V4c	Tx15	-	-	-
	S16R SSKCR/L 09	16	15	200	32	11	20	-10°					
	S20S SSKCR/L 09	20	18	250	34	13	25	-8°					
12	S20S SSKCR/L 12	20	18	250	34	13	25	-8°	V5	Tx20	W4	X02	4
	S25T SSKCR/L 12	25	23	300	44	17	32	-6°					
	S32U SSKCR/L 12	32	30	350	51	22	40	-10°	V40	Tx15			
	S40V SSKCR/L 12	40	37	400	60	27	50	-8°					

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A..SSKCR/L

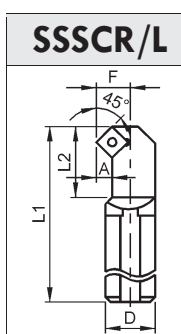
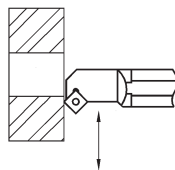
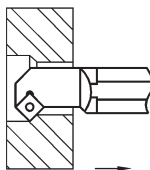
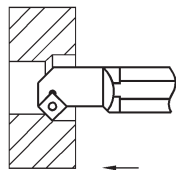
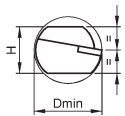
	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω								
09	A12K SSKCR/L 09	12	11	125	28	9	16	-12°	V4c	Tx15	-	-	-			
	A16M SSKCR/L 09	16	15	150	32	11	20	-10°								
	A20Q SSKCR/L 09	20	18	180	38	13	25	-8°								
12	A20Q SSKCR/L 12	20	18	180	38	13	25	-8°	V5	Tx20	W4	X02	4			
	A25R SSKCR/L 12	25	23	200	45	17	32	-6°								
	A32S SSKCR/L 12	32	30	250	50	22	40	-10°	V40	Tx15						
	A40T SSKCR/L 12	40	37	300	60	27	50	-8°								

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI SC..09T3

SC

TORNITURA INTERNA

Utensile per smussi a **45°**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • S..SSSCR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	A	Dmin	Ω		
09	S16R SSSCR/L 09	16	15	200	30	11	6	20	-10°	V4c	Tx15
	S20S SSSCR/L 09	20	18	250	35	13	6	25	-8°		
	S25T SSSCR/L 09	25	23	300	48	17	6	32	-6°		

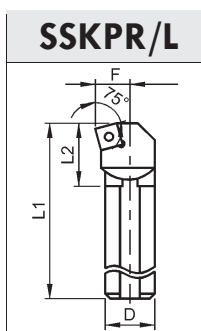
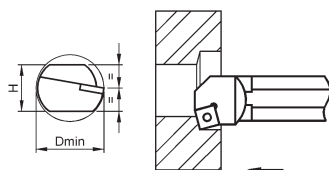
UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A..SSSCR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	A	Dmin	Ω		
09	A16M SSSCR/L 09	16	15	150	30	11	6	20	-10°	V4c	Tx15
	A20Q SSSCR/L 09	20	18	180	35	13	6	25	-8°		
	A25R SSSCR/L 09	25	23	200	48	17	6	32	-6°		

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI SPMT 0903
SPMH 1204

TORNITURA INTERNA

Angolo di registrazione **75°****SP**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 5°**BLOCCAGGIO A VITE • S..SSKPR/L**

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω		
09	S12M SSKPR/L 09	12	11	150	28	9	16	-6°	V10	Tx9
	S16R SSKPR/L 09	16	15	200	32	11	20	-4°		
	S20S SSKPR/L 09	20	18	250	34	13	25	-2°		
12	S20S SSKPR/L 12	20	18	250	34	13	25	-2°	V52	Tx20
	S25T SSKPR/L 12	25	23	300	44	17	32	-2°		
	S32U SSKPR/L 12	32	30	350	51	22	40	0°		
	S40V SSKPR/L 12	40	37	400	60	27	50	0°		

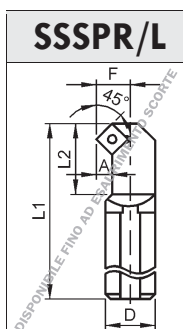
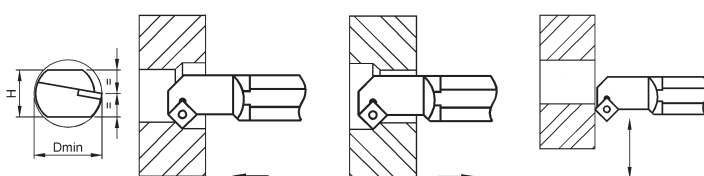
UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A..SSKPR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω		
09	A12K SSKPR/L 09	12	11	125	28	9	16	-6°	V10	Tx9
	A16M SSKPR/L 09	16	15	150	32	11	20	-4°		
	A20Q SSKPR/L 09	20	18	180	34	13	25	-2°		
12	A20Q SSKPR/L 12	20	18	180	34	13	25	-2°	V52	Tx20
	A25R SSKPR/L 12	25	23	200	44	17	32	-2°		
	A32S SSKPR/L 12	32	30	250	51	22	40	0°		
	A40T SSKPR/L 12	40	37	300	60	27	50	0°		

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI SPMH 1204

TORNITURA INTERNA

Utensile per smussi a **45°****SP**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°**BLOCCAGGIO A VITE • S..SSSPR/L**

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	A	Dmin	Ω		
12	S20S SSSPR/L 12	20	18	250	35	13	8	25	-6°	V52	Tx20
	S25T SSSPR/L 12	25	23	300	48	17	8	32	-6°		

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A..SSSPR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	A	Dmin	Ω		
12	A20Q SSSPR/L 12	20	18	180	35	13	8	25	-6°	V52	Tx20
	A25R SSSPR/L 12	25	23	200	48	17	8	32	-6°		

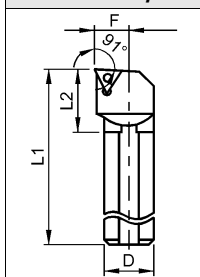
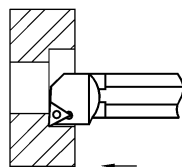
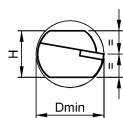
INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI TC..0902

TC..1102

TC..16T3

TORNITURA INTERNA

Angolo di registrazione **91°****TC****STFCR/L**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0° **BLOCCAGGIO A VITE • S..STFCR/L**

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
09	S10K STFCR/L 09	10	9	125	25	6.5	13	-12°	V22	Tx7	-	-	-
	S12M STFCR/L 09	12	11	150	28	9	16	-10°					
11	S10K STFCR/L 11	10	9	125	25	6.5	13	-12°	V28				
	S12M STFCR/L 11	12	11	150	30	9	16	-10°	V25				
	S16R STFCR/L 11	16	15	200	35	11	20	-6°					
	S20S STFCR/L 11	20	18	250	36	13	25	-6°					
16	S16R STFCR/L 16	16	15	200	35	11	20	-10°	V4c	Tx15	W3	X01	3.5
	S20S STFCR/L 16	20	18	250	36	13	25	-8°	V4				
	S25T STFCR/L 16	25	23	300	49	17	32	-6°					
	S32U STFCR/L 16	32	30	350	50	22	40	-8°	V35				
	S40V STFCR/L 16	40	37	400	60	27	50	-6°					

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A..STFCR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
09	A10H STFCR/L 09	10	9	100	25	6.5	13	-12°	V22	Tx7	-	-	-
	A12K STFCR/L 09	12	11	125	28	9	16	-10°					
11	A10H STFCR/L 11	10	9	100	25	6.5	13	-12°	V28				
	A12K STFCR/L 11	12	11	125	30	9	16	-10°	V25				
	A16M STFCR/L 11	16	15	150	35	11	20	-6°					
	A20Q STFCR/L 11	20	18	180	36	13	25	-6°					
16	A16M STFCR/L 16	16	15	150	35	11	20	-10°	V4c	Tx15			
	A20Q STFCR/L 16	20	18	180	36	13	25	-8°					
	A25R STFCR/L 16	25	23	200	49	17	32	-6°	V4				
	A32S STFCR/L 16	32	30	250	50	22	40	-8°	V35	Tx15	W3	X01	3.5
	A40T STFCR/L 16	40	37	300	60	27	50	-6°					

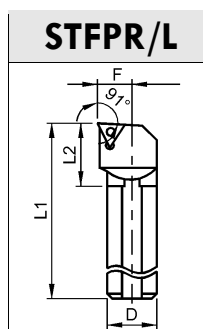
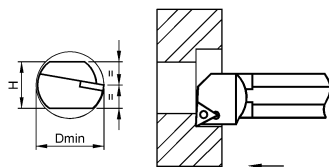
INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI TPGX 0902

TPGX 1103

TPGX 1603

TORNITURA INTERNA

Angolo di registrazione **91°****TP**Direzione di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 5°**BLOCCAGGIO A VITE • S..STFPR/L**

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω		
09	S10K STFPR/L 09	10	9	125	22	7	13	-8°	V28	Tx7
	S12M STFPR/L 09	12	11	150	28	9	16	-4°		
11	S10K STFPR/L 11	10	9	125	22	7	13	-10°	V12	Tx9
	S12M STFPR/L 11	12	11	150	30	9	16	-6°		
	S16R STFPR/L 11	16	15	200	35	11	20	-4°		
	S20S STFPR/L 11	20	18	250	36	13	25	-2°		
16	S16R STFPR/L 16	16	15	200	35	11	20	-8°	V4c	Tx15
	S20S STFPR/L 16	20	18	250	36	13	25	-4°		
	S25T STFPR/L 16	25	23	300	49	17	32	-2°	V4	
	S32U STFPR/L 16	32	30	350	50	22	40	0°		
	S40V STFPR/L 16	40	37	400	60	27	50	0°		

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A..STFPR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω		
09	A10H STFPR/L 09	10	9	100	22	7	13	-8°	V28	Tx7
	A12K STFPR/L 09	12	11	125	28	9	16	-4°		
11	A10H STFPR/L 11	10	9	100	22	7	13	-10°	V12	Tx9
	A12K STFPR/L 11	12	11	125	30	9	16	-6°		
	A16M STFPR/L 11	16	15	150	35	11	20	-4°		
	A20Q STFPR/L 11	20	18	180	36	13	25	-2°		
16	A16M STFPR/L 16	16	15	150	35	11	20	-8°	V4c	Tx15
	A20Q STFPR/L 16	20	18	180	36	13	25	-4°		
	A25R STFPR/L 16	25	23	200	49	17	32	-2°	V4	
	A32S STFPR/L 16	32	30	250	50	22	40	0°		
	A40T STFPR/L 16	40	37	300	60	27	50	0°		

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI

TBGT 0601

TPMT/TPGT 0802

TPMT/TPGT 1103

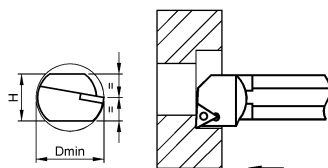
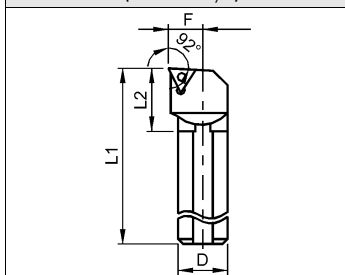
TPMT/TPGT 1604

TORNITURA INTERNA

Angolo di registrazione **92°**

STXBR/L - STXPR/L (ex BBPT R/L)

Direzione di
Avanzamento



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • S..STXBR/L - S..STXPR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω		
06	S08K STXBR/L 06 (BBPT 508R/L)	8	7	125	22	4	8	-12°	V20	Tx6
08	S08K STXPR/L 08 (BBPT 608 R/L)	8	7	125	12	5	10	-8°		
11	S10M STXPR/L 11 (BBPT 210 R/L)	10	9	150	25	6	12	-5°	V10	Tx9
	S12M STXPR/L 11 (BBPT 212 R/L)	12	11	150	23	8	16	-5°		
	S16Q STXPR/L 11 (BBPT 216 R/L)	16	15	200	25	10	20	-2°		
16	S20S STXPR/L 16 (BBPT 320X R/L)	20	18	250	30	12.5	25	0°	V4	Tx15
	S25T STXPR/L 16 (BBPT 325X R/L)	25	22	300	35	14	28	0°		

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A..STXBR/L - A..STXPR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω		
06	A08H STXBR/L 06	8	7	100	-	4	8	-12°	V20	Tx6
08	A08H STXPR/L 08	8	7	100	12	5	10	-8°		
11	A10H STXPR/L 11	10	9	100	25	56	12	-5°	V10	Tx9
	A12K STXPR/L 11	12	11	125	23	8	16	-5°		
	A16M STXPR/L 11	16	15	150	25	10	20	-2°		
16	A20Q STXPR/L 16	20	18	180	30	12.5	25	0°	V4	Tx15
	A25R STXPR/L 16	25	22	200	35	14	28	0°		

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI WC..0201

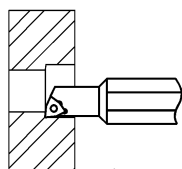
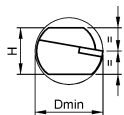
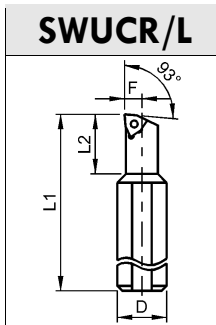
TORNITURA INTERNA

WC

Angolo di registrazione **93°**

SWUCR/L

Direzione di
Avanzamento



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • S..SWUCR/L

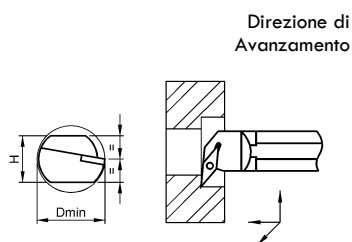
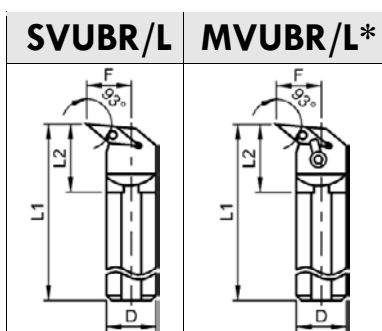
	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω		
02	S0508H SWUCR/L 02	8	5	100	17	2.9	5,8	-17°	V20	Tx6
	S0608H SWUCR/L 02	8	6	100	17	3.4	7	-16°		

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI VB...1102
VB...1604

TORNITURA INTERNA

VB

Angolo di registrazione **93°**I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0° **BLOCCAGGIO A VITE • S...SVUBR/L** **BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • S...MVUBR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
11	S16R SVUBR/L 11		16	15	200	27	13	22	-10°	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	S20S SVUBR/L 11		20	18	250	30	15	27	-8°							
	S25T SVUBR/L 11		25	23	300	35	18	33	-6°							
16	S25T SVUBR/L 16	*	25	23	300	40	18	33	-8°	V4	Tx15	-	-	-	S61+V61	3
	S32U SVUBR/L 16	*	32	30	350	49	22	40	-8°							
	S40V SVUBR/L 16	*	40	37	400	56	27	50	-8°							
	S50W SVUBR/L 16	*	50	47	450	63	35	63	-8°							

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A...SVUBR/L **BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • A...MVUBR/L ***

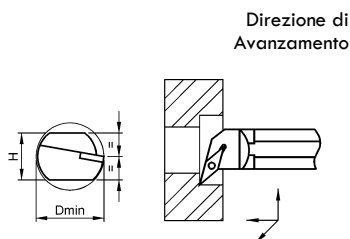
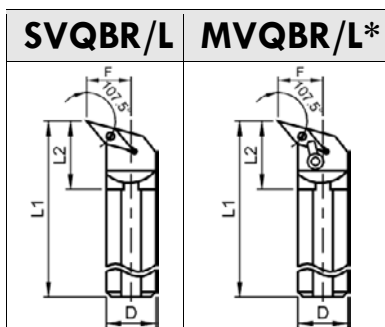
	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
11	A16M SVUBR/L 11		16	15	150	27	13	22	-10°	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	A20Q SVUBR/L 11		20	18	180	30	15	27	-8°							
	A25R SVUBR/L 11		25	23	200	35	18	33	-6°							
16	A25R SVUBR/L 16	*	25	23	200	40	18	33	-8°	V4	Tx15	-	-	-	S61+V61	3
	A32S SVUBR/L 16	*	32	30	250	49	22	40	-8°							
	A40T SVUBR/L 16	*	40	37	300	56	27	50	-8°							
	A40T SVUBR/L 16	*	40	37	300	56	27	50	-8°							

INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI VB...1102
VB...1604

TORNITURA INTERNA

VB

Angolo di registrazione **107.5°**I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0° **BLOCCAGGIO A VITE • S...SVQBR/L** **BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • S...MVQBR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
11	S16R SVQBR/L 11		16	15	200	32	13	22	-10°	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	S20S SVQBR/L 11		20	18	250	33	15	27	-8°							
	S25T SVQBR/L 11		25	23	300	39	18	33	-6°							
16	S25T SVQBR/L 16	*	25	23	300	40	18	33	-8°	V4	Tx15	-	-	-	S61+V61	3
	S32U SVQBR/L 16	*	32	30	350	43	22	40	-8°							
	S40V SVQBR/L 16	*	40	37	400	64	27	50	-8°							
	S50W SVQBR/L 16	*	50	47	450	64	35	63	-8°							

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A...SVQBR/L **BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • A...MVQBR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
11	A16M SVQBR/L 11		16	15	150	32	13	22	-10°	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	A20Q SVQBR/L 11		20	18	180	33	15	27	-8°							
	A25R SVQBR/L 11		25	23	200	39	18	33	-6°							
16	A25R SVQBR/L 16	*	25	23	200	40	18	33	-8°	V4	Tx15	-	-	-	S61+V61	3
	A32S SVQBR/L 16	*	32	30	250	43	22	40	-8°							
	A40T SVQBR/L 16	*	40	37	300	64	27	50	-8°							
	A40T SVQBR/L 16	*	40	37	300	64	27	50	-8°							

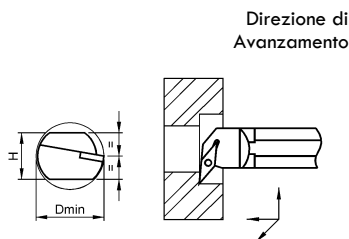
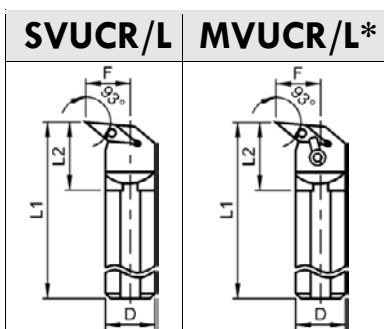
INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI VC...1103
VC...1604

TORNITURA INTERNA

VC

Angolo di registrazione **93°**



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • S..SVUCR/L **BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • S..MVUCR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω								
11	S16R SVUCR/L 11		16	15	200	27	13	22	-8°	V25	Tx7	-	-	-	-	-	
	S20S SVUCR/L 11		20	18	250	30	15	27	-6°								
	S25T SVUCR/L 11		25	23	300	35	18	33	-6°								
16	S25T SVUCR/L 16	*	25	23	300	40	18	33	-6°	V4	Tx15	-	-	-	S61+V61	3	
	S32U SVUCR/L 16	*	32	30	350	49	22	40	-8°								
	S40V SVUCR/L 16	*	40	37	400	56	27	50	-6°	V35	Tx15	W1	X01	3.5			
	S50W SVUCR/L 16	*	50	47	450	63	35	63	-6°								

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A..SVUCR/L **BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • A..MVUCR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
11	A16M SVUCR/L 11		16	15	150	27	13	22	-8°	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	A20Q SVUCR/L 11		20	18	180	30	15	27	-6°							
	A25R SVUCR/L 11		25	23	200	35	18	33	-6°							
16	A25R SVUCR/L 16	*	25	23	200	40	18	33	-6°	V4	Tx15	-	-	-	S61+V61	3
	A32S SVUCR/L 16	*	32	30	250	49	22	40	-8°							
	A40T SVUCR/L 16	*	40	37	300	56	27	50	-6°	V35	Tx15	W1	X01	3.5		

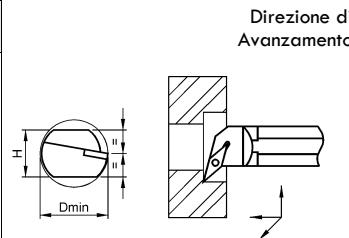
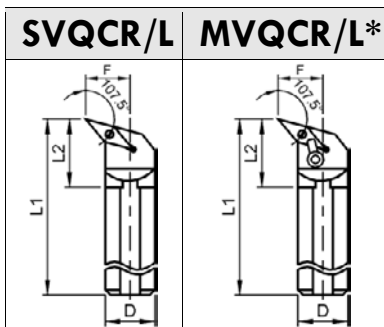
INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI VC...1103
VC...1604

TORNITURA INTERNA

VC

Angolo di registrazione **107.5°**



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • S..SVQCR/L **BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • S..MVQCR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
11	S16R SVQCR/L 11		16	15	200	32	13	22	-8°	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	S20S SVQCR/L 11		20	18	250	33	15	27	-6°							
	S25T SVQCR/L 11		25	23	300	39	18	33	-6°							
16	S25T SVQCR/L 16	*	25	23	300	40	18	33	-6°	V4	Tx15	-	-	-	S61+V61	3
	S32U SVQCR/L 16	*	32	30	350	43	22	40	-8°							
	S40V SVQCR/L 16	*	40	37	400	64	27	50	-6°	V35	Tx15	W1	X01	3.5		
	S50W SVQCR/L 16	*	50	47	450	64	35	63	-6°							

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A..SVQCR/L **BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • A..MVQCR/L ***

	CODICE D'ORDINE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
11	A16M SVQCR/L 11		16	15	150	32	13	22	-8°	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	A20Q SVQCR/L 11		20	18	180	33	15	27	-6°							
	A25R SVQCR/L 11		25	23	200	39	18	33	-6°							
16	A25R SVQCR/L 16	*	25	23	200	40	18	33	-6°	V4	Tx15	-	-	-	S61+V61	3
	A32S SVQCR/L 16	*	32	30	250	43	22	40	-8°							
	A40T SVQCR/L 16	*	40	37	300	64	27	50	-6°	V35	Tx15	W1	X01	3.5		

INSERTO POSITIVO CON FORO

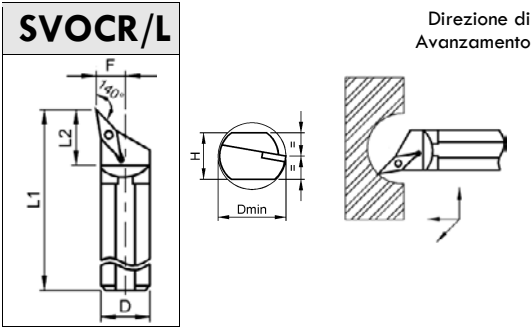
VC

INSERTI VC...1103

VC...1604

TORNITURA INTERNA

Angolo di registrazione **140°**



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 0°

BLOCCAGGIO A VITE • S..SVOCR/L

BLOCCAGGIO A VITE+STAFFA • S..MVQCR/L *

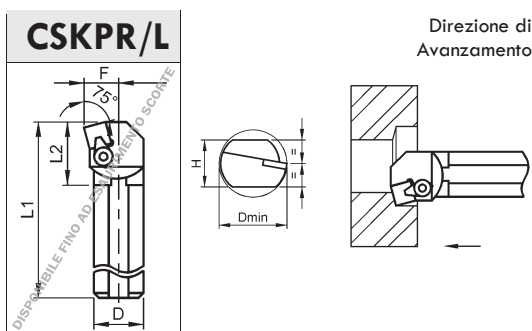
	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
11	S20S SVOCR/L 11	20	18	250	40	12.5	23	-6°	V25	Tx7	-	-	-
	S25T SVOCR/L 11	25	23	300	40	16.5	30	-6°					
16	S25T SVOCR/L 16	25	23	300	50	16.5	30	-6°	V4c	Tx15	W1	X01	3.5
	S32U SVOCR/L 16	32	30	350	50	21	40	-8°					
	S40V SVOCR/L 16	40	37	400	60	27	50	-6°					

INSERTO POSITIVO SENZA FORO

INSERTI SP..0903
SP..1203

SP

TORNITURA INTERNA

Angolo di registrazione **75°**I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 5° **BLOCCAGGIO A STAFFA • S..CSKPR/L**

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω				
09	S16R CSKPR/L 09	16	15	200	32	11	20	-6°	05	2.5	-	-
	S20S CSKPR/L 09	20	18	250	44	13	25	-4°				
12	S25T CSKPR/L 12	25	23	300	48	17	32	-4°	06	3	A11	L1
	S32U CSKPR/L 12	32	30	350	54	22	40	-2°	06	3		
	S40V CSKPR/L 12	40	37	400	56	27	50	-2°				

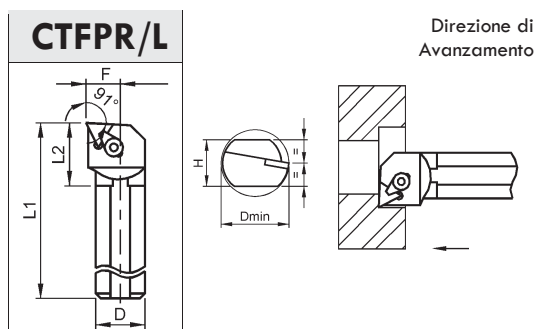
UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A STAFFA • A..CSKPR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω				
09	A16M CSKPR/L 09	16	15	150	32	11	20	-6°	05	2.5	-	-
	A20Q CSKPR/L 09	20	18	180	44	13	25	-4°				
12	A25R CSKPR/L 12	25	23	200	48	17	32	-4°	06	3	A11	L1
	A32S CSKPR/L 12	32	30	250	54	22	40	-2°	06	3		
	A40T CSKPR/L 12	40	37	300	56	27	50	-2°				

INSERTO POSITIVO SENZA FORO

 INSERTI TP..0601
 TP..0902
 TP..1103
 TP..1603

TORNITURA INTERNA

Angolo di registrazione **91°****TP**I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = 5° **BLOCCAGGIO A STAFFA • S..CTFPR/L**

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω				
06	S10K CTFPR/L 06	10	9	125	20	6.5	12	-8°	03	1.5	-	-
09	S10K CTFPR/L 09	10	9	125	20	6.5	12	-8°				
	S12M CTFPR/L 09	12	11	150	26	9	16	-6°				
11	S12M CTFPR/L 11	12	11	150	26	9	16	-8°	04	2.5		
	S16R CTFPR/L 11	16	15	200	35	11	20	-6°	05			
	S20S CTFPR/L 11	20	18	250	43	13	25	-4°				
16	S16R CTFPR/L 16	16	15	200	42	11	20	-6°	06	3		
	S20S CTFPR/L 16	20	18	250	43	13	25	-4°				
	S25T CTFPR/L 16	25	23	300	49	17	32	-4°				
	S32U CTFPR/L 16	32	30	350	54	22	40	-2°	06	3	A8	L1
	S40V CTFPR/L 16	40	37	400	58	27	50	-2°				

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A STAFFA • A..CTFPR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω				
06	A10H CTFPR/L 06	10	9	100	20	6.5	12	-8°	03	1.5	-	-
09	A10H CTFPR/L 09	10	9	100	20	6.5	12	-8°				
	A12K CTFPR/L 09	12	11	125	26	9	16	-6°				
11	A12K CTFPR/L 11	12	11	125	26	9	16	-8°	04	2.5		
	A16M CTFPR/L 11	16	15	150	35	11	20	-6°	05			
	A20Q CTFPR/L 11	20	18	180	43	13	25	-4°				
16	A16M CTFPR/L 16	16	15	150	42	11	20	-6°	06	3		
	A20Q CTFPR/L 16	20	18	180	43	13	25	-4°				
	A25R CTFPR/L 16	25	23	200	49	17	32	-4°				
	A32S CTFPR/L 16	32	30	250	54	22	40	-2°	06	3	A8	L1
	A40T CTFPR/L 16	40	37	300	58	27	50	-2°				

INSERTO POSITIVO CON FORO

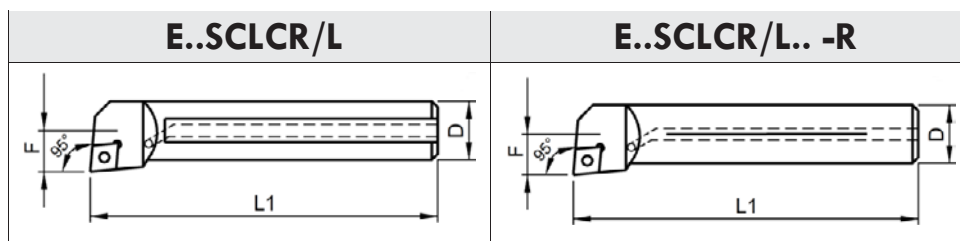
INSERTI CC..0602
CC..09T3

CC

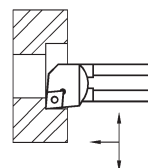
ANTIVIBRANTI

Angolo di registrazione **95°**

STELO IN METALLO DURO CON ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE



Direzione di Avanzamento



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI

BLOCCAGGIO A VITE • E..SCLCR/L • Cilindrico con piani di riferimento • SPORGENZA MASSIMA 7xD

	CODICE D'ORDINE	D	L1	F	Dmin		
06	E08K SCLCR/L 06	8	125	5	10	V28	Tx7
	E10K SCLCR/L 06	10	125	6	12		
	E12M SCLCR/L 06	12	150	7	14		
09	E16R SCLCR/L 09	16	200	10	19	V4c	Tx15
	E20S SCLCR/L 09	20	250	12.5	23		
	E25T SCLCR/L 09	25	300	14.5	28		
	E32U SCLCR/L 09	32	350	19	36		
	E40V SCLCR/L 09	40	400	23	45		

BLOCCAGGIO A VITE • E..SCLCR/L..-R • Cilindrico con scanalatura di riferimento • SPORGENZA MASSIMA 7xD

	CODICE D'ORDINE	D	L1	F	Dmin		
06	E08K SCLCR/L 06 -R	8	125	5	10	V28	Tx7
	E10K SCLCR/L 06 -R	10	125	6	12		
	E12M SCLCR/L 06 -R	12	150	7	14		
09	E16R SCLCR/L 09 -R	16	200	10	19	V4c	Tx15
	E20S SCLCR/L 09 -R	20	250	12.5	23		
	E25T SCLCR/L 09 -R	25	300	14.5	28		

INSERTO POSITIVO CON FORO

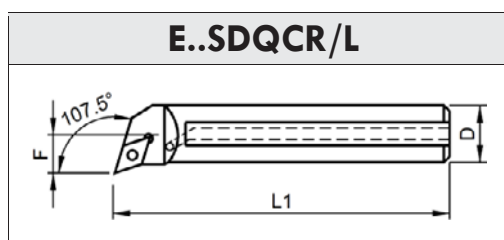
INSERTI DC..0702
DC..11T3

DC

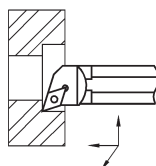
ANTIVIBRANTI

Angolo di registrazione **107.5°**

STELO IN METALLO DURO CON ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE



Direzione di Avanzamento



IL DISEGNO RAPPRESENTA UN UTENSILE DESTRO

BLOCCAGGIO A VITE • E..SDQCR/L • Cilindrico con piani di riferimento • SPORGENZA MASSIMA 7xD

	CODICE D'ORDINE	D	L1	F	Dmin		
07	E10K SDQCR/L 07	10	125	7	13	V28	Tx7
	E12M SDQCR/L 07	12	150	9	16		
	E16R SDQCR/L 07	16	200	11	20		
11	E20S SDQCR/L 11	20	250	13	24	V4c	Tx15

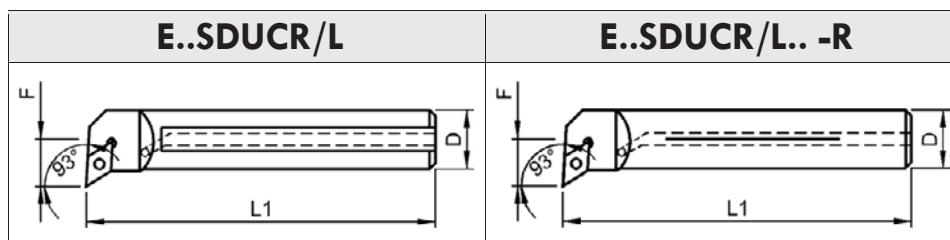
INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI DC..0702

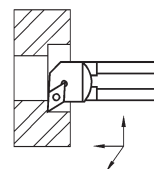
DC..11T3

DC**ANTIVIBRANTI**Angolo di registrazione **93°**

STELO IN METALLO DURO CON ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI

Direzione di
Avanzamento**BLOCCAGGIO A VITE • E..SDUCR/L • Cilindrico con piani di riferimento • SPORGENZA MASSIMA 7xD**

	CODICE D'ORDINE	D	L1	F	Dmin		
07	E10K SDUCR/L 07	10	125	7	13	V28	Tx7
	E12M SDUCR/L 07	12	150	9	16		
	E16R SDUCR/L 07	16	200	11	20		
	E20S SDUCR/L 07	20	250	13	24		
11	E16R SDUCR/L 11	16	200	11	20	V4c	Tx15
	E20S SDUCR/L 11	20	250	13	24		
	E25T SDUCR/L 11	25	300	16	29		
	E32U SDUCR/L 11	32	350	19	36		
	E40V SDUCR/L 11	40	400	23	45		

