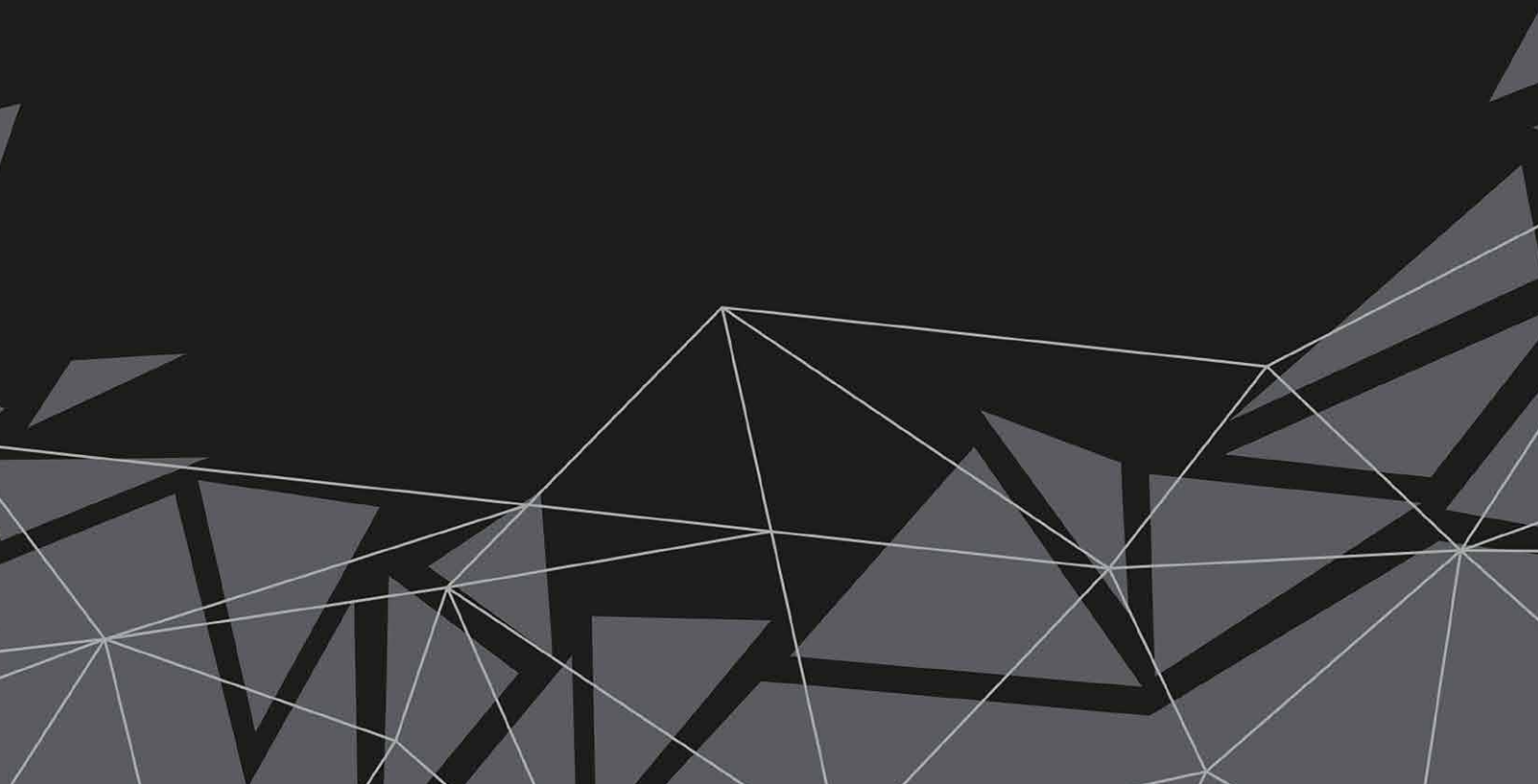


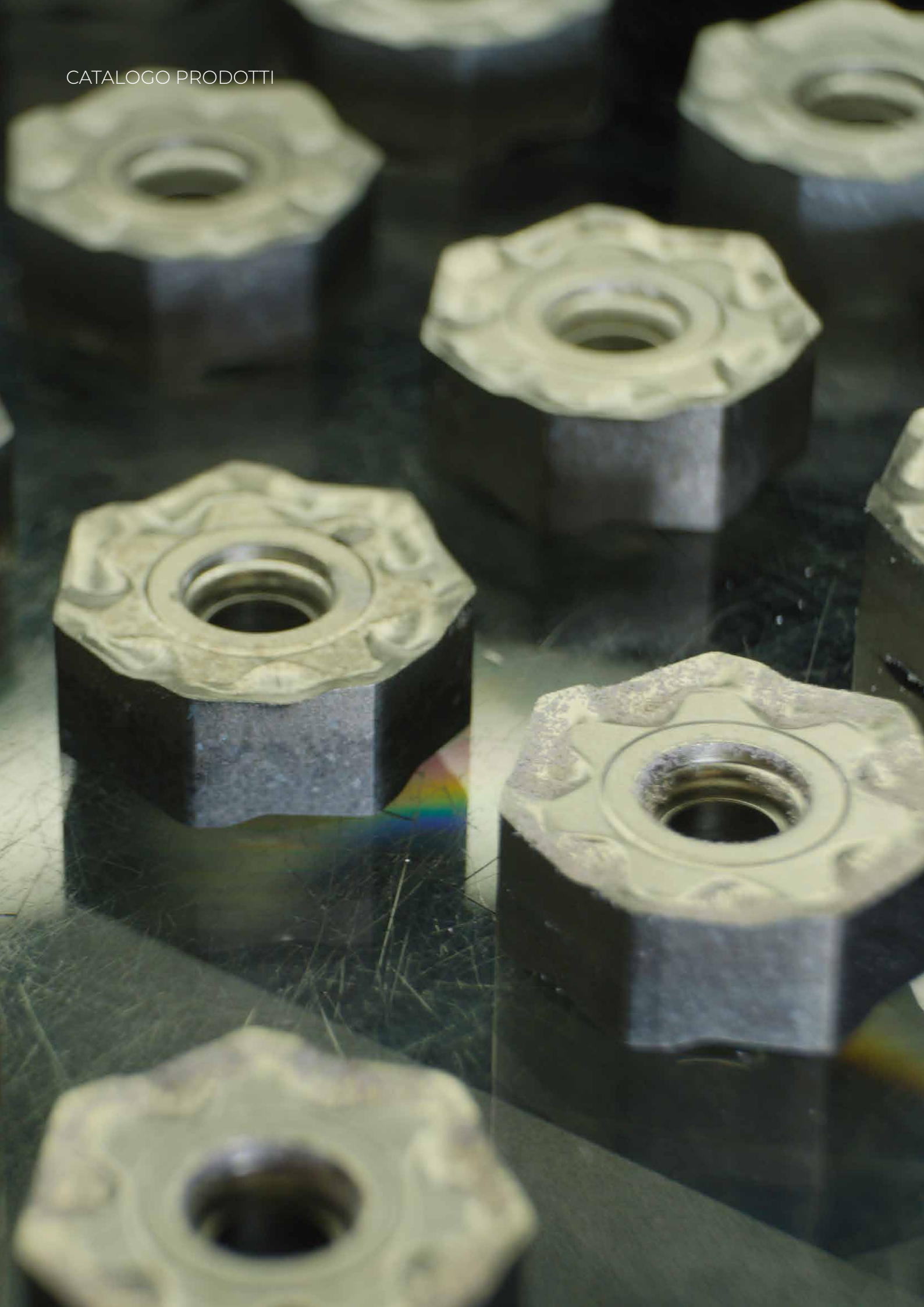


CATALOGO PRODOTTI V1.0



CATALOGO PRODOTTI V1.0

S **SHARP**
METAL



Indice

Introduzione dell'azienda	6
Certificazioni	12
Tornitura	16
Fresatura	236
Troncatura	398
Scordonatura	416
Ricambi	430



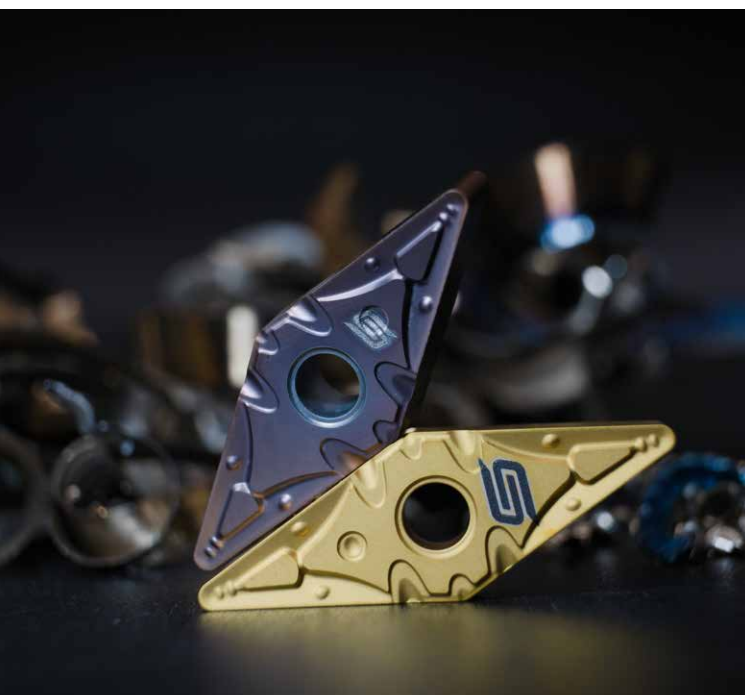
Sharp Metal S.R.L
Via Verbano 12, 20098
San Giuliano Milanese (MI)
Italia

+39 02/9829711
info@sharpmetal.it
<https://sharpmetalttools.com>

Introduzione **Sharp Metal**

Il progetto Sharp Metal è stato avviato nel 2013 con un obiettivo industriale ambizioso e ben

determinato: ridare vita all'unica realtà italiana di produzione inserti e stampi in metallo duro.



“Rendere semplice ciò che semplice non è”

La sfida si reggeva su due pilastri fondamentali: da un lato il know-how acquisito in 80 anni di attività nel settore asportazione truciolo e dall'altro l'esperienza accumulata in campo internazionale.

Il tutto, unito al genio delle nuove risorse e a cospicui investimenti in macchinari tecnologici all'avanguardia, ha dato

vita ad un nuovo concetto di fare impresa, in grado di competere ai più alti livelli di mercato e di offrire le migliori condizioni economiche.

Questa nuova realtà dinamica ed altamente specializzata ha deciso di abbandonare il convenzionale per lo straordinario, differenziandosi dai propri competitors e guadagnandosi la fiducia di grandi gruppi industriali e di distribuzione.

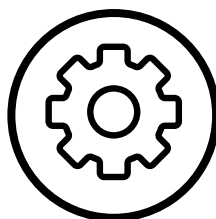


panoramica di **Produzione**

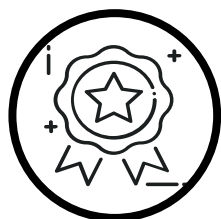
Sharp Metal produce inserti in metallo duro, sia standard ISO che personalizzati sotto specifiche del cliente, per effettuare qualsiasi operazione meccanica di tornitura, fresatura, troncatura e scordonatura.