BLOCCAGGIO A VITE • E..SDUCR/L ..-R • Cilindrico con scanalatura di riferimento • SPORGENZA MASSIMA 7xD

	CODICE D'ORDINE	D	L1	F	Dmin		
07	E10K SDUCR/L 07 -R	10	125	7	13	V28	Tx7
	E12M SDUCR/L 07 -R	12	150	9	16		
	E16R SDUCR/L 07 -R	16	200	11	20		
	E20S SDUCR/L 07 -R	20	250	13	24		
11	E16R SDUCR/L 11 -R	16	200	11	20	V4c	Tx15
	E20S SDUCR/L 11 -R	20	250	13	24		
	E25T SDUCR/L 11 -R	25	300	16	29		

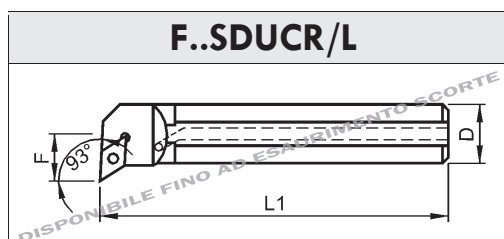
INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI DC..0702

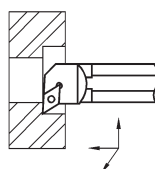
DC..11T3

DC**ANTIVIBRANTI**Angolo di registrazione **93°**

UTENSILE IN ACCIAIO CON STELO RINFORZATO E ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE



IL DISEGNO RAPPRESENTA UN UTENSILE DESTRO

Direzione di
Avanzamento**BLOCCAGGIO A VITE • F..SDUCR/L • Cilindrico con piani di riferimento • SPORGENZA MASSIMA 5xD**

	CODICE D'ORDINE	D	L1	F	Dmin		
07	F12K SDUCR/L 07	12	125	7.5	14	V25	Tx7
	F16M SDUCR/L 07	16	150	9	18		
	F20Q SDUCR/L 11	20	180	12.5	23	V4c	Tx15
11	F25R SDUCR/L 11	25	200	15	28		
	F32S SDUCR/L 11	32	250	19	36	V4	

LA TRONCATURA DELLO STELO COMPROMETTE IRRIMEDIABILMENTE L'UTILIZZO DELLA BARRA

INSERTO POSITIVO CON FORO

TC

INSERTI TC..0902

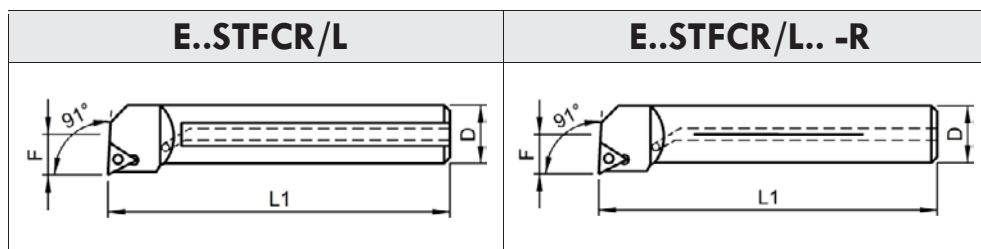
TC..1102

TC..16T3

ANTIVIBRANTI

Angolo di registrazione **91°**

STELO IN METALLO DURO CON ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI

BLOCCAGGIO A VITE • E..STFCR/L • Cilindrico con piani di riferimento • SPORGENZA MASSIMA 7xD

	CODICE D'ORDINE	D	L1	F	Dmin		
09	E10K STFCR/L 09	10	125	6	12	V22	Tx7
11	E10K STFCR/L 11	10	125	6	12	V28	Tx7
	E12M STFCR/L 11	12	150	8	15		
	E16R STFCR/L 11	16	200	10	19		
	E20S STFCR/L 11	20	250	13	24		
16	E25T STFCR/L 16	25	300	14.5	28	V4c	Tx15
	E32U STFCR/L 16	32	350	19	36		
	E40V STFCR/L 16	40	400	23	45		

BLOCCAGGIO A VITE • E..STFCR/L..-R • Cilindrico con scanalatura di riferimento • SPORGENZA MASSIMA 7xD

	CODICE D'ORDINE	D	L1	F	Dmin		
09	E10K STFCR/L 09 -R	10	125	6	12	V22	Tx7
11	E10K STFCR/L 11 -R	10	125	6	12	V28	Tx7
	E12M STFCR/L 11 -R	12	150	8	15		
	E16R STFCR/L 11 -R	16	200	10	19		
	E20S STFCR/L 11 -R	20	250	13	24		
16	E25T STFCR/L 16 -R	25	300	14.5	28	V4c	Tx15

INSERTO POSITIVO CON FORO

TC

INSERTI TC..0902

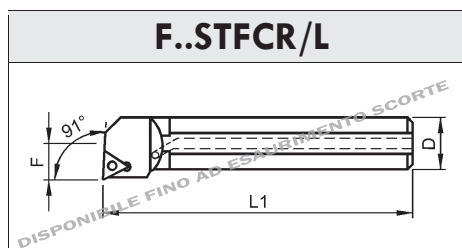
TC..1102

TC..16T3

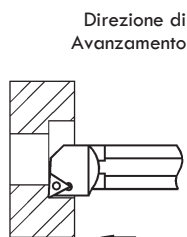
ANTIVIBRANTI

Angolo di registrazione **91°**

UTENSILE IN ACCIAIO CON STELO RINFORZATO E ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI



BLOCCAGGIO A VITE • F..STFCR/L • Cilindrico con piani di riferimento • SPORGENZA MASSIMA 5xD

	CODICE D'ORDINE	D	L1	F	Dmin		
09	F10H STFCR/L 09	10	100	6.5	12	V22	Tx7
11	F12K STFCR/L 11	12	125	7.5	14	V25	
	F16M STFCR/L 11	16	150	9	18		
16	F20Q STFCR/L 16	20	180	12.5	23	V4c	Tx15
	F25R STFCR/L 16	25	200	15	28	V4	
	F32S STFCR/L 16	32	250	19	36		

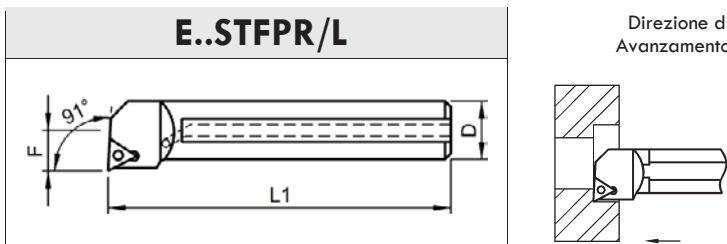
LA TRONCATURA DELLO STELO COMPROMETTE IRRIMEDIABILMENTE L'UTILIZZO DELLA BARRA

INSERTO POSITIVO CON FORO
TP

INSERTI TPGX 0802
 TPGX 0902
 TPGX 1103

ANTIVIBRANTI
 Angolo di registrazione **91°**

STELO IN METALLO DURO CON ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI

BLOCCAGGIO A VITE • E..STFPR/L • Cilindrico con piani di riferimento • SPORGENZA MASSIMA 7xD

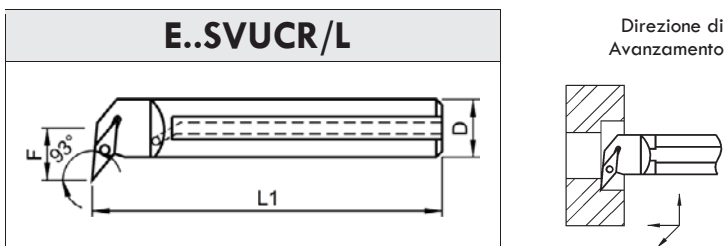
	CODICE D'ORDINE	D	L1	F	Dmin		
08	E08K STFPR/L 08	8	125	5	10	V20	Tx6
09	E10K STFPR/L 09	10	125	6	12	V28	Tx7
11	E12M STFPR/L 11	12	150	8	15	V10	Tx9
	E14Q STFPR/L 11	14	180	9	17		
	E16R STFPR/L 11	16	200	10	19		

INSERTO POSITIVO CON FORO
VC

INSERTI VC..1103

ANTIVIBRANTI
 Angolo di registrazione **93°**

STELO IN METALLO DURO CON ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI

BLOCCAGGIO A VITE • E..SVUCR/L • Cilindrico con piani di riferimento • SPORGENZA MASSIMA 7xD

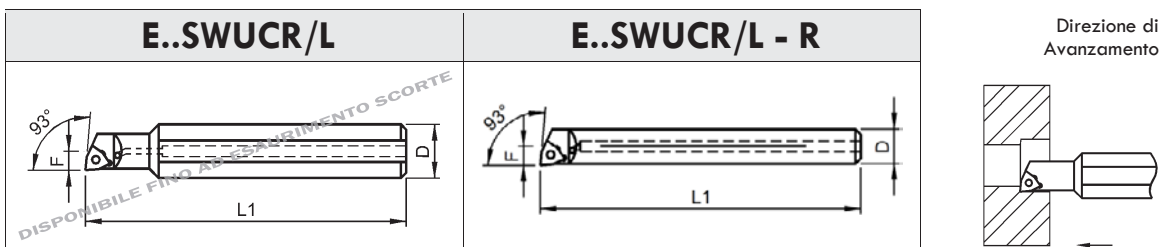
	CODICE D'ORDINE	D	L1	F	Dmin		
11	E16R SVUCR/L 11	16	200	11	20	V25	Tx7
	E20S SVUCR/L 11	20	250	13	24		

INSERTO POSITIVO CON FORO
WC

INSERTI WC..0201

ANTIVIBRANTI
 Angolo di registrazione **93°**

STELO IN METALLO DURO CON ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI

BLOCCAGGIO A VITE • E..SWUCR/L • Cilindrico con piani di riferimento • SPORGENZA MASSIMA 7xD

	CODICE D'ORDINE	D	L1	F	Dmin		
02	E0508H SWUCR/L 02	8	100	2.9	5.8	V20	Tx6
	E0608H SWUCL 02	8	100	3.9	7.8		

BLOCCAGGIO A VITE • E..SWUCR/L.. - R • Cilindrico con scanalatura di riferimento • SPORGENZA MASSIMA 7xD

	CODICE D'ORDINE	D	L1	F	Dmin		
02	E05G SWUCR/L 02 -R	5	90	2.9	5.8	V20	Tx6
	E06G SWUCR/L 02 -R	6	90	3.4	6.8		

[illegible]

FILETTATURA **C**

UTENSILI PER INSERTI CON FORO C3

UTENSILI PER INSERTI SENZA FORO C7

A

TORNITURA
ESTERNA

B

TORNITURA
INTERNA

C

FILETTATURA

D

TRONCATURA
E SCANALATURA

E

CARTUCCE

F

FORATURA

G

BARENATURA
REGOLABILE

H

FRESATURA

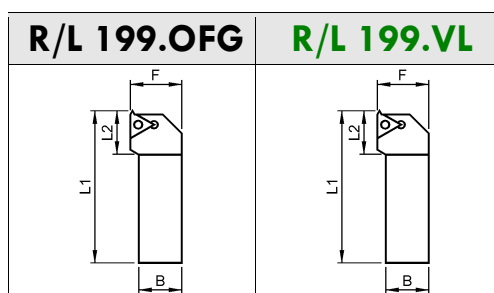
INSERTO CON FORO

INSERTI **16E R/L** (Passo: 0.5-3 mm/32-8 TPI)

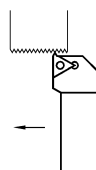
SPESSORE = 3.5 mm

22E R/L (Passo: 3.5-5 mm/7-5 TPI)

SPESSORE = 4.7 mm

E R/L**FILETTATURA
ESTERNA**

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI

Direzione di
Avanzamento**BLOCCAGGIO A VITE • R 199.OFG • Inserto ER**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F							
16	R 199.OFG 1616 H16	16	16	16	100	21.6	20	V35c	Tx15	A6e	X01	3.5	-	
	R 199.OFG 2020 K16	20	20	20	125	21.6	25							
	R 199.OFG 2525 M16	25	25	25	150	21.6	32							
	R 199.OFG 3225 P16	32	32	25	170	21.6	32							
22	R 199.OFG 2525 M22	25	25	25	150	27	32	V45	Tx20	E2e	X03	-	TP6	
	R 199.OFG 3232 P22	32	32	32	170	27	40							
	R 199.OFG 4040 S22	40	40	40	250	27	45							

BLOCCAGGIO A VITE • L 199.OFG • Inserto EL

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F							
16	L 199.OFG 1616 H16	16	16	16	100	21.6	20	V35c	Tx15	A6i	X01	3.5	-	
	L 199.OFG 2020 K16	20	20	20	125	21.6	25							
	L 199.OFG 2525 M16	25	25	25	150	21.6	32							
	L 199.OFG 3225 P16	32	32	25	170	21.6	32							
22	L 199.OFG 2525 M22	25	25	25	150	27	32	V45	Tx20	E2i	X03	-	TP6	
	L 199.OFG 3232 P22	32	32	32	170	27	40							
	L 199.OFG 4040 S22	40	40	40	250	27	45							

Gli utensili R/L 199. OFG.. prodotti dal 2018 sono predisposti anche per il bloccaggio a staffa (utilizzabili con la staffa S30 disponibile su ordinazione)

V-BLOCK SYSTEM • R 199.VL • Inserto ER

VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F							
16	R 199.VL 1616 H16	16	16	16	100	21.6	20	A6e	VL39	LE4	D31	VS4	Tx10	
	R 199.VL 2020 K16	20	20	20	125	21.6	25							
	R 199.VL 2525 M16	25	25	25	150	21.6	32							
	R 199.VL 3225 P16	32	32	25	170	21.6	32							
22	R 199.VL 2525 M22	25	25	25	150	27	32	E2e	VL46	LE45	D11	VS4	Tx15	
	R 199.VL 3232 P22	32	32	32	170	27	40							
	R 199.VL 4040 S22	40	40	40	250	27	45							

V-BLOCK SYSTEM • L 199.VL • Inserto EL

VL-BLOCK SYSTEM è un prodotto brevettato

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F							
16	L 199.VL 1616 H16	16	16	16	100	21.6	20	A6i	VL39	LE4	D31	VS4	2	
	L 199.VL 2020 K16	20	20	20	125	21.6	25							
	L 199.VL 2525 M16	25	25	25	150	21.6	32							
	L 199.VL 3225 P16	32	32	25	170	21.6	32							
22	L 199.VL 2525 M22	25	25	25	150	27	32	E2i	VL46	LE45	D11	VS4	2	
	L 199.VL 3232 P22	32	32	32	170	27	40							
	L 199.VL 4040 S22	40	40	40	250	27	45							

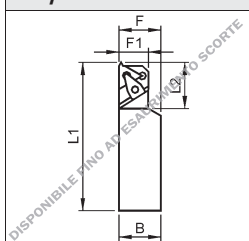
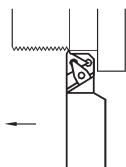
INSERTO CON FORO

INSERTI **16E R/L** (Passo: 0.5-3 mm/32-8 TPI)

SPESSORE = 3.5 mm

22E R/L (Passo: 3.5-5 mm/7-5 TPI)

SPESSORE = 4.7 mm

E R/L**FILETTATURA
ESTERNA****R/L 133.OFG**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI

BLOCCAGGIO A STAFFA CON PERNO • R 133.OFG • Inserto ER

	CODICE D'ORDINE	H/H1	B	L1	L2	F	F1						
16	R 133.OFG 1616 H16	16	16	100	-	19	19	S30	Tx15	A6e	X01	3.5	-
	R 133.OFG 2020 K16	20	20	125	25	20.5	19						
	R 133.OFG 2525 M16	25	25	150	30	25.5	19						
	R 133.OFG 3225 P16	32	25	170	30	25.5	19						
22	R 133.OFG 2525 M22	25	25	150	30	26	22	S30	Tx15	E2e	X03	-	TP6
	R 133.OFG 3232 P22	32	32	170	30	33	22						
	R 133.OFG 4040 S22	40	40	250	35	41	22						

BLOCCAGGIO A STAFFA CON PERNO • L 133.OFG • Inserto EL

	CODICE D'ORDINE	H/H1	B	L1	L2	F	F1						
16	L 133.OFG 1616 H16	16	16	100	-	19	19	S30	Tx15	A6i	X01	3.5	-
	L 133.OFG 2020 K16	20	20	125	25	20.5	19						
	L 133.OFG 2525 M16	25	25	150	30	25.5	19						
	L 133.OFG 3225 P16	32	25	170	30	25.5	19						
22	L 133.OFG 2525 M22	25	25	150	30	26	22	S30	Tx15	E2i	X03	-	TP6
	L 133.OFG 3232 P22	32	32	170	30	33	22						
	L 133.OFG 4040 S22	40	40	250	35	41	22						

INSERTO CON FORO

I R/L

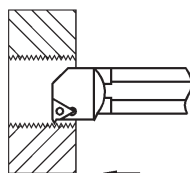
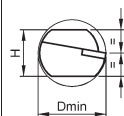
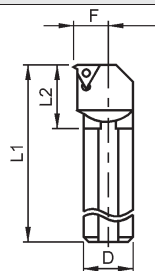
INSERTI **08I R/L** (Passo: 0.5-1.5 mm)
11I R/L (Passo: 0.5-2 mm/32-14 TPI)
16I R/L (Passo: 0.5-3 mm/32-8 TPI)
22I R/L (Passo: 3.5-5 mm/7-5 TPI)

SPESSORE = 2.0 mm

SPESSORE = 3.0 mm

SPESSORE = 3.5 mm

SPESSORE = 4.7 mm

**FILETTATURA
INTERNA****R/L 199.OKF**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI

BLOCCAGGIO A VITE • R 199.OKF • Inserto IR

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin						
08	R 199.OKF 0716 08	16	15	125	18	4.6	7.8	V22	Tx7	-	-	-	
11	R 199.OKF 1020 11	20	18	140	30	6.5	13	V28					
	R 199.OKF 1220 11	20	18	140	30	7.5	15						
16	R 199.OKF 1620 16	20	18	160	42	10.2	20	V35c	Tx15	A6i	X01	3.5	-
	R 199.OKF 20 16	20	18	200	42	14	25	V35c	Tx15				
	R 199.OKF 25 16	25	23	250	45	17	32						
	R 199.OKF 32 16	32	30	250	49	22	40						
	R 199.OKF 40 16	40	37	300	46	27	50						
22	R 199.OKF 20 22	20	18	200	42	14	25	V45	Tx20	-	-	-	
	R 199.OKF 25 22	25	23	250	45	17	32	V45	Tx20				
	R 199.OKF 32 22	32	30	250	49	22	40						
	R 199.OKF 40 22	40	37	300	46	27	50						

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • AR 199.OKF • Inserto IR

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin							
08	AR 199.OKF 0716 08	16	15	125	18	4.6	7.8	V22	Tx7	-	-	-		
11	AR 199.OKF 1020 11	20	18	140	30	6.5	13	V28						
	AR 199.OKF 1220 11	20	18	140	30	7.5	15							
16	AR 199.OKF 1620 16	20	18	160	42	10.2	20	V35c	Tx15	A6i	X01	3.5		-
	AR 199.OKF 20 16	20	18	180	42	14	25	V35c	Tx15					
	AR 199.OKF 25 16	25	23	200	45	17	32							
	AR 199.OKF 32 16	32	30	250	49	22	40							
	AR 199.OKF 40 16	40	37	300	46	27	50							
22	AR 199.OKF 20 22	20	18	180	42	14	25	V45	Tx20	-	-	-		
	AR 199.OKF 25 22	25	23	200	45	17	32	V45	Tx20					
	AR 199.OKF 32 22	32	30	250	49	22	40							
	AR 199.OKF 40 22	40	37	300	46	27	50							

BLOCCAGGIO A VITE • L 199.OKF • Inserto IL

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin							
08	L 199.OKF 0716 08	16	15	125	18	4.6	7.8	V22	Tx7	-	-	-		
11	L 199.OKF 1020 11	20	18	140	30	6.5	13	V28						
	L 199.OKF 1220 11	20	18	140	30	7.5	15							
16	L 199.OKF 1620 16	20	18	160	42	10.2	20	V35c	Tx15	A6e	X01	3.5		
	L 199.OKF 20 16	20	18	200	42	14	25	V35c	Tx15					
	L 199.OKF 25 16	25	23	250	45	17	32							
	L 199.OKF 32 16	32	30	250	49	22	40							
	L 199.OKF 40 16	40	37	300	46	27	50							
22	L 199.OKF 20 22	20	18	200	42	14	25	V45	Tx20	-	-	-		
	L 199.OKF 25 22	25	23	250	45	17	32	V45	Tx20					
	L 199.OKF 32 22	32	30	250	49	22	40							
	L 199.OKF 40 22	40	37	300	46	27	50							

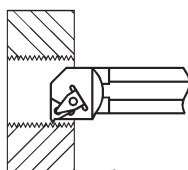
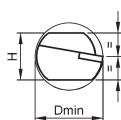
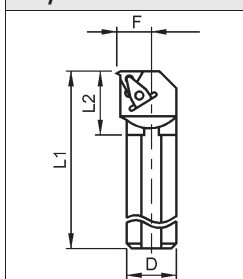
UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • AL 199.OKF • Inserto IL

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin						
08	AL 199.OKF 0716 08	16	15	125	18	4.6	7.8	V22	Tx7	-	-	-	
11	AL 199.OKF 1020 11	20	18	140	30	6.5	13	V28					
	AL 199.OKF 1220 11	20	18	140	30	7.5	15						
16	AL 199.OKF 1620 16	20	18	160	42	10.2	20	V35c	Tx15	A6e	X01	3.5	-
	AL 199.OKF 20 16	20	18	180	42	14	25	V35c	Tx15				
	AL 199.OKF 25 16	25	23	200	45	17	32						
	AL 199.OKF 32 16	32	30	250	49	22	40						
	AL 199.OKF 40 16	40	37	300	46	27	50						
22	AL 199.OKF 20 22	20	18	180	42	14	25	V45	Tx20	-	-	-	
	AL 199.OKF 25 22	25	23	200	45	17	32	V45	Tx20				
	AL 199.OKF 32 22	32	30	250	49	22	40						
	AL 199.OKF 40 22	40	37	300	46	27	50						

INSERTO CON FORO

 INSERTI **16I R/L** (Passo: 0.5-3 mm/32-8 TPI)
22I R/L (Passo: 3.5-5 mm/7-5 TPI)

 SPESSORE = 3.5 mm
 SPESSORE = 4.7 mm

**FILETTATURA
INTERNA**
R/L 133.OKF

 Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI

BLOCCAGGIO A STAFFA CON PERNO • R 133.OKF • Inserto IR

		CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin						
16		R 133.OKF 25 16	25	23	250	45	17	32	S30	Tx15	A6i	X01	3.5	-
		R 133.OKF 32 16	32	30	250	49	22	40						
		R 133.OKF 40 16	40	37	300	46	27	50						
22		R 133.OKF 25 22	25	23	250	45	17	32	S30	Tx15	E2i	X03	-	TP6
		R 133.OKF 32 22	32	23	250	49	22	40						
		R 133.OKF 40 22	40	37	300	46	27	50						

BLOCCAGGIO A STAFFA CON PERNO • L 133.OKF • Inserto IL

		CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin						
16		L 133.OKF 25 16	25	23	250	45	17	32	S30	Tx15	A6e	X01	3.5	-
		L 133.OKF 32 16	32	30	250	49	22	40						
		L 133.OKF 40 16	40	37	300	46	27	50						
22		L 133.OKF 25 22	25	23	250	45	17	32	S30	Tx15	E2e	X03	-	TP6
		L 133.OKF 32 22	32	23	250	49	22	40						
		L 133.OKF 40 22	40	37	300	46	27	50						

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A STAFFA CON PERNO • AR 133.OKF • Inserto IR

		CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin						
16		AR 133.OKF 25 16	25	23	200	45	17	32	S30	Tx15	A6i	X01	3.5	-
		AR 133.OKF 32 16	32	30	250	49	22	40						
		AR 133.OKF 40 16	40	37	300	46	27	50						
22		AR 133.OKF 25 22	25	23	200	45	17	32	S30	Tx15	E2i	X03	-	TP6
		AR 133.OKF 32 22	32	23	250	49	22	40						
		AR 133.OKF 40 22	40	37	300	46	27	50						

UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A STAFFA CON PERNO • AL 133.OKF • Inserto IL

		CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin						
16		AL 133.OKF 25 16	25	23	200	45	17	32	S30	Tx15	A6e	X01	3.5	-
		AL 133.OKF 32 16	32	30	250	49	22	40						
		AL 133.OKF 40 16	40	37	300	46	27	50						
22		AL 133.OKF 25 22	25	23	200	45	17	32	S30	Tx15	E2e	X03	-	TP6
		AL 133.OKF 32 22	32	23	250	49	22	40						
		AL 133.OKF 40 22	40	37	300	46	27	50						

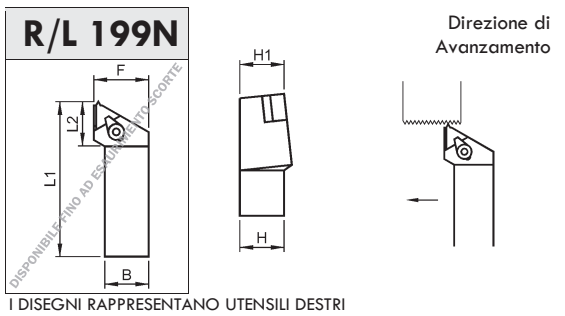
INSERTO SENZA FORO

INSERTI 166R/L G-16

(Passo:0.5-3 mm / 32-8 TPI)

166_G

FILETTATURA
ESTERNA



BLOCCAGGIO A STAFFA • R/L 199N

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F		
16	R/L 199N 2020M 310	20	20	20	125	29.6	25	06	3
	R/L 199N 2525M 310	25	25	25	150	29.6	32		
	R/L 199N 3225M 310	32	32	25	170	29.6	32		

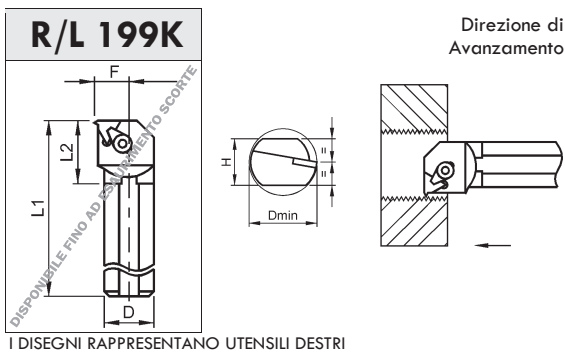
INSERTO SENZA FORO

INSERTI 166R/L L-16

(Passo:0.5-3 mm / 32-8 TPI)

166_L

FILETTATURA
INTERNA



BLOCCAGGIO A STAFFA • R/L 199K

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin		
16	R/L 199K 16 310	16	14	200	35	11.5	20	06	3
	R/L 199K 25 310	25	23	300	43	17.2	30		

TRONCATURA E SCANALATURA **D**

GOLE PER SEEGER D3

TRONCATURA E SCANALATURA D4

A

TORNITURA
ESTERNA

B

TORNITURA
INTERNA

C

FILETTATURA

D

TRONCATURA
E SCANALATURA

E

CARTUCCE

F

FORATURA

G

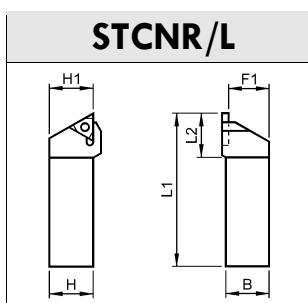
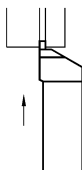
BARENATURA
REGOLABILE

H

FRESATURA

INSERTO CON FORO

INSERTI 154.3-16

TORNITURA ESTERNA
GOLE PER SEEGER**154.3****STCNR/L**Direzione di
Avanzamento

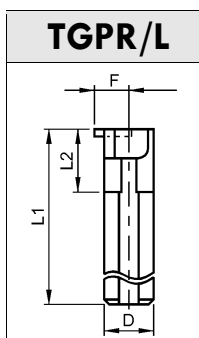
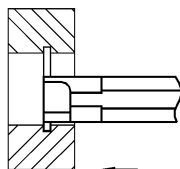
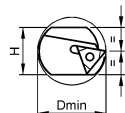
I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI

BLOCCAGGIO A VITE • STCNR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	L2	F1		
16	STCNR/L 1616 H16	16	16	16	100	23	15.2	V6	Tx9
	STCNR/L 2020 K16	20	20	20	125	23	18.2		
	STCNR/L 2525 M16	25	25	25	150	23	28.2		
	STCNR/L 3232 P16	32	32	32	170	23	34.2		

INSERTO CON FORO

INSERTI 154.3-16

TORNITURA INTERNA
GOLE PER SEEGER**154.3****TGPR/L**Direzione di
Avanzamento

I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI

BLOCCAGGIO A VITE • S.. TGPR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin		
16	S16M TGPR/L 16	16	15	150	19	10.8	23	V6	Tx9
	S20R TGPR/L 16	20	18	200	19	12	25		
	S25R TGPR/L 16	25	23	200	19	14.5	30		
	S32R TGPR/L 16	32	30	200	19	17.7	35		
	S40S TGPR/L 16	40	37	250	19	21.7	44		

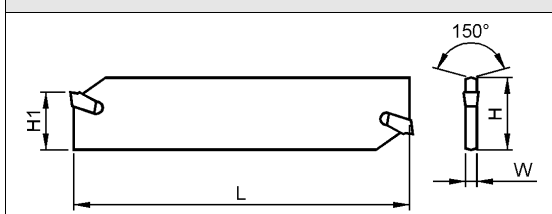
UTENSILI FORATI • BLOCCAGGIO A VITE • A.. TGPR/L

	CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L2	F	Dmin		
16	A16M TGPR/L 16	16	15	150	19	10.8	23	V6	Tx9
	A20R TGPR/L 16	20	18	200	19	12	25		
	A25R TGPR/L 16	25	23	200	19	14.5	30		
	A32R TGPR/L 16	32	30	200	19	17.7	35		
	A40S TGPR/L 16	40	37	250	19	21.7	44		

GT
 INSERTI GT...3
 GT...4
 GT...5
 GT...6

TORNITURA ESTERNA
 TRONCATURA e SCANALATURA

LAMA

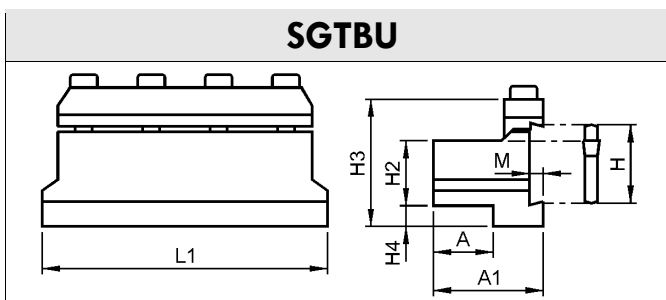
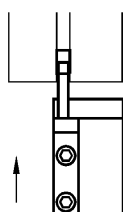
ZSGIH

INSERTO	CODICE D'ORDINE	W	H	H1	L	
GT...3	ZSGIH 26-3	2.4	26	21.4	110	CL1
	ZSGIH 32-3	2.4	32	25	150	
GT...4	ZSGIH 26-4	3.2	26	21.4	110	
	ZSGIH 32-4	3.2	32	25	150	
GT...5	ZSGIH 32-5	4	32	25	150	
GT...6	ZSGIH 32-6	5.2	32	25	150	

ZSGIH
 LAME ZSGIH 26
 ZSGIH 32

TORNITURA ESTERNA
 TRONCATURA e SCANALATURA

PORTALAMA

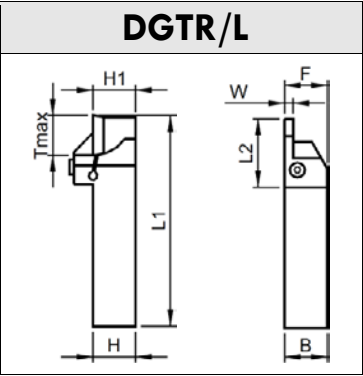
SGTBU
 Direzione di
 Avanzamento


LAMA	CODICE D'ORDINE	H	H2	H3	H4	A	A1	M	L1	
ZSGIH 26	SGTBU 20-5	26	20	43	9	21	38	4	86	SR-M6x30
	SGTBU 25-5	26	25	45	5	23	42	4	110	
ZSGIH 32	SGTBU 20-6	32	20	50	13	19	38	5.3	100	
	SGTBU 25-6	32	25	50	8	23	42	5.3	110	
	SGTBU 32-6	32	32	51	2.5	28	48	5.5	110	

DGN

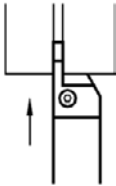
INSERTI DGN 1.9-2.5
DGN 3-3.18
DGN 4

TORNITURA ESTERNA
TRONCATURA e SCANALATURA



I DISEGNI RAPPRESENTANO UTENSILI DESTRI

Direzione di
Avanzamento



INSERTO	CODICE D'ORDINE	W	H	H1	B	L1	L2	F	Tmax		
DGN 1.9-2.5	DGTR/L 16B-2D32	2	16	16	16	140	30.6	16.2	16	SR M4x16	3
	DGTR/L 20B-2D35	2	20	20	20	140	32.1	20.2	17.5		
DGN 3-3.18	DGTR/L 16B-3D35	3	16	16	16	140	32.1	16.3	17.5	SR M5x15	4
	DGTR/L 20B-3D40	3	20	20	20	140	35.6	20.3	20		
	DGTR/L 25B-3D40	3	25	25	25	140	35.6	25.3	20		
DGN 4	DGTR/L 20B-4D50	4	20	20	20	140	42	20.3	25	SR M6x20	5
	DGTR/L 25B-4D50	4	25	25	25	140	42	25.3	25		

NOTE

[illegible]

CARTUCCE **E**

CARTUCCE A STELO TONDO

Inserto positivo con foro E3

CARTUCCE ISO

Inserto negativo CN E6

Inserto negativo SN E7

Inserto negativo TN E8

Inserto positivo con foro CC E9

Inserto positivo con foro SC E9

Inserto positivo con foro TC E10

Inserto positivo senza foro SP E11

Inserto positivo senza foro TP E12

ATORNITURA
ESTERNA**B**TORNITURA
INTERNA**C**

FILETTATURA

DTRONCATURA
E SCANALATURA**E**

CARTUCCE

F

FORATURA

GBARENATURA
REGOLABILE**H**

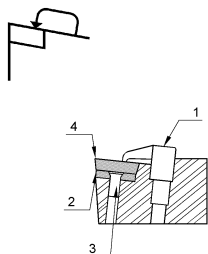
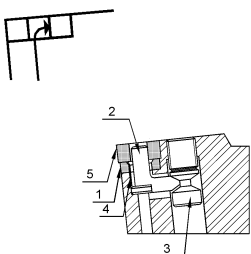
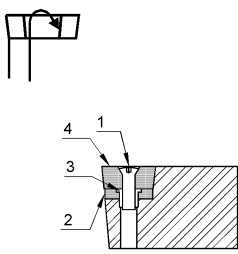
FRESATURA

CHIAVE DEI CODICI CARTUCCE ISO

Cartucce

P	C	L	N	R	16	C	A	-	12
1	2	3	4	5	12	13	14	15	9

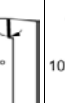
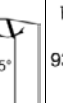
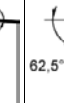
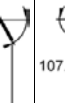
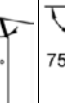
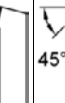
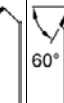
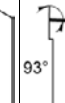
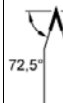
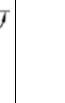
1 Sistema di bloccaggio

C Staffa	P Leva	S Vite
 1 STAFFA 2 BASE 3 SPINA 4 INSERTO	 1 BASE 2 LEVA 3 VITE 4 SPINA 5 INSERTO	 1 VITE 2 BASE 3 BUSSOLA 4 INSERTO

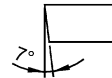
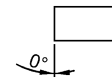
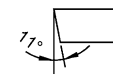
2 Forma inserto

C	D	K	R	S	T	V	W
							

3 Angolo di registrazione

B	D	E	F	G	H	J	K	L	N	Q	P	R	S	T	U	V
																

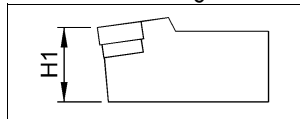
4 Angolo di spoglia inferiore dell'inserto

B	C	N	P
			

9 Lunghezza del tagliente

C	D	K	R	S	T	V	W
							

12 Altezza del tagliente



13 Tipo di utensile

C	Cartucce
---	----------

14 Tipo di progetto

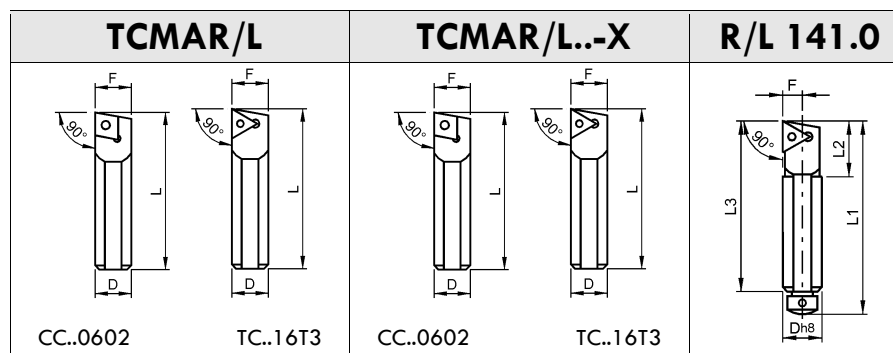
A	Lettera per progetti alternativi secondo le norme ISO5611
---	---

15 Lunghezza utensile

-	Il trattino indica che la lunghezza della cartuccia è conforme alle norme ISO5611
---	---

Le dimensioni degli utensili, per esigenze costruttive, possono essere suscettibili di variazioni senza preavviso

INSERTO POSITIVO CON FORO

CC/TCINSERTI **CC..0602** (TCMA..)
TC..16T3**TC..06T1** (R/L 141.0)**TC..0902****TC..1102****TC..16T3****CARTUCCE
A STELO TONDO**Angolo di registrazione **90°**

I DISEGNI RAPPRESENTANO CARTUCCE DESTRE

BLOCCAGGIO A VITE • TCMAR/L

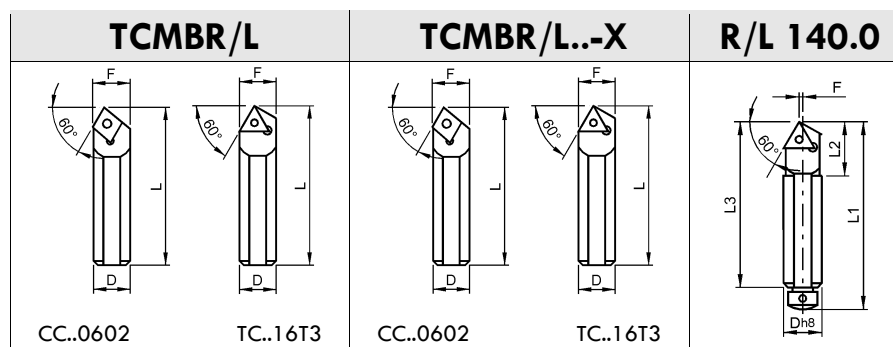
INSERTO	CODICE D'ORDINE	D	H	H1	F	L				
CC..0602	TCMAR/L 08-06	8	7	7	8	50	V28	Tx7	-	-
	TCMAR/L 10-06	10	9	9	10	50				
	TCMAR/L 12-06	12	11	11	12	50				
TC..16T3	TCMAR/L 16-16	16	14.5	14.5	17	60	V4	Tx15	W3	X01
	TCMAR/L 20-16	20	18.5	18.5	22	60	V35	Tx15		
	TCMAR/L 25-16	25	23.5	23.5	26	60				

BLOCCAGGIO A VITE • TCMAR/L..-X

INSERTO	CODICE D'ORDINE	D	H	H1	F	L		
CC..0602	TCMAR/L 08-06-X	8	7	4	8	50	V28	Tx7
	TCMAR/L 10-06-X	10	9	5	10	50		
	TCMAR/L 12-06-X	12	11	6	12	50		
TC..16T3	TCMAR/L 16-16-X	16	14.5	8	17	60	V4c	Tx15

BLOCCAGGIO A VITE • R/L 141.0

	CODICE D'ORDINE	D	H/H1	L1	L2	L3	F							
06	R/L 141.0 08-06	8	7	-	10.5	30	4	V20	Tx6	-	-	-	-	-
09	R/L 141.0 10-09	10	8.5	-	14	50	5.1	V22	Tx7					
11	R/L 141.0 12-11	12	10.5	68	15.3	60	6	V25	Tx7	-	-	-	VA6	-
	R/L 141.0 16-11	16	14	98	15.3	90	7.5							
16	R/L 141.0 20-16	20	17	128	19	120	10.7	V35	Tx15	W3	X01	3.5	VA8	-



I DISEGNI RAPPRESENTANO CARTUCCE DESTRE

BLOCCAGGIO A VITE • TCMBR/L

INSERTO	CODICE D'ORDINE	D	H	H1	F	L					
CC..0602	TCMBR/L 08-06	8	7	7	8.5	50	V28	Tx7	-	-	-
	TCMBR/L 10-06	10	9	9	10.5	50					
	TCMBR/L 12-06	12	11	11	12	50					
TC..16T3	TCMBR/L 16-16	16	14.5	14.5	18.5	60	V4	Tx15	W3	X01	3.5
	TCMBR/L 20-16	20	18.5	18.5	22	60	V35	Tx15			
	TCMBR/L 25-16	25	23.5	23.5	27	60					

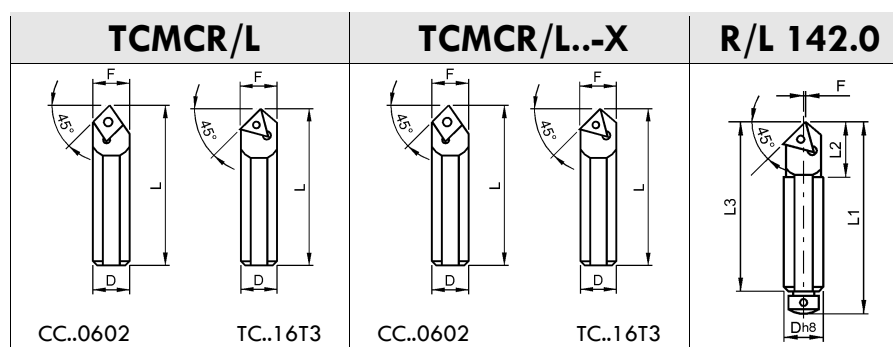
BLOCCAGGIO A VITE • TCMBR/L..-X

INSERTO	CODICE D'ORDINE	D	H	H1	F	L		
CC..0602	TCMBR/L 08-06-X	8	7	4	8.5	50	V28	Tx7
	TCMBR/L 10-06-X	10	9	5	10.5	50		
	TCMBR/L 12-06-X	12	11	6	12	50		
TC..16T3	TCMBR/L 16-16-X	16	14.5	8	18.5	60	V4c	Tx15

BLOCCAGGIO A VITE • R/L 140.0

	CODICE D'ORDINE	D	H/H1	L1	L2	L3	F						
06	R/L 140.0 08-06	8	7	-	10.6	30	1.5	V20	Tx6	-	-	-	-
09	R/L 140.0 10-09	10	8.5	-	13.4	50	1.7	V22	Tx7				
11	R/L 140.0 12-11	12	10.5	68	15.4	60	2.2	V25	Tx7	-	-	-	VA6
	R/L 140.0 16-11	16	14	98	15.4	90	2.2						VA8
16	R/L 140.0 20-16	20	17	128	19	120	2.4	V35	Tx15	W3	X01	3.5	

INSERTO POSITIVO CON FORO

CC/TCINSERTI CC..0602 (TCMC..)
TC..16T3TC..06T1 (R/L 142.0)
TC..0902
TC..1102
TC..16T3**CARTUCCE
A STELO TONDO**Angolo di registrazione **45°**

I DISEGNI RAPPRESENTANO CARTUCCE DESTRE

BLOCCAGGIO A VITE • TCMCR/L

INSERTO	CODICE D'ORDINE	D	H	H1	F	L					
CC..0602	TCMCR/L 08-06	8	7	7	8	50	V28	Tx7	-	-	-
	TCMCR/L 10-06	10	9	9	10	50					
	TCMCR/L 12-06	12	11	11	11	50					
TC..16T3	TCMCR/L 16-16	16	14.5	14.5	18	60	V4	Tx15	W3	X01	3.5
	TCMCR/L 20-16	20	18.5	18.5	22	60	V35	Tx15			
	TCMCR/L 25-16	25	23.5	23.5	27	60					

BLOCCAGGIO A VITE • TCMCR/L..-X

INSERTO	CODICE D'ORDINE	D	H	H1	F	L		
CC..0602	TCMCR/L 08-06-X	8	7	4	8	50	V28	Tx7
	TCMCR/L 10-06-X	10	9	5	10	50		
	TCMCR/L 12-06-X	12	11	6	12	50		
TC..16T3	TCMCR/L 16-16-X	16	14.5	8	17	60	V4c	Tx15

BLOCCAGGIO A VITE • R/L 142.0

	CODICE D'ORDINE	D	H/H1	L1	L2	L3	F						
06	R/L 142.0 08-06	8	7	-	10.6	30	0.4	V20	Tx6	-	-	-	-
09	R/L 142.0 10-09	10	8.5	-	13.4	50	-0.2	V22	Tx7				
11	R/L 142.0 12-11	12	10.5	68	15.4	60	0.5	V25	Tx7	-	-	-	VA6
	R/L 142.0 16-11	16	14	98	15.4	90	0.5						VA8
16	R/L 142.0 20-16	20	17	128	19	120	-0.7	V35	Tx15	W3	X01	3.5	

INSERTO NEGATIVO

INSERTI CN...1204

CN...1606

CN...1906

CARTUCCE

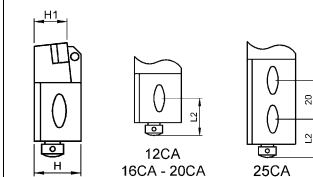
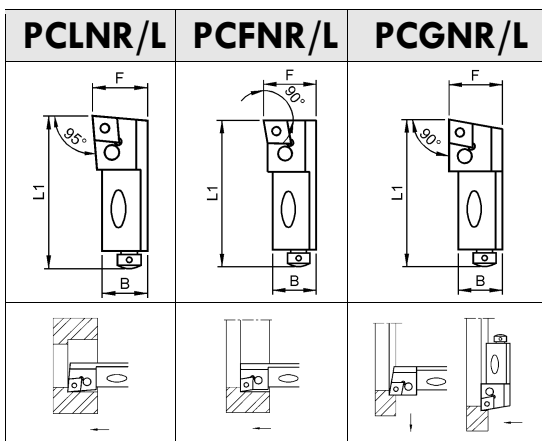
ISO

CN

95°

90°

90°



MISURA	L2
12CA	20 mm
16CA	25 mm
20CA	30 mm
25CA	35 mm

Direzioni di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO CARTUCCE DESTRE • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = π

BLOCCAGGIO A LEVA • PCLNR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
12	PCLNR/L 12CA-12	20	12	15	55	20	50	-8°	-8°	-	114	124	-	2.5
	PCLNR/L 16CA-12	25	16	20	63	25	55	-8°	-8°	A1	112	122	D1	3
16	PCLNR/L 20CA-16	30	20	20	70	25	70	-8°	-8°	Y2	B5	C5c	D5	
19	PCLNR/L 25CA-19	38	25	25	100	32	100	-8°	-8°	A2	113	123	131	4

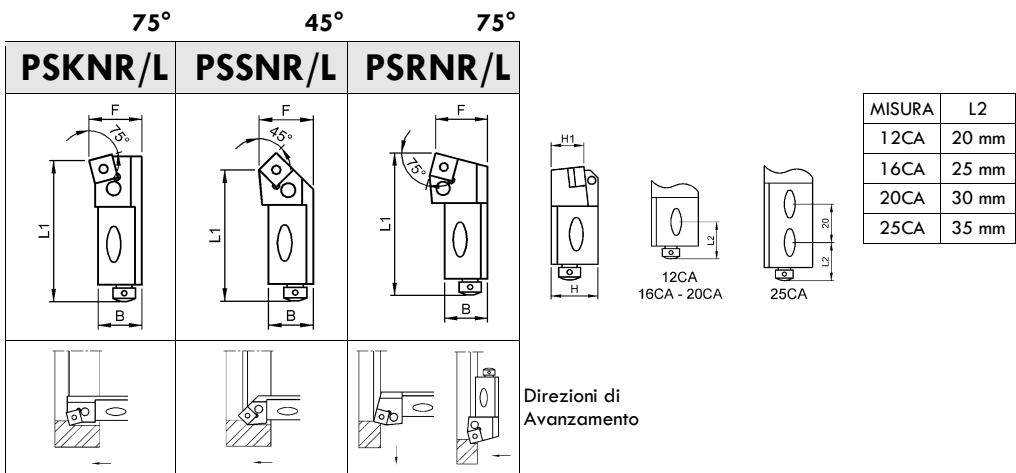
BLOCCAGGIO A LEVA • PCFNR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
12	PCFNR/L 12CA-12	20	12	15	55	20	50	-10°	-6°	-	114	124	-	2.5
	PCFNR/L 16CA-12	25	16	20	63	25	55	-8°	-6°	A1	112	122	D1	3
16	PCFNR/L 20CA-16	30	20	20	70	25	70	-8°	-6°	Y2	B5	C5c	D5	
19	PCFNR/L 25CA-19	38	25	25	100	32	100	-8°	-6°	A2	113	123	131	4

BLOCCAGGIO A LEVA • PCGNR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
12	PCGNR/L 16CA-12	25	16	20	63	25	60	-6°	-10°	A1	112	122	D1	3
19	PCGNR/L 25CA-19	38	25	25	100	32	100	-6°	-8°	A2	113	123	131	4

RICAMBI CARTUCCE					
..12CA	GRL12	2	VA5	VB12	4
..16CA	GRL16	2.5	VA6	VB16	5
..20CA	GRL20	2.5	VA6	VB20	
..25CA	GRL25	3	VA8	VB25 (n°2)	6



I DISEGNI RAPPRESENTANO CARTUCCE DESTRE • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = π

BLOCCAGGIO A LEVA • PSKNR/L

		CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
12	PSKNR/L 12CA-12		20	12	15	55	20	50	-8°	-6°	-	114	124	-	2.5
	PSKNR/L 16CA-12		25	16	20	63	25	55	-8°	-6°	A4	112	122	D1	3
15	PSKNR/L 20CA-15		30	20	20	70	25	70	-8°	-6°	Y1	B5	C5c	D5	
19	PSKNR/L 25CA-19		38	25	25	100	32	100	-8°	-6°	A5	113	123	131	4

BLOCCAGGIO A LEVA • PSSNR/L

		CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
12	PSSNR/L 12CA-12		20	12	15	47	20	50	-3°	-10°	-	114	124	-	2.5
	PSSNR/L 16CA-12		25	16	20	53	25	55	0°	-11°	A4	112	122	D1	3
15	PSSNR/L 20CA-15		30	20	20	60	25	70	-3°	-10°	Y1	B5	C5c	D5	

BLOCCAGGIO A LEVA • PSRNR/L

		CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
12	PSRNR/L 16CA-12		25	16	20	63	25	60	-6°	-10°	A4	112	122	D1	3
15	PSRNR/L 20CA-15		30	20	20	70	25	70	-6°	-10°	Y1	B5	C5c	D5	

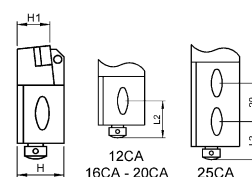
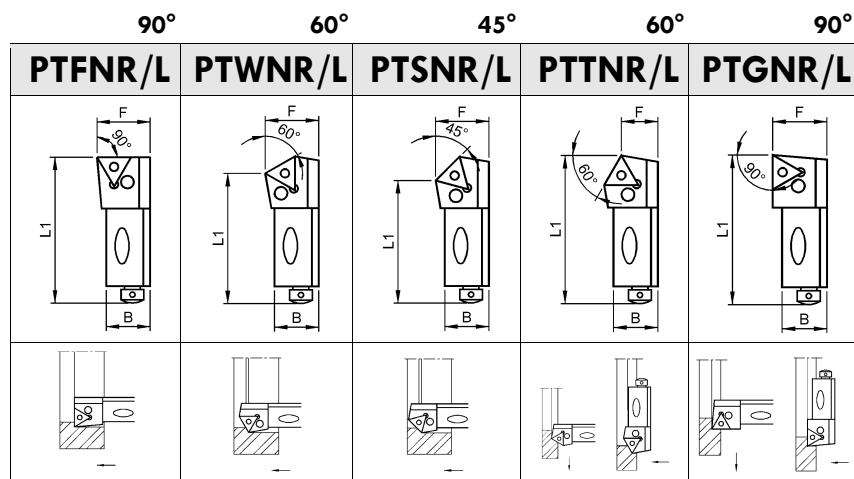
RICAMBI CARTUCCE					
..12CA	GRL12	2	VA5	VB12	4
..16CA	GRL16	2.5	VA6	VB16	5
..20CA	GRL20	2.5	VA6	VB20	
..25CA	GRL25	3	VA8	VB25 (n°2)	6

INSERTO NEGATIVO

INSERTI TN...1604

TN...2204

TN...2706

TN**CARTUCCE****ISO**

MISURA	L2
12CA	20 mm
16CA	25 mm
20CA	30 mm
25CA	35 mm

Direzioni di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO CARTUCCE DESTRE • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = π **BLOCCAGGIO A LEVA • PTFNR/L**

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
16	PTFNR/L 12CA-16	20	12	15	55	20	50	-10°	-6°	-	111	121	-	2
	PTFNR/L 16CA-16	25	16	20	63	25	55	-8°	-6°	A6	B4	C3	D3	2.5
22	PTFNR/L 20CA-22	30	20	20	70	25	70	-8°	-6°	A7	B1	C1	D1	3
27	PTFNR/L 25CA-27	38	25	25	100	32	100	-8°	-6°	H1	H2	H5	D5	

BLOCCAGGIO A LEVA • PTWNR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
16	PTWNR/L 12CA-16	20	12	15	47	20	50	-6°	-7°	-	111	121	-	2
	PTWNR/L 16CA-16	25	16	20	53	25	55	-6°	-6°	A6	B4	C3	D3	2.5
22	PTWNR/L 20CA-22	30	20	20	60	25	70	-6°	-6°	A7	B1	C1	D1	3

BLOCCAGGIO A LEVA • PTSNR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
16	PTSNR/L 12CA-16	20	12	15	47	20	50	-3°	-10°	-	111	121	-	2
	PTSNR/L 16CA-16	25	16	20	53	25	55	0°	-11°	A6	B4	C3	D3	2.5
22	PTSNR/L 20CA-22	30	20	20	60	25	70	0°	-11°	A7	B1	C1	D1	3

BLOCCAGGIO A LEVA • PTTNR/L

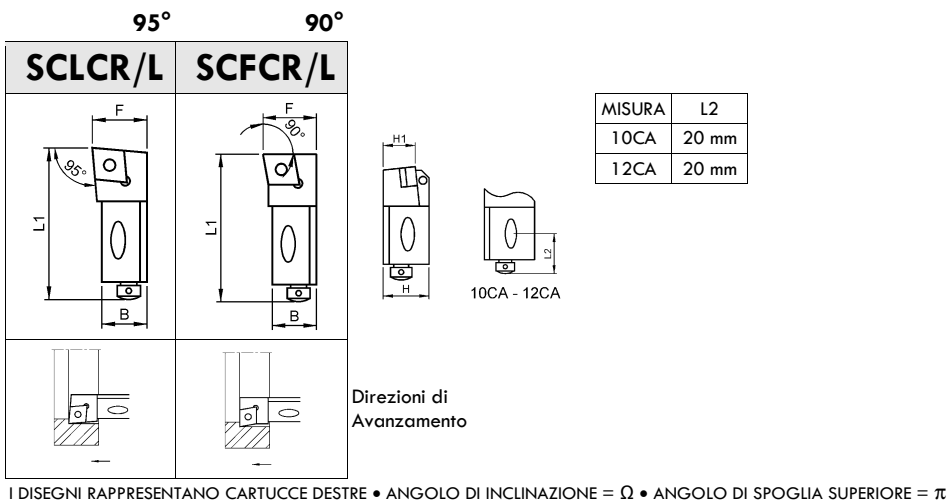
	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
16	PTTNR/L 12CA-16	20	12	15	55	13	50	-2°	-9°	-	111	121	-	2
	PTTNR/L 16CA-16	25	16	20	63	15	60	-2°	-10°	A6	B4	C3	D3	2.5
22	PTTNR/L 20CA-22	30	20	20	70	15	70	-2°	-10°	A7	B1	C1	D1	3

BLOCCAGGIO A LEVA • PTGNR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
16	PTGNR/L 12CA-16	20	12	15	55	20	50	-6°	-10°	-	111	121	-	2
	PTGNR/L 16CA-16	25	16	20	63	25	60	-6°	-10°	A6	B4	C3	D3	2.5
22	PTGNR/L 20CA-22	30	20	20	70	25	70	-6°	-8°	A7	B1	C1	D1	3

RICAMBI CARTUCCE					
..12CA	GRL12	2	VA5	VB12	4
..16CA	GRL16	2.5	VA6	VB16	5
..20CA	GRL20	2.5	VA6	VB20	5
..25CA	GRL25	3	VA8	VB25 (n°2)	6

INSERTO POSITIVO CON FORO CC	INSERTI CC..09T3 CC..1204	CARTUCCE ISO
---	---	---



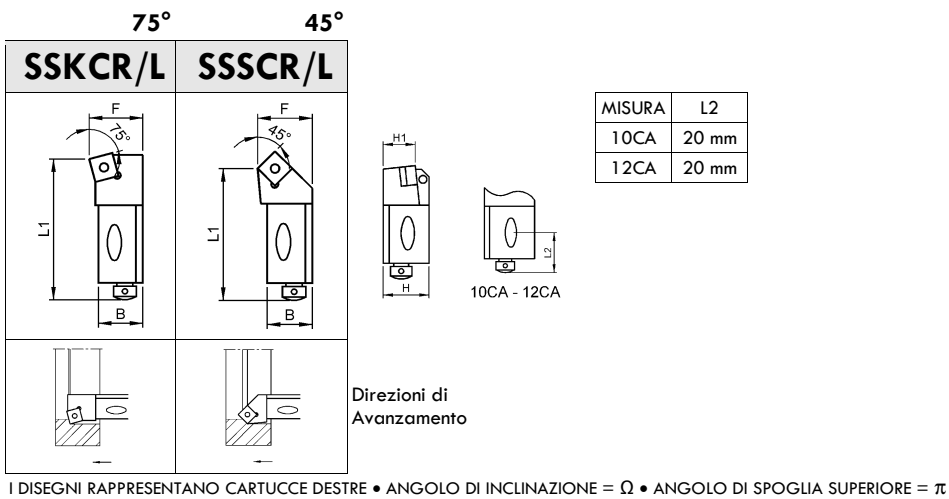
BLOCCAGGIO A VITE • SCLCR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π		
09	SCLCR/L 10CA-09	15	10	11	50	14	40	-5°	0°	V4c	Tx15
12	SCLCR/L 12CA-12	20	12	15	55	20	50	-5°	0°	V5	Tx20

BLOCCAGGIO A VITE • SCFCR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π		
09	SCFCR/L 10CA-09	15	10	11	50	14	40	-5°	0°	V4c	Tx15
12	SCFCR/L 12CA-12	20	12	15	55	20	50	-5°	0°	V5	Tx20

INSERTO POSITIVO CON FORO SC	INSERTI SC..09T3 SC..1204	CARTUCCE ISO
---	---	---



BLOCCAGGIO A VITE • SSKCR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π		
09	SSKCR/L 10CA-09	15	10	11	50	14	40	-4°	0°	V4c	Tx15
12	SSKCR/L 12CA-12	20	12	15	55	20	50	-4°	0°	V5	Tx20

BLOCCAGGIO A VITE • SSSCR/L

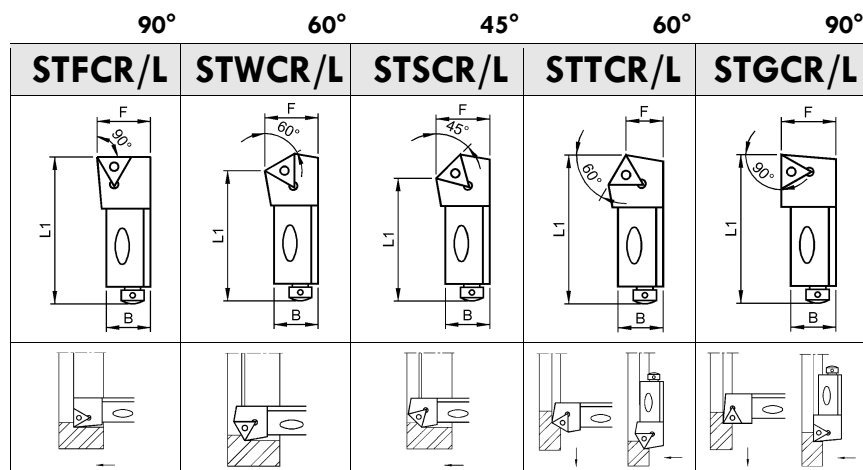
	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π		
09	SSSCR/L 10CA-09	15	10	11	44	14	40	-5°	0°	V4c	Tx15
12	SSSCR/L 12CA-12	20	12	15	47	20	50	-5°	0°	V5	Tx20

RICAMBI CARTUCCE					
..10CA	GR10	2	VA5	VB10	4
..12CA	GR12	2	VA5	VB12	

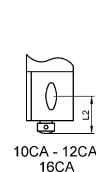
INSERTO POSITIVO CON FORO

INSERTI TC...1102
TC...16T3

TC

CARTUCCE
ISO

MISURA	L2
10CA	20 mm
12CA	20 mm
16CA	25 mm

Direzioni di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO CARTUCCE DESTRE • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = π

BLOCCAGGIO A VITE • STFCR/L

		H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
11	STFCR/L 10CA-11	15	10	11	50	14	40	-3°	0°	V25	Tx7	-	-	-
16	STFCR/L 12CA-16	20	12	15	55	20	50	-3°	0°	V4c	Tx15	-	-	-
	STFCR/L 16CA-16	21	16	20	63	25	55	-6°	0°	V35	Tx15	W3	X01	3,5

BLOCCAGGIO A VITE • STWCR/L

		H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
11	STWCR/L 10CA-11	15	10	11	44	14	40	-4°	0°	V25	Tx7	-	-	-
16	STWCR/L 12CA-16	20	12	15	47	20	50	0°	-5°	V4c	Tx15	-	-	-
	STWCR/L 16CA-16	21	16	20	53	25	55	-5°	-5°	V35	Tx15	W3	X01	3,5

BLOCCAGGIO A VITE • STSCR/L

		H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
11	STSCR/L 10CA-11	15	10	11	44	14	40	0°	-4°	V25	Tx7	-	-	-
16	STSCR/L 12CA-16	20	12	15	47	20	50	0°	-5°	V4c	Tx15	-	-	-
	STSCR/L 16CA-16	21	16	20	53	25	55	-3°	-6°	V35	Tx15	W3	X01	3,5

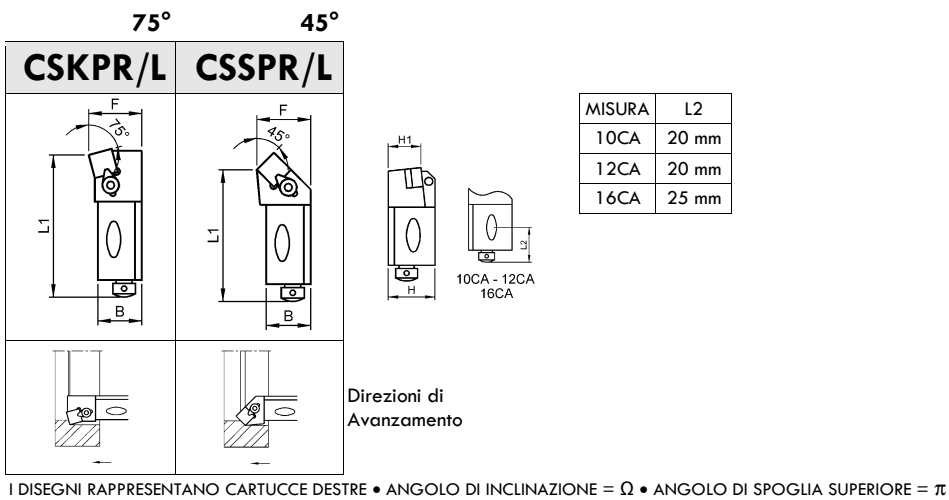
BLOCCAGGIO A VITE • STTCR/L

		H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
11	STTCR/L 10CA-11	15	10	11	50	9	40	0°	-5°	V25	Tx7	-	-	-
16	STTCR/L 12CA-16	20	12	15	55	13	50	0°	-3°	V4c	Tx15	-	-	-
	STTCR/L 16CA-16	21	16	20	63	15	60	0°	-5°	V35	Tx15	W3	X01	3,5

BLOCCAGGIO A VITE • STGCR/L

		H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π					
11	STGCR/L 10CA-11	15	10	11	50	14	40	0°	-3°	V25	Tx7	-	-	-
16	STGCR/L 12CA-16	20	12	15	55	20	50	0°	-3°	V4c	Tx15	-	-	-
	STGCR/L 16CA-16	21	16	20	63	25	60	-3°	-5°	V35	Tx15	W3	X01	3,5

RICAMBI CARTUCCE					
..10CA	GR10	2	VA5	VB10	4
..12CA	GR12	2	VA5	VB12	4
..16CA	GR16	2	VA6	VB16	5



BLOCCAGGIO A STAFFA • CSKPR/L

		CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π				
09	CSKPR/L 10CA-09		15	10	11	50	14	40	0°	6°	04	2.5	-	-
12	CSKPR/L 12CA-12		20	12	15	55	20	50	0°	6°	07	3	-	-
	CSKPR/L 16CA-12		21	16	20	63	25	55	0°	6°	07	3	A11	L1