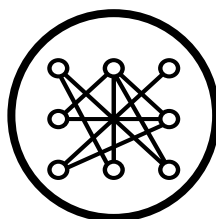
**100%
MADE
IN ITALY**



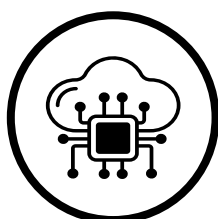
**SOFTWARE
DESIGN
TECNOLOGIE**



**SISTEMA
DI QUALITÀ
INTEGRATO**



**SISTEMA DI
INTERCON-
NESSIONE**



4.0 COMPANY

In aggiunta a questi, la gamma comprende anche utensili e frese, sviluppati appositamente per garantire un risultato eccellente ed elevate performances. I prodotti Sharp Metal sono venduti in tutto il mondo, tramite importanti gruppi di distribuzione e private labels. I clienti Sharp Metal sono una selezione limitata dei migliori gruppi di distribuzione e/o produzione ai quali la stessa garantisce esclusività e la massima priorità. Sharp Metal è orgogliosa di essere una realtà 100% made in Italy, monitorata da un sistema di gestione interconnesso che controlla tutti i reparti di produzione, le richieste della clientela e l'operato dei fornitori, avvalendosi delle innovazioni della tecnologia 4.0. Il sistema di qualità integrato in uso in ogni fase del ciclo produttivo, garantisce un controllo totale del prodotto finito e

un livello bassissimo di non conformità dello stesso. I software di design e progettazione di ultima tecnologia permettono di replicare qualsiasi soluzione sotto il profilo geometrico e metallurgico. Questo servizio esclusivo (REPLICA) permette ai nostri clienti di sostituire un prodotto di altri fornitori con un prodotto Sharp Metal identico, sia per estetica che per performances.

Il reparto stampi costituisce uno dei più sofisticati valori aggiunti dell'azienda con un livello di qualità riconosciuto anche dai nostri competitors e una gamma di oltre 3.000 tipologie di prodotti disponibili. Grazie agli importanti investimenti, Sharp Metal è in grado di produrre qualsiasi tipo di soluzione, abbattendo le tempistiche e garantendo la certezza del risultato.



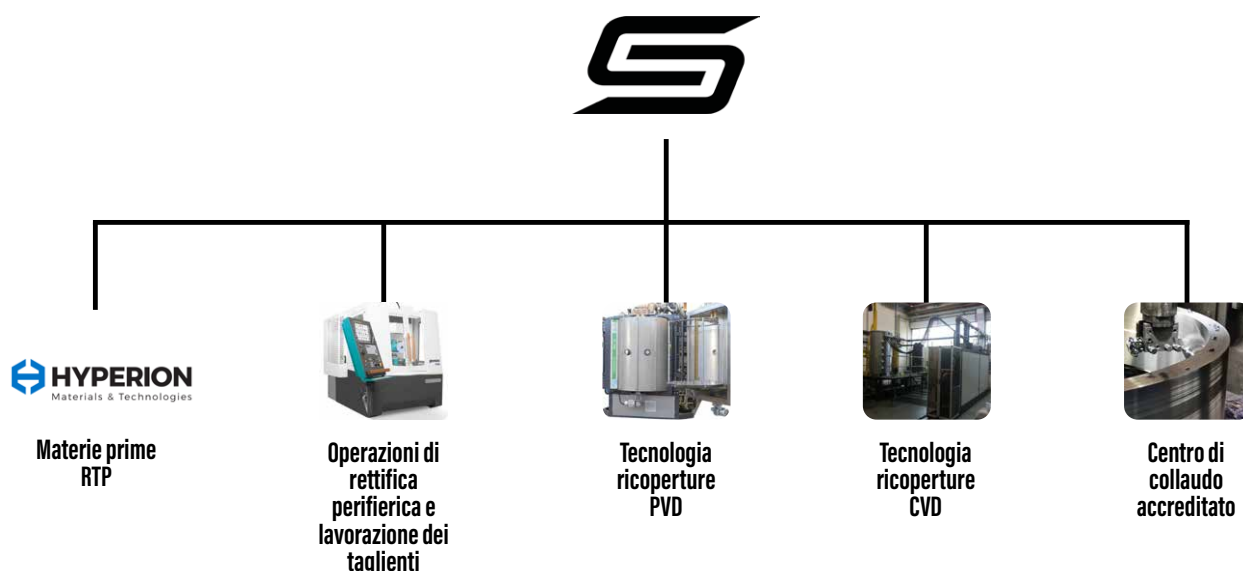
MARCATURA LASER

Dotata di presse elettriche, completamente automatiche, Sharp Metal è in grado di produrre 60.000 pezzi al giorno. Tutti i prodotti realizzati vengono marcati con tecnologia laser con codici/sigle/logo, per renderli identificabili nei vari mercati.

organizzazione **Satellite**

Sharp Metal funge da leader di una rete di imprese, tutte operanti nello stesso settore, ma ognuna indipendente e specializzata in un singolo aspetto della cate-

na produttiva. Questa organizzazione è controllata al 100% da Sharp Metal ed ha reso possibile traguardare un prodotto finale di assoluta qualità e soddisfazione.



Sharp Metal è un'unione tra esperienza e innovazione. Non lavoriamo con clienti ma con partners con cui abbiamo creato rapporti solidi e duraturi. Con gli stessi condividiamo il nostro know-how e le nostre idee innovative in quanto crediamo fermamente in questa sinergia di esperienze.

La nostra trasparenza ci ha sempre permesso di ottenere vantaggi dalle nostre cooperazioni, e questo è il motivo per il quale chiediamo lo stesso approccio ai nostri partner. Condividiamo pensieri, esperienze, opinioni, test e ogni tipologia di informazione che possa fungere da chiave per il successo comune.

fattori **Chiave**

Sharp Metal ambisce a servire i propri partners commerciali al meglio, implementando i processi produttivi anno dopo anno e controllando ogni dettaglio di ciascuna fase dell'intero ciclo. Questa premura, combinata alla nostra ambizione e volontà di raggiungere traguardi sempre più importanti, ci sprona a non smettere mai di cercare nuove soluzioni per soddisfare la nostra clientela!

1

FLESSIBILITÀ

Ciò che contraddistingue Sharp Metal dagli altri competitors è una struttura snella e ben organizzata, a completa disposizione del cliente ed in grado di rispondere ad ogni richiesta in 24h. I nostri tempi di reazione e l'attenzione che dedichiamo per soddisfare ogni nuova richiesta sono un primato riconosciuto anche dai nostri competitors!

2

QUALITÀ

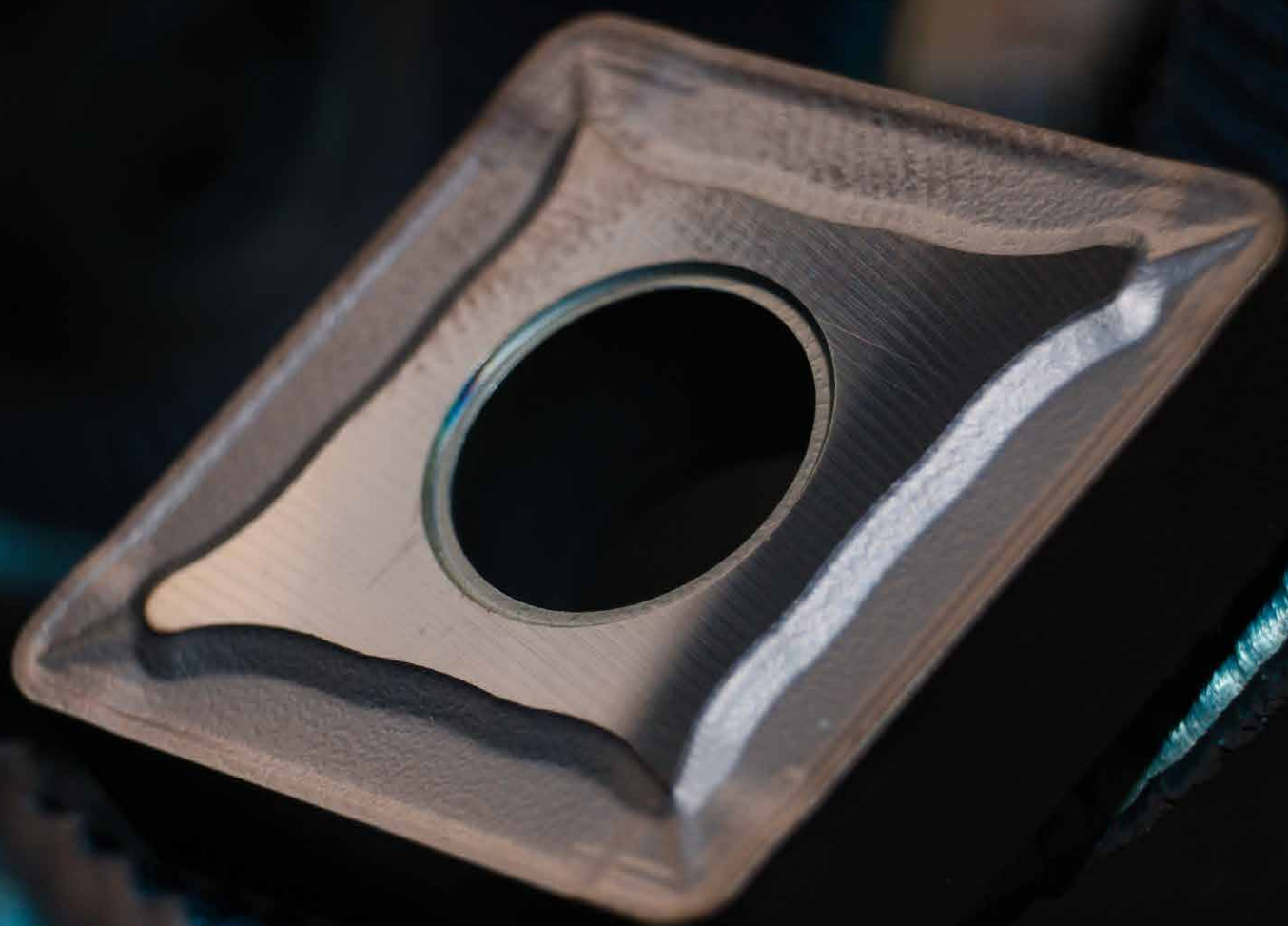
La qualità è la nostra prima missione. Ogni fase del ciclo produttivo viene monitorata e tracciata dal sistema di gestione integrato, in maniera tale da avere un controllo totale di ogni singola attività svolta.

3

SFIDA

Viviamo il presente ed ogni occasione come sfida per migliorare i nostri servizi, la qualità dei prodotti e le performances. Ecco perché ogni nuovo traguardo è solo il punto di partenza verso nuove scoperte e miglioramenti.