BLOCCAGGIO A STAFFA • CSSPR/L

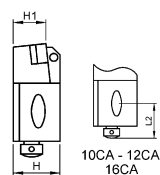
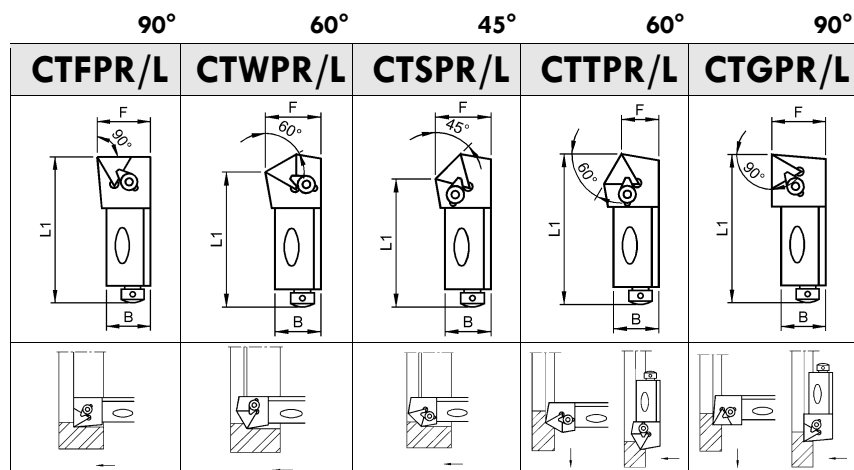
		CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π				
12	CSSPR/L 12CA-12		20	12	15	47	20	50	0°	5°	07	3	-	-

RICAMBI CARTUCCE					
..10CA	GR10	2	VA5	VB10	4
..12CA	GR12	2	VA5	VB12	
..16CA	GR16	2	VA6	VB16	5

INSERTO POSITIVO SENZA FORO

INSERTI TP...1103
TP...1603CARTUCCE
ISO

TP



MISURA	L2
10CA	20 mm
12CA	20 mm
16CA	25 mm

Direzioni di
AvanzamentoI DISEGNI RAPPRESENTANO CARTUCCE DESTRE • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = π

BLOCCAGGIO A STAFFA • CTFPR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π				
11	CTFPR/L 10CA-11	15	10	11	50	15	40	0°	6°	04	2.5	-	-
16	CTFPR/L 12CA-16	20	12	15	55	20	50	0°	6°	07	3	-	-
	CTFPR/L 16CA-16	21	16	20	63	25	55	0°	6°	07	3	A8	L1

BLOCCAGGIO A STAFFA • CTWPR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π				
11	CTWPR/L 10CA-11	15	10	11	44	14	40	0°	6°	04	2.5	-	-
16	CTWPR/L 12CA-16	20	12	15	47	20	50	0°	6°	07	3	-	-
	CTWPR/L 16CA-16	21	16	20	53	25	55	0°	4°	07	3	A8	L1

BLOCCAGGIO A STAFFA • CTSPR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π				
11	CTSPR/L 10CA-11	15	10	11	44	14	40	0°	4°	04	2.5	-	-
16	CTSPR/L 12CA-16	20	12	15	47	20	50	0°	5°	07	3	-	-
	CTSPR/L 16CA-16	21	16	20	53	25	55	0°	4°	07	3	A8	L1

BLOCCAGGIO A STAFFA • CTTPR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π				
11	CTTPR/L 10CA-11	15	10	11	50	9	40	0°	5°	04	2.5	-	-
16	CTTPR/L 12CA-16	20	12	15	55	13	50	0°	5°	07	3	-	-
	CTTPR/L 16CA-16	21	16	20	63	15	60	0°	3°	07	3	A8	L1

BLOCCAGGIO A STAFFA • CTGPR/L

	CODICE D'ORDINE	H	H1	B	L1	F	Dmin	Ω	π				
11	CTGPR/L 10CA-11	15	10	11	50	14	40	0°	4°	04	2.5	-	-
16	CTGPR/L 12CA-16	20	12	15	55	20	50	0°	4°	07	3	-	-
	CTGPR/L 16CA-16	21	16	20	63	25	60	0°	3°	07	3	A8	L1

RICAMBI CARTUCCE					
..10CA	GR10	2	VA5	VB10	4
..12CA	GR12	2	VA5	VB12	
..16CA	GR16	2	VA6	VB16	5

FORATURA **F**

PUNTE TOR - Inserti WCMX

TOR2 Ø15..60 F3

TOR3 Ø15..60 F4

TOR3 Ø64..95 F5

TOR4 Ø18..40 F6

TOR5 Ø24..40 F7

Parametri di taglio WCMX F8

PUNTE TDQ - Inserti SP

TDQ2 Ø13..40 F9

TDQ3 Ø13..40 F10

Parametri di taglio SPMG/SPMT/SPMH F11

PUNTE TAF - Inserti GPMT

TAF Ø12..48 F12

TAFM Ø15..48 F13

TAFN Ø18..40 F14

Parametri di taglio GPMT/GCMT F15

PUNTE TAG - Inserti NCMT

TAG Ø14..57 F16

TAGM Ø17..57 F17

TAGN Ø20..39 F18

Parametri di taglio NCMT F19

PUNTE B.. - Inserti Cuspide

B Ø9.5..88 F20

Parametri di taglio F21

WCMX

INSERTI

WCMX 030208

WCMX 040208

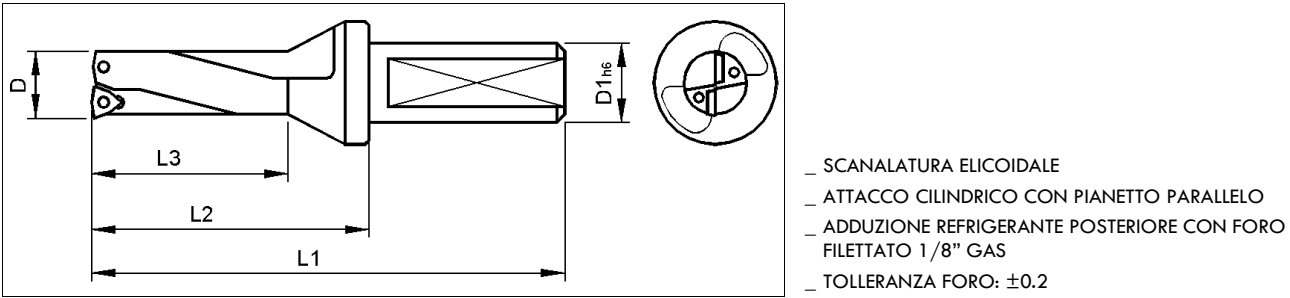
WCMX 050308

WCMX 06T308

WCMX 080412

TOR2

PUNTA 2xD

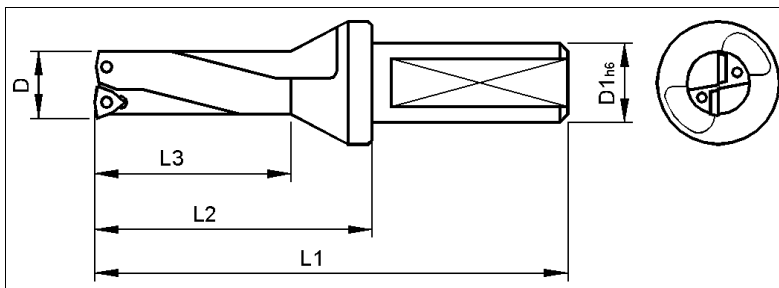


	CODICE D'ORDINE	D1	L1	L2	L3			N° INSERTI	INSERTO
03	TOR2 Ø15	20	105	55	35	V26	Tx7	2	WCMX 030208
	TOR2 Ø16								
	TOR2 Ø17	20	115	65	45				
	TOR2 Ø18								
	TOR2 Ø19	20	120	70	50				
	TOR2 Ø20								
04	TOR2 Ø21	25	131	75	55	V27	Tx7	2	WCMX 040208
	TOR2 Ø22								
	TOR2 Ø23								
	TOR2 Ø24	25	136	80	60				
	TOR2 Ø25								
05	TOR2 Ø26	25	141	85	65	V11	Tx9	2	WCMX 050308
	TOR2 Ø27								
	TOR2 Ø28								
	TOR2 Ø29	25	146	90	70				
	TOR2 Ø30								
06	TOR2 Ø31	32	156	100	75	V36 (V37)*	Tx15	2	WCMX 06T308
	TOR2 Ø32								
	TOR2 Ø33								
	TOR2 Ø34	32	161	105	80				
	TOR2 Ø35								
	TOR2 Ø36	32	166	110	85				
	TOR2 Ø37								
	TOR2 Ø38								
	TOR2 Ø39	32	171	115	90				
	TOR2 Ø40								
TOR2 Ø41									
08	TOR2 Ø42	40	195	125	100	V41	Tx15	2	WCMX 080412
	TOR2 Ø43								
	TOR2 Ø44								
	TOR2 Ø45								
	TOR2 Ø46	40	205	135	110				
	TOR2 Ø47								
	TOR2 Ø48								
	TOR2 Ø49								
	TOR2 Ø50	40	210	140	115				
	TOR2 Ø51								
	TOR2 Ø52								
	TOR2 Ø53								
	TOR2 Ø54	40	215	145	120				
	TOR2 Ø55								
	TOR2 Ø56								
	TOR2 Ø57								
	TOR2 Ø58	40	225	155	130				
	TOR2 Ø59								
TOR2 Ø60									

* Vite per inserto Sandvik WCMX 06T308 – In dotazione su richiesta

WCMX

INSERTI WCMX 030208
WCMX 040208
WCMX 050308
WCMX 06T308
WCMX 080412

TOR3**PUNTA 3xD**

- _ SCANALATURA ELICOIDALE
- _ ATTACCO CILINDRICO CON PIANETTO PARALLELO
- _ ADDUZIONE REFRIGERANTE POSTERIORE CON FORO FILETTATO 1/8" GAS
- _ TOLLERANZA FORO: ± 0.2

	CODICE D'ORDINE	D1	L1	L2	L3			N° INSERTI	INSERTO
03	TOR3 Ø15	20	115	65	45	V26	Tx7	2	WCMX 030208
	TOR3 Ø15.5	20	120	70	50				
	TOR3 Ø16	20	125	75	55				
	TOR3 Ø16.5								
	TOR3 Ø17								
	TOR3 Ø17.5	20	130	80	60				
	TOR3 Ø18								
	TOR3 Ø18.5								
	TOR3 Ø19								
	TOR3 Ø19.5	20	135	85	65				
TOR3 Ø20									
TOR3 Ø20.5									
04	TOR3 Ø21	25	151	95	75	V27	Tx7	2	WCMX 040208
	TOR3 Ø21.5								
	TOR3 Ø22								
	TOR3 Ø22.5								
	TOR3 Ø23	25	156	100	80				
	TOR3 Ø23.5								
	TOR3 Ø24								
	TOR3 Ø24.5								
	TOR3 Ø25								
TOR3 Ø25.5									
05	TOR3 Ø26	25	166	110	90	V11	Tx9	2	WCMX 050308
	TOR3 Ø26.5								
	TOR3 Ø27								
	TOR3 Ø27.5								
	TOR3 Ø28	25	171	115	95				
	TOR3 Ø28.5								
	TOR3 Ø29								
	TOR3 Ø29.5								
	TOR3 Ø30								
06	TOR3 Ø31	32	186	130	105	V36 (V37)*	Tx15	2	WCMX 06T308
	TOR3 Ø32								
	TOR3 Ø33	32	191	135	110				
	TOR3 Ø34								
	TOR3 Ø35	32	201	145	120				
	TOR3 Ø36								
	TOR3 Ø37	32	211	155	130				
	TOR3 Ø38								
	TOR3 Ø39								
	TOR3 Ø40								
08	TOR3 Ø41	40	235	165	140	V41	Tx15	2	WCMX 080412
	TOR3 Ø42								
	TOR3 Ø43								
	TOR3 Ø44								
	TOR3 Ø45	40	245	175	150				
	TOR3 Ø46								
	TOR3 Ø47								
	TOR3 Ø48								
	TOR3 Ø49	40	255	185	160				
	TOR3 Ø50								
	TOR3 Ø51								
	TOR3 Ø52	40	265	195	170				
	TOR3 Ø53								
	TOR3 Ø54								
	TOR3 Ø55	40	275	205	180				
	TOR3 Ø56								
	TOR3 Ø57								
	TOR3 Ø58								
	TOR3 Ø59	40	285	215	190				
	TOR3 Ø60								

* Vite per inserto Sandvik WCMX 06T308 – In dotazione su richiesta

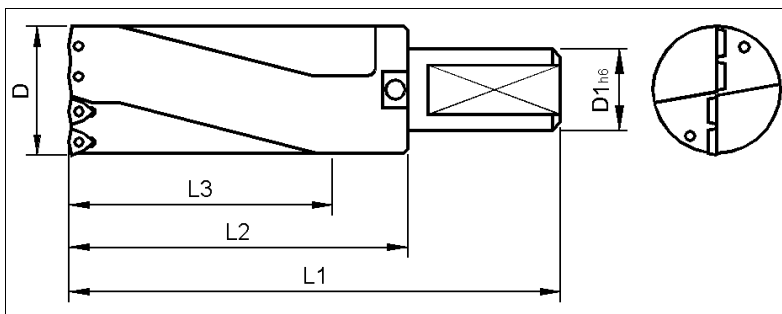
WCMX

INSERTI

WCMX 050308

TOR3 Ø64 - 69

PUNTA 3xD



- _ SCANALATURA ELICOIDALE
- _ ATTACCO CILINDRICO CON PIANETTO PARALLELO
- _ ADDUZIONE REFRIGERANTE LATERALE E POSTERIORE CON FORO FILETTATO 1/8" GAS
- _ TOLLERANZA FORO: ± 0.3

	CODICE D'ORDINE	D1	L1	L2	L3					N° INSERTI	INSERTO
05	TOR3 Ø64	40	310	240	210	V11	Tx9	1/8"GAS	3/16	4	WCMX 050308
	TOR3 Ø69	40	320	250	220						

WCMX

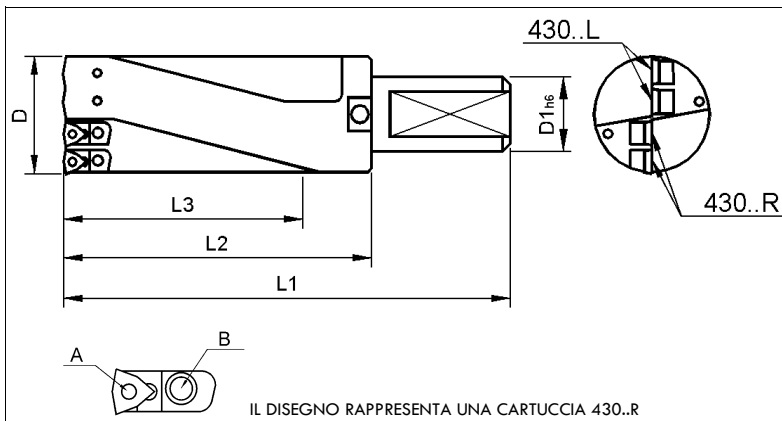
INSERTI

WCMX 06T308

WCMX 080412

TOR3 Ø70 - 95

PUNTA 3xD

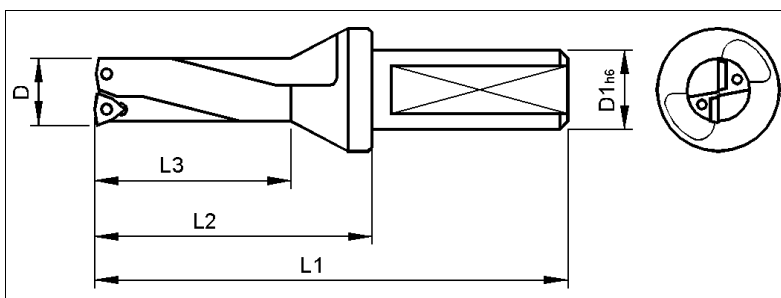


- _ SCANALATURA ELICOIDALE
- _ ATTACCO CILINDRICO CON PIANETTO PARALLELO
- _ ADDUZIONE REFRIGERANTE LATERALE E POSTERIORE CON FORO FILETTATO 1/4" GAS O 3/8" GAS
- _ TOLLERANZA FORO: ± 0.3
- _ CON CARTUCCE INTERCAMBIABILI

	CODICE D'ORDINE	D1	L1	L2	L3					N° CARTUCCE	CARTUCCE
06	TOR3 Ø70	50	320	250	220	BL2	Tx25	1/4"GAS	1/4	2 2	430.26 06 R 430.26 06 L
	TOR3 Ø75	50	340	270	240						
	TOR3 Ø80	50	360	290	260						
	TOR3 Ø85	50	370	300	270						
08	TOR3 Ø90	60	400	320	290	BL2	Tx25	3/8"GAS	5/16	2 2	430.26 08 R 430.26 08 L
	TOR3 Ø95	60	410	330	300						

	CARTUCCIA			INSERTO
06	430.26 06 R	V36 (V37)*	Tx15	WCMX 06T308
	430.26 06 L			
08	430.26 08 R	V41	Tx15	WCMX 080412
	430.26 08 L			

* Vite per inserto Sandvik WCMX 06T308 – In dotazione su richiesta

WCMXINSERTI
WCMX 030208
WCMX 040208
WCMX 050308
WCMX 06T308**TOR4****PUNTA 4xD**

- _ SCANALATURA ELICOIDALE
- _ ATTACCO CILINDRICO CON PIANETTO PARALLELO
- _ ADDUZIONE REFRIGERANTE POSTERIORE CON FORO FILETTATO 1/8" GAS
- _ TOLLERANZA FORO: +0.4/-0.2

	CODICE D'ORDINE	D1	L1	L2	L3			N° INSERTI	INSERTO
03	TOR4 Ø18	20	155	105	85	V26	Tx7	2	WCMX 030208
	TOR4 Ø19								
	TOR4 Ø20								
04	TOR4 Ø21	25	171	115	95	V27	Tx7	2	WCMX 040208
	TOR4 Ø22								
	TOR4 Ø23	25	181	125	105				
	TOR4 Ø24								
	TOR4 Ø25								
05	TOR4 Ø26	32	196	140	115	V11	Tx9	2	WCMX 050308
	TOR4 Ø27								
	TOR4 Ø28	32	206	150	125				
	TOR4 Ø29								
	TOR4 Ø30								
06	TOR4 Ø31	40	235	165	140	V36 (V37)*	Tx15	2	WCMX 06T308
	TOR4 Ø32								
	TOR4 Ø33								
	TOR4 Ø34	40	245	175	150				
	TOR4 Ø35								
	TOR4 Ø36								
	TOR4 Ø37	40	255	185	160				
	TOR4 Ø38								
	TOR4 Ø39								
	TOR4 Ø40	40	265	195	170				

* Vite per inserto Sandvik WCMX 06T308 – In dotazione su richiesta

WCMX

INSERTI

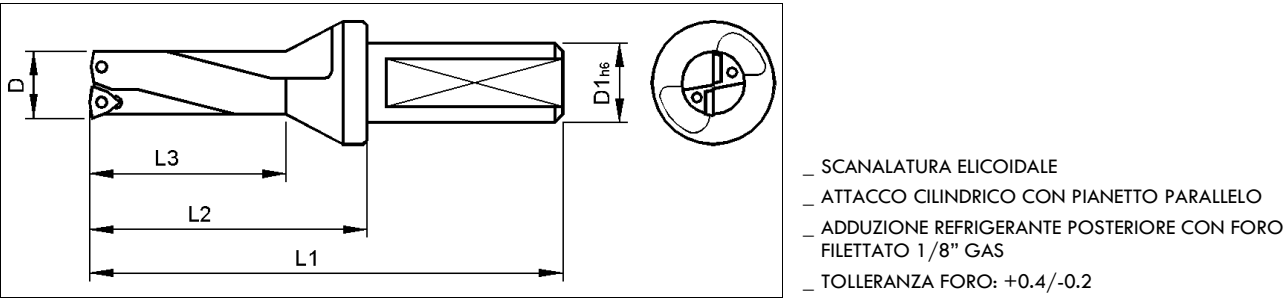
WCMX 040208

WCMX 050308

WCMX 06T308

TOR5

PUNTA 5xD



	CODICE D'ORDINE	D1	L1	L2	L3			N° INSERTI	INSERTO
04	TOR5 Ø24	25	201	145	125	V27	Tx7	2	WCMX 040208
	TOR5 Ø25	25	206	150	130				
05	TOR5 Ø26	32	216	160	135	V11	Tx9	2	WCMX 050308
	TOR5 Ø27	32	221	165	140				
	TOR5 Ø28	32	226	170	145				
	TOR5 Ø29	32	231	175	150				
	TOR5 Ø30	32	236	180	155				
06	TOR5 Ø31	40	255	185	160	V36 (V37)*	Tx15	2	WCMX 06T308
	TOR5 Ø32	40	260	190	165				
	TOR5 Ø33	40	265	195	170				
	TOR5 Ø34	40	270	200	175				
	TOR5 Ø35	40	275	205	180				
	TOR5 Ø36	40	280	210	185				
	TOR5 Ø37	40	285	215	190				
	TOR5 Ø38	40	290	220	195				
	TOR5 Ø39	40	295	225	200				
	TOR5 Ø40	40	300	230	205				

* Vite per inserto Sandvik WCMX 06T308 – In dotazione su richiesta

INSERTI WCMX

GRADO	TIPO DI LAVORAZIONE	WCMX					
		030208	040208	050308	06T308	080412	080408
H100	• PER ALLUMINIO • METALLO NUDO LAPPATO	•	•	•	•		•
R200	• PER GHISA • RIVESTITO TICN	•	•	•	•	•	
R300	Qualità universale • PER ACCIAIO E ACCIAIO INOX • RIVESTITO TICN	•	•	•	•	•	
R300R	Qualità universale • PER ACCIAIO E ACCIAIO INOX • RIVESTITO TICN • CON ROMPIRUCIOLO		•	•	•	•	
R400	Qualità tenace per inserto centrale • PER ACCIAIO INOX • RIVESTITO TIN	•	•	•	•	•	

PARAMETRI DI TAGLIO

PUNTE 2xD / 3xD

MATERIALE		GRADO	ROMPI-TRUCIOLO	VELOCITÀ DI TAGLIO vc m/min	AVANZAMENTO f (mm/giro) per Ø PUNTA						
					Ø15-20	Ø21-25	Ø26-30	Ø31-41	Ø42-60	Ø61-69	Ø70-95
P	ACCIAIO DOLCE	R200	-	230-280	0.03-0.07	0.04-0.10	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.08-.012	0.10-.015
	ACCIAIO AL CARBONIO	R300	R	150-200	0.04-0.10	0.06-0.14	0.08-0.16	0.10-0.18	0.12-0.19	0.10-0.16	0.10-0.19
	ACCIAIO LEGATO	R300	R	100-150	0.04-0.08	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.16	0.12-0.17	0.10-0.14	0.10-0.17
M	ACCIAIO INOSSIDABILE	R300	R	150-200	0.03-0.06	0.04-0.08	0.07-0.10	0.08-0.12	0.09-0.13	0.07-0.10	0.09-0.13
	ACCIAIO INOSSIDABILE	R400	-	130-170	0.03-0.06	0.04-0.08	0.07-0.10	0.08-0.12	0.09-0.13	0.07-0.10	0.09-0.13
K	GHISA	R200	-	200-250	0.08-0.12	0.11-0.16	0.14-0.18	0.15-0.20	0.16-0.24	0.14-0.18	0.16-0.24
	GHISA SFEROIDALE	R200	-	150-200	0.07-0.10	0.09-0.14	0.14-0.16	0.12-0.18	0.15-0.22	0.11-0.16	0.15-0.22
N	ALLUMINIO	H100	-	200-350	0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.16	0.12-0.18	0.08-0.13	0.12-0.18

4xD

Rispetto alla tabella, usando punta 4xD ridurre:

- _ la velocità di taglio di 20 m/min circa
- _ l'avanzamento del 20% circa

5xD

Rispetto alla tabella, usando punta 5xD ridurre:

- _ la velocità di taglio di 30 m/min circa
- _ l'avanzamento del 50% circa

SP

INSERTI

SPMG 050204

SPMT 060204

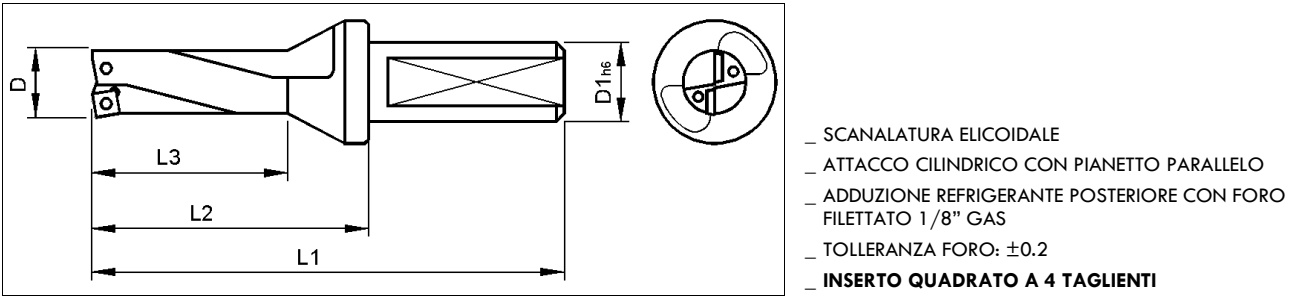
SPMT 070308

SPMT 09T308

SPMH 120408

TDQ2

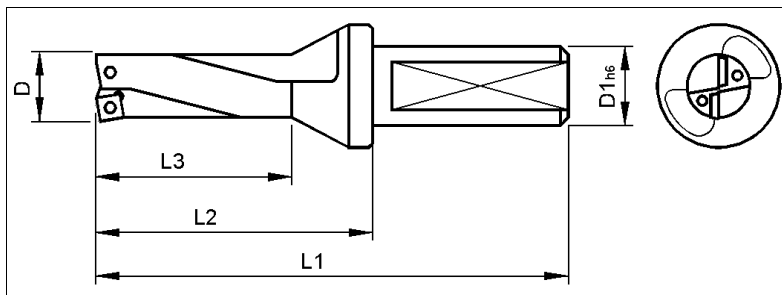
PUNTA 2xD



	CODICE D'ORDINE	D1	L1	L2	L3			N° INSERTI	INSERTO
05	TDQ2 Ø13	20	99	49	29	V23	Tx6	2	SPMG 050204
	TDQ2 Ø14	20	103	53	33				
	TDQ2 Ø15	20	103	53	33				
06	TDQ2 Ø16	20	107	57	37	V26	Tx7	2	SPMT 060204
	TDQ2 Ø17	20	107	57	37				
	TDQ2 Ø18	20	111	61	41				
	TDQ2 Ø19	20	111	61	41				
	TDQ2 Ø20	20	115	65	45				
07	TDQ2 Ø21	20	115	65	45	V12	Tx9	2	SPMT 070308
	TDQ2 Ø22	25	125	69	49				
	TDQ2 Ø23	25	125	69	49				
	TDQ2 Ø24	25	129	73	53				
	TDQ2 Ø25	25	129	73	53				
09	TDQ2 Ø26	25	133	77	57	V44	Tx15	2	SPMT 09T308
	TDQ2 Ø27	25	133	77	57				
	TDQ2 Ø28	32	144	88	63				
	TDQ2 Ø29	32	144	88	63				
	TDQ2 Ø30	32	148	92	67				
12	TDQ2 Ø31	32	148	92	67	V52	Tx20	2	SPMH 120408
	TDQ2 Ø32	32	152	96	71				
	TDQ2 Ø33	32	152	96	71				
	TDQ2 Ø34	32	156	100	75				
	TDQ2 Ø35	32	156	100	75				
	TDQ2 Ø36	32	160	104	79				
	TDQ2 Ø37	32	160	104	79				
	TDQ2 Ø38	32	164	108	83				
	TDQ2 Ø39	32	164	108	83				
	TDQ2 Ø40	32	166	110	85				

SP

INSERTI SPMG 050204
SPMT 060204
SPMT 070308
SPMT 09T308
SPMH 120408

TDQ3**PUNTA 3xD**

- _ SCANALATURA ELICOIDALE
- _ ATTACCO CILINDRICO CON PIANETTO PARALLELO
- _ ADDUZIONE REFRIGERANTE POSTERIORE CON FORO FILETTATO 1/8" GAS
- _ TOLLERANZA FORO: ± 0.2
- _ INSERTO QUADRATO A 4 TAGLIENTI

	CODICE D'ORDINE	D1	L1	L2	L3			N° INSERTI	INSERTO
05	TDQ3 Ø13	20	112	62	42	V23	Tx6	2	SPMG 050204
	TDQ3 Ø14	20	118	68	48				
	TDQ3 Ø15	20	118	68	48				
06	TDQ3 Ø16	20	124	74	54	V26	Tx7	2	SPMT 060204
	TDQ3 Ø17	20	130	80	60				
	TDQ3 Ø18	20	130	80	60				
	TDQ3 Ø19	20	136	86	66				
	TDQ3 Ø20	20	136	86	66				
07	TDQ3 Ø21	20	136	86	66	V12	Tx9	2	SPMT 070308
	TDQ3 Ø22	25	148	92	72				
	TDQ3 Ø23	25	154	98	78				
	TDQ3 Ø24	25	154	98	78				
	TDQ3 Ø25	25	160	104	84				
09	TDQ3 Ø26	25	160	104	84	V44	Tx15	2	SPMT 09T308
	TDQ3 Ø27	25	160	104	84				
	TDQ3 Ø28	32	171	115	90				
	TDQ3 Ø29	32	177	121	96				
	TDQ3 Ø30	32	177	121	96				
12	TDQ3 Ø31	32	183	127	102	V52	Tx20	2	SPMH 120408
	TDQ3 Ø32	32	183	127	102				
	TDQ3 Ø33	32	183	127	102				
	TDQ3 Ø34	32	189	133	108				
	TDQ3 Ø35	32	189	133	108				
	TDQ3 Ø36	32	195	139	114				
	TDQ3 Ø37	32	195	139	114				
	TDQ3 Ø38	32	201	145	120				
	TDQ3 Ø39	32	201	145	120				
	TDQ3 Ø40	32	207	151	126				

INSERTI SPMG / SPMT / SPMH

GRADO	TIPO DI LAVORAZIONE	SPMG 050204	SPMT 060204	SPMT 070308	SPMT 09T308	SPMH 120408
R300	Qualità universale • PER ACCIAIO E ACCIAIO INOX • RIVESTITO		•	•	•	•
R200	• PER GHISA • RIVESTITO		•	•	•	•
PMK300	Qualità universale • PER ACCIAIO , ACCIAIO INOX E GHISA • RIVESTITO	•				
H100	• PER ALLUMINIO • METALLO NUDO LAPPATO	•				

PARAMETRI DI TAGLIO

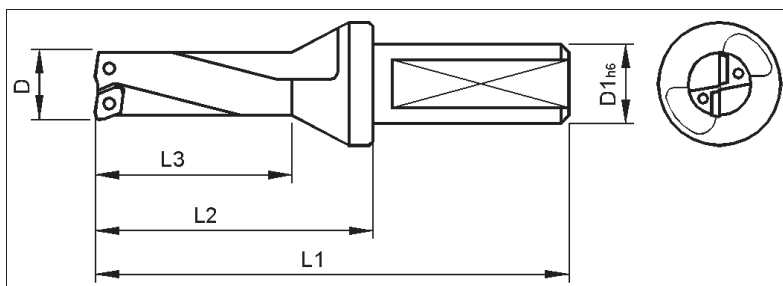
PUNTE 3xD

MATERIALE		GRADO	VELOCITÀ DI TAGLIO v _c m/min	AVANZAMENTO f (mm/giro) per Ø PUNTA				
				Ø13-15	Ø16-21	Ø22-27	Ø28-33	Ø34-40
P	ACCIAIO DOLCE	R300/PMK300	150-220	0.04-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.14	0.10-0.15
	ACCIAIO AL CARBONIO	R300/PMK300	150-250	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.14	0.11-0.15	0.12-0.16
	ACCIAIO LEGATO	R300/PMK300	100-200	0.05-0.10	0.06-0.11	0.10-0.14	0.11-0.15	0.12-0.16
M	ACCIAIO INOSSIDABILE	R300/PMK300	100-200	0.04-0.08	0.06-0.10	0.08-0.12	0.09-0.13	0.10-0.14
K	GHISA	R200/PMK300	120-200	0.08-0.12	0.14-0.18	0.14-0.20	0.16-0.22	0.16-0.24
	GHISA SFEROIDALE	R200/PMK300	90-150	0.06-0.10	0.10-0.14	0.12-0.18	0.12-0.20	0.12-0.22
N	ALLUMINIO	H100	200-350	0.06-0.10	-	-	-	-

GPMT/GCMT

INSERTI
 GCMT 040204
 GPMT 060204
 GPMT 070204
 GPMT 090304
 GPMT 11T308
 GPMT 140408

TAF
 PUNTA 2xD



- _ SCANALATURA ELICOIDALE
- _ ATTACCO CILINDRICO CON PIANETTO PARALLELO
- _ ADDUZIONE REFRIGERANTE POSTERIORE CON FORO FILETTATO 1/8" GAS
- _ TOLLERANZA FORO: ± 0.2

	CODICE D'ORDINE	D1	L1	L2	L3			N° INSERTI	INSERTO
04	TAF Ø12	20	105	55	35	V23	Tx6	2	GCMT 040204
	TAF Ø12.5								
	TAF Ø13								
	TAF Ø13.5								
	TAF Ø14								
TAF Ø14.5									
06	TAF Ø15	20	115	65	45	V23	Tx6	2	GPMT 060204
	TAF Ø16								
	TAF Ø17								
07	TAF Ø18	25	126	70	50	V26	Tx7	2	GPMT 070204
	TAF Ø19								
	TAF Ø20								
	TAF Ø21								
	TAF Ø22								
09	TAF Ø23	25	141	85	65	V11	Tx9	2	GPMT 090304
	TAF Ø24								
	TAF Ø25								
	TAF Ø26								
	TAF Ø27								
11	TAF Ø28	32	151	95	70	V42	Tx15	2	GPMT 11T308
	TAF Ø29								
	TAF Ø30								
	TAF Ø31	32	156	100	75				
	TAF Ø32								
	TAF Ø33								
TAF Ø34									
14	TAF Ø35	32	166	110	85	V51	Tx20	2	GPMT 140408
	TAF Ø36								
	TAF Ø37								
	TAF Ø38								
	TAF Ø39								
	TAF Ø40	32	176	120	95				
	TAF Ø41								
	TAF Ø42								
	TAF Ø43								
	TAF Ø44								
	TAF Ø45	40	200	130	105				
	TAF Ø46								
	TAF Ø47								
	TAF Ø48								

GP

INSERTI GPMT 060204
GPMT 070204
GPMT 090304
GPMT 11T308
GPMT 140408

TAFM
PUNTA 3xD

A

TORNITURA
ESTERNA

B

TORNITURA
INTERNA

C

FILETTATURA

D

TRONCATURA
E SCANALATURA

E

CARTUCCE

F

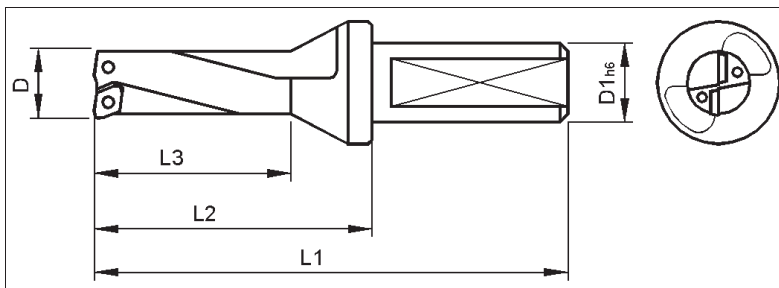
FORATURA

G

BARENATURA
REGOLABILE

H

FRESATURA

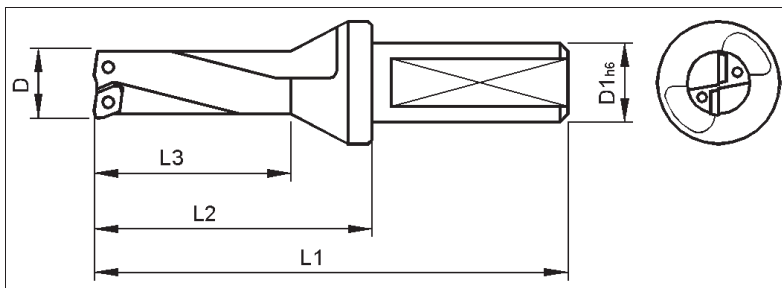


- _ SCANALATURA ELICOIDALE
- _ ATTACCO CILINDRICO CON PIANETTO PARALLELO
- _ ADDUZIONE REFRIGERANTE POSTERIORE CON FORO FILETTATO 1/8" GAS
- _ TOLLERANZA FORO: ± 0.2

	CODICE D'ORDINE	D1	L1	L2	L3			N° INSERTI	INSERTO
06	TAFM Ø15	20	125	75	55	V23	Tx6	2	GPMT 060204
	TAFM Ø15.5								
	TAFM Ø16								
	TAFM Ø16.5								
	TAFM Ø17								
07	TAFM Ø17.5	25	141	85	65	V26	Tx7	2	GPMT 070204
	TAFM Ø18								
	TAFM Ø18.5								
	TAFM Ø19	25	151	95	75	V11	Tx9	2	GPMT 090304
	TAFM Ø19.5								
	TAFM Ø20								
09	TAFM Ø21	25	161	105	85	V42	Tx15	2	GPMT 11T308
	TAFM Ø22								
	TAFM Ø23								
	TAFM Ø24								
	TAFM Ø25								
11	TAFM Ø26	32	181	125	100	V51	Tx20	2	GPMT 140408
	TAFM Ø27								
	TAFM Ø28								
	TAFM Ø29								
	TAFM Ø30								
	TAFM Ø31								
	TAFM Ø32								
	TAFM Ø33								
14	TAFM Ø34	32	206	150	125	V51	Tx20	2	GPMT 140408
	TAFM Ø35								
	TAFM Ø36								
	TAFM Ø37								
	TAFM Ø38								
	TAFM Ø39								
	TAFM Ø40								
	TAFM Ø41								
	TAFM Ø42								
	TAFM Ø43								
	TAFM Ø44								
	TAFM Ø45								
	TAFM Ø46								
	TAFM Ø47								
	TAFM Ø48								

GP

INSERTI GPMT 070204
 GPMT 090304
 GPMT 11T308
 GPMT 140408

TAFN**PUNTA 4xD**

- _ SCANALATURA ELICOIDALE
- _ ATTACCO CILINDRICO CON PIANETTO PARALLELO
- _ ADDUZIONE REFRIGERANTE POSTERIORE CON FORO FILETTATO 1/8" GAS
- _ TOLLERANZA FORO: +0.4/-0.2

	CODICE D'ORDINE	D1	L1	L2	L3			N° INSERTI	INSERTO					
07	TAFN Ø18	25	156	100	85	V26	Tx7	2	GPMT 070204					
	TAFN Ø19													
	TAFN Ø20	25	166	110	95									
	TAFN Ø21													
	TAFN Ø22													
09	TAFN Ø23	25	181	125	110	V11	Tx9	2	GPMT 090304					
	TAFN Ø24													
	TAFN Ø25	25	191	135	120									
	TAFN Ø26													
	TAFN Ø27													
11	TAFN Ø28	32	201	145	130	V42	Tx15	2	GPMT 11T308					
	TAFN Ø29													
	TAFN Ø30	32	206	150	135									
	TAFN Ø31													
	TAFN Ø32													
	14	TAFN Ø33	32	216	160					145	V51	Tx20	2	GPMT 140408
		TAFN Ø34	32	226	170					155				
TAFN Ø35		32	231	175	160									
TAFN Ø36														
TAFN Ø37		32	241	185	170									
TAFN Ø38														
TAFN Ø39														
	TAFN Ø40	32	241	185	170									

INSERTI GPMT / GCMT

GRADO	TIPO DI LAVORAZIONE	GCMT	GPMT				
		040204	060204	070204	090304	11T308	140408
GP20M	• PER ACCIAIO LEGATO • RIVESTITO	•					
UE6020	• PER ACCIAIO LEGATO • RIVESTITO		•	•	•	•	•
UP20M	• PER ACCIAIO DOLCE • RIVESTITO	•	•	•	•	•	•
US735	• PER ACCIAIO DOLCE E ACCIAIO INOX • RIVESTITO		•	•	•	•	•
VP15TF	• PER GHISA • RIVESTITO	•	•	•	•	•	•

PARAMETRI DI TAGLIO

PUNTE 2xD / 3xD

MATERIALE		GRADO	VELOCITÀ DI TAGLIO v_c m/min		AVANZAMENTO f (mm/giro) per Ø PUNTA			
			Ø12-14.5	Ø15-48	Ø12-14.5	Ø15-22	Ø23-34	Ø35-48
P	ACCIAIO DOLCE	US735 - UP20M	100-200	150-300	0.04-0.10	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12
	ACCIAIO AL CARBONIO	GP20M - UE6020	80-160	120-180	0.04-0.10	0.06-0.14	0.08-0.18	0.08-0.20
	ACCIAIO LEGATO	GP20M - UE6020	80-160	120-180	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
M	ACCIAIO INOSSIDABILE	US735	80-120	120-200	0.04-0.10	0.04-0.12	0.04-0.14	0.04-0.16
K	GHISA	VP15TF	80-160	120-180	0.06-0.10	0.10-0.18	0.10-0.25	0.10-0.25
	GHISA SFEROIDALE	VP15TF	80-150	120-180	0.04-0.10	0.08-0.14	0.08-0.20	0.08-0.20

4xD

Usando punte 4xD ridurre:

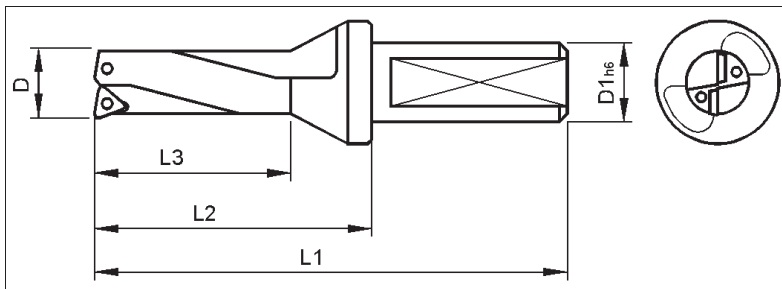
_ la velocità di taglio di 30 m/min circa

_ l'avanzamento del 40% circa

NC

INSERTI NCMT 080204
 NCMT 090204
 NCMT 110208
 NCMT 130308
 NCMT 16T308
 NCMT 220412

TAG
 PUNTA 2xD



- _ SCANALATURA ELICOIDALE
- _ ATTACCO CILINDRICO CON PIANETTO PARALLELO
- _ ADDUZIONE REFRIGERANTE POSTERIORE CON FORO FILETTATO 1/8" GAS
- _ TOLLERANZA FORO: ± 0.2

	CODICE D'ORDINE	D1	L1	L2	L3			N° INSERTI	INSERTO
08	TAG Ø14	20	115	65	35	V21	Tx6	2	NCMT 080204
	TAG Ø14.5								
	TAG Ø15								
	TAG Ø15.5								
	TAG Ø16	20	115	65	45				
	TAG Ø16.5								
	TAG Ø17								
	TAG Ø17.5								
09	TAG Ø18	20	120	70	50	V23	Tx6	2	NCMT 090204
	TAG Ø18.5								
	TAG Ø19								
	TAG Ø19.5								
11	TAG Ø20	25	131	75	55	V27	Tx7	2	NCMT 110208
	TAG Ø21								
	TAG Ø22								
	TAG Ø23								
	TAG Ø24								
13	TAG Ø25	25	141	85	65	V11	Tx9	2	NCMT 130308
	TAG Ø26								
	TAG Ø27								
	TAG Ø28								
	TAG Ø29								
16	TAG Ø30	32	156	100	75	V41	Tx15	2	NCMT 16T308
	TAG Ø31								
	TAG Ø32								
	TAG Ø33								
	TAG Ø34								
	TAG Ø35	32	166	110	85				
	TAG Ø36								
	TAG Ø37								
	TAG Ø38								
	TAG Ø39								
22	TAG Ø40	32	176	120	95	V51	Tx20	2	NCMT 220412
	TAG Ø41								
	TAG Ø42								
	TAG Ø43								
	TAG Ø44								
	TAG Ø45	40	200	130	105				
	TAG Ø46								
	TAG Ø47								
	TAG Ø48								
	TAG Ø49								
13	TAG Ø50 *	40	210	140	115	V11	Tx9	4	NCMT 130308
	TAG Ø51 *								
	TAG Ø52 *								
	TAG Ø53 *								
	TAG Ø54 *								
16	TAG Ø55 *	40	210	140	115	V41	Tx15	4	NCMT 16T308
	TAG Ø56 *								
	TAG Ø57 *								

* Ponte con 4 inserti disponibili fino ad esaurimento scorte

NC

INSERTI NCMT 080204
NCMT 090204
NCMT 110208
NCMT 130308
NCMT 16T308
NCMT 220412

TAGM
PUNTA 3xD

A

TORNITURA
ESTERNA

B

TORNITURA
INTERNA

C

FILETTATURA

D

TRONCATURA
E SCANALATURA

E

CARTUCCE

F

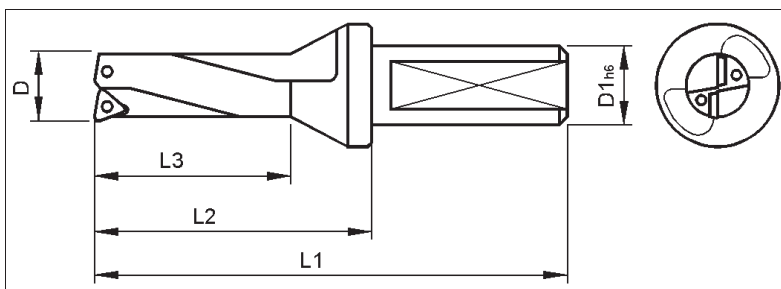
FORATURA

G

BARENATURA
REGOLABILE

H

FRESATURA



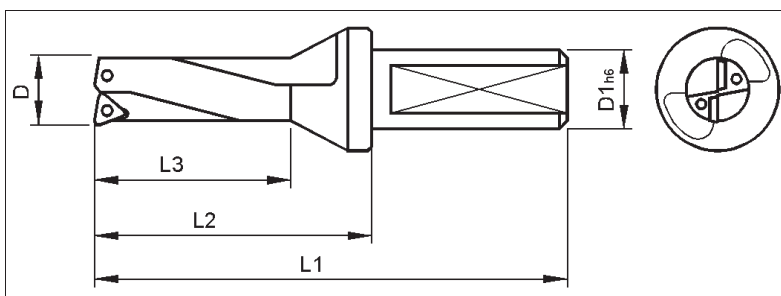
- _ SCANALATURA ELICOIDALE
- _ ATTACCO CILINDRICO CON PIANETTO PARALLELO
- _ ADDUZIONE REFRIGERANTE POSTERIORE CON FORO FILETTATO 1/8" GAS
- _ TOLLERANZA FORO: ± 0.2

	△	CODICE D'ORDINE	D1	L1	L2	L3			N° INSERTI	INSERTO
08		TAGM Ø17	20	135	85	65	V21	Tx6	2	NCMT 080204
		TAGM Ø17.5								
09		TAGM Ø18	20	135	85	65	V23	Tx6	2	NCMT 090204
		TAGM Ø18.5								
		TAGM Ø19								
		TAGM Ø19.5								
11		TAGM Ø20	25	151	95	75	V27	Tx7	2	NCMT 110208
		TAGM Ø21								
		TAGM Ø22	25	156	100	80				
		TAGM Ø23								
		TAGM Ø24								
13		TAGM Ø25	25	166	110	90	V11	Tx9	2	NCMT 130308
		TAGM Ø26								
		TAGM Ø27	25	171	115	95				
		TAGM Ø28								
		TAGM Ø29								
16		TAGM Ø30	32	186	130	105	V41	Tx15	2	NCMT 16T308
		TAGM Ø31								
		TAGM Ø32	32	196	140	115				
		TAGM Ø33								
		TAGM Ø34	32	206	150	125				
		TAGM Ø35								
		TAGM Ø36								
		TAGM Ø37								
		TAGM Ø38								
		TAGM Ø39								
22		TAGM Ø40	32	216	160	135	V51	Tx20	2	NCMT 220412
		TAGM Ø41								
		TAGM Ø42	32	226	170	145				
		TAGM Ø43								
		TAGM Ø44	32	236	180	155				
		TAGM Ø45								
		TAGM Ø46								
		TAGM Ø47								
		TAGM Ø48								
		TAGM Ø49								
13		TAGM Ø50 *	40	260	190	165	V11	Tx9	4	NCMT 130308
		TAGM Ø51 *								
		TAGM Ø52 *	40	270	200	175				
		TAGM Ø53 *								
		TAGM Ø54 *								
16		TAGM Ø55 *	40	275	205	180	V41	Tx15	4	NCMT 16T308
		TAGM Ø56 *								
		TAGM Ø57 *								

* Punte con 4 inserti disponibili fino ad esaurimento scorte

NC

INSERTI NCMT 110208
 NCMT 130308
 NCMT 16T308
 NCMT 220412

TAGN**PUNTA 4xD**

- _ SCANALATURA ELICOIDALE
- _ ATTACCO CILINDRICO CON PIANETTO PARALLELO
- _ ADDUZIONE REFRIGERANTE POSTERIORE CON FORO FILETTATO 1/8" GAS
- _ TOLLERANZA FORO: +0.4/-0.2

	CODICE D'ORDINE	D1	L1	L2	L3			N° INSERTI	INSERTO
11	TAGN Ø20	25	166	110	95	V27	Tx7	2	NCMT 110208
	TAGN Ø21								
	TAGN Ø22								
	TAGN Ø23	25	171	115	100				
	TAGN Ø24								
13	TAGN Ø25	25	181	125	110	V11	Tx9	2	NCMT 130308
	TAGN Ø26								
	TAGN Ø27	25	191	135	120				
	TAGN Ø28								
	TAGN Ø29								
16	TAGN Ø30	32	201	145	132	V41	Tx15	2	NCMT 16T308
	TAGN Ø31								
	TAGN Ø32								
	TAGN Ø33								
	TAGN Ø34	32	216	160	146				
	TAGN Ø35								
	TAGN Ø36								
	TAGN Ø37	32	226	170	156				
	TAGN Ø38								
	TAGN Ø39	32	236	180	166				

INSERTI NCMT

GRADO	TIPO DI LAVORAZIONE	NCMT					
		080204	090204	110208	130308	16T308	220412
R300	Qualità universale • PER ACCIAIO E ACCIAIO INOX • GHISA (come seconda scelta) • RIVESTITO	•	•	•	•	•	•

PARAMETRI DI TAGLIO

PUNTE 2xD / 3xD

MATERIALE		VELOCITÀ DI TAGLIO v _c m/min	AVANZAMENTO f (mm/giro) per Ø PUNTA			
			Ø14-19.5	Ø20-29	Ø30-49	Ø50-60
P	ACCIAIO DOLCE	150-300	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.14	0.10-0.14
	ACCIAIO AL CARBONIO	120-180	0.06-0.14	0.08-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20
	ACCIAIO LEGATO	120-180	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.18
M	ACCIAIO INOSSIDABILE	120-200	0.04-0.12	0.04-0.14	0.04-0.16	0.06-0.16
K	GHISA	120-170	0.08-0.15	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
	GHISA SFEROIDALE	90-125	0.06-0.13	0.08-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20

4xD

Usando punte 4xD ridurre:

_ la velocità di taglio di 20 m/min circa

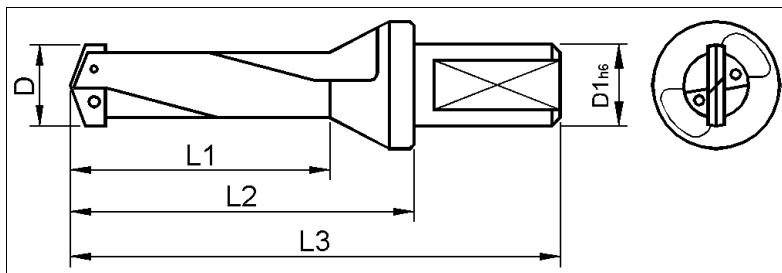
_ l'avanzamento del 20% circa

CUSPIDE

INSERTI AMEC/YG/ARNO
Ø9.5...88

B

PUNTA 4/10xD



- _ SCANALATURA ELICOIDALE
- _ ATTACCO CILINDRICO CON PIANETTO PARALLELO
- _ ADDUZIONE REFRIGERANTE POSTERIORE CON FORO FILETTATO 1/8" GAS

SERIE INSERTO	CODICE D'ORDINE	Dmin-Dmax	D1	L1	L2	L3		
Y	B 09-11 W20.35	9.5 - 11	20	35	60	102	V23	Tx6
Z	B 11.5-12.5 W20.65	11.5 - 12.7	20	65	92	134	V24	Tx6
	B 11.5-12.5 W20.115	11.5 - 12.7	20	115	142	184		
0	B 13-17.5 W20.50	13 - 17.5	20	50	70	112	V26	Tx7
	B 13-17.5 W20.85	13 - 17.5	20	85	105	147		
	B 13-17.5 W20.114	13 - 17.5	20	114	134	176		
0	B 15.5-17.5 W20.50	15.5 - 17.5	20	50	70	112	V26	Tx7
	B 15.5-17.5 W20.85	15.5 - 17.5	20	85	105	147		
	B 15.5-17.5 W20.114	15.5 - 17.5	20	114	134	176		
1	B 18-24 W25.78	17.8 - 24	25	78	108	158	V11	Tx9
	B 18-24 W25.118	17.8 - 24	25	118	148	198		
	B 18-24 W25.168	17.8 - 24	25	168	198	248		
	B 18-24 W25.218	17.8 - 24	25	218	248	298		
1	B 22-24 W25.78	21.5 - 24	25	78	108	158	V11	Tx9
	B 22-24 W25.118	21.5 - 24	25	118	148	198		
	B 22-24 W25.168	21.5 - 24	25	168	198	248		
	B 22-24 W25.218	21.5 - 24	25	218	248	298		
2	B 25-35 W32.97	24.5 - 35	32	97	129	184	V42	Tx15
	B 25-35 W32.137	24.5 - 35	32	137	169	224		
	B 25-35 W32.187	24.5 - 35	32	187	219	274		
	B 25-35 W32.257	24.5 - 35	32	257	289	344		
2	B 30-35 W32.97	29.5 - 35	32	97	129	184	V42	Tx15
	B 30-35 W32.137	29.5 - 35	32	137	169	224		
	B 30-35 W32.187	29.5 - 35	32	187	219	274		
	B 30-35 W32.257	29.5 - 35	32	257	289	344		
3	B 36-47 W40.300 *	36 - 47	40	300	345	415	V53c	Tx20
4	B 48-65 W40.300 *	48 - 65	40	300	345	415	V53	
5/6	B 64-88 W50.300 *	64 - 88	50	300	345	425	V63	Tx25

* Con adduzione refrigerante posteriore con foro filettato 1/4" GAS

PARAMETRI DI TAGLIO PUNTE A CUSPIDE

Inserti in METALLO DURO

MATERIALE	DUREZZA MATERIALE (Bhn)	GRADO INSERTO	VELOCITÀ DI TAGLIO Vc (m/min)			AVANZAMENTO f (mm/giro)				
			TiN	TiCN	TiAlN	Y/Z 09.5-12.5	0 013-17.5	1 018-24	2 025-35	3 036-47
ACCIAIO AUTOMATICO 9SMn36, 9SMnPb28, 10SPb20 etc	100-150	P40	101	113	125	0.18	0.28	0.36	0.44	0.50
	150-200	P40	88	99	110	0.16	0.26	0.33	0.39	0.45
	200-250	P40	82	88	101	0.14	0.23	0.31	0.41	0.42
ACCIAIO DOLCE C10, C15, C22, C25 etc	85-125	P40	94	110	119	0.20	0.24	0.31	0.42	0.46
	125-175	P40	82	88	107	0.18	0.24	0.31	0.39	0.43
	175-225	P40	76	82	96	0.15	0.22	0.29	0.36	0.40
	225-275	P40	62	73	84	0.13	0.22	0.29	0.36	0.40
ACCIAIO SEMIDOLCE C35, C40, C45 etc	125-175	P40	82	88	102	0.17	0.24	0.31	0.37	0.42
	175-225	P40	75	84	93	0.15	0.22	0.28	0.36	0.40
	225-275	P40	66	70	84	0.15	0.22	0.28	0.36	0.40
	275-325	P40	56	64	67	0.13	0.19	0.26	0.33	0.37
ACCIAIO STRUTTURALE St33, St37-2, St44-2, St52, St60 etc	100-150	P40	75	82	91	0.19	0.26	0.34	0.39	0.43
	150-250	P40	62	70	75	0.15	0.24	0.29	0.33	0.37
	250-350	P40	55	64	73	0.13	0.23	0.27	0.29	0.33
GHISA / S,G GG10, 20, 25, 35, 40, GGG50, 70, GTW35, GTS70 etc	120-150	K20	98	125	137	0.18	0.30	0.37	0.46	0.56
	150-200	K20	95	101	125	0.17	0.26	0.32	0.42	0.53
	200-220	K20	75	91	111	0.14	0.23	0.30	0.38	0.45
	220-260	K20	66	81	93	0.13	0.15	0.28	0.33	0.37
	260-320	K20	56	70	79	0.13	0.15	0.23	0.28	0.33
ACCIAIO LEGATO 45CrMo4, 42CrMo4, 16MnCr5, Ck75, 35CrMo4, 16MnCr5 etc	125-175	P40	79	85	98	0.18	0.25	0.32	0.40	0.45
	175-225	P40	73	81	88	0.15	0.23	0.29	0.38	0.42
	225-275	P40	66	73	81	0.15	0.21	0.28	0.37	0.41
	275-325	P40	62	70	78	0.12	0.20	0.27	0.33	0.40
	325-375	P40	53	58	64	0.10	0.18	0.23	0.30	0.38
ACCIAIO DA UTENSILI 102Cr6, 105WCr6, C75W etc	150-200	P40	50	56	67	0.09	0.18	0.22	0.28	0.31
	200-250	P40	37	46	50	0.09	0.18	0.22	0.28	0.31
LEGA RESISTENTE AL CALORE Hastelloy B, Inconel etc	140-220	K20	26	27	30	0.10	0.17	0.23	0.27	0.33
	220-310	K20	20	23	24	0.10	0.14	0.20	0.24	0.30
LEGA D'ACCIAIO AD ALTA RESISTENZA 36CrNiMo4, 34CrNiMo8, 40NiCrMo73 etc	225-300	P40	49	55	62	0.15	0.23	0.25	0.29	0.38
	300-350	P40	43	49	55	0.12	0.20	0.23	0.27	0.35
	350-400	P40	38	43	47	0.10	0.18	0.20	0.24	0.30
ALLUMINIO AlCuSiMn, AlMgSi0.5, AlZnMgCu1.5 etc	30	K20	366	396	427	0.24	0.38	0.45	0.50	0.53
	180	K20	244	290	291	0.22	0.33	0.40	0.45	0.48
ACCIAIO INOX X7Cr13, X10CrAl18, X5CrNi189, X5CrNiMo1810 etc	135-185	K20	50	55	62	0.19	0.19	0.21	0.24	0.30
	185-275	K20	38	44	46	0.15	0.17	0.20	0.21	0.25

Inserti in HSS

MATERIALE	DUREZZA MATERIALE (Bhn)	GRADO INSERTO	VELOCITÀ DI TAGLIO Vc (m/min)			AVANZAMENTO f (mm/giro)					
			TiN	TiCN	TiAlN	Y/Z 09.5-12.5	0 013-17.5	1 018-24	2 025-35	3 036-47	4 048-65
ACCIAIO AUTOMATICO 9SMn36, 9SMnPb28, 10SPb20 etc	100-150	HSS	63	79	84	0.16	0.23	0.31	0.40	0.48	0.55
	150-200	HSS	58	70	81	0.16	0.23	0.31	0.40	0.48	0.55
	200-250	HSS	51	66	72	0.14	0.23	0.31	0.38	0.48	0.57
ACCIAIO DOLCE C10, C15, C22, C25 etc	85-125	HSS	54	67	75	0.15	0.22	0.28	0.37	0.46	0.56
	125-175	HSS	51	63	72	0.15	0.22	0.28	0.37	0.46	0.56
	175-225	HSS	49	58	69	0.13	0.19	0.24	0.34	0.43	0.50
	225-275	HSS	45	56	66	0.13	0.19	0.24	0.34	0.43	0.50
ACCIAIO SEMIDOLCE C35, C40, C45 etc	125-175	HSS	52	63	75	0.14	0.22	0.28	0.35	0.45	0.55
	175-225	HSS	48	59	69	0.13	0.19	0.23	0.34	0.43	0.50
	225-275	HSS	45	56	63	0.13	0.19	0.23	0.34	0.43	0.50
	275-325	HSS	42	52	58	0.10	0.17	0.21	0.28	0.38	0.45
ACCIAIO STRUTTURALE St33, St37-2, St44-2, St52, St60 etc	100-150	HSS	44	56	63	0.14	0.23	0.29	0.25	0.44	0.50
	150-250	HSS	39	47	55	0.13	0.22	0.24	0.28	0.38	0.46
	250-350	HSS	32	41	45	0.10	0.20	0.22	0.24	0.34	0.40
GHISA / S,G GG10, 20 ,25, 35, 40, GGG50, 70, GTW35, GTS70 etc	120-150	HSS	52	64	75	0.16	0.30	0.40	0.49	0.59	0.69
	150-200	HSS	48	58	70	0.14	0.26	0.35	0.45	0.56	0.64
	200-220	HSS	42	53	58	0.14	0.23	0.30	0.41	0.46	0.52
	220-260	HSS	35	44	52	0.13	0.17	0.23	0.30	0.35	0.43
	260-320	HSS	29	35	41	0.10	0.15	0.16	0.23	0.28	0.35
ACCIAIO LEGATO 45CrMo4, 42CrMo4,16MnCr5, Ck75, 35CrMo4, 16MnCr5 etc	125-175	HSS	48	58	63	0.15	0.20	0.24	0.36	0.43	0.47
	175-225	HSS	45	56	58	0.13	0.20	0.24	0.36	0.42	0.46
	225-275	HSS	41	50	56	0.13	0.16	0.23	0.35	0.41	0.44
	275-325	HSS	39	47	53	0.09	0.15	0.22	0.28	0.38	0.41
	325-375	HSS	36	43	46	0.08	0.15	0.21	0.27	0.38	0.40
ACCIAIO DA UTENSILI 102Cr6, 105WCr6, C75W etc	150-200	HSS	25	34	36	0.09	0.15	0.19	0.25	0.28	0.36
	200-250	HSS	19	27	29	0.09	0.15	0.19	0.25	0.28	0.36
LEGA RESISTENTE AL CALORE Hastelloy B,Inconel etc	140-220	HSS	9	11	12	0.08	0.17	0.20	0.24	0.30	0.37
	220-310	HSS	8	9	11	0.08	0.14	0.18	0.19	0.25	0.29
LEGA D'ACCIAIO AD ALTA RESISTENZA 36CrNiMo4, 34CrNiMo8, 40NiCrMo73 etc	225-300	HSS	25	34	35	0.13	0.18	0.23	0.24	0.36	0.43
	300-350	HSS	19	26	27	0.10	0.18	0.23	0.24	0.36	0.43
	350-400	HSS	16	21	22	0.08	0.15	0.20	0.22	0.30	0.38
ALLUMINIO AlCuSiMn, AlMgSi0.5, AlZnMgCu1.5 etc	30	HSS	187	229	244	0.19	0.33	0.41	0.50	0.54	0.64
	180	HSS	92	137	137	0.19	0.33	0.41	0.46	0.54	0.64
ACCIAIO INOX X7Cr13, X10CrAl18, X5CrNi189, X5CrNiMo1810 etc	135-185	HSS	24	29	34	0.14	0.20	0.23	0.26	0.36	0.41
	185-275	HSS	20	23	29	0.12	0.18	0.20	0.24	0.30	0.36

NOTE

[illegible]

BARENATURA REGOLABILE **G**

BARENI REGOLABILI

RAI Ø6..50 - Insetto TC	G3
RAI Ø50..75 - Insetto TC/CC	G4
MTE Ø10..50 - Insetto CC	G5
Dispositivo di misurazione MISURAI	G6
Set di Bareni RAI e MTE	G7

TESTINE REGOLABILI

RAIMAX Ø28..250	G9
RAIMAX2 Ø148..250	G12

BARRE DI ALESATURA

Barre di alesatura e adattatori	G15
---------------------------------	-----

TESTINE PER BARRE DI ALESATURA

Insetto CN	G16
Insetto D N	G16
Insetto SN	G17
Insetto KN	G17
Insetto TN	G18
Insetto TC	G18
Insetto SP	G19
Insetto TP	G19