CERTIFICAZIONI





Quality System Certificate

Certificato D'Impresa SQ N.1810153 – FA022

Si attesta che L'impresa



**SHARP
METAL**

Via Lario, 2, - 20098 – San Giuliano Milanese (MI)

Telefono: 02.9829711 – FAX: 02.982971251-252

Codice Fiscale/Partita IVA: 12104441006 – REA: MI-2000246 - Codice Univoco: M5UXCR1

E' stata verificata conforme ai requisiti della Normativa

UNI EN ISO 14001:2015

Campo applicativo

Raccolta, trasporto e smaltimento residui di lavorazione. Progettazione, realizzazione e collocazione di stampi industriali. Lavorazione, recupero, analisi di metalli duri in conto proprio e/o di terzi. Acquisto e vendita-all'ingrosso e al dettaglio- Importazione ed esportazione di metalli duri e di polveri metalliche, grezzi, lavorati e/o Semilavorati. Produzione, lavorazione e commercializzazione – all'ingrosso e al dettaglio – di utensili industriali. – CODICE ATECO: 25.73.12



Protocollo n.01810 – Registrazione n. 03310



IL SIGILLO A RILIEVO CONVALIDA L'ORIGINALITA' DELL'ATTESTATO

Certificato subordinato all'attinenza e osservanza dei parametri già accertati in prima verifica il 25/01/2022 e successiva il 04/02/2022



Emissione:07/02/2022

Scadenza: 02/02/2025

ESTENSIONE PROSPETTICA E NORMATIVA DA ISTITUTO ITALIANO CERTIFICAZIONE QUALITA'

European Institute for Quality Certificate srl

Notificato alla Presidenza del Consiglio dei Ministri - n. 4841 del 01/03/1996

residenza: Via Nizza, 69 – 10123 Torino (To)- Ufficio Tecnico: Via Benvenuto Cellini, 21 – 10126 Torino

P.IVA: 11884770014 – REA Torino: To-1248118 – Tel. (+39) 011 6633700 – (+39) 011 6633992-

Fax (+39) 011 6633886 – PEC: iicq@pec.it –

E-mail: Certificazioni.qualita@gmail.com –



Quality System Certificate

Certificato D'Impresa SQ N.1810154 – FA022

Si attesta che L'impresa



**SHARP
METAL**

Via Lario, 2, - 20098 – San Giuliano Milanese (MI)

Telefono: 02.9829711 – FAX: 02.982971251-252

Codice Fiscale/Partita IVA: 12104441006 – REA: MI-2000246 – Codice Univoco: M5UXCR1

E' stata verificata conforme ai requisiti della Normativa

UNI EN ISO 45001

(Già OHSAS 18001 – Salute e Sicurezza sui luoghi di lavoro)

Campo applicativo

Progettazione, realizzazione e collocazione di stampi industriali. Lavorazione, recupero, analisi di metalli duri in conto proprio e/o di terzi. Acquisto e vendita - all'ingrosso e al dettaglio- Importazione ed esportazione di metalli duri e di polveri metalliche, grezzi, lavorati e/o Semilavorati. Produzione, lavorazione e commercializzazione – all'ingrosso e al dettaglio – di utensili industriali. – CODICE ATECO: 25.73.12



Protocollo n.01811 – Registrazione n. 03311



IL SIGILLO A RILIEVO CONVALIDA L'ORIGINALITA' DELL'ATTESTATO

Certificato subordinato all'attinenza e osservanza dei parametri già accertati in prima verifica il 25/01/2022 e successiva il 04/02/2022



Emissione: 07/02/2022

Scadenza: 02/02/2025

ESTENSIONE PROSPETTICA E NORMATIVA DA ISTITUTO ITALIANO CERTIFICAZIONE QUALITA'

European Institute for Quality Certificate srl

Notificato alla Presidenza del Consiglio dei Ministri - n. 4841 del 01/03/1996

residenza: Via Nizza, 69 – 10123 Torino (To)- Ufficio Tecnico: Via Benvenuto Cellini, 21 – 10126 Torino

P.IVA: 11884770014 – REA Torino: To-1248118 – Tel. (+39) 011 6633700 – (+39) 011 6633992-

Fax (+39) 011 6633886 – PEC: iicq@pec.it –

E-mail: Certificazioni.qualita@gmail.com –



Quality System Certificate

Certificato D'Impresa SQ N.1810152 – FA022

Si attesta che L'impresa



SHARP METAL S.R.L.

Via Lario, 2, - 20098 – San Giuliano Milanese (MI)

Telefono: 02.9829711 – FAX: 02.982971251-252

Codice Fiscale/Partita IVA: 12104441006 – REA: MI-2000246 – Codice Univoco: M5UXCR1

E-mail: info@sharpmetal.it – PEC: sharpmetal@PEC.it – www.sharpmetaltools.com

E' stata verificata conforme ai requisiti della Normativa

UNI EN ISO 9001:2015

Campo applicativo

Progettazione, realizzazione e collocazione di stampi industriali. Lavorazione, recupero, analisi di metalli duri in conto proprio e/o di terzi. Acquisto e vendita-all'ingrosso e al dettaglio- Importazione ed esportazione di metalli duri e di polveri metalliche, grezzi, lavorati e/o Semilavorati. Produzione, lavorazione e commercializzazione – all'ingrosso e al dettaglio – di utensili industriali.

CODICE ATECO:25.73.12



Protocollo n.01809 – Registrazione n. 03309



IL SIGILLO A RILIEVO CONVALIDA L'ORIGINALITA' DELL'ATTESTATO

Certificato subordinato all'attinenza e osservanza dei parametri già accertati in prima verifica il 25/01/2022 e successiva il 04/02/2022

Emissione:07/02/2022

Scadenza: 02/02/2025

ESTENSIONE PROSPETTICA E NORMATIVA DA ISTITUTO ITALIANO CERTIFICAZIONE QUALITA'

European Institute for Quality Certificate srl

Notificato alla Presidenza del Consiglio dei Ministri

n. 4841 del 01/03/1996

Presidenza: Via Nizza, 69 – 10123 Torino (To)- Ufficio Tecnico: Via Benvenuto Cellini, 21 – 10126 Torino

P.IVA: 11884770014 – REA Torino: To-1248118 – Tel. (+39) 011 6633700 – (+39) 011 6633992-

Fax (+39) 011 6633886 – PEC: iecq@pec.it –

E-mail: Certificazioni.qualita@gmail.com –

LA NUOVA FILOSOFIA DI TORNITURA

La nuova gamma di inserti di tornitura Sharp Metal nasce da un innovativo sistema di collaborazione tra un team di utilizzatori Europei, scrupolosamente selezionati ed operanti in vari settori della meccanica, ed i nostri tecnici.

Abbiamo deciso, infatti, di testare direttamente sul campo le nuove soluzioni, con lo scopo di comprendere le reali necessità degli operatori e i limiti delle soluzioni attualmente in uso, per proporre una risposta concreta e risultati di alta qualità.

Questa guida ha lo scopo di dispiegare questa nuova filosofia e i suoi principi, al fine di garantire una corretta applicazione dei prodotti di tornitura Sharp Metal. La scelta del prodotto avviene in due semplici fasi:

1. Il primo passo è la scelta del materiale da lavorare
2. Il secondo passo è l'identificazione della lavorazione desiderata:

Finitura
Media
Sgrossatura



PANORAMICA DEI GRADI SHARP METAL

In partnership con i nostri fornitori, dotati delle ultime tecnologie di ricopertura PVD e CVD, abbiamo selezionato le specifiche ricoperture da utilizzare in base al tipo di materiale da lavorare.

DUREZZZA	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO H	ISO S
15 25 35	YP15T YP25T YP35T	DM15T DM25T DM35T	BK15T BK25T BK35T	NN15T NN25T NN35T	RH15T RH25T RH35T	ZS15T ZS25T ZS35T
Rivestimento						
Tecnologia	CVD	PVD	CVD	/	PVD	PVD

PASSO 1: IDENTIFICAZIONE DEL MATERIALE

Abbiamo creato gradi specifici, in base al materiale da lavorare e quindi in base alle famiglie ISO di appartenenza: Acciaio, Acciaio Inox, Ghisa, materiali non ferrosi, acciai temprati e superleghe.

ISO P Acciaio	ISO M Acciaio Inox	ISO K Ghisa
ISO N Materiali non ferrosi	ISO H Materiali temprati	ISO S Superleghe

PASSO 2: SCELTA DELLA LAVORAZIONE DESIDERATA

Abbiamo diviso tutte le lavorazioni in 3 famiglie, associando ad ognuna di esse una geometria ed una durezza specifica in modo da ridurre il margine di errore e garantendo, così, una corretta applicazione dei nostri prodotti Sharp.

LAVORAZIONE	GEOMETRIA	DUREZZA ISO
FINITURA	F	15
MEDIA	M	25
SGROSSATURA	R	35

In base alla dimensione dell'inserto e della relativa geometria, abbiamo abbinato ad ogni soluzione il raggio più idoneo al fine di garantire le migliori prestazioni dei nostri prodotti e la finitura superficiale desiderata.

DIAMETRO ISO	F - FINITURA		M - MEDIA		R - SGROSSATURA	
	raggio	finitura superficiale	raggio	finitura superficiale	raggio	finitura superficiale
Ø 12,70	R04	1,2-1,6 µm	R08	1,2-1,6 µm	R1,2	>1,6 µm
Ø 15,88	R1,2	3,2-6,3 µm	R1,6	3,2-6,3 µm	R1,8	>6,3 µm
Ø 19,05	R1,6	6,3-12,5 µm	R1,8 - 2,4	6,3-12,5 µm	R2,4	>12,5 µm
Ø 25,40	R1,8	6,3-12,5 µm	R2,4	6,3-12,5 µm	R3,2	>12,5 µm

C

N

M

G

1

2

3

4

1 FORMA INSERTO

A	B	C	D	E	H
K	L	M	O	P	R
S	T	V	W		

2 SPOGLIA LATERALE

A	B	C
D	E	F
G	N	P

3 TOLLERANZE

	m	s	d	3,175	4,76	6,35	9,525	12,7	15,875	19,05	25,4	31,75	38,1
A	0,005	0,025	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
E	0,025	0,025	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
F	0,005	0,025	0,013	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
G	0,025	0,13	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
H	0,013	0,025	0,013	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
J	0,005	0,025	0,05	•	•	•	•						
	0,005	0,025	0,08					•					
	0,005	0,025	0,10						•	•			
	0,005	0,025	0,13								•		
	0,005	0,025	0,15									•	•
K	0,013	0,025	0,05	•	•	•	•						
	0,013	0,025	0,08					•					
	0,013	0,025	0,10						•	•			
	0,013	0,025	0,13								•		
	0,013	0,025	0,15									•	•
M	0,08	0,13	0,05	•	•	•	•						
	0,13	0,13	0,08					•					
	0,15	0,13	0,10						•	•			
	0,018	0,13	0,13								•		
	0,20	0,13	0,15									•	•
U	0,13	0,13	0,08	•	•	•	•						
	0,20	0,13	0,13					•					
	0,27	0,13	0,18						•	•			
	0,38	0,13	0,25								•	•	•

3 TOLLERANZE

d	m	s

4 TIPO DI ROMPIRUCIOLO

A	F	G
M	N	Q
R	T	U
	X = Speciale	
W	X = Speciale	

12 04 08 M

5

6

7

8

5 LUNGHEZZA DEL TAGLIENTE

A,B,K	C,D,E,M,V	H,O,P
L	R	S
T	W	

6 SPESSORE

					
01	1,59 mm	04	4,76		
T1	1,98 mm	05	5,56		
02	2,38 mm	06	6,35		
03	3,18 mm	07	7,94		
T3	3,97 mm	08	8,00		
		09	9,52		

7 INSERTI CON SMUSSO O RAGGIO DI PUNTA

	M0	Inserto tondo
	00	Spigolo vivo
	01	0,1
	02	0,2
	04	0,4
	08	0,8
	12	1,2
	ecc...	

8 GEOMETRIA

F	M
R	-

S C L C R

1

2

3

4

5

1 SISTEMA DI BLOCCAGGIO



C

D

M



P

S

W

2 FORMA INSERTO



A

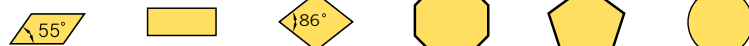
B

C

D

E

H



K

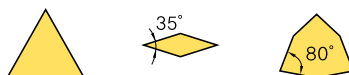
L

M

O

P

R

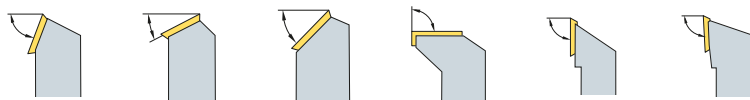


T

V

W

3 ANGOLO DI LAVORAZIONE



B - 75°

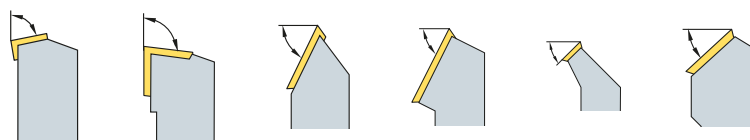
D - 45°

E - 60°

F - 90°

G - 90°

J - 93°



K - 75°

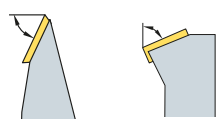
L - 95°

N - 63°

R - 75°

S - 45°

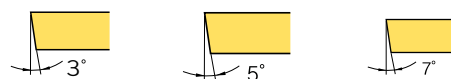
T - 60°



V - 72.5°

Y - 85°

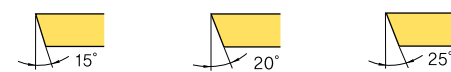
4 SPOGLIA LATERALE



A

B

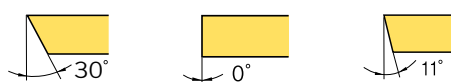
C



D

E

F

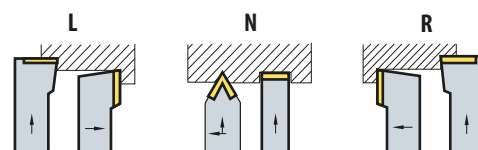


G

N

P

5 TIPO DI ESECUZIONE



L

N

R

25 25 M 12

6

7

8

9

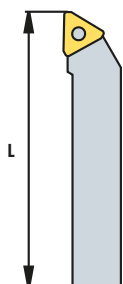
6 ALTEZZA DELLO STELO



7 LARGHEZZA DELLO STELO



8 LUNGHEZZA DELLO STELO



A-32	H-100	Q-180
B-40	J-110	R-200
C-50	K-125	S-250
D-60	L-140	T-300
E-70	M-150	U-350
F-80	N-160	V-400
G-90	P-170	W-450

X-SPECIALE

9 LUNGHEZZA DEL TAGLIENTE



A,B,K



C,D,E,M,V



H,O,P



L



R



S



T



W

STRATEGIE DI TAGLIO

VALUTAZIONE DEL RENDIMENTO DELLA STRATEGIA DI TAGLIO:

Focalizzare l'attenzione sulla velocità di taglio per valutare la prestazione di un'utensile o di una strategia di taglio, è un errore. L'utilizzo di alte velocità di taglio può, in alcuni casi, complicare/compromettere la lavorazione.

Ecco perché noi di Sharp Metal vi invitiamo a controllare il parametro volume truciolo "Q", che identifica la quantità di trucioli prodotti dalla lavorazione in un determinato arco temporale.

CALCOLO IN TORNITURA:

$$Q = Vc \times Fn \times Ap$$

LEGENDA:

Q = Volume truciolo (cm³/min)

Vc = Velocità di taglio (m/min) - $Vc = (n \times \pi \times D) / 1000$

Fn = Avanzamento utensile per ogni giro del mandrino (mm/giro)

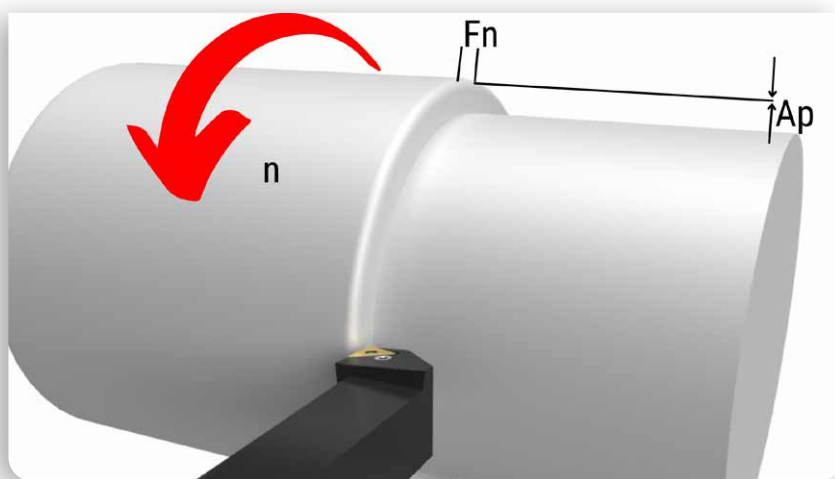
Ap = Profondità di taglio radiale (mm)

n = Velocità di rotazione del mandrino (giri/min) - $n = (Vc \times 1000) / (\pi \times D)$

D = Diametro del pezzo da lavorare (mm)

π = Pigreco (3.14)

I dati di taglio dipendono in grande misura dalle condizioni esterne, come ad esempio dalla stabilità del fissaggio utensile e pezzo, dal materiale e dal tipo di macchina. I parametri indicati nelle pagine prodotto rappresentano dati di taglio possibili che vanno aumentati o ridotti a seconda dell'impiego.



*Rappresentazione
dei valori utilizzati per
valutare il rendimento
delle strategie di taglio*

ESEMPIO DI CALCOLO:

*Calcolo reale effettuato da un cliente su
una lavorazione con CNMG 120408:*

Come si vede nell'esempio qui sotto, con la riduzione della velocità di taglio del 20%, non solo il volume truciolo è aumentato del 66%, ma le modifiche apportate hanno dato enormi vantaggi nel preservare la vita del tagliente.

$$Q = Vc \times Fn \times Ap$$

Strategia 1:

$Vc = 250 \text{ m/min}$
 $Fn = 0.12 \text{ mm/giro}$
 $Ap = 2 \text{ mm/giro}$

$$Q = 250 \times 0.12 \times 2 = 60 \text{ cm}^3/\text{min}$$

Strategia 2:

$Vc = 200 \text{ m/min}$
 $Fn = 0.25 \text{ mm/giro}$
 $Ap = 2 \text{ mm}$

$$Q = 200 \times 0.25 \times 2 = 100 \text{ cm}^3/\text{min}$$



CNMG 120404-F

Inserto per lavorazione di finitura



PARAMETRI DI TAGLIO

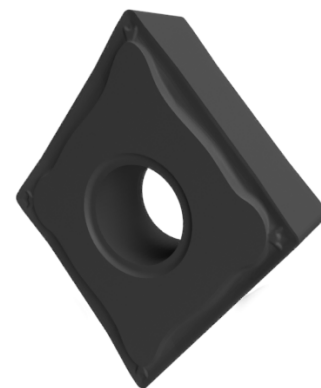
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMG 120404-F	YP15T	P	0,14	0,11	0,17	0,16	285
CNMG 120404-F	DM15T	M	0,14	0,11	0,17	0,16	140
CNMG 120404-F	BK15T	K	0,14	0,11	0,17	0,16	215
CNMG 120404-F	RH15T	H	0,14	0,11	0,17	0,16	200
CNMG 120404-F	ZS15T	S	0,14	0,11	0,17	0,16	45



P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,70	12,00	4,76	0,40	80



CNMG 120408-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

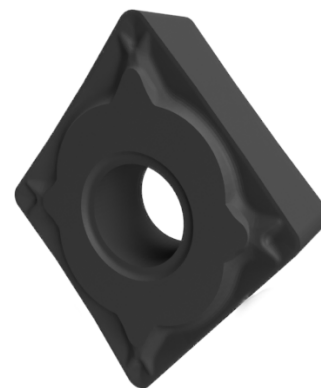
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMG 120408-M	YP25T	P	0,32	0,26	0,38	0,72	255
CNMG 120408-M	DM25T	M	0,32	0,26	0,38	0,72	100
CNMG 120408-M	BK25T	K	0,32	0,26	0,38	0,72	140
CNMG 120408-M	RH25T	H	0,32	0,26	0,38	0,72	180
CNMG 120408-M	ZS25T	S	0,32	0,26	0,38	0,72	35



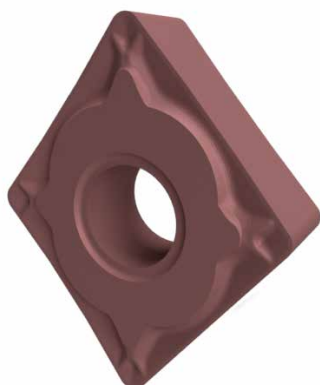
P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

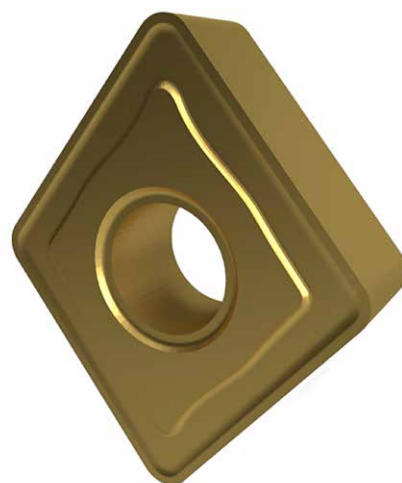
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,70	12,00	4,76	0,80	80



CNMG 120412-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura

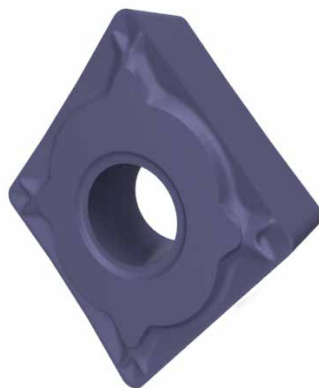


PARAMETRI DI TAGLIO

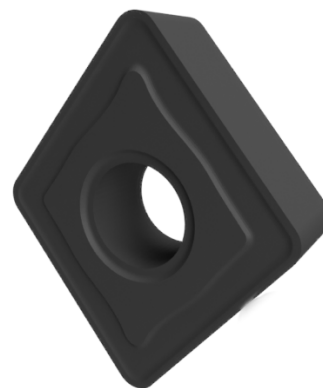
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMG 120412-R	YP35T	P	0,54	0,43	0,65	1,20	175
CNMG 120412-R	DM35T	M	0,54	0,43	0,65	1,20	120
CNMG 120412-R	BK35T	K	0,54	0,43	0,65	1,20	100
CNMG 120412-R	RH35T	H	0,54	0,43	0,65	1,20	160
CNMG 120412-R	ZS35T	S	0,54	0,43	0,65	1,20	25


P

Geometria R
Grado: YP35T
Lavorazione: Sgrossatura


M

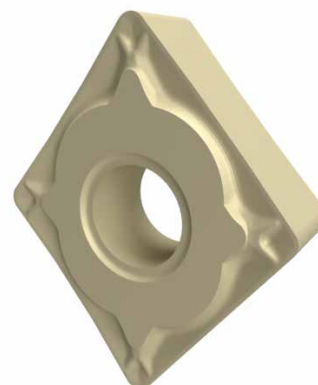
Geometria R
Grado: DM35T
Lavorazione: Sgrossatura


K

Geometria R
Grado: BK35T
Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T
Lavorazione: Sgrossatura


S

Geometria R
Grado: ZS35T
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,70	12,00	4,76	1,20	80



CNMG 160612-F

Inserto per lavorazione di finitura

PARAMETRI DI TAGLIO

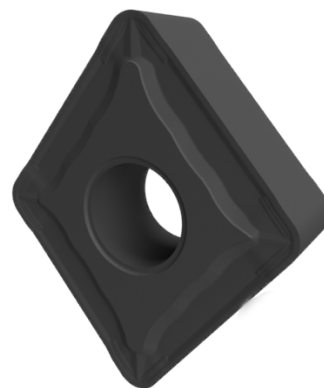
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMG 160612-F	YP15T	P	0,42	0,34	0,50	0,48	270
CNMG 160612-F	DM25T	M	0,42	0,34	0,50	0,48	106
CNMG 160612-F	BK25T	K	0,42	0,34	0,50	0,48	148
CNMG 160612-F	RH25T	H	0,42	0,34	0,50	0,48	169
CNMG 160612-F	ZS25T	S	0,42	0,34	0,50	0,48	37