RAI
SYSTEM

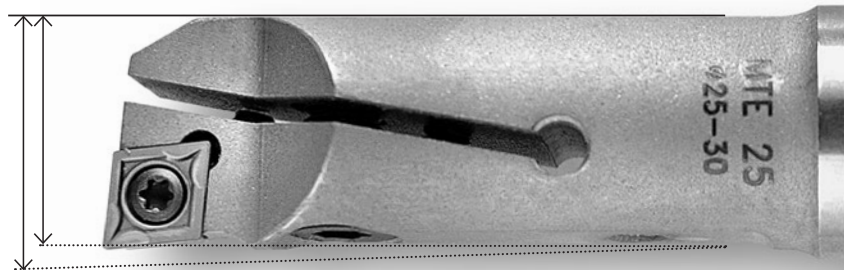
SISTEMA BREVETTATO
BARENO REGOLABILE
PER ALESATURA INTERNA

SEMPLICE
ED EFFICIENTE

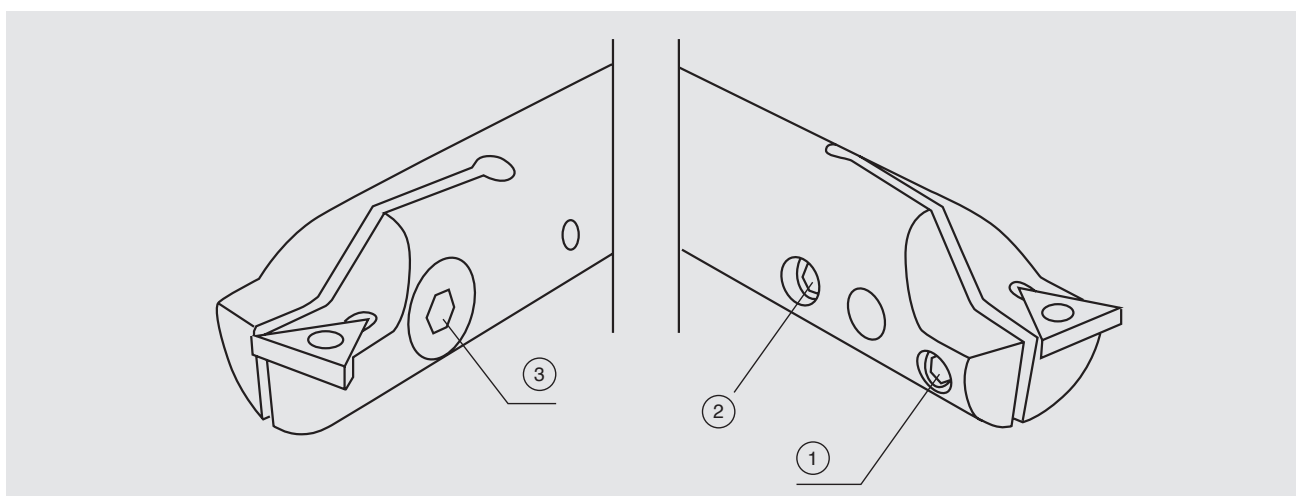
La regolazione centesimale del diametro permette, con lo stesso utensile, di ottenere **tutte le dimensioni all'interno dei diametri di riferimento**



RAI



MTE



ISTRUZIONI PER L'USO

ALLENTARE IL GRANO DI BLOCCAGGIO (2) E LA VITE (3)

MODIFICARE IL DIAMETRO* DI ALESATURA FACENDO RUOTARE IL GRANO DI REGOLAZIONE (1)

BLOCCARE PRIMA LA VITE (3) POI IL GRANO (2)

IL BARENO RAI É PRONTO PER ESSERE UTILIZZATO

*PER UNA CORRETTA REGOLAZIONE DEL DIAMETRO DESIDERATO
UTILIZZARE IL DISPOSITIVO DI REGOLAZIONE **MISURAI**

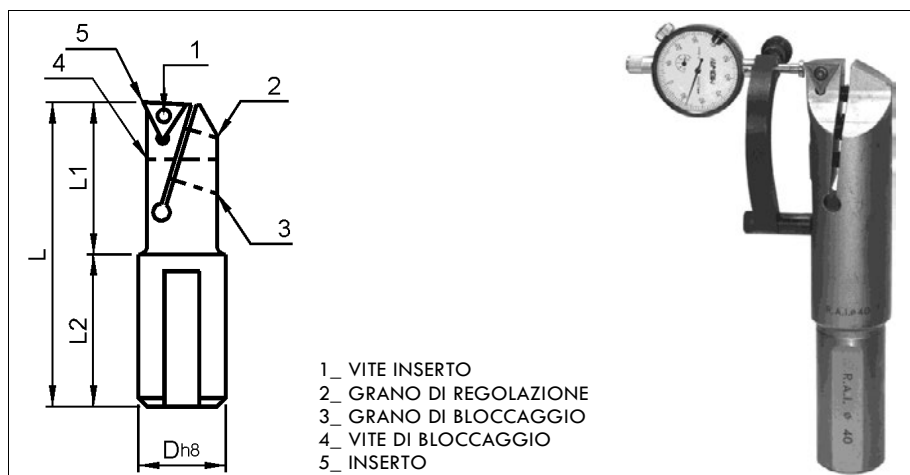


INFO TECNICHE **MISURAI**
A PAG G6

RAI

INSERTI WCMX 0201
TBGT 0601
TPGX 0802/TC..0802
TC..1102
TC..16T3

BARENO REGOLABILE
ALESATURA Ø6..50



1_ VITE INSERTO
2_ GRANO DI REGOLAZIONE
3_ GRANO DI BLOCCAGGIO
4_ VITE DI BLOCCAGGIO
5_ INSERTO

PER LA FINITURA OCCORRE LASCIARE CIRCA 0,2 mm DI SOVRAMETALLO

RAI • SERIE STANDARD

△	CODICE D'ORDINE	ALESATURA	L1	L	L2	D	1		2	3		4		INSERTO		
02	RAI Ø6	6-7	20	85	65	8	V24	Tx6	RE11	G15	0.89	BL11	Tx6	WCMT 0201		
06	RAI Ø7	7-8	25	90	65	8	V20	Tx6	RE9	G13	1.5	BL9	Tx7	TBGT 0601..L		
	RAI Ø8	8-10	25	90	65	8			RE10	G14	1.5	BL10	Tx9			
08	RAI Ø10	10-12	30	100	70	10			RE0	G0	1.5	BL0	Tx15	TPGX 0802..L TC..0802		
	RAI Ø12	12-15	40	105	65	12			RE1	G3	1.5	BL1	Tx20			
	RAI Ø15	15-17	50	110	60	16			RE2	G4	2	BL2	Tx25			
	RAI Ø17	17-20	50	110	60	16			RE12	G16	2	BL12				
11	RAI Ø20	20-25	60	120	60	20			V25	Tx7	RE3	G5	2.5	BL3	5	TC..1102
16	RAI Ø25	25-30	70	140	70	25			V4	Tx15	RE4	G6	2.5	BL4	5	TC..16T3
	RAI Ø30	30-35	90	160	70	25	RE5	G7			4	BL5	6			
	RAI Ø35	35-40	100	170	70	32	RE6	G8			4	BL6	8			
	RAI Ø40	40-45	120	190	70	32	RE7	G9			4	BL7				
	RAI Ø45	45-50	150	220	70	32	RE8	G10			4	BL8				

RAI SC • SERIE CORTA

N° 16 - 16T3 - 16T3 - 16T3														
	CODICE D'ORDINE	ALESATURA	L1	L	L2	D	1		2	3		4		INSERTO
16	RAI Ø30 SC	30-35	64	120	56	25	V4	Tx15	RE5	G7	4	BL5	6	TC..16T3
	RAI Ø35 SC	35-40	64	120	56	25			RE6	G8	4	BL6		
	RAI Ø40 SC	40-45	74	130	56	25			RE7	G9	4	BL7	8	
	RAI Ø45 SC	45-50	94	150	56	25			RE8	G10	4	BL8		

RAI SL • SERIE LUNGA

	CODICE D'ORDINE	ALESATURA	L1	L	L2	D	1		2	3		4		INSERTO			
08	RAI Ø12 SL	12-15	60	130	70	12	V20	Tx6	RE1	G3	1.5	BL1	Tx20	TPGX 0802..L TC..0802			
	RAI Ø15 SL	15-20	70	140	70	16			RE2	G4	2	BL2	Tx25				
11	RAI Ø20 SL	20-25	80	150	70	20	V25	Tx7	RE3	G5	2.5	BL3	5	TC..1102			
16	RAI Ø25 SL	25-30	100	170	70	25			RE4	G6	2.5	BL4	5				
	RAI Ø30 SL	30-35	120	190	70	25			V4	Tx15	RE5	G7	4		BL5	6	TC..16T3
	RAI Ø35 SL	35-40	155	225	70	32					RE6	G8	4		BL6		

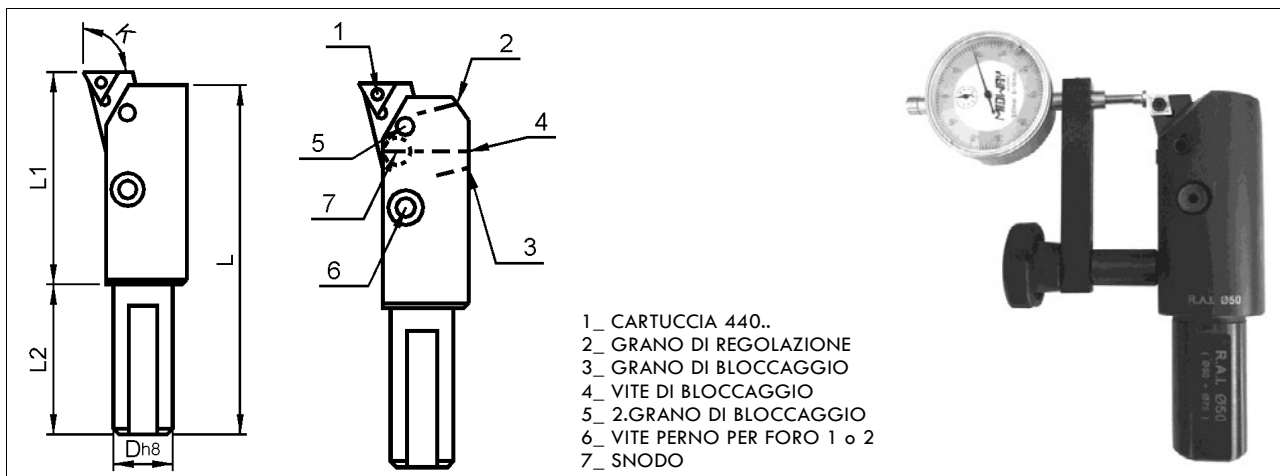
LE DIMENSIONI DEGLI UTENSILI, PER ESIGENZE COSTRUTTIVE, POSSONO ESSERE SUSCETTIBILI DI VARIAZIONI SENZA PREAVVISO

IL BARENO RAI È UN PRODOTTO BREVETTATO

RAI 50

INSERTI CC..09T3
TC..16T3

BARENO REGOLABILE CON CARTUCCIA
ALESATURA Ø50..75



CODICE D'ORDINE	ALESATURA	L1	L	L2	D	1	2	3	4	5	6	7		
RAI Ø50	50-75	95-97	150	60	32	440..	RE21	G21	BL21	GBL21	VP21	PA21	4	6

LE DIMENSIONI DEGLI UTENSILI, PER ESIGENZE COSTRUTTIVE, POSSONO ESSERE SUSCETTIBILI DI VARIAZIONI SENZA PREAVVISO

Per ottenere il range completo di alesatura Ø50..75 occorre:

RAI Ø50 + 1 cartuccia 440..104° + 1 cartuccia 440..109°

ALESATURA	CARTUCCIA	FORO per la posizione della vite 6	ANGOLO K
Ø 50 - 51	440.11-16 104° oppure 440.31-09 104°	1	91° - 90°
Ø 51,5 - 59	440.21-16 109° oppure 440.41-09 109°	1	94° - 90°
Ø 59,5 - 68	440.11-16 104° oppure 440.31-09 104°	2	95° - 90°
Ø 68,5 - 75	440.21-16 109° oppure 440.41-09 109°	2	96° - 91°

CARTUCCIA 440..16					CARTUCCIA 440..09				
CODICE D'ORDINE	A	INSERTO			CODICE D'ORDINE	A	INSERTO		
440.11-16 104°	104°	TC..16T3	V4c	Tx15	440.31-09 104°	104°	CC..09T3	V4c	Tx15
440.21-16 109°	109°	TC..16T3			440.41-09 109°	109°	CC..09T3		

Il RAI 50 e le cartucce sono venduti singolarmente

IL BARENO RAI È UN **PRODOTTO BREVETTATO**

MTE

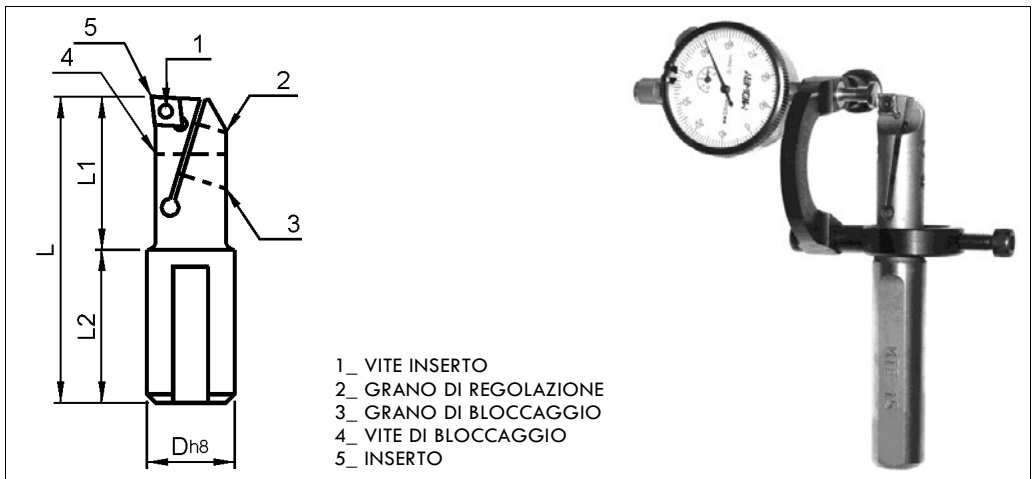
INSERTI

CC... 0602

CC... 09T3

BARENO REGOLABILE

ALESATURA Ø10..50



PER LA FINITURA OCCORRE LASCIARE CIRCA 0,2 mm DI SOVRAMETALLO

	CODICE D'ORDINE	ALESATURA	L1	L	L2	D	1		2	3		4		INSERTO
06	MTE Ø10	10-12	30	100	70	10	V28	Tx7	RE1	RE0	1.5	BL0	Tx15	CC...0602
	MTE Ø12	12-15	40	105	65	12			RE1	G3	1.5	BL1	Tx20	
	MTE Ø15	15-20	50	110	60	16			RE2	G4	2	BL2	Tx25	
	MTE Ø20	20-25	60	120	60	20			RE3	G5	2.5	BL3	5	
09	MTE Ø25	25-30	70	140	70	25	V36	Tx15	RE4	G6	2.5	BL4	5	CC...09T3
	MTE Ø30	30-35	90	160	70	25			RE5	G7	4	BL5	6	
	MTE Ø35	35-40	100	170	70	32			RE6	G8	4	BL6	8	
	MTE Ø40	40-45	120	190	70	32			RE7	G9	4	BL7		
	MTE Ø45	45-50	150	220	70	32			RE8	G10	4	BL8		

LE DIMENSIONI DEGLI UTENSILI, PER ESIGENZE COSTRUTTIVE, POSSONO ESSERE SUSCETTIBILI DI VARIAZIONI SENZA PREAVVISO

IL BARENO MTE È UN **PRODOTTO BREVETTATO**

PER LA REGOLAZIONE CENTESIMALE DEL DIAMETRO DI TAGLIO DI BARENI REGOLABILI RAI E MTE

Il dispositivo MISURAI permette di misurare le variazioni di diametro che si vogliono eseguire sul barenò RAI o MTE e di compensare la tolleranza e l'usura dell'inserto al momento della sua sostituzione.

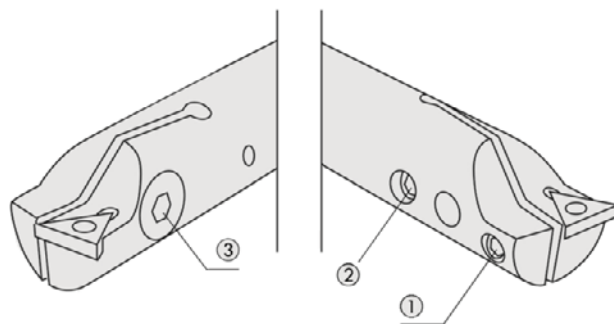
Il dispositivo MISURAI è un'alternativa al presetting poiché la misurazione si effettua direttamente in macchina, risultando più affidabile.

		CODICE D'ORDINE	BARENI	COMPARATORE	TIPOLOGIA
 MISURAI AD ANELLO Composto da un anello, un cilindretto forato ed un comparatore centesimale	 MISURAI A BRACCETTO Composto da un braccetto, un cilindretto forato ed un comparatore centesimale	MISURAI 10-12+C	RAI Ø10 MTE Ø10 RAI Ø12 RAI Ø12SL MTE Ø12	COM 1/100-05	ANELLO
		MISURAI 15+C	RAI Ø15 RAI Ø15SL MTE Ø15 RAI Ø17	COM 1/100-05	ANELLO
		MISURAI 20-25+C	RAI Ø20 RAI Ø20SL MTE Ø20 RAI Ø25 RAI Ø25SL MTE Ø25	COM 1/100-05	BRACCETTO
		MISURAI 30-35+C	RAI Ø30 RAI Ø30SL MTE Ø30 RAI Ø35 RAI Ø35SL MTE Ø35	COM 1/100-05	BRACCETTO
		MISURAI 40-45+C	RAI Ø40 MTE Ø40 RAI Ø45 RAI Ø45SC MTE Ø45	COM 1/100-05	BRACCETTO
		MISURAI 50+C	RAI Ø50	COM 1/100-010	BRACCETTO

N.B. PER ORDINARE IL DISPOSITIVO SENZA IL COMPARATORE OMETTERE "+C" (ES. MISURAI 10-12)

ISTRUZIONI D'USO PER IL DISPOSITIVO MISURAI

- 1_ Montare il MISURAI sul corpo del barenò RAI o MTE
- 2_ Appoggiare il puntalino piatto sullo spigolo dell'inserto
- 3_ Azzerare il comparatore
- 4_ Allentare il grano di bloccaggio (2) e la vite (3)
- 5_ Modificare il diametro di alesatura facendo ruotare il grano di regolazione (1) e leggendo la variazione centesimale sul quadrante del comparatore
- 6_ Ottenuta la misura desiderata, bloccare prima la vite (3) poi il grano (2)
- 7_ Smontare il MISURAI: il barenò è pronto per essere utilizzato



SET DI BARENI RAI / MTE

	CODICE D'ORDINE	QUANTITA'	Contenuto del SET
	SET RAI 6-25	1	RAI Ø6
		1	RAI Ø7
		1	RAI Ø8
		1	RAI Ø10
		1	RAI Ø12
		1	RAI Ø15
		1	RAI Ø20
		1	RAI Ø25
		1	Chiavi e viti in dotazione

	CODICE D'ORDINE	QUANTITA'	Contenuto del SET
	SET RAI 6-45	1	RAI Ø6
		1	RAI Ø7
		1	RAI Ø8
		1	RAI Ø10
		1	RAI Ø12
		1	RAI Ø15
		1	RAI Ø20
		1	RAI Ø25
		1	RAI Ø30
		1	RAI Ø35
		1	RAI Ø40
		1	RAI Ø45
		1	Chiavi e viti in dotazione

	CODICE D'ORDINE	QUANTITA'	Contenuto del SET
	SET MTE 10-45	1	MTE Ø10
		1	MTE Ø12
		1	MTE Ø15
		1	MTE Ø20
		1	MTE Ø25
		1	MTE Ø30
		1	MTE Ø35
		1	MTE Ø40
		1	MTE Ø45
		1	Chiavi e viti in dotazione

A RICHIESTA SI PREPARANO SET CON QUALSIASI ASSORTIMENTO DI BARENI ALL'INTERNO



RAIMAX
SYSTEM

**SISTEMA BREVETTATO
PER BARENATURA
REGOLABILE**

RAIMAX

TESTINA REGOLABILE PER
BARENATURA E ALESATURA
MONTABILE SU **ATTACCO
PORTAFRESE A TRASCINAMENTO
FRONTALE ISO6462**

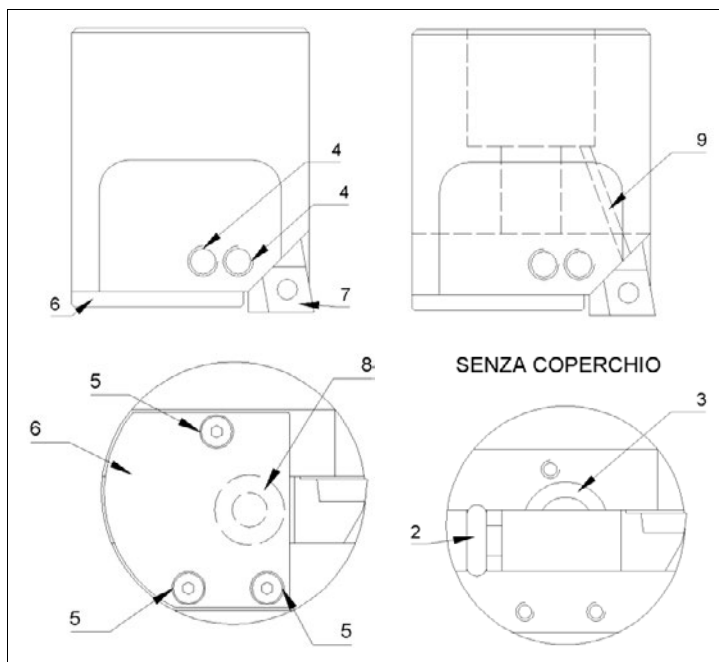
PER MANDRINI **DIN 69893 HSK,**
DIN 69871 TC, MAS 403 BT,
DIN 2080 ISO, A LUNGHEZZE
VARIABILI **FINO A 350mm**
COMUNEMENTE REPERIBILI IN
COMMERCIO



RAIMAX2

TESTINA REGOLABILE PER BARENATURA E ALESATURA A DUE CARTUCCE,
UNA DI SGROSSATURA E UNA DI FINITURA, MONTABILE SU
ATTACCO PORTAFRESE A TRASCINAMENTO FRONTALE ISO6462
PER MANDRINI **DIN 69893 HSK, DIN 69871 TC, MAS 403 BT,**
DIN 2080 ISO, A LUNGHEZZE VARIABILI FINO A 350mm
COMUNEMENTE REPERIBILI IN COMMERCIO

La testina regolabile RAIMAX permette l'esecuzione di lavorazioni di barenatura e alesatura. Tutte le testine hanno il foro di lubrificazione. La regolazione del diametro di taglio dell'utensile è ottenuta tramite la rotazione di una vite. Quest'ultima fa scorrere, radialmente all'asse di rotazione della testina, una cartuccia ad inserti posizionata all'interno di una scanalatura a forma di U ricavata nel corpo dell'utensile. L'attacco della testina permette di montare tale utensile sui mandrini porta-frese comunemente reperibili in commercio. Per la regolazione centesimale del diametro di taglio si utilizza il dispositivo MISURAIMAX composto da un braccetto, un cilindretto forato ed un comparatore centesimale (o millesimale su richiesta).



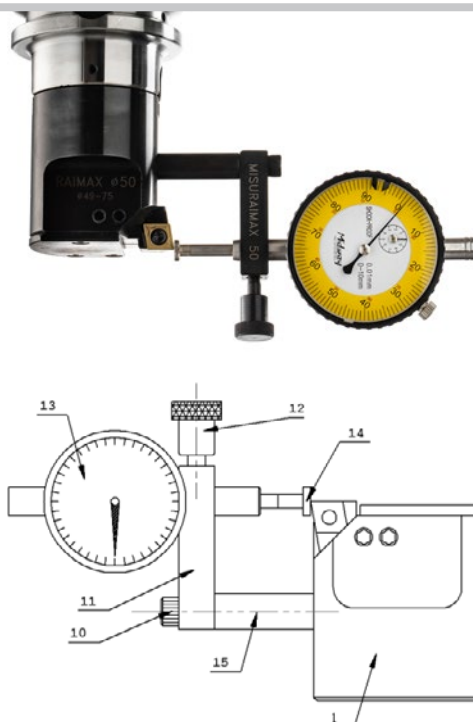
- 1_ TESTINA RAIMAX
- 2_ VITE DI REGOLAZIONE CARTUCCIA
- 3_ VITE DI BLOCCAGGIO CONO
- 4_ GRANI DI BLOCCAGGIO CARTUCCIA
- 5_ VITI DI BLOCCAGGIO COPERCHIO
- 6_ COPERCHIO
- 7_ CARTUCCIA
- 8_ MOLLA A TAZZA
- 9_ FORO DI LUBRIFICAZIONE
- 10_ VITE DI BLOCCAGGIO MISURAIMAX
- 11_ BRACCETTO
- 12_ VITE DI BLOCCAGGIO COMPARATORE
- 13_ COMPARATORE
- 14_ PUNTALINO PIATTO PER COMPARATORE
- 15_ CILINDRO FORATO

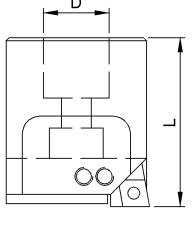
ISTRUZIONI D'USO PER IL RAIMAX:

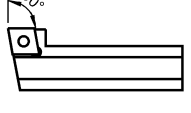
- Svitare le viti (5) e togliere il coperchio (6)
- Allentare le viti (4)
- Estrarre la cartuccia (7) dal suo alloggiamento
- Montare la testina sul mandrino e bloccarla tramite la vite (3)
- Ricollocare la cartuccia (7) nel suo alloggiamento
- Rimontare il coperchio avvitando le viti (5)
- Regolare la misura del diametro di taglio facendo ruotare la vite (2) la quale permette lo spostamento della cartuccia (7)
- Avvitare le viti (4)
- La testina RAIMAX è pronta per essere utilizzata

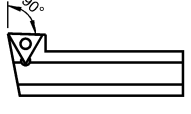
ISTRUZIONI D'USO PER IL MISURAIMAX:

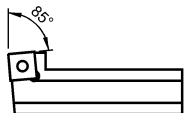
- Assicurarsi che le due viti di bloccaggio della cartuccia (4) siano serrate
- Montare il MISURAIMAX senza comparatore al corpo della testina avvitando la vite (10)
- Introdurre il comparatore all'interno del foro del braccetto (11), avvicinarlo alla testina fino a far toccare il puntalino (14) sullo spigolo dell'inserto della cartuccia e serrare in maniera non eccessiva la vite di bloccaggio del comparatore (12)
- Azzerare il comparatore
- Allentare le due viti di bloccaggio della cartuccia (4)
- Modificare il diametro di alesatura della testina facendo ruotare la vite di regolazione (2) e leggendo la variazione centesimale sul quadrante del comparatore
- Ottenuta la misura desiderata bloccare le viti (4)
- Smontare il MISURAIMAX svitando la vite (10)
- La testina RAIMAX è pronta per essere utilizzata



	CODICE D'ORDINE	ALESATURA	D	L	CARTUCCE UTILIZZABILI		
	RAIMAX 30	28-40	16	45	SCGCL 08-06	STGPL 08-09	-
	RAIMAX 40	39-55	16	50	SCGCL 10-06	STGPL 10-09	-
	RAIMAX 50	49-75	22	56	SCGCL 12-09	STGPL 12-11	SSXCL 12-09
	RAIMAX 75	74-115	27	65	SCGCL 16-09	STGPL 16-11	SSXCL 16-09
	RAIMAX 100	98-160	40	68	SCGCL 20-09N	STGPL 20-11N	SSXCL 20-09N
	RAIMAX 150	148-250	40	68	SCGCL 20L-09N	STGPL 20L-11N	SSXCL 20L-09N
	RAIMAX 250	248-350	40	68	SCGCL 20L-09N	STGPL 20L-11N	SSXCL 20L-09N

CODICE D'ORDINE CARTUCCIA SCGCL		INSERTO		
	SCGCL 08-06	CC...0602	V28	Tx7
	SCGCL 10-06			
	SCGCL 12-09	CC...09T3	V4c	Tx15
	SCGCL 16-09			
	SCGCL 20-09N			
	SCGCL 20L-09N			

CODICE D'ORDINE CARTUCCIA STGPL		INSERTO		
	STGPL 08-09	TPGX 0902	V28	Tx7
	STGPL 10-09			
	STGPL 12-11	TPGX 1103	V10	Tx9
	STGPL 16-11			
	STGPL 20-11N			
	STGPL 20L-11N			

CODICE D'ORDINE CARTUCCIA SSXCL		INSERTO		
	SSXCL 12-09	SC...09T3	V4c	Tx15
	SSXCL 16-09			
	SSXCL 20-09N			
	SSXCL 20L-09N			

RICAMBI : Vedi figura a pagina G9

1 #	2 #	3 #	4 #	5 #	6 #
TESTINA	VITE REGOLAZIONE CARTUCCIA	VITE BLOC. CONO	2 x VITE BLOC. CARTUCCIA	n x VITI COPERCHIO	COPERCHIO
RAIMAX 30	VR30	SR M 8 R/L	GG30	2 x VCC30	CC30
RAIMAX 40	VR40	SR M 8x20	GG40	3 x VCC40	CC40
RAIMAX 50	VR50	SR M10x20	GG50	3 x VCC50	CC50
RAIMAX 75	VR75	SR M12x25	GG75	4 x VCC75	CC75
RAIMAX 100	VR100N	SR M20X	GG100	4 x VCC100	CC100
RAIMAX 150	VR150N	SR M20X	GG150	4 x VCC150	CC150
RAIMAX 250	VR250	SR M20X	GG150	4 x VCC150	CC250

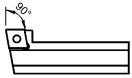
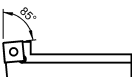
DISPOSITIVO DI REGOLAZIONE

#SU RICHIESTA È FORNIBILE ANCHE IL COMPARATORE MILLESIMALE

CODICE D'ORDINE	TESTINA	COMPOSIZIONE	
MISURAIMAX 30-40+C	RAIMAX 30	MISURAIMAX 30-40	COM 1/100-05#
	RAIMAX 40		
MISURAIMAX 50+C	RAIMAX 50	MISURAIMAX 50	COM 1/100-010#
MISURAIMAX 75+C	RAIMAX 75	MISURAIMAX 75	COM 1/100-010#
MISURAIMAX 100+C	RAIMAX 100	MISURAIMAX 100	COM 1/100-010#
MISURAIMAX 150+C	RAIMAX 150	MISURAIMAX 150	COM 1/100-010#
MISURAIMAX 250+C	RAIMAX 250	MISURAIMAX 250	COM 1/100-010#

N.B. PER ORDINARE IL DISPOSITIVO SENZA IL COMPARATORE OMETTERE "+C" (ES. MISURAIMAX 30-40)

SET RAIMAX

TIPO DI CARTUCCIA	INSERTO	SET CON 1 CARTUCCIA	COMPOSIZIONE
 SCGCL	CC...0602	SET RAIMAX 30 SC	1 TESTINA RAIMAX 30 1 CARTUCCIA SCGCL 08-06 1 MISURAIMAX 30-40 + COMPARATORE 1/100-05
		SET RAIMAX 40 SC	1 TESTINA RAIMAX 40 1 CARTUCCIA SCGCL 10-06 1 MISURAIMAX 30-40 + COMPARATORE 1/100-05
	CC...09T3	SET RAIMAX 50 SC	1 TESTINA RAIMAX 50 1 CARTUCCIA SCGCL 12-09 1 MISURAIMAX 50 + COMPARATORE 1/100-010
		SET RAIMAX 75 SC	1 TESTINA RAIMAX 75 1 CARTUCCIA SCGCL 16-09 1 MISURAIMAX 75 + COMPARATORE 1/100-010
		SET RAIMAX 100 SC	1 TESTINA RAIMAX 100 1 CARTUCCIA SCGCL 20-09 1 MISURAIMAX 100 + COMPARATORE 1/100-010
		SET RAIMAX 150 SC	1 TESTINA RAIMAX 150 1 CARTUCCIA SCGCL 20L-09 1 MISURAIMAX 150 + COMPARATORE 1/100-010
 STGPL	TPGX 0902	SET RAIMAX 30 ST	1 TESTINA RAIMAX 30 1 CARTUCCIA STGPL 08-09 1 MISURAIMAX 30-40 + COMPARATORE 1/100-05
		SET RAIMAX 40 ST	1 TESTINA RAIMAX 40 1 CARTUCCIA STGPL 10-09 1 MISURAIMAX 30-40 + COMPARATORE 1/100-05
	TPGX 1103	SET RAIMAX 50 ST	1 TESTINA RAIMAX 50 1 CARTUCCIA STGPL 12-11 1 MISURAIMAX 50 + COMPARATORE 1/100-010
		SET RAIMAX 75 ST	1 TESTINA RAIMAX 75 1 CARTUCCIA STGPL 16-11 1 MISURAIMAX 75 + COMPARATORE 1/100-010
		SET RAIMAX 100 ST	1 TESTINA RAIMAX 100 1 CARTUCCIA STGPL 20-11 1 MISURAIMAX 100 + COMPARATORE 1/100-010
		SET RAIMAX 150 ST	1 TESTINA RAIMAX 150 1 CARTUCCIA STGPL 20L-11 1 MISURAIMAX 150 + COMPARATORE 1/100-010
 SSXCL	SC...09T3	SET RAIMAX 50 SS	1 TESTINA RAIMAX 50 1 CARTUCCIA SSXCL 12-09 1 MISURAIMAX 50 + COMPARATORE 1/100-010
		SET RAIMAX 75 SS	1 TESTINA RAIMAX 75 1 CARTUCCIA SSXCL 16-09 1 MISURAIMAX 75 + COMPARATORE 1/100-010
		SET RAIMAX 100 SS	1 TESTINA RAIMAX 100 1 CARTUCCIA SSXCL 20-09 1 MISURAIMAX 100 + COMPARATORE 1/100-010
		SET RAIMAX 150 SS	1 TESTINA RAIMAX 150 1 CARTUCCIA SSXCL 20L-09 1 MISURAIMAX 150 + COMPARATORE 1/100-010

SET RAIMAX COMPLETO

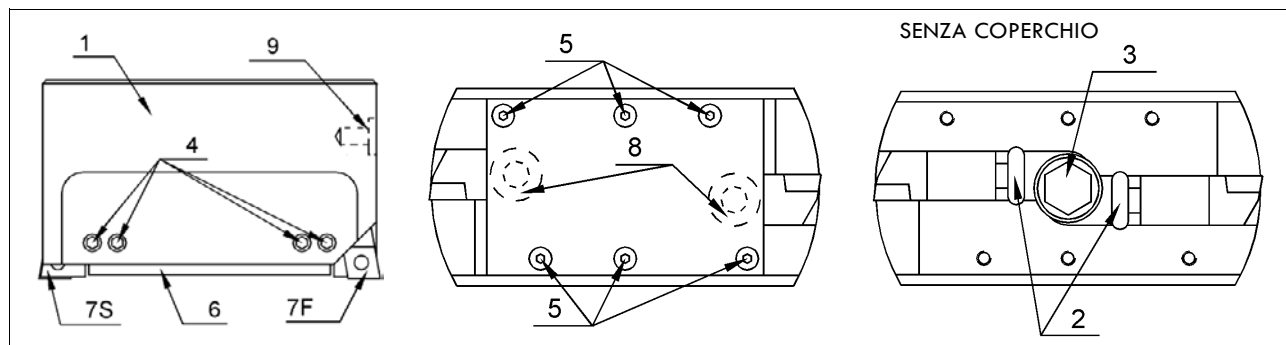
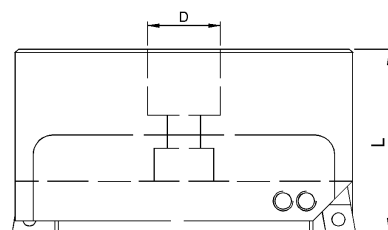
SET RAIMAX COMPLETO	COMPOSIZIONE
SET RAIMAX 30 A	1 TESTINA RAIMAX 30 2 CARTUCCE: SCGCL 08-06 / STGPL 08-09 1 MISURAIMAX 30-40 + COMPARATORE 1/100-05
SET RAIMAX 40 A	1 TESTINA RAIMAX 40 2 CARTUCCE: SCGCL 10-06 / STGPL 10-09 1 MISURAIMAX 30-40 + COMPARATORE 1/100-05
SET RAIMAX 50 A	1 TESTINA RAIMAX 50 3 CARTUCCE: SCGCL 12-09 / STGPL 12-11 / SSXCL 12-09 1 MISURAIMAX 50 + COMPARATORE 1/100-010
SET RAIMAX 75 A	1 TESTINA RAIMAX 75 3 CARTUCCE: SCGCL 16-09 / STGPL 16-11 / SSXCL 16-09 1 MISURAIMAX 75 + COMPARATORE 1/100-010
SET RAIMAX 100 A	1 TESTINA RAIMAX 100 3 CARTUCCE: SCGCL 20-09 / STGPL 20-11 / SSXCL 20-09 1 MISURAIMAX 100 + COMPARATORE 1/100-010
SET RAIMAX 150 A	1 TESTINA RAIMAX 150 3 CARTUCCE: SCGCL 20L-09 / STGPL 20L-11 / SSXCL 20L-09 1 MISURAIMAX 150 + COMPARATORE 1/100-010

MONTABILE SU MANDRINI PORTAFRESE A TRASCINAMENTO FRONTALE ISO6462
CON DOPPIA CARTUCCIA **SGROSSATURA-FINITURA**

La testina regolabile RAIMAX2 permette l'esecuzione di lavorazioni di barenatura ed alesatura. A differenza del RAIMAX, monta due cartucce: una di sgrossatura e una di finitura.