P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



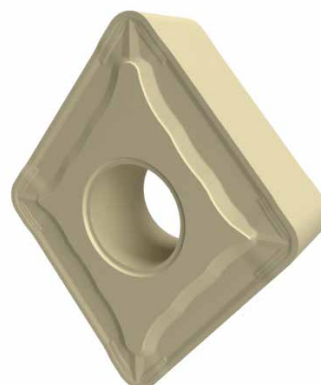
M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	15,88	16,00	6,35	1,20	80



CNMG 160616-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

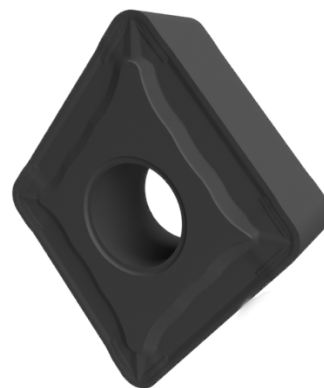
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMG 160616-M	YP25T	P	0,64	0,51	0,77	1,44	269
CNMG 160616-M	DM25T	M	0,64	0,51	0,77	1,44	106
CNMG 160616-M	BK25T	K	0,64	0,51	0,77	1,44	148
CNMG 160616-M	RH25T	H	0,64	0,51	0,77	1,44	169
CNMG 160616-M	ZS25T	S	0,64	0,51	0,77	1,44	37



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



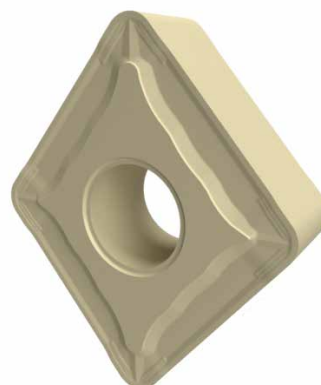
M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	15,88	16,00	6,35	1,60	80



CNMG 190616-F

Inserto per lavorazione di finitura



PARAMETRI DI TAGLIO

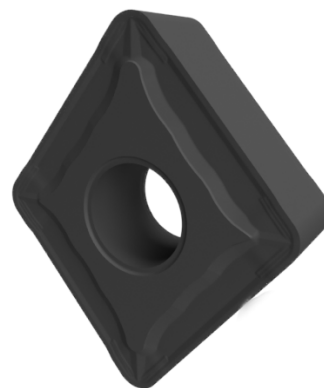
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMG 190616-F	YP15T	P	0,56	0,45	0,67	0,64	230
CNMG 190616-F	DM15T	M	0,56	0,45	0,67	0,64	149
CNMG 190616-F	BK15T	K	0,56	0,45	0,67	0,64	223
CNMG 190616-F	RH15T	H	0,56	0,45	0,67	0,64	198
CNMG 190616-F	ZS15T	S	0,56	0,45	0,67	0,64	50



P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



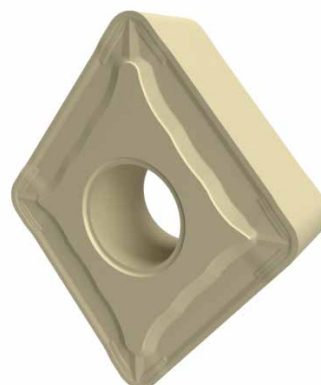
M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
19	19,05	19,00	6,35	1,60	80



CNMG 190624-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

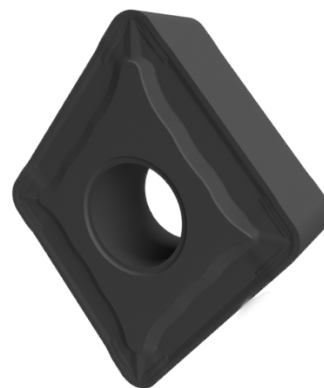
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMG 190624-M	YP25T	P	0,96	0,77	1,15	2,16	235
CNMG 190624-M	DM25T	M	0,96	0,77	1,15	2,16	124
CNMG 190624-M	BK25T	K	0,96	0,77	1,15	2,16	118
CNMG 190624-M	RH25T	H	0,96	0,77	1,15	2,16	173
CNMG 190624-M	ZS25T	S	0,96	0,77	1,15	2,16	25



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



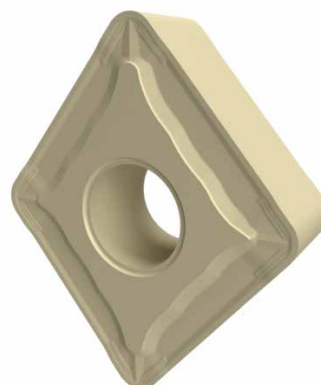
M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
19	19,05	19,00	6,35	2,40	80

CNMG 250918-F

Inserto per lavorazione di finitura

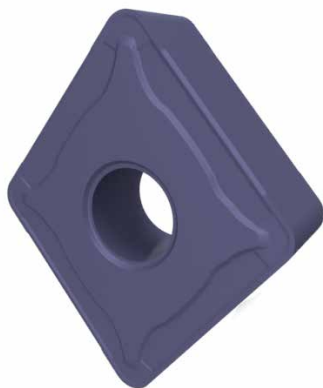


PARAMETRI DI TAGLIO

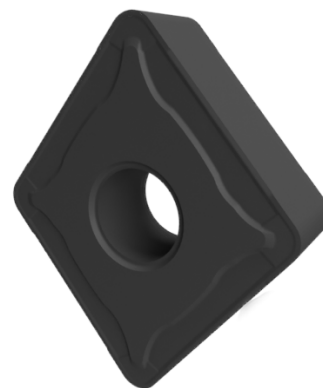
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMG 250918-F	YP15T	P	0,45	0,36	0,54	0,72	220
CNMG 250918-F	DM15T	M	0,45	0,36	0,54	0,72	110
CNMG 250918-F	BK15T	K	0,45	0,36	0,54	0,72	220
CNMG 250918-F	RH15T	H	0,45	0,36	0,54	0,72	181
CNMG 250918-F	ZS15T	S	0,45	0,36	0,54	0,72	52



P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
25	25,40	25,00	9,52	1,80	80

CNMG 250924-M

Inserto per media lavorazione

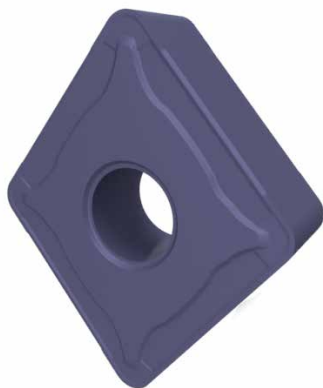


PARAMETRI DI TAGLIO

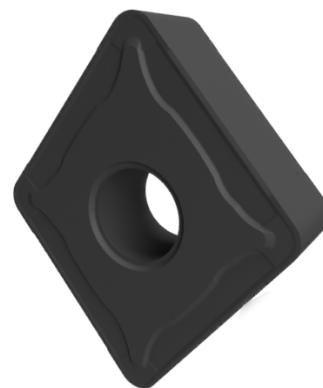
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMG 250924-M	YP25T	P	0,84	0,59	0,92	2,16	266
CNMG 250924-M	DM25T	M	0,84	0,59	0,92	2,16	84
CNMG 250924-M	BK25T	K	0,84	0,59	0,92	2,16	117
CNMG 250924-M	RH25T	H	0,84	0,59	0,92	2,16	155
CNMG 250924-M	ZS25T	S	0,84	0,59	0,92	2,16	26



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

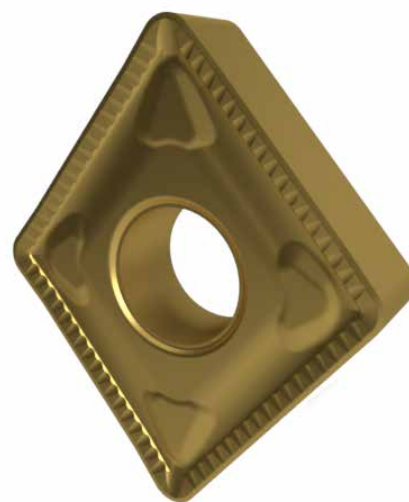
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
25	25,40	25,00	9,52	2,40	80



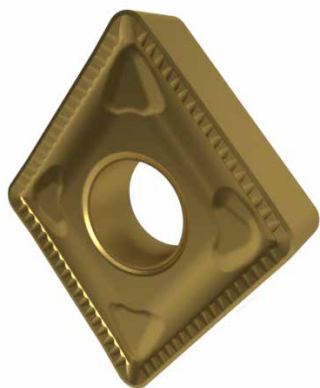
CNMM 190618-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

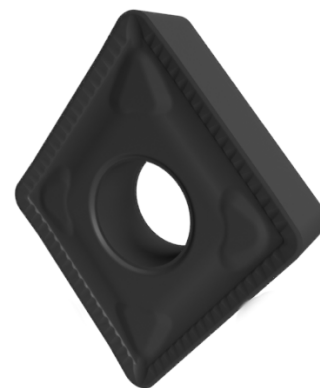
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMM 190618-M	YP25T	P	0,72	0,58	0,86	1,62	230
CNMM 190618-M	DM25T	M	0,72	0,58	0,86	1,62	149
CNMM 190618-M	BK25T	K	0,72	0,58	0,86	1,62	223
CNMM 190618-M	RH25T	H	0,72	0,58	0,86	1,62	198
CNMM 190618-M	ZS25T	S	0,72	0,58	0,86	1,62	50



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
19	19,05	19,00	6,35	1,80	80



CNMM 190624-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura

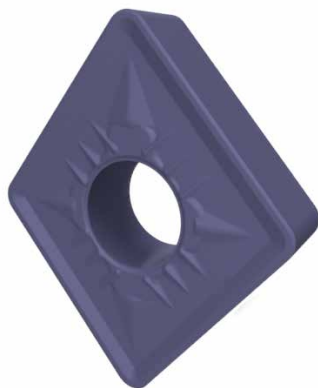


PARAMETRI DI TAGLIO

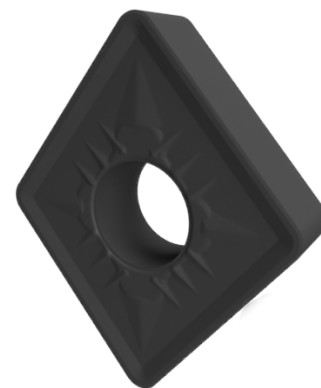
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMM 190624-R	YP35T	P	1,08	0,86	1,30	2,40	161
CNMM 190624-R	DM35T	M	1,08	0,86	1,30	2,40	118
CNMM 190624-R	BK35T	K	1,08	0,86	1,30	2,40	99
CNMM 190624-R	RH35T	H	1,08	0,86	1,30	2,40	149
CNMM 190624-R	ZS35T	S	1,08	0,86	1,30	2,40	25


P

Geometria R
Grado: YP35T
Lavorazione: Sgrossatura


M

Geometria R
Grado: DM35T
Lavorazione: Sgrossatura


K

Geometria R
Grado: BK35T
Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T
Lavorazione: Sgrossatura


S

Geometria R
Grado: ZS35T
Lavorazione: Sgrossatura

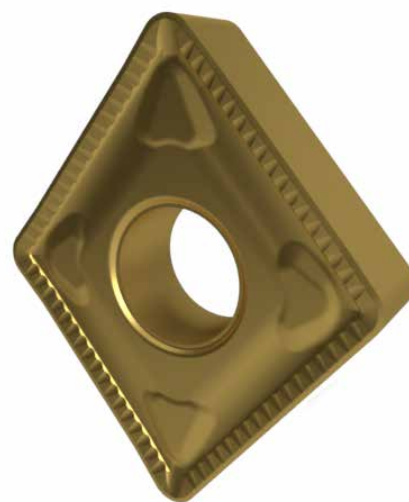
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
19	19,05	19,00	6,35	2,40	80



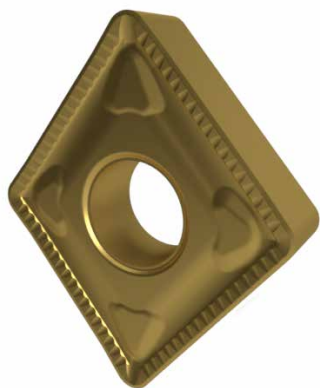
CNMM 250924-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

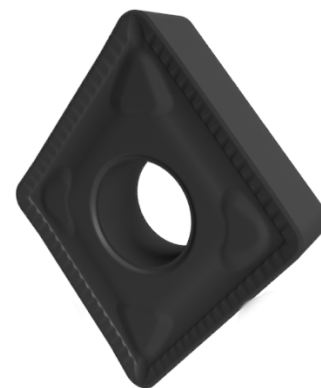
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMM 250924-M	YP25T	P	0,84	0,59	0,92	2,16	266
CNMM 250924-M	DM25T	M	0,84	0,59	0,92	2,16	84
CNMM 250924-M	BK25T	K	0,84	0,59	0,92	2,16	117
CNMM 250924-M	RH25T	H	0,84	0,59	0,92	2,16	155
CNMM 250924-M	ZS25T	S	0,84	0,59	0,92	2,16	26



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
25	25,40	25,00	9,52	2,40	80



CNMM 250924-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura

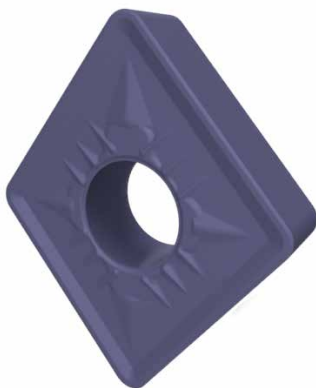


PARAMETRI DI TAGLIO

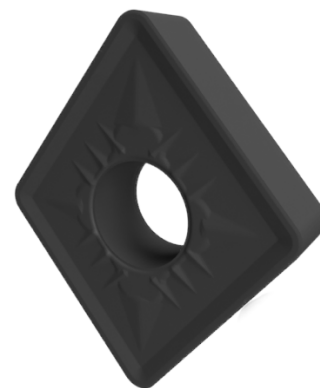
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMM 250924-R	YP35T	P	0,84	0,59	0,92	2,40	162
CNMM 250924-R	DM35T	M	0,84	0,59	0,92	2,40	71
CNMM 250924-R	BK35T	K	0,84	0,59	0,92	2,40	104
CNMM 250924-R	RH35T	H	0,84	0,59	0,92	2,40	130
CNMM 250924-R	ZS35T	S	0,84	0,59	0,92	2,40	26


P

Geometria R
Grado: YP35T
Lavorazione: Sgrossatura


M

Geometria R
Grado: DM35T
Lavorazione: Sgrossatura


K

Geometria R
Grado: BK35T
Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T
Lavorazione: Sgrossatura


S

Geometria R
Grado: ZS35T
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
25	25,40	25,00	9,52	2,40	80



CNMM 250932-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura

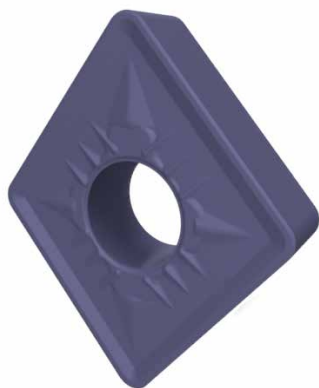


PARAMETRI DI TAGLIO

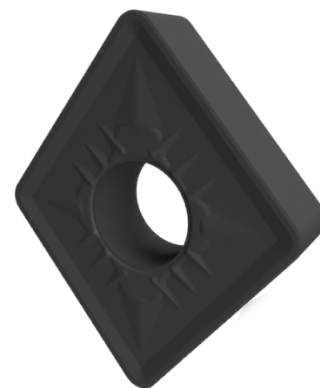
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMM 250932-R	YP35T	P	1,12	0,78	1,23	3,20	162
CNMM 250932-R	DM35T	M	1,12	0,78	1,23	3,20	71
CNMM 250932-R	BK35T	K	1,12	0,78	1,23	3,20	104
CNMM 250932-R	RH35T	H	1,12	0,78	1,23	3,20	130
CNMM 250932-R	ZS35T	S	1,12	0,78	1,23	3,20	26


P

Geometria R
Grado: YP35T
Lavorazione: Sgrossatura


M

Geometria R
Grado: DM35T
Lavorazione: Sgrossatura


K

Geometria R
Grado: BK35T
Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T
Lavorazione: Sgrossatura


S

Geometria R
Grado: ZS35T
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
25	25,40	25,00	9,52	3,20	80





CNMA 120408

Inserto per media lavorazione



K

Geometria M

Grado: BK25T

Lavorazione: Media

PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMA 120408	BK25T	K	0,32	0,26	0,38	0,72	140

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,70	12,00	4,76	0,80	80



CNMA 120412

Inserto per media lavorazione



K

Geometria M
Grado: BK25T

Lavorazione: Media

PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMA 120412	BK25T	K	0,48	0,38	0,58	1,08	140

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,70	12,00	4,76	1,20	80



CNMA 120416

Inserto per media lavorazione



K

Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media

PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CNMA 120416	BK25T	K	0,64	0,51	0,77	1,44	140

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,70	12,00	4,76	1,60	80

PCBN R/L

portautensile per inserti CN 12-16-19-25



DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
12	PCBNR/L 2020 K12
12	PCBNL/R 2525 M12
16	PCBNL/R 2525 M16
16	PCBNL/R 3225 P16
16	PCBNL/R 3232 P16
19	PCBNL/R 3232 P19
19	PCBNL/R 4040 S19
25	PCBNL/R 4040 S25
25	PCBNL/R 5050 T25

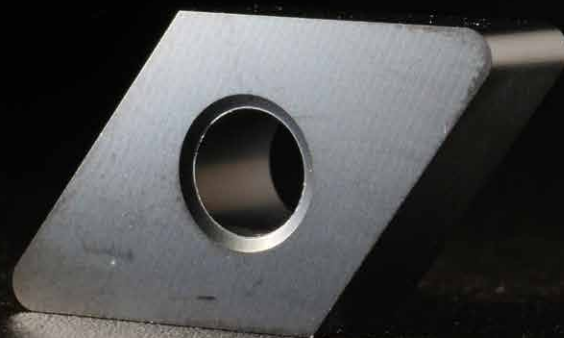
PCLN R/L

portautensile per inserti CN 12-16-19-25



DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
12	PCLNR/L 2020 K12
12	PCLNR/L 2525 K12
12	PCLNR/L 3225 P12
12	PCLNR/L 3232 P12
16	PCLNR/L 2525 M16
16	PCLNR/L 3225 P16
16	PCLNR/L 3232 P16
16	PCLNR/L 4040 S16
19	PCLNR/L 2525 M19
19	PCLNR/L 3225 P19
19	PCLNR/L 3232 P19
19	PCLNR/L 4040 S19
25	PCLNR/L 4040 S25
25	PCLNR/L 5050 T25





DNMA 150608

Inserto per media lavorazione



K

Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media

PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
DNMA 150608	BK25T	K	0,32	0,26	0,38	0,72	140

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
15	12,70	15,00	6,35	0,80	80



DNMA 150612

Inserto per media lavorazione



K

Geometria M
Grado: BK25T

Lavorazione: Media

PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
DNMA 150612	BK25T	K	0,48	0,38	0,58	1,08	140

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
15	12,70	15,00	6,35	1,20	80



DNMA 150616

Inserto per media lavorazione



K

Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media

PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
DNMA 150616	BK25T	K	0,64	0,51	0,77	1,44	140

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
15	12,70	15,00	6,35	1,60	80



DNMG 150604-F

Inserto per lavorazione di finitura



PARAMETRI DI TAGLIO

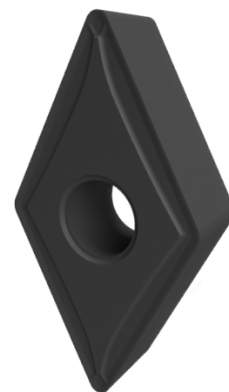
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
DNMG 150604-F	YP15T	P	0,14	0,11	0,17	0,16	285
DNMG 150604-F	DM15T	M	0,14	0,11	0,17	0,16	140
DNMG 150604-F	BK15T	K	0,14	0,11	0,17	0,16	215
DNMG 150604-F	RH15T	H	0,14	0,11	0,17	0,16	200
DNMG 150604-F	ZS15T	S	0,14	0,11	0,17	0,16	45



P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
15	12,70	15,00	6,35	0,40	55



DNMG 150608-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

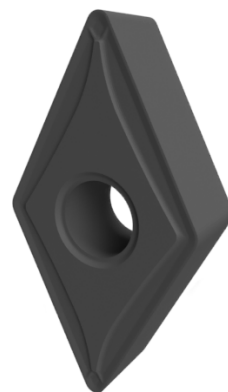
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
DNMG 150608-M	YP25T	P	0,32	0,26	0,38	0,72	255
DNMG 150608-M	DM25T	M	0,32	0,26	0,38	0,72	100
DNMG 150608-M	BK25T	K	0,32	0,26	0,38	0,72	140
DNMG 150608-M	RH25T	H	0,32	0,26	0,38	0,72	180
DNMG 150608-M	ZS25T	S	0,32	0,26	0,38	0,72	35



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
15	12,70	15,00	6,35	0,80	55



DNMG 150612-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

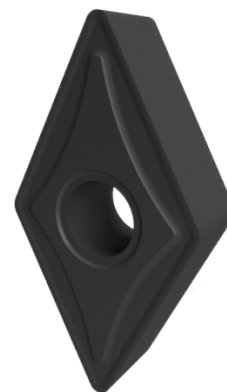
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
DNMG 150612-R	YP35T	P	0,54	0,43	0,65	1,20	175
DNMG 150612-R	DM35T	M	0,54	0,43	0,65	1,20	120
DNMG 150612-R	BK35T	K	0,54	0,43	0,65	1,20	100
DNMG 150612-R	RH35T	H	0,54	0,43	0,65	1,20	160
DNMG 150612-R	ZS35T	S	0,54	0,43	0,65	1,20	25


P

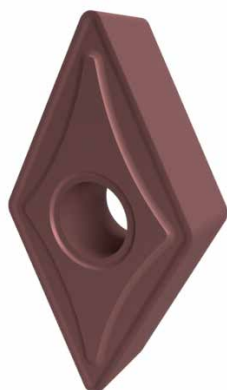
Geometria R
Grado: YP35T
Lavorazione: Sgrossatura


M

Geometria R
Grado: DM35T
Lavorazione: Sgrossatura


K

Geometria R
Grado: BK35T
Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T
Lavorazione: Sgrossatura


S

Geometria R
Grado: ZS35T
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
15	12,70	15,00	6,35	1,20	55



DNMX 150604 L-F

Inserto per lavorazione di finitura



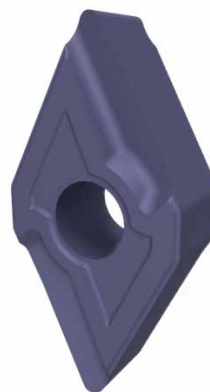
PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
DNMX 150604 L-F	YP15T	P	0,14	0,11	0,17	0,16	285
DNMX 150604 L-F	DM15T	M	0,14	0,11	0,17	0,16	140
DNMX 150604 L-F	BK15T	K	0,14	0,11	0,17	0,16	215
DNMX 150604 L-F	RH15T	H	0,14	0,11	0,17	0,16	200