Tutte le testine hanno il foro di lubrificazione.

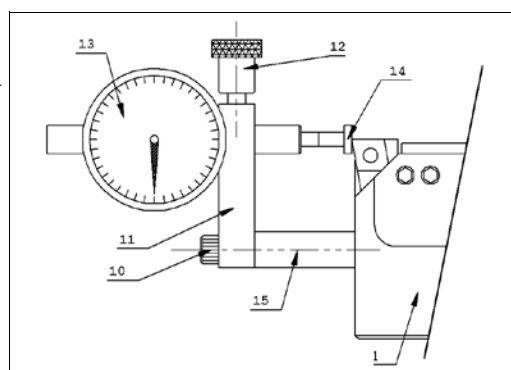
La regolazione del diametro di taglio dell'utensile è ottenuta tramite la rotazione di una vite. Quest'ultima fa scorrere, radialmente all'asse di rotazione della testina, una cartuccia ad inserti posizionata all'interno di una scanalatura a forma di U ricavata nel corpo dell'utensile. L'attacco della testina permette di montare tale utensile sui mandrini porta-frese comunemente reperibili in commercio. Per la regolazione centesimale del diametro di taglio si utilizza il dispositivo MISURAIMAX2 composto da un braccetto, un cilindretto forato ed un comparatore centesimale (o millesimale su richiesta).



- 1_ TESTINA RAIMAX2
- 2_ VITI DI REGOLAZIONE CARTUCCIA
- 3_ VITE DI BLOCCAGGIO CONO
- 4_ GRANI DI BLOCCAGGIO CARTUCCIA
- 5_ VITI DI BLOCCAGGIO COPERCHIO
- 6_ COPERCHIO
- 7F_ **CARTUCCIA FINITURA**
- 7S_ **CARTUCCIA SGROSSATURA**
- 8_ MOLLE A TAZZA
- 9_ FORO PER MISURAIMAX2
- 10_ VITE DI BLOCCAGGIO MISURAIMAX2
- 11_ BRACCETTO
- 12_ VITE DI BLOCCAGGIO COMPARATORE
- 13_ **COMPARATORE**
- 14_ PUNTALINO PIATTO PER COMPARATORE
- 15_ CILINDRO FORATO

ISTRUZIONI D'USO PER IL RAIMAX2:

- Svitare le viti (5) e togliere il coperchio (6)
- Allentare le viti (4)
- Estrarre le cartucce (7S e 7F) dai loro alloggiamenti
- Montare la testina sul mandrino e bloccarla tramite la vite (3)
- Ricollocare le cartucce (7S e 7F) nei loro alloggiamenti
- Rimontare il coperchio avvitando le viti (5)
- Regolare la misura del diametro di taglio facendo ruotare le viti (2) che permettono lo spostamento delle cartucce (7S e 7F)
- Avvitare le viti (4)
- La testina RAIMAX2 è pronta per essere utilizzata



ISTRUZIONI D'USO PER IL MISURAIMAX2:

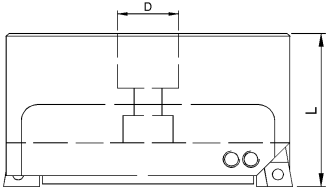
- Assicurarsi che le viti di bloccaggio della cartuccia (4) siano serrate
- Montare il MISURAIMAX2 senza comparatore al corpo della testina avvitando la vite (10)
- Introdurre il comparatore all'interno del foro del braccetto (11), avvicinarlo alla testina fino a far toccare il puntalino (14) sullo spigolo dell'inserto della cartuccia e serrare in maniera non eccessiva la vite di bloccaggio del comparatore (12)
- Azzerare il comparatore
- Allentare le viti di bloccaggio della cartuccia (4)
- Modificare il diametro di alesatura della testina facendo ruotare la vite di regolazione (2) e leggendo la variazione centesimale sul quadrante del comparatore
- Ottenuta la misura desiderata bloccare le viti (4)
- Smontare il MISURAIMAX2 svitando la vite (10)
- La testina RAIMAX2 è pronta per essere utilizzata

RAIMAX2

TESTINA REGOLABILE

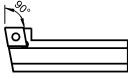
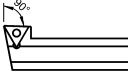
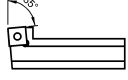
ALESATURA Ø148..250

MONTABILE SU MANDRINI PORTAFRESE A TRASCINAMENTO FRONTALE ISO6462
CON DOPPIA CARTUCCIA **SGROSSATURA-FINITURA**

	TESTINA	ALESATURA	D	L
	RAIMAX2 150	148-200	40	68/69
	RAIMAX2 200	198-250	40	68/69

TESTINA	CARTUCCE FINITURA			CARTUCCE SGROSSATURA	
RAIMAX2 150	SCGCL 20F-09	STGPL 20F-11	SSXCL 20F-09	SCGCL 20S-09	SSXCL 20S-09
RAIMAX2 200					

CARTUCCE

CODICE D'ORDINE CARTUCCIA		INSERTO		
	SCGCL 20F-09	CC..09T3	V4c	Tx15
	SCGCL 20S-09			
	STGPL 20F-11	TPGX 1103	V10	Tx9
	SSXCL 20F-09	SC..09T3	V4c	Tx15
	SSXCL 20S-09			

RICAMBI

1 #	2 #	3 #	4 #	5 #	6 #
TESTINA	2 x VITE REGOLAZIONE	VITE BLOC. CONO	4 x VITE BLOC. CART.	4 x VITI COPERCHIO	COPERCHIO
RAIMAX2 150	VR150-DP	SR M20X	GG150	VCC150	CC150-DP
RAIMAX2 200	VR200-DP	SR M20X	GG200	VCC200	CC200-DP

Vedi figura a pagina precedente

DISPOSITIVO DI REGOLAZIONE

*SU RICHIESTA È FORNIBILE ANCHE IL COMPARATORE MILLESIMALE

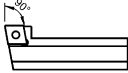
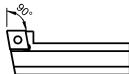
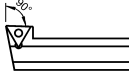
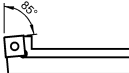
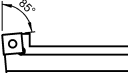
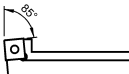
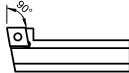
CODICE D'ORDINE	TESTINA	COMPOSIZIONE	
MISURAIMAX2 150-200+C	RAIMAX2 150	MISURAIMAX2 150-200	COM 1/100-010*
	RAIMAX2 200		

N.B. PER ORDINARE IL DISPOSITIVO SENZA IL COMPARATORE OMETTERE “+C” (ES. MISURAIMAX2 150-200)

RAIMAX2 E MISURAIMAX2 SONO PRODOTTI BREVETTATI

SET RAIMAX2

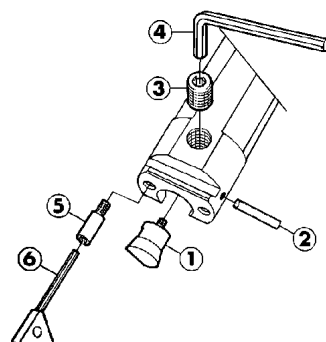
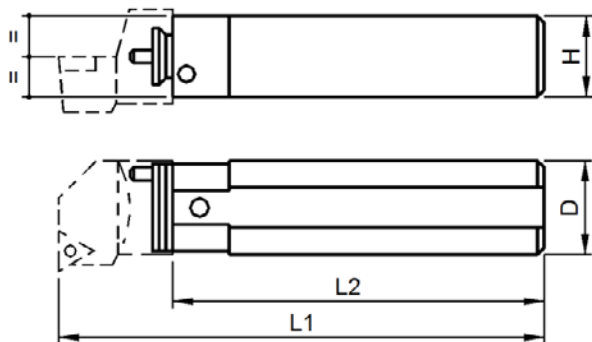
TESTINA + 2 CARTUCCE (SGROSSATURA E FINITURA) + MISURAIMAX2 + COMPARATORE

SGROSSATURA	FINITURA	SET RAIMAX2	COMPOSIZIONE
 SCGCL 20S-09 CC..09T3	 SCGCL 20F-09 CC..09T3	SET RAIMAX2 150 1	1 TESTINA RAIMAX2 150 1 CARTUCCIA SGROSSATURA SCGCL 20S-09 1 CARTUCCIA FINITURA SCGCL 20F-09 1 MISURAIMAX2 150-200 1 COMPARATORE 1/100-010
		SET RAIMAX2 200 1	1 TESTINA RAIMAX2 200 1 CARTUCCIA SGROSSATURA SCGCL 20S-09 1 CARTUCCIA FINITURA SCGCL 20F-09 1 MISURAIMAX2 150-200 1 COMPARATORE 1/100-010
	 STGPL 20F-11 TPGX 1103	SET RAIMAX2 150 2	1 TESTINA RAIMAX2 150 1 CARTUCCIA SGROSSATURA SCGCL 20S-09 1 CARTUCCIA FINITURA STGPL 20F-11 1 MISURAIMAX2 150-200 1 COMPARATORE 1/100-010
		SET RAIMAX2 200 2	1 TESTINA RAIMAX2 200 1 CARTUCCIA SGROSSATURA SCGCL 20S-09 1 CARTUCCIA FINITURA STGPL 20F-11 1 MISURAIMAX2 150-200 1 COMPARATORE 1/100-010
	 SSXCL 20F-09 SC..09T3	SET RAIMAX2 150 3	1 TESTINA RAIMAX2 150 1 CARTUCCIA SGROSSATURA SCGCL 20S-09 1 CARTUCCIA FINITURA SSXCL 20F-09 1 MISURAIMAX2 150-200 1 COMPARATORE 1/100-010
		SET RAIMAX2 200 3	1 TESTINA RAIMAX2 200 1 CARTUCCIA SGROSSATURA SCGCL 20S-09 1 CARTUCCIA FINITURA SSXCL 20F-09 1 MISURAIMAX2 150-200 1 COMPARATORE 1/100-010
 SSXCL 20S-09 SC..09T3	 SSXCL 20F-09 SC..09T3	SET RAIMAX2 150 4	1 TESTINA RAIMAX2 150 1 CARTUCCIA SGROSSATURA SSXCL 20S-09 1 CARTUCCIA FINITURA SSXCL 20F-09 1 MISURAIMAX2 150-200 1 COMPARATORE 1/100-010
		SET RAIMAX2 200 4	1 TESTINA RAIMAX2 200 1 CARTUCCIA SGROSSATURA SSXCL 20S-09 1 CARTUCCIA FINITURA SSXCL 20F-09 1 MISURAIMAX2 150-200 1 COMPARATORE 1/100-010
	 STGPL 20F-11 TPGX 1103	SET RAIMAX2 150 5	1 TESTINA RAIMAX2 150 1 CARTUCCIA SGROSSATURA SSXCL 20S-09 1 CARTUCCIA FINITURA STGPL 20F-11 1 MISURAIMAX2 150-200 1 COMPARATORE 1/100-010
		SET RAIMAX2 200 5	1 TESTINA RAIMAX2 200 1 CARTUCCIA SGROSSATURA SSXCL 20S-09 1 CARTUCCIA FINITURA STGPL 20F-11 1 MISURAIMAX2 150-200 1 COMPARATORE 1/100-010
	 SCGCL 20F-09 CC..09T3	SET RAIMAX2 150 6	1 TESTINA RAIMAX2 150 1 CARTUCCIA SGROSSATURA SSXCL 20S-09 1 CARTUCCIA FINITURA SCGCL 20F-09 1 MISURAIMAX2 150-200 1 COMPARATORE 1/100-010
		SET RAIMAX2 200 6	1 TESTINA RAIMAX2 200 1 CARTUCCIA SGROSSATURA SSXCL 20S-09 1 CARTUCCIA FINITURA SCGCL 20F-09 1 MISURAIMAX2 150-200 1 COMPARATORE 1/100-010

740.1

TESTINE
471.31, 471.38, 471.5, 471.9,
474.3, 479.0 474.9, 477.9,
479.9, 479.38, PCK, PDU

BARRA DI ALESATURA



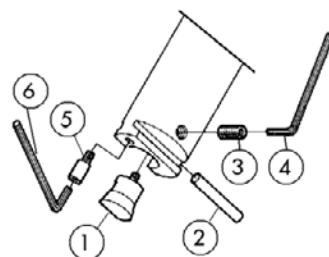
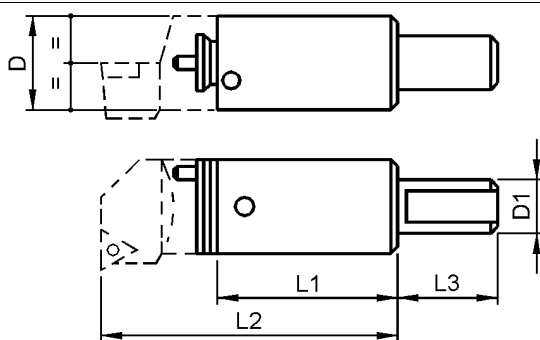
CODICE D'ORDINE	D	H	L1	L1*	L2	1	2	3	4	5	6
740.1 25 220M	25	23	208	-	180	ALB1	AS1	AV1	3	AVA1	3
740.1 32 250M	32	30	244	260	210	ALB2	AS2	AV2	3	AVA2	
740.1 40 315M	40	37	310	326	270	ALB3	AS3	AV3	4	AVA3	
740.1 50 400M	50	47	400	406	350	ALB4	AS4	AV4	4	AVA4	
740.1 60 500M	60	57	500	500	437	ALB5	AS5	AV5	5	AVA5	
740.1 63 500M	63	60									
740.1 80 630M	80	76	630	630	550	ALB6	AS6	AV6	5	AVA6	

L1* è riferita alla testina R/L471.5

931.36

TESTINE
471.31, 471.38, 471.5, 471.9,
474.3, 479.0, 474.9, 477.9,
479.9, 479.38, PCK, PDU

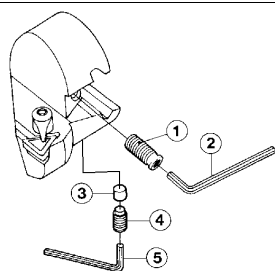
ADATTATORE



CODICE D'ORDINE	D	D1	L1	L2	L2*	L3	1	2	3	4	5	6
931.36-25 37SN	25	20	53	81	-	50	ALB1	AS1	AV1	3	AVA1	3
931.36-25 37SL	25	20	83	111	-	50						
931.36-32 37SN	32	20	62	96	112	50	ALB2	AS2	AV2	3	AVA2	
931.36-32 37SL	32	20	109	143	159	50						
931.36-40 40SN	40	25	65	105	121	55	ALB3	AS3	AV3	4	AVA3	
931.36-40 40SL	40	25	120	160	176	55						
931.36-50 50SC	50	25	25	75	81	55	ALB4	AS4	AV4	4	AVA4	
931.36-50 50SN	50	32	75	125	131	60						
931.36-50 50SL	50	32	125	175	181	60	ALB5	AS5	AV5	5	AVA5	
931.36-63 63SN	63	32	91	154	154	60						
931.36-63 63SL	63	32	151	214	214	60	ALB6	AS6	AV6	5	AVA6	
931.36-80 80SN	80	32	81	161	161	60						
931.36-80 80SL	80	32	156	236	236	60						

L2* è riferita alla testina R/L471.5

RICAMBI TESTINE PER BARRE DI ALESATURA



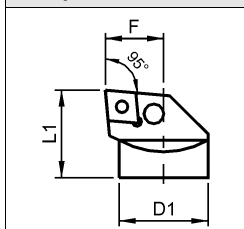
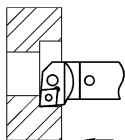
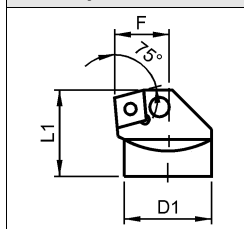
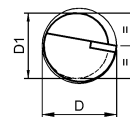
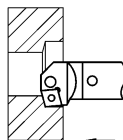
Ø TESTINA D1	1 - VITE DI REGOLAZIONE	2 - CHIAVE	3 - TAPPO DI BLOCCAGGIO	4 - VITE DI BLOCCAGGIO	5 - CHIAVE
25	TR1	2.5	TT1	TB1	2.5
32					
40	TR2	3	TT2	TB2	3
50	TR3				
63	TR4	3	TT2	TB3	
80	TR5				

INSERTO NEGATIVO

INSERTI CN...1204

CN...1606

CN...1906

CN**TESTINA****95°****R/L 471.31**Direzione di
Avanzamento**75°****R/L PCK**Direzione di
Avanzamento

D (Dmin-Dmax)

I DISEGNI RAPPRESENTANO TESTINE DESTRE • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = π **BLOCCAGGIO A LEVA • R/L 471.31**

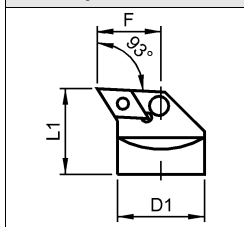
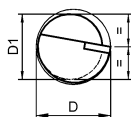
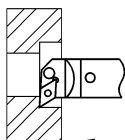
	CODICE D'ORDINE	D1	Dmin	Dmax	L1	F	Ω	π					
12	R/L 471.31 323422 12	32	40	56	34	22	-11°	-6°	A1	B1	C1	D1	3
	R/L 471.31 404028 12	40	50	72	40	28	-10°	-6°					
	R/L 471.31 505036 12	50	63	90	50	36	-10°	-6°					
	R/L 471.31 636345 12	63	80	112	63	45	-10°	-6°					
	R/L 471.31 808056 12	80	100	142	80	56	-10°	-6°					
16	R/L 471.31 636345 16	63	80	112	63	45	-10°	-6°	Y2	B5	C5	D5	4
	R/L 471.31 808056 16	80	100	142	80	56	-10°	-6°					
19	R/L 471.31 636345 19	63	80	112	63	45	-10°	-6°	A2	B2	C2	D2	4
	R/L 471.31 808056 19	80	100	142	80	56	-10°	-6°					

BLOCCAGGIO A LEVA • R/L PCK

	CODICE D'ORDINE	D1	Dmin	Dmax	L1	F	Ω	π					
12	R/L PCK 636345 12	63	80	112	63	45	-10°	-6°	A1	B1	C1	D1	3
16	R/L PCK 636345 16	63	80	112	63	45	-10°	-6°	Y2	B5	C5	D5	
	R/L PCK 808056 16	80	100	142	80	56	-10°	-6°					
19	R/L PCK 636345 19	63	80	112	63	45	-10°	-6°	A2	B2	C2	D2	4
	R/L PCK 808056 19	80	100	142	80	56	-10°	-6°					

INSERTO NEGATIVO

INSERTI DN...1506

DN**TESTINA****93°****R/L PDU**Direzione di
Avanzamento

D (Dmin-Dmax)

I DISEGNI RAPPRESENTANO TESTINE DESTRE • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = π **BLOCCAGGIO A LEVA • R/L PDU**

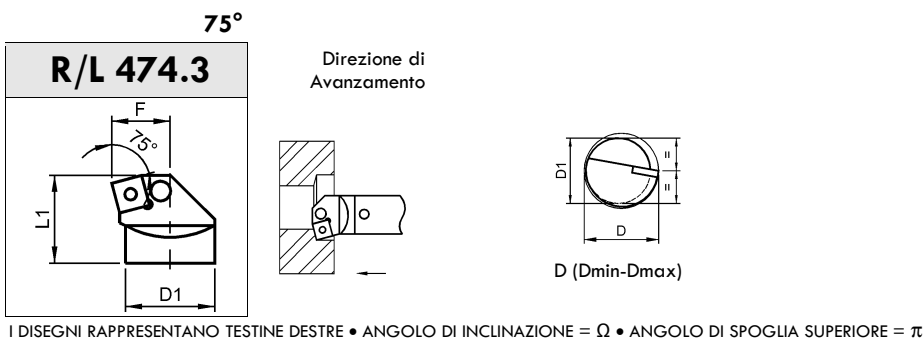
	CODICE D'ORDINE	D1	Dmin	Dmax	L1	F	Ω	π					
15	R/L PDU 505036 15	50	63	90	50	36	-10°	-6°	A3	B3	R1	D1	3
	R/L PDU 636345 15	63	80	112	63	45	-10°	-6°					
	R/L PDU 808056 15	80	100	142	80	56	-10°	-6°					

INSERTO NEGATIVO

INSERTI SN...1204

SN...1906

TESTINA



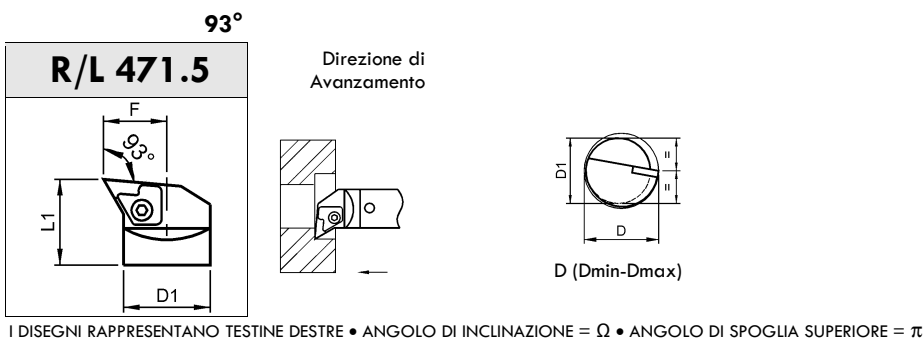
BLOCCAGGIO A LEVA • R/L 474.3

	CODICE D'ORDINE	D1	Dmin	Dmax	L1	F	Ω	π					
12	R/L 474.3 323422 12	32	40	56	34	22	-11°	-6°	A4	B1	C1	D1	3
	R/L 474.3 404028 12	40	50	72	40	28	-10°	-6°					
	R/L 474.3 505036 12	50	63	90	50	36	-10°	-6°					
	R/L 474.3 636345 12	63	80	112	63	45	-10°	-6°					
	R/L 474.3 808056 12	80	100	142	80	56	-10°	-6°					
19	R/L 474.3 636345 19	63	80	112	63	45	-10°	-6°	A5	B2	C2	D2	4
	R/L 474.3 808056 19	80	100	142	80	56	-10°	-6°					

INSERTO NEGATIVO

INSERTI KN...1604

TESTINA



BLOCCAGGIO A STAFFA • R/L 471.5

	CODICE D'ORDINE	D1	Dmin	Dmax	L1	F	Ω	π								
16	R 471.5 325022 16	32	40	56	50	22	-6°	-6°	A10S	08S	C4	F1	-	L2	4	
	R 471.5 405628 16	40	50	72	56	28	-6°	-6°	A10S	08S	C4	F1	G11			
	R 471.5 505636 16	50	63	90	56	36	-6°	-6°								
	R 471.5 636345 16	63	80	112	63	45	-3°	-6°								
	R 471.5 808056 16	80	100	142	80	56	-3°	-6°	A10D	08D	C4	F1	G11			
16	L 471.5 325022 16	32	40	56	50	22	-6°	-6°								
	L 471.5 405628 16	40	50	72	56	28	-6°	-6°								
	L 471.5 505636 16	50	63	90	56	36	-6°	-6°								
	L 471.5 636345 16	63	80	112	63	45	-3°	-6°								
	L 471.5 808056 16	80	100	142	80	56	-3°	-6°								

INSERTO NEGATIVO

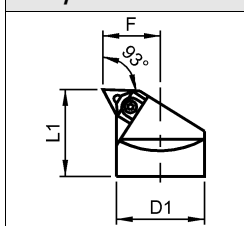
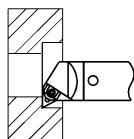
INSERTI TN...1604
TN...2204

TN

TESTINA

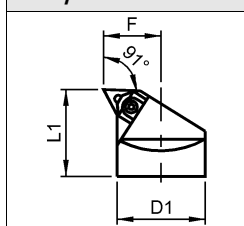
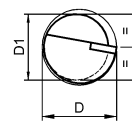
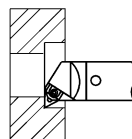
93°

R/L 471.38

Direzione di
Avanzamento

91°

R/L 479.38

Direzione di
Avanzamento

D (Dmin-Dmax)

I DISEGNI RAPPRESENTANO TESTINE DESTRE • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = π

BLOCCAGGIO A STAFFA-CUNEO • R/L 471.38

		CODICE D'ORDINE	D1	Dmin	Dmax	L1	F	Ω	π					
16	R/L 471.38 404028 16		40	50	72	40	28	-11°	-6°	E1	GS1	P1	G1	2.5
	R/L 471.38 505036 16		50	63	90	50	36	-10°	-6°					
	R/L 471.38 636345 16		63	80	112	63	45	-8°	-6°					
	R/L 471.38 808056 16		80	100	142	80	56	-8°	-6°					
22	R/L 471.38 636345 22		63	80	112	63	45	-8°	-6°	E2	GS2	P2	G2	3
	R/L 471.38 808056 22		80	100	142	80	56	-8°	-6°					

BLOCCAGGIO A STAFFA-CUNEO • R/L 479.38

		CODICE D'ORDINE	D1	Dmin	Dmax	L1	F	Ω	π					
16	R/L 479.38 404028 16		40	50	72	40	28	-11°	-6°	E1	GS1	P1	G1	2.5
	R/L 479.38 505036 16		50	63	90	50	36	-10°	-6°					
22	R/L 479.38 636345 22		63	80	112	63	45	-8°	-6°	E2	GS2	P2	G2	3
	R/L 479.38 808056 22		80	100	142	80	56	-8°	-6°					

INSERTO POSITIVO CON FORO

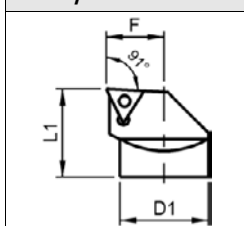
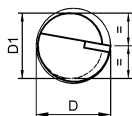
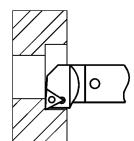
INSERTI TC...1102
TC...16T3

TC

TESTINA

91°

R/L 479.0

Direzione di
Avanzamento

D (Dmin-Dmax)

I DISEGNI RAPPRESENTANO TESTINE DESTRE • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = π

BLOCCAGGIO A VITE • R/L 479.0

		CODICE D'ORDINE	D1	Dmin	Dmax	L1	F	Ω	π					
11	R/L 479.0 252818 11		25	32	44	28	18	-3°	0°	V25	Tx7	-	-	-
16	R/L 479.0 323422 16		32	40	56	34	22	-10°	0°	V35	Tx15	W3	X01	3.5
	R/L 479.0 404028 16		40	50	72	40	28	-8°	0°					
	R/L 479.0 505036 16		50	63	90	50	36	-6°	0°					

INSERTO POSITIVO SENZA FORO

SP

INSERTI

SP..0903

SP..1203

TESTINA

75°

R/L 474.9

Direzione di Avanzamento

D (Dmin-Dmax)

I DISEGNI RAPPRESENTANO TESTINE DESTRE • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = π

BLOCCAGGIO A STAFFA • R/L 474.9

	CODICE D'ORDINE	D1	Dmin	Dmax	L1	F	Ω	π				
09	R/L 474.9 252818 09	25	32	44	28	18	-6°	6°	05	2.5	-	-
12	R/L 474.9 323422 12	32	40	56	34	22	-3°	6°	06	3	A11	L1
	R/L 474.9 404028 12	40	50	72	40	28	0°	6°				
	R/L 474.9 505036 12	50	63	90	50	36	0°	6°				

INSERTO POSITIVO SENZA FORO

TP

INSERTI

TP..1103

TP..1603

TESTINA

91°

R/L 479.9

Direzione di Avanzamento

93°

R/L 477.9

Direzione di Avanzamento

D (Dmin-Dmax)

I DISEGNI RAPPRESENTANO TESTINE DESTRE • ANGOLO DI INCLINAZIONE = Ω • ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE = π

BLOCCAGGIO A STAFFA • R/L 479.9

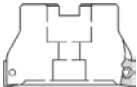
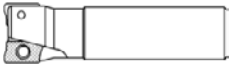
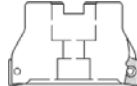
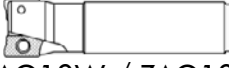
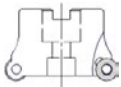
	CODICE D'ORDINE	D1	Dmin	Dmax	L1	F	Ω	π				
11	R/L 479.9 252818 11	25	32	44	28	18	-3°	6°	05	2.5	-	-
16	R/L 479.9 323422 16	32	40	56	34	22	-3°	6°	06	3	A8	L1
	R/L 479.9 404028 16	40	50	72	40	28	0°	6°				
	R/L 479.9 505036 16	50	63	90	50	36	0°	6°				

BLOCCAGGIO A STAFFA • R/L 477.9

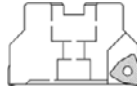
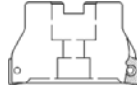
	CODICE D'ORDINE	D1	Dmin	Dmax	L1	F	Ω	π				
11	R/L 477.9 252818 11	25	32	44	28	18	0°	0°	05	2.5	-	-
16	R/L 477.9 323422 16	32	40	56	34	22	0°	0°	06	3	A8	L1
	R/L 477.9 404028 16	40	50	72	40	28	3°	0°				
	R/L 477.9 505036 16	50	63	90	50	36	3°	0°				

FRESATURA H

FRESATURA MULTIFUNZIONE

			H3
			H4
			H5
			H6

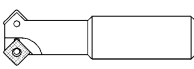
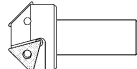
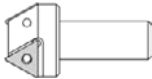
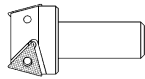
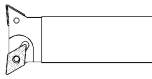
FRESATURA IN SPALLAMENTO

			H7
			H8

FRESATURA IN SPIANATURA

		H9
--	---	----

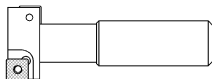
FRESATURA A SMUSSO E AD ANGOLO DIVERGENTE