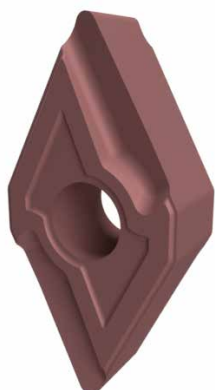
P

Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



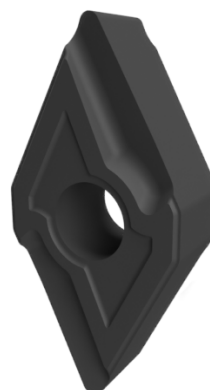
M

Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



H

Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



K

Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
15	12,70	15,00	6,35	0,40	55



DNMX 150608 L-M

Inserto per media lavorazione

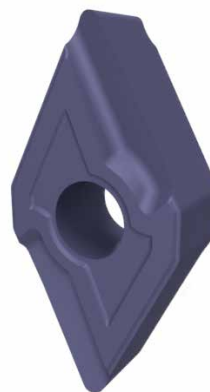


PARAMETRI DI TAGLIO

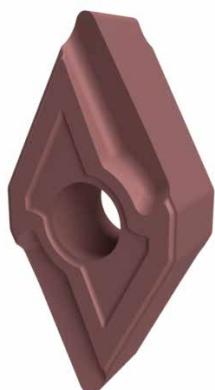
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
DNMX 150608 L-M	YP25T	P	0,32	0,26	0,38	0,72	255
DNMX 150608 L-M	DM25T	M	0,32	0,26	0,38	0,72	100
DNMX 150608 L-M	BK25T	K	0,32	0,26	0,38	0,72	140
DNMX 150608 L-M	RH25T	H	0,32	0,26	0,38	0,72	180



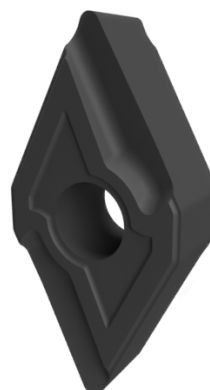
P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media

SCHEMA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
15	12,70	15,00	6,35	0,80	55



DNMX 150604 R-F

Inserto per lavorazione di finitura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
DNMX 150604 R-F	YP15T	P	0,14	0,11	0,17	0,16	285
DNMX 150604 R-F	DM15T	M	0,14	0,11	0,17	0,16	140
DNMX 150604 R-F	BK15T	K	0,14	0,11	0,17	0,16	215
DNMX 150604 R-F	RH15T	H	0,14	0,11	0,17	0,16	200



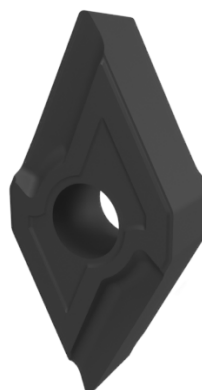
P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
15	12,70	15,00	6,35	0,40	55



DNMX 150608 R-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
DNMX 150608 R-M	YP25T	P	0,32	0,26	0,38	0,72	255
DNMX 150608 R-M	DM25T	M	0,32	0,26	0,38	0,72	100
DNMX 150608 R-M	BK25T	K	0,32	0,26	0,38	0,72	140
DNMX 150608 R-M	RH25T	H	0,32	0,26	0,38	0,72	180



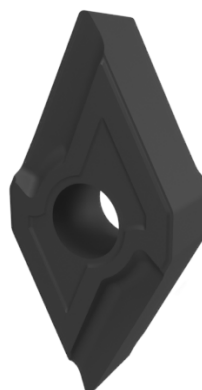
P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
15	12,70	15,00	6,35	0,80	55



PDJN R/L

portautensile per utensili DN 15

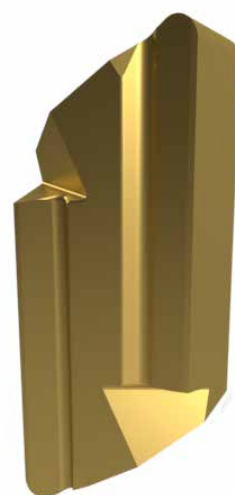


DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
15	PDJN R/L 2020 K15
15	PDJN R/L 2525 M15



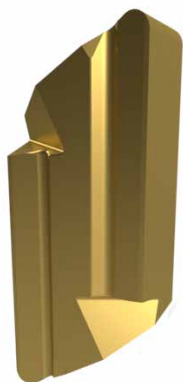
KNUX 160405 L11-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

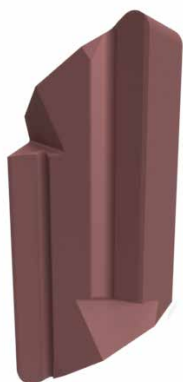
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
KNUX 160405 L11-M	YP25T	P	0,13	0,06	0,15	0,45	255
KNUX 160405 L11-M	DM25T	M	0,13	0,06	0,15	0,45	100
KNUX 160405 L11-M	BK25T	K	0,13	0,06	0,15	0,45	140
KNUX 160405 L11-M	RH25T	H	0,13	0,06	0,15	0,45	180



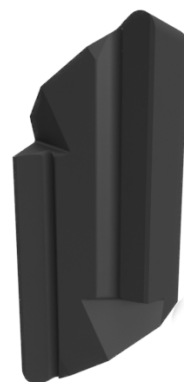
P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media

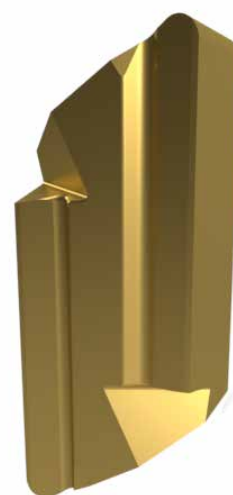
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	0,50	55



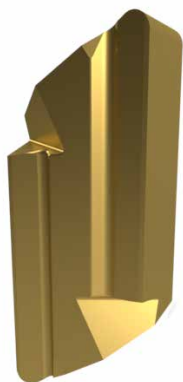
KNUX 160405 L12-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

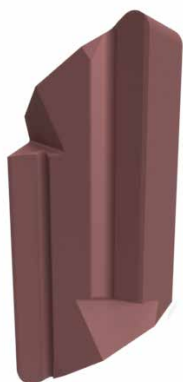
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
KNUX 160405 L12-M	YP25T	P	0,13	0,06	0,15	0,45	255
KNUX 160405 L12-M	DM25T	M	0,13	0,06	0,15	0,45	100
KNUX 160405 L12-M	BK25T	K	0,13	0,06	0,15	0,45	140
KNUX 160405 L12-M	RH25T	H	0,13	0,06	0,15	0,45	180



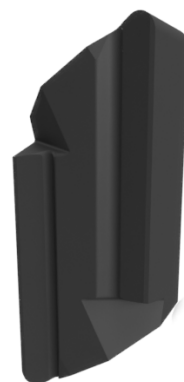
P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	0,50	55



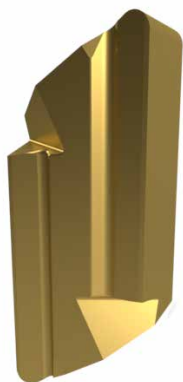
KNUX 160410 L11-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

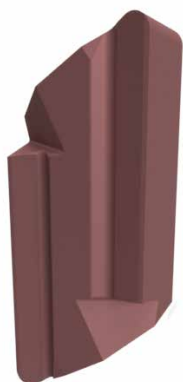
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
KNUX 160410 L11-M	YP25T	P	0,25	0,13	0,30	0,90	255
KNUX 160410 L11-M	DM25T	M	0,25	0,13	0,30	0,90	100
KNUX 160410 L11-M	BK25T	K	0,25	0,13	0,30	0,90	140
KNUX 160410 L11-M	RH25T	H	0,25	0,13	0,30	0,90	180



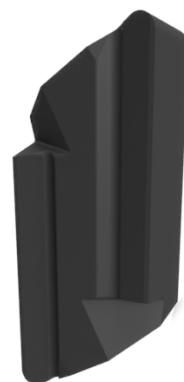
P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media

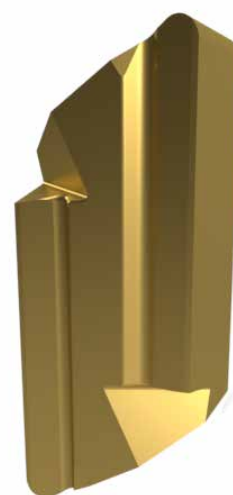
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	1,00	55



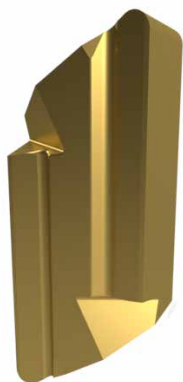
KNUX 160410 L12-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

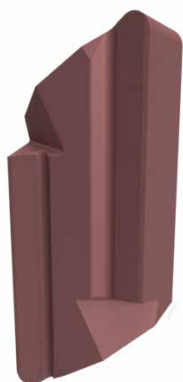
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
KNUX 160410 L12-M	YP25T	P	0,25	0,13	0,30	0,90	255
KNUX 160410 L12-M	DM25T	M	0,25	0,13	0,30	0,90	100
KNUX 160410 L12-M	BK25T	K	0,25	0,13	0,30	0,90	140
KNUX 160410 L12-M	RH25T	H	0,25	0,13	0,30	0,90	180



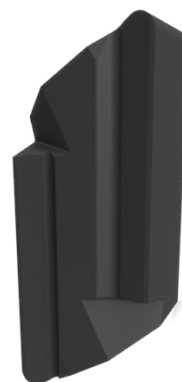
P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media

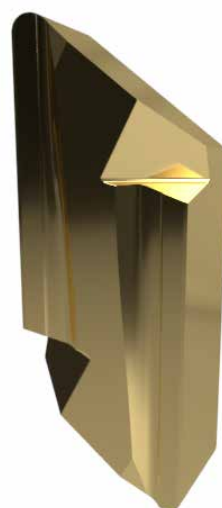
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	1,00	55



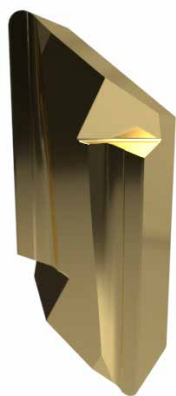
KNUX 160405 R11-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
KNUX 160405 R11-M	YP25T	P	0,13	0,06	0,15	0,45	255
KNUX 160405 R11-M	DM25T	M	0,13	0,06	0,15	0,45	100
KNUX 160405 R11-M	BK25T	K	0,13	0,06	0,15	0,45	140
KNUX 160405 R11-M	RH25T	H	0,13	0,06	0,15	0,45	180



P

Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M

Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



H

Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



K

Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media

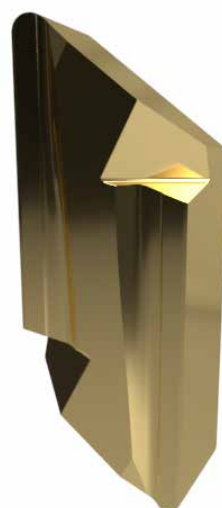
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	0,50	55



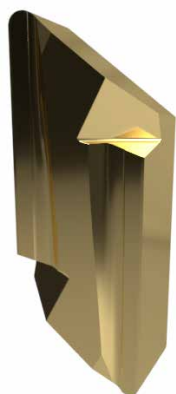
KNUX 160405 R12-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
KNUX 160405 R12-M	YP25T	P	0,13	0,06	0,15	0,45	255
KNUX 160405 R12-M	DM25T	M	0,13	0,06	0,15	0,45	100
KNUX 160405 R12-M	BK25T	K	0,13	0,06	0,15	0,45	140
KNUX 160405 R12-M	RH25T	H	0,13	0,06	0,15	0,45	180