			H9
			H10

FRESATURA PER RAGGI CONVESSI

		H11
--	--	-----

FRESATURA PER CAVE A T

		H12
--	---	-----

ZAP10W

ZAP10C

INSERTI

APKT 1003

APHT 1003

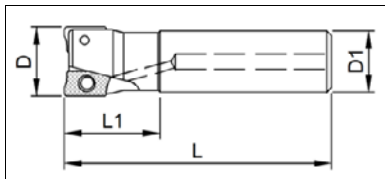
(INSERTO ISO)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA

COPIATURA

SPALLAMENTI A 90°



- Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- Profondità di taglio massima 10 mm
- Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante

	TIPO	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	L	L1		
10	SERIE STANDARD ATTACCO WELDON DIN 1835-B	ZAP10W-101.16	1	10	16	80	32	V25c	Tx7
		ZAP10W-121.16	1	12	16	80	32		
		ZAP10W-141.16	1	14	16	85	37		
		ZAP10W-162.16	2	16	16	85	37		
		ZAP10W-182.20	2	18	20	90	40		
		ZAP10W-202.20	2	20	20	90	40		
		ZAP10W-203.20	3	20	20	90	40		
		ZAP10W-223.20	3	22	20	90	40		
		ZAP10W-252.20	2	25	20	90	40		
		ZAP10W-253.20	3	25	20	90	40		
		ZAP10W-254.20	4	25	20	90	40		
		ZAP10W-324.25	4	32	25	100	40		
	SERIE LUNGA ATTACCO CILINDRICO	ZAP10C-162.16L	2	16	16	160	37		
		ZAP10C-202.20L	2	20	20	200	40		
		ZAP10C-252.20L	2	25	20	200	40		

ZAP10M

INSERTI

APKT 1003

APHT 1003

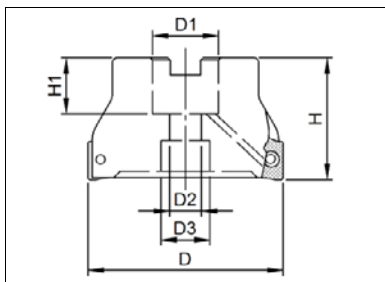
(INSERTO ISO)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA

COPIATURA

SPALLAMENTI A 90°



- Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- Profondità di taglio massima 10 mm
- Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante
- Attacco a manicotto DIN 8030-A

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO		
10	ZAP10M-405.16	5	40	16	40	18	8,5	12	SR M8X	V25c	Tx7
	ZAP10M-506.22	6	50	22	40	20	11	18	SR M10x20		
	ZAP10M-638.22	8	63	22	40	20	11	18			

ZAP10F

INSERTI

APKT 1003

APHT 1003

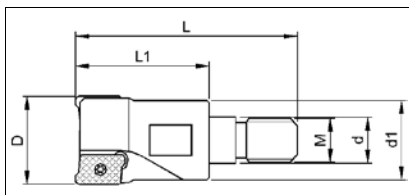
(INSERTO ISO)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA

COPIATURA

SPALLAMENTI A 90°



- Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- Profondità di taglio massima 10 mm
- Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante
- Attacco filettato

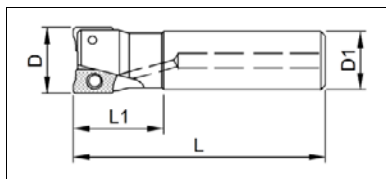
	CODICE D'ORDINE	Z	D	M	d	d1	L1	L		
10	ZAP10F-203.M10	3	20	M10	10.5	18	30	50	V25c	Tx7
	ZAP10F-253.M12	3	25	M12	12.5	21	35	57		
	ZAP10F-254.M12	4	25	M12	12.5	21	35	57		
	ZAP10F-324.M16	4	32	M16	17	29	35	60		
	ZAP10F-325.M16	5	32	M16	17	29	35	60		
	ZAP10F-405.M16	5	40	M16	17	37	35	60		

ZAP16W

INSERTI **APKT 1604**
APHT 1604
(INSERTO ISO)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA
COPIATURA
SPALLAMENTI A 90°



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 15 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante

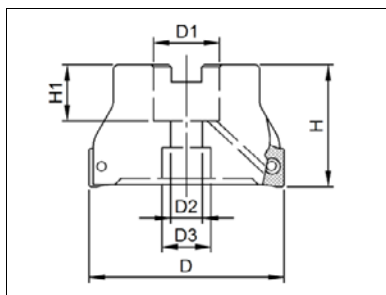
	TIPO	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	L	L1		
16	SERIE STANDARD ATTACCO WELDON DIN 1835-B	ZAP16W-222.20	2	22	20	90	40	V4c	Tx15
		ZAP16W-252.20	2	25	20	90	40		
		ZAP16W-323.25	3	32	25	105	45		
		ZAP16W-404.32	4	40	32	105	45		

ZAP16M

INSERTI **APKT 1604**
APHT 1604
(INSERTO ISO)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA
COPIATURA
SPALLAMENTI A 90°



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 15 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante
- _ Attacco a manicotto DIN 8030-A

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO		
16	ZAP16M-404.16	4	40	16	40	18	8.5	11.5	SR M8X	V4c	Tx15
	ZAP16M-505.22	5	50	22	40	20	11	18	SR M10x20		
	ZAP16M-636.22	6	63	22	40	20	11	18	SR M12x25		
	ZAP16M-807.27	7	80	27	50	22	13	20	SR M12x25		

INSERTI APKT/APHT

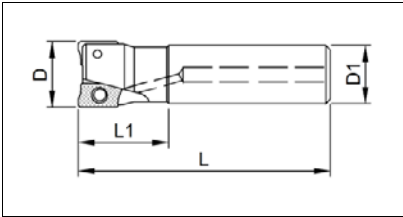
	CODICE D'ORDINE	P300	K300	H100	TIPO DI LAVORAZIONE
10	APKT 1003 PDER-S P300	•			Generico
	APKT 1003 PDER-S K300		•		ACCIAI molto duri e taglio continuo
	APHT 1003 H100			•	ALLUMINIO
16	APKT 1604 PDER-S P300	•			Generico
	APKT 1604 PDER-S K300		•		ACCIAI molto duri e taglio continuo
	APHT 1604 H100			•	ALLUMINIO

ZAO12W

ZAO12C

INSERTI AOMT 1236
AOGT 1236
(INSERTO MTSBH)

FRESA MULTIFUNZIONE
SPIANATURA
COPIATURA
SPALLAMENTI A 90°



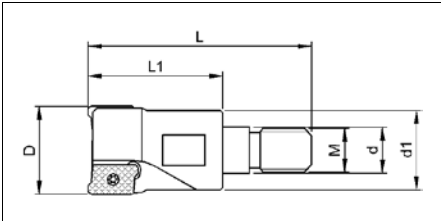
- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 10 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante

	TIPO	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	L	L1		
12	SERIE STANDARD ATTACCO WELDON DIN 1835-B	ZAO12W-121.16	1	12	16	80	32	V25c	Tx7
		ZAO12W-141.16	1	14	16	85	37		
		ZAO12W-162.16	2	16	16	85	37		
		ZAO12W-182.16	2	18	16	85	23		
		ZAO12W-182.20	2	18	20	90	40		
		ZAO12W-202.20	2	20	20	90	40		
		ZAO12W-203.20	3	20	20	90	40		
		ZAO12W-223.20	3	22	20	90	40		
		ZAO12W-252.20	2	25	20	90	40		
		ZAO12W-253.20	3	25	20	90	40		
		ZAO12W-254.20	4	25	20	90	40		
		ZAO12W-324.25	4	32	25	100	40		
	SERIE LUNGA ATTACCO CILINDRICO	ZAO12C-162.16L	2	16	16	160	37	V25c	Tx7
		ZAO12C-202.20L	2	20	20	200	40		
		ZAO12C-252.20L	2	25	20	200	40		

ZAO12F

INSERTI AOMT 1236
AOGT 1236
(INSERTO MTSBH)

FRESA MULTIFUNZIONE
SPIANATURA
COPIATURA
SPALLAMENTI A 90°



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 10 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante
- _ Attacco filettato

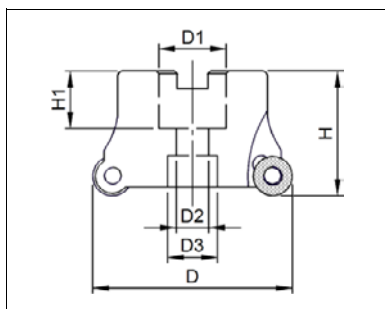
	CODICE D'ORDINE	Z	D	M	d	d1	L1	L		
12	ZAO12F-203.M10	3	20	M10	10.5	18	34	54	V25c	Tx7
	ZAO12F-253.M12	3	25	M12	12.5	21	35	57		
	ZAO12F-254.M12	4	25	M12	12.5	21	35	57		
	ZAO12F-324.M16	4	32	M16	17	29	38	63		
	ZAO12F-325.M16	5	32	M16	17	29	38	63		
	ZAO12F-405.M16	5	40	M16	17	37	38	63		
	ZAO12F-406.M16	6	40	M16	17	37	38	63		

ZQP12M

INSERTI QPMT 1204
QPET 1204
(INSERTO SMTM)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA
FRESATURA DI SCANALATURE
FORATURA
FRESATURA A TUFFO



- Lavorazione ad alto rendimento, senza vibrazioni e ottima finitura superficiale
- La geometria con inserti poligonali riduce notevolmente la resistenza al taglio e aumenta di conseguenza la produttività
- Con profondità di taglio massima di 6,0 mm si applicano 4 spigoli dell'inserto
- Con profondità di taglio massima di 1,5 mm si applicano 8 spigoli dell'inserto
- Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante
- Attacco a manicotto DIN 8030-A

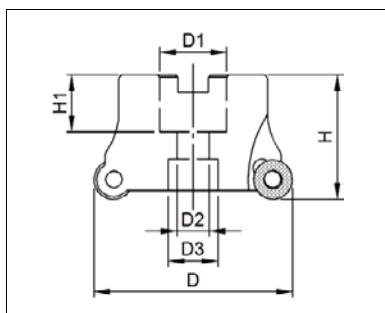
	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO		
12	ZQP12M-404.16	4	40	16	40	18	8.5	12	SR M8X	V43	Tx15
	ZQP12M-504.22	4	50	22	40	20	11	18	SR M10x20		
	ZQP12M-635.22	5	63	22	40	20	11	18			
	ZQP12M-806.27	6	80	27	50	22	13	20			

ZRD1204M

INSERTO RD. .1204
(INSERTO WLTR)

FRESA MULTIFUNZIONE

SPIANATURA
FRESATURA DI SCANALATURE
FORATURA
FRESATURA A TUFFO



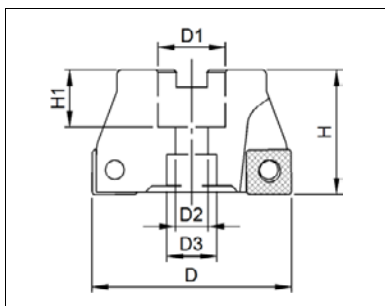
- Lavorazione ad alto rendimento, senza vibrazioni e ottima finitura superficiale
- Profondità di taglio massima di 6,0 mm
- Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- Attacco a manicotto DIN 8030-A

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO		
12	ZRD1204M-504.22	4	50	22	50	20	11	18	SR M10x25	V41	Tx15
	ZRD1204M-634.22	4	63	22	50	20	11	18			
	ZRD1204M-635.22	5	63	22	50	20	11	18			

ZSO12M

INSERTI **SO...12T3**
(INSERTO MTSBH)

FRESA PER SPALLAMENTO
90°



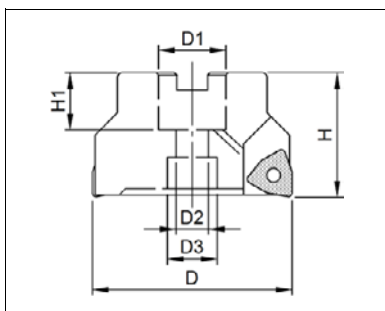
- Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- Profondità di taglio massima 10 mm
- Attacco a manicotto DIN 8030-A
- Inserto a 4 taglienti

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO					
12	ZSO12M-504.22	4	50	22	40	20	11	18	SR M10x20	V35	Tx15	SO12	X01	3.5
	ZSO12M-635.22	5	63	22	40	20	11	18						
	ZSO12M-806.27	6	80	27	50	22	13	20	SR M12x25					

ZXN08M

INSERTI **XNEX 0806**
(INSERTO SCO)

FRESA PER SPALLAMENTO
90°



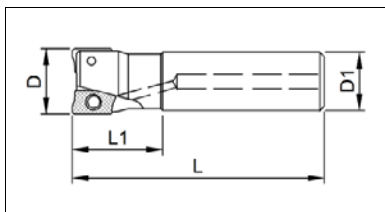
- Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- Profondità di taglio massima 7,5 mm
- Attacco a manicotto DIN 8030-A
- Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante
- Inserto a 6 taglienti

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO		
08	ZXN08M 505.22	5	50	22	40	20	11	18	SR M10x20X	V41	Tx15
	ZXN08M 636.22	6	63	22	40	20	11	18			
	ZXN08M 807.27	7	80	27	50	22	13	20	SR M12x25		

INSERTI XNEX

CODICE D'ORDINE	P300	K300	TIPO DI LAVORAZIONE
XNEX 080608 P300	•		Generico
XNEX 080608 K300		•	ACCIAI molto duri e taglio continuo

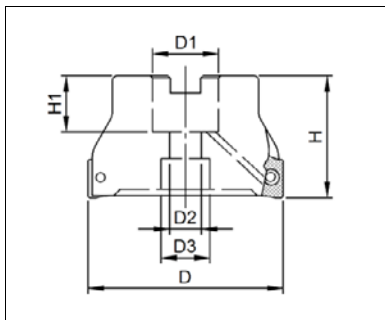
ZAX17W

INSERTI **AXMT 1705**
(INSERTO SMTM)FRESA PER SPALLAMENTO
90°

- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 14 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante

	TIPO	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	L	L1		
17	SERIE STANDARD ATTACCO WELDON DIN 1835-B	ZAX17W 252.20	2	25	20	90	40	V43	Tx15
		ZAX17W 252.25	2	25	25	96	40		
		ZAX17W 323.25	3	32	25	105	45		
		ZAX17W 323.32	3	32	32	105	45		
		ZAX17W 404.32	4	40	32	105	45		

ZAX17M

INSERTI **AXMT 1705**
(INSERTO SMTM)FRESA PER SPALLAMENTO
90°

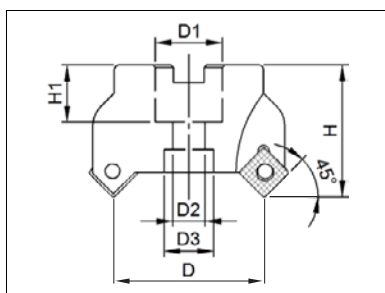
- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- _ Profondità di taglio massima 15 mm
- _ Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante
- _ Attacco a manicotto DIN 8030-A

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO		
17	ZAX17M 404.16	4	40	16	40	18	8.5	12	SR M8X	V43	Tx15
	ZAX17M 505.22	5	50	22	40	20	11	18	SR M10x20		
	ZAX17M 636.22	6	63	22	40	20	11	18	SR M12x25		
	ZAX17M 807.27	7	80	27	50	22	13	20	SR M12x25		

ZSE13M

INSERTI SE...13T3
(INSERTO SVD-SMTM-MTSBH)

FRESA PER SPIANATURA
45°



- Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- Profondità di taglio massima 10 mm
- Attacco a manicotto DIN 8030-A

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	H1	D2	D3	VITE SERRAGGIO					
13	ZSE13M-403.16	3	40	16	40	18	8.5	12	SR M8X	V35c	Tx15	SE13	X01	3.5
	ZSE13M-504.22	4	50	22	40	20	11	17	SR M10x20					
	ZSE13M-635.22	5	63	22	40	20	11	17	SR M10x20					
	ZSE13M-806.27	6	80	27	50	22	13	20	SR M12x25					

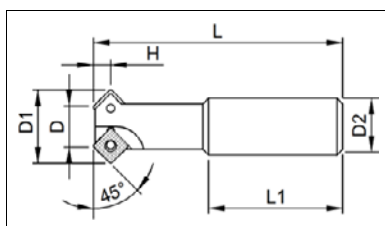
Z45SC..W

INSERTI SC...0602
SD...0903
SC...1204

FRESA PER SMUSSI
45°

Z45SD..W

(ex 45 FSD)



- Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- Attacco WELDON
- Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm

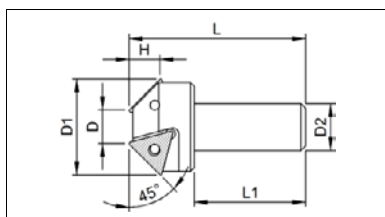
	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	D2	H	L	L1		
06	Z45 SC06W-0411.12	1	4	11.1	12	4	80	45	V25c	Tx7
09	Z45 SD09W-0717.16 (45 FSD 07-17)	1	6.4	17.4	16	5.5	90	35	V44	Tx15
	Z45 SD09W-1323.20 (45 FSD 13-23)	1	12.6	23.6	20	5.5	100	30		
	Z45 SD09W-1626.20 (45 FSD 16-26)	2	15.4	26.4	20	5.5	110	40		
	Z45 SD09W-2535.25 (45 FSD 25-35)	3	24.2	35.2	25	5.5	130	45		
12	Z45 SC12W-3046.25	3	29.5	46.1	25	7.8	100	65	V5	Tx20

Z45TC..W

INSERTI TC...1102
TC...16T3
TC...2204

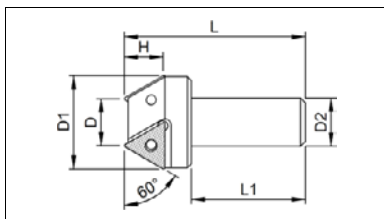
FRESA PER SMUSSI
45°

(ex 45 FTC)



- Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- Attacco WELDON
- Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	D2	H	L	L1		
11	Z45 TC11W-0216.12 (45 FTC 02-16)	1	2	16	12	6.5	70	47	V25	Tx7
16	Z45 TC16W-1032.25	2	10.4	32	25	9.5	100	60	V42	Tx15
	Z45 TC16W-1840.25 (45 FTC 18-40)	2	18	40	25	9.5	95	56		
22	Z45 TC22W-2048.25 (45 FTC 20-48)	2	20	48	25	14	95	56	V5	Tx20

Z60TC..WINSERTI TC..1102
TC..16T3**FRESA PER SMUSSI**
60°

- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Attacco WELDON
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità di 0,03 mm

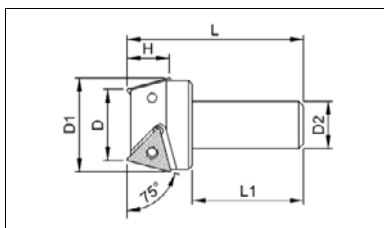
	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	D2	H	L	L1		
11	Z60 TC11W-0615.12	1	6.2	15.8	12	8	70	50	V25c	Tx7
	Z60 TC11W-1625.20	1	15.9	25.5	20	8	90	55		
16	Z60 TC16W-2035.25	2	20.2	35.4	25	12	100	60	V42	Tx15

Z75TC16W

INSERTI TC..16T3

FRESA PER SMUSSI
75°

(ex Z15TC16W)



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Attacco WELDON
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm

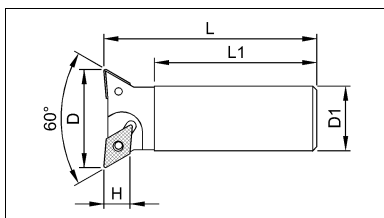
	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	D2	H	L	L1		
16	Z75 TC16W-2836.25 (Z15TC16W-2836.25)	2	28	36	25	12	85	56	V42	Tx15

Z60DC15W

INSERTI DC..1504

FRESA AD ANGOLO DIVERGENTE
PER CAVE A CODA DI RONDINE 60°

(ex 60 FDC)



- _ Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- _ Attacco WELDON
- _ Tolleranza massima in planarità e concentricità di 0,03 mm

	CODICE D'ORDINE	Z	D	D1	H	L	L1		
15	Z60 DC15W-40.25 (60 FDC 40)	2	40	25	13	85	60	V5	Tx20
	Z60 DC15W-50.32 (60 FDC 50)	2	50	32	13	105	80		

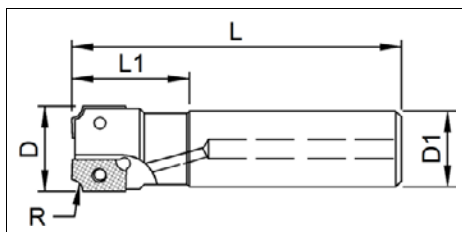
ZRAD15W

ZRAP20W

ZRSP19W

INSERTI ADMW 1503 R 1.0 ÷ 5.0
APMT 2004 R 4.5 ÷ 7.0
SPMN 1904 R 8.0 ÷ 16.0

**FRESA PER RAGGI
CONVESSI**
1/4 DI RAGGIO



- Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- Attacco WELDON
- Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante

	CODICE D'ORDINE	R	Z	D	D1	L	L1			
15	ZR AD15W R1-4.16	1.0-4.0	1	16	16	120	30	V46	Tx15	-
	ZR AD15W R1-4.20	1.0-4.0	2	22	20	120	35			
	ZR AD15W R3-5.20	3.0-5.0	2	22	20	120	35			
20	ZR AP20W R4.5-7.25	4.5-7.0	2	32	25	120	40	V52	Tx20	-
19	ZR SP19W R8-10.25	8.0-10.0	1	33	25	120	40	-	5	S5
	ZR SP19W R11-12.25	11.0-12.0	2	52	25	130	50			
	ZR SP19W R13-14.25	13.0-14.0	2	52	25	130	50			
	ZR SP19W R15-16.25	15.0-16.0	2	52	25	130	50			

INSERTI ADMW/APMT/SPMN

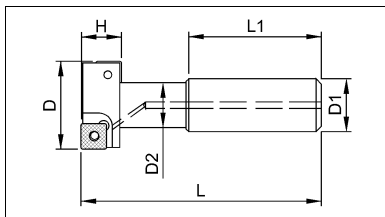
	CODICE D'ORDINE		
15	ADMW 1503	R1.0	R300
		R1.5	
		R2.0	
		R2.5	
		R3.0	
		R3.5	
		R4.0	
		R4.5	
20	APMT 2004	R5.0	R300
		R4.5	
		R5.0	
		R5.5	
		R6.0	
		R6.5	
19	SPMN 1904	R7.0	R300
		R8.0	
		R9.0	
		R10	
		R11	
		R12	
		R13	
		R14	
		R15	
		R16	

ZTSP..W

(ex T FSP)

INSERTI **SPMT 0602**
SPMT 0703
SPMT 09T3
SPMH 1204
SPMH 1504 (INSERTO SMTM)

FRESA PER CAVE A T



- Trattamento superficiale antiusura HNV1000
- Attacco WELDON
- Tolleranza massima in planarità e concentricità 0,03 mm
- Fori per il passaggio dell'aria e del refrigerante

	CODICE D'ORDINE	Z	D	H	D1	D2	L	L1	N° INSERTI		
06	ZT SP06W-2109.12	1	21	9	12	11	73	46	2	V26	Tx7
07	ZT SP07W-2109.12 (T FSP 21-09) *	1	21	9	12	11	73	46	2	V12	Tx9
	ZT SP07W-2511.16 (T FSP 25-11)	1	25	11	16	12	80	49	2		
09	ZT SP09W-3214.20 (T FSP 32-14)	1	32	14	20	17	90	51	2	V44	Tx15
	ZT SP09W-4017.25 (T FSP 40-17)	2	40	17	25	21	106	57	4		
12	ZT SP12W-5021.32 (T FSP 50-21)	2	50	21	32	27	122	61	4	V52	Tx20
15	ZT SP15W-7029.40 (T FSP 70-29)	2	70	29	40	32	140	70	4	V62	Tx25

* Fresa ZT SP07W-2109.12 disponibile fino ad esaurimento scorte

INSERTI SPMT/SPMH

GRADO	TIPO DI LAVORAZIONE	SPMT 060204	SPMT 070308	SPMT 09T308	SPMH 120408	SPMH 1504
R300	Qualità universale • PER ACCIAIO E ACCIAIO INOX • RIVESTITO	•	•	•	•	•
R200	• PER GHISA • RIVESTITO	•	•	•	•	•

NOTE

D

G

H

FRESATURA

INDICE ANALITICO

430.26	F5
440.11-16 104°	G4
440.21-16 109°	G4
440.31-09 104°	G4
440.41-09 109°	G4
45 FSD	H9
45 FTC	H9
60 FDC	H10
740.1	G15
931.36	G15
A.. CKUN	B11
A.. CSKP	B26
A.. CTFP	B27
A.. MCKN	B9
A.. MCLN	B7
A.. MDQN	B11
A.. MDUN	B10
A.. MSKN	B12
A.. MTFN	B13
A.. MVQB	B23
A.. MVQC	B24
A.. MVUB	B23
A.. MVUC	B24
A.. MWLN	B14
A.. NTFN	B13
A.. PCKN	B9
A.. PCLN	B7
A.. PCLNN	B8
A.. PDQN	B11
A.. PDUN	B10
A.. PSKN	B12
A.. PTFN	B13
A.. SCLC	B15
A.. SDQC	B17
A.. SDUC	B16
A.. SDUC.. -EX	B17
A.. SSKC	B18
A.. SSKP	B19
A.. SSSC	B18
A.. SSSP	B19
A.. STFC	B20
A.. STFP	B21
A.. STXB	B22
A.. STXP	B22
A.. SVQB	B23
A.. SVQC	B24
A.. SVUB	B23
A.. SVUC	B24
A.. VCKN	B9
A.. VCLN	B7
A.. VDUN	B10
A.. VSKN	B12
A.. VTFN	B13
A.. VWLN	B14
A..TGP	D3
ADMW/APMT/SPMN	H11
AL 133.OKF	C4
AL 199.OKF	C5
APKT/APHT	H4
AR 133.OKF	C4
AR 199.OKF	C5
B..	F20

BBPT	B22
CKJN	A13
CSBP	A41
CSDP	A40
CSDPN	A40
CSKP	A40
CSKP.. -CA	E11
CSRP	A41
CSSP.. -CA	E11
CTDP	A43
CTFP	A42
CTFP.. -CA	E12
CTGP	A42
CTGP.. -CA	E12
CTSP.. -CA	E12
CTTP	A43
CTTP.. -CA	E12
CTWP.. -CA	E12
DGT	D5
E.. SCLC	B28
E.. SCLC.. -R	B28
E.. SDQC	B28
E.. SDUC	B29
E.. SDUC.. -R	B29
E.. STFC	B30
E.. STFC.. -R	B30
E.. STFP	B31
E.. SVUC	B31
E.. SWUC	B31
E.. SWUC.. -R	B31
F.. SDUC	B29
F.. STFC	B30
GPMT / GCMT	F15
L 133.OFG	C4
L 133.OKF	C6
L 140.0	E4
L 141.0	E3
L 142.0	E5
L 169.3	A21
L 199.OFG	C3
L 199.OKF	C5
L 199.VL	C3
L 199K	C7
L 199N	C7
L 471.31	G16
L 471.38	G18
L 471.5	G17
L 474.3	G17
L 474.9	G19
L 477.9	G19
L 479.0	G18
L 479.38	G18
L 479.9	G19
L 90	A41
L PCK	G16
L PDU	G16
MCBN	A8
MCFN	A10
MCKN	A9
MCLN	A7
MDJN	A11
MDNN	A10

MDNNN	A12
MDVNN	A12
MISURAI	G6
ML 169.3	A21
MR 169.3	A21
MRDC	A28
MRDCN	A27
MRGC	A28
MRGN	A13
MRSC	A29
MSBN	A14
MSDNN	A16
MSKN	A17
MSSN	A15
MTDN	A21
MTE	G5
MTENN	A17
MTFN	A20
MTGN	A18
MTJN	A19
MTTN	A21
MVHB	A36
MVHC	A39
MVJB	A34
MVJC	A37
MVVBN	A35
MVVCN	A38
MWLN	A23
NCMT	F19
NTGN	A18
NWLN	A23
PCBN	A8
PCFN	A10
PCFN.. -CA	E6
PCGN.. -CA	E6
PCKN	A9
PCLN	A7
PCLN.. -CA	E6
PDJN	A11
PDNN	A10
PDNNN	A12
PDVNN	A12
PRDCN	A27
PRGC	A28
PRGN	A13
PSBN	A14
PSDNN	A16
PSKN	A17
PSKN.. -CA	E7
PSRN.. -CA	E7
PSSN	A15
PSSN.. -CA	E7
PTDN	A21
PTFN	A20
PTFN.. -CA	E8
PTGN	A18
PTGN.. -CA	E8
PTSN.. -CA	E8
PTTN	A21
PTTN.. -CA	E8
PTWN.. -CA	E8
PWLN	A23

R 133.OFG	C4
R 133.OKF	C6
R 140.0	E4
R 141.0	E3
R 142.0	E5
R 169.3	A21
R 199.OFG	C3
R 199.OKF	C5
R 199.VL	C3
R 199K	C7
R 199N	C7
R 471.31	G16
R 471.38	G18
R 471.5	G17
R 474.3	G17
R 474.9	G19
R 477.9	G19
R 479.0	G18
R 479.38	G18
R 479.9	G19
R 90	A41
R PCK	G16
R PDU	G16
RAI Ø50..75	G4
RAI Ø6..50	G3
RAIMAX	G10
RAIMAX2	G13
S.. CKUN	B11
S.. CSKP	B26
S.. CTFP	B27
S.. MCKN	B9
S.. MCLN	B7
S.. MDQN	B11
S.. MDUN	B10
S.. MSKN	B12
S.. MTFN	B13
S.. MVQB	B23
S.. MVQC	B24
S.. MVUB	B23
S.. MVUC	B24
S.. MWLN	B14
S.. NTFN	B13
S.. PCKN	B9
S.. PCLN	B7
S.. PCLNN	B8
S.. PDQN	B11
S.. PDUN	B10
S.. PSKN	B12
S.. PTFN	B13
S.. SCLC	B15
S.. SDNC	B16
S.. SDQC	B17
S.. SDUC	B16
S.. SDUC.. -EX	B17
S.. SSKC	B18
S.. SSKP	B19
S.. SSSC	B18
S.. SSSP	B19
S.. STFC	B20
S.. STFP	B21
S.. STXB	B22
S.. STXP	B22
S.. SVOC	B25
S.. SVQB	B23
S.. SVQC	B24

S.. SVUB	B23
S.. SVUC	B24
S.. SWUC	B22
S.. VCKN	B9
S.. VCLN	B7
S.. VDUN	B10
S.. VSKN	B12
S.. VTFN	B13
S.. VWLN	B14
S..TGP	D3
SCFC	A25
SCFC.. -CA	E9
SCGC	A24-G10-G14
SCLC	A24
SCLC.. -CA	E9
SCLC.. -FM	A44
SDJC	A25
SDJC.. -FM	A44
SDNCN	A26
SGTBU	D4
SPMG/SPMT/SPMH	F11
SPMT/SPMH	H12
SRDC	A28
SRDCN	A27
SRSC	A29
SSBC	A31
SSDC	A30
SSDCN	A30
SSKC	A31
SSKC.. -CA	E9
SSSC	A30
SSSC.. -CA	E9
SSSP	A29
SSXCL	G10-G14
STBC	A33
STCN	D3
STDC	A33
STFC	A32
STFC.. -CA	E10
STGC	A32
STGC.. -CA	E10
STGP	A31-G10-G14
STSC.. -CA	E10
STTC	A33
STTC.. -CA	E10
STWC.. -CA	E10
SVHB	A36
SVHC	A39
SVJB	A34
SVJC	A37
SVJC.. -FM	A44
SVPB	A36
SVPC	A39
SVVBN	A35
SVVCN	A38
T FSP	H12
TAF	F12
TAFM	F13
TAFN	F14
TAG	F16
TAGM	F17
TAGN	F18
TCMA	E3
TCMA.. -X	E3
TCMB	E4

TCMB.. -X	E4
TCMC	E5
TCMC.. -X	E5
TDQ2	F9
TDQ3	F10
TOR2	F3
TOR3 Ø15..60	F4
TOR3 Ø64..95	F5
TOR4	F6
TOR5	F7
VCBN	A8
VCKN	A9
VCLN	A7
VDJC	A25
VDJN	A11
VDNCN	A26
VDNNN	A12
VDVNN	A12
VSBN	A14
VSDNN	A16
VSSN	A15
VTFN	A20
VTGN	A18
VTJN	A19
VVHB	A36
VVHC	A39
VVJB	A34
VVJC	A37
VVJN	A22
VVPB	A36
VVPC	A39
VVVBN	A35
VVVCN	A38
VVVNN	A22
VWLN	A23
WCMX	F8
XNEX	H7
Z15TC16W	H10
Z45SC..W	H9
Z45SD..W	H9
Z45TC..W	H9
Z60DC15W	H10
Z60TC..W	H10
Z75TC16W	H10
ZAO12	H5
ZAP10	H3
ZAP16	H4
ZAX17	H8
ZQP12M	H6
ZRAD15W	H11
ZRAP20W	H11
ZRD1204M	H6
ZRSP19W	H11
ZSE13M	H9
ZSGIH	D4
ZSO12M	H7
ZTSP..W	H12
ZXN08M	H7