P

Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M

Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



H

Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



K

Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media

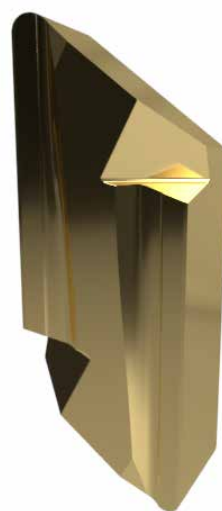
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	0,50	55



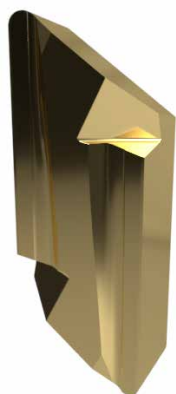
KNUX 160410 R11-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
KNUX 160410 R11-M	YP25T	P	0,25	0,13	0,30	0,90	255
KNUX 160410 R11-M	DM25T	M	0,25	0,13	0,30	0,90	100
KNUX 160410 R11-M	BK25T	K	0,25	0,13	0,30	0,90	140
KNUX 160410 R11-M	RH25T	H	0,25	0,13	0,30	0,90	180



P

Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M

Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



H

Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



K

Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media

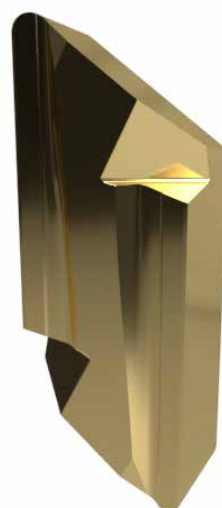
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	1,00	55



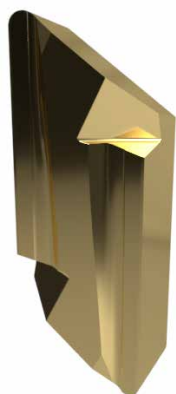
KNUX 160410 R12-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
KNUX 160410 R12-M	YP25T	P	0,25	0,13	0,30	0,90	255
KNUX 160410 R12-M	DM25T	M	0,25	0,13	0,30	0,90	100
KNUX 160410 R12-M	BK25T	K	0,25	0,13	0,30	0,90	140
KNUX 160410 R12-M	RH25T	H	0,25	0,13	0,30	0,90	180



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	1,00	55



CKJN R/L

portautensile per inserti KN 15



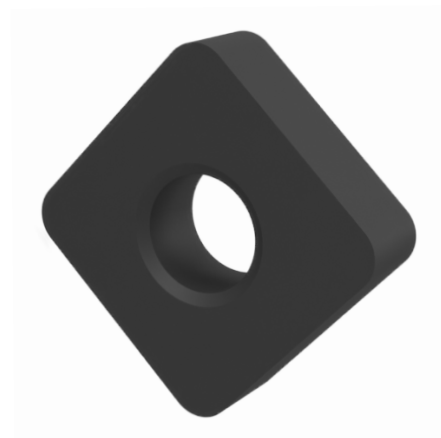
DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
16	CKJN R/L 2020 K16
16	CKJN R/L 2525 K16





SNMA 120408

Inserto per media lavorazione



K

Geometria M

Grado: BK25T

Lavorazione: Media

PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMA 120408	BK25T	K	0,32	0,26	0,38	0,72	140

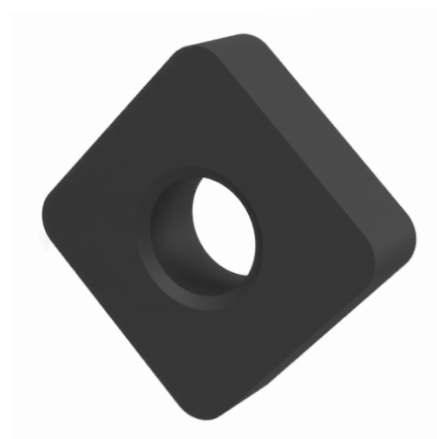
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,70	12,00	4,76	0,80	80



SNMA 120412

Inserto per media lavorazione



K

Geometria M
Grado: BK25T

Lavorazione: Media

PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMA 120412	BK25T	K	0,48	0,38	0,58	1,08	140

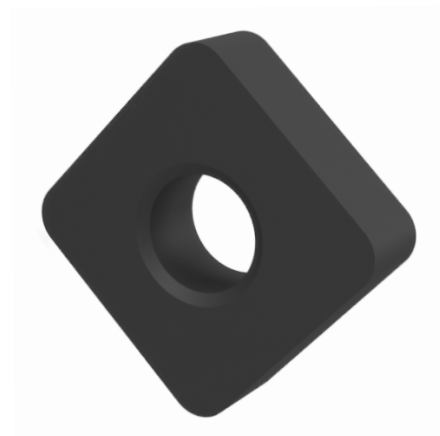
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
15	12,70	15,00	4,76	1,20	80



SNMA 120416

Inserto per media lavorazione



K

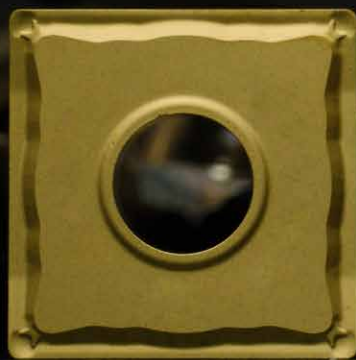
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media

PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMA 120416	BK25T	K	0,64	0,51	0,77	1,44	140

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
15	12,70	15,00	4,76	1,60	80



SNMG 120404-F

Inserto per lavorazione di finitura

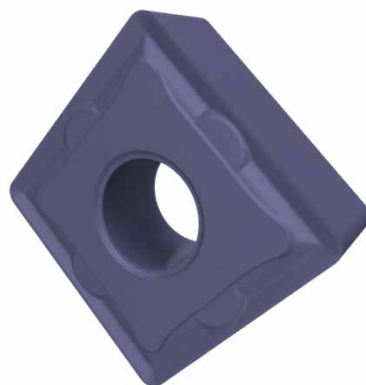


PARAMETRI DI TAGLIO

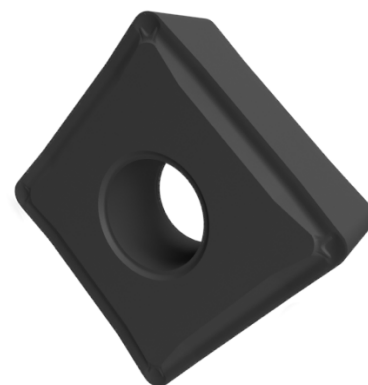
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMG 120404-F	YP15T	P	0,14	0,11	0,17	0,16	285
SNMG 120404-F	DM15T	M	0,14	0,11	0,17	0,16	140
SNMG 120404-F	BK15T	K	0,14	0,11	0,17	0,16	215
SNMG 120404-F	RH15T	H	0,14	0,11	0,17	0,16	200
SNMG 120404-F	ZS15T	S	0,14	0,11	0,17	0,16	45



P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



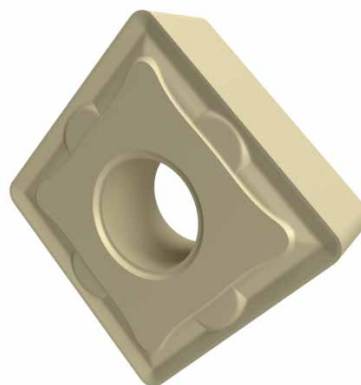
M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

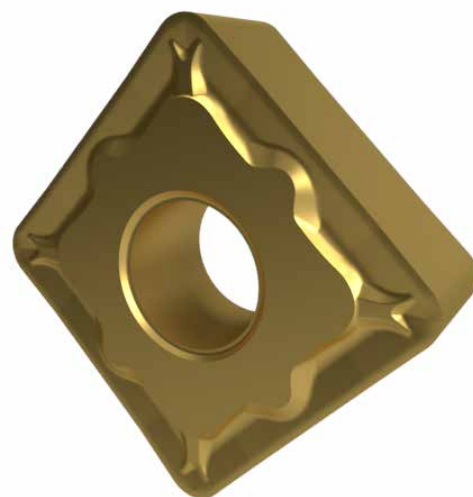
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,70	12,00	4,76	0,40	90



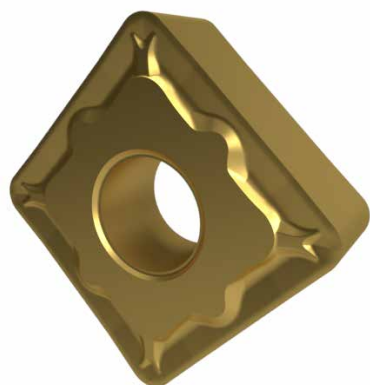
SNMG 120408-M

Inserto per media lavorazione

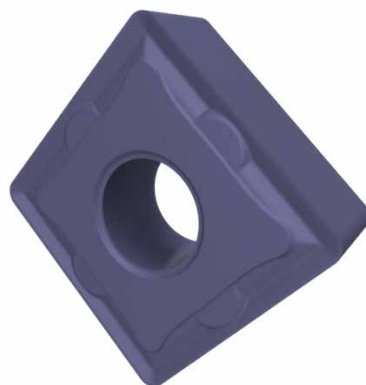


PARAMETRI DI TAGLIO

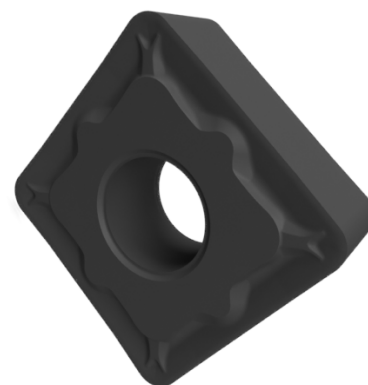
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMG 120408-M	YP25T	P	0,32	0,26	0,38	0,72	255
SNMG 120408-M	DM25T	M	0,32	0,26	0,38	0,72	100
SNMG 120408-M	BK25T	K	0,32	0,26	0,38	0,72	140
SNMG 120408-M	RH25T	H	0,32	0,26	0,38	0,72	180
SNMG 120408-M	ZS25T	S	0,32	0,26	0,38	0,72	35



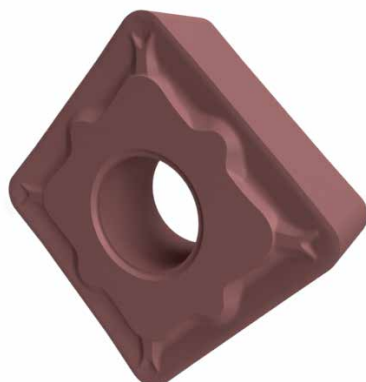
P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



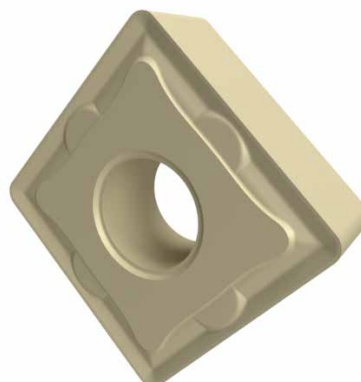
M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

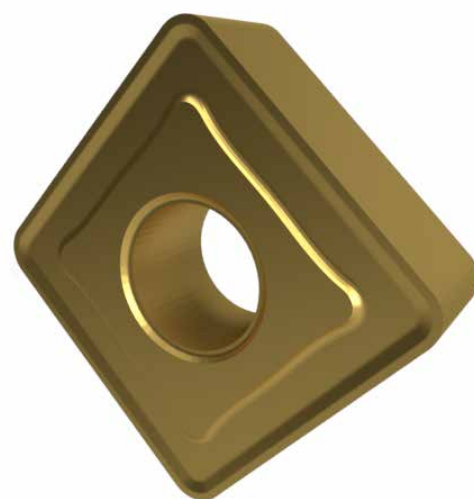
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,70	12,00	4,76	0,80	90



SNMG 120412-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



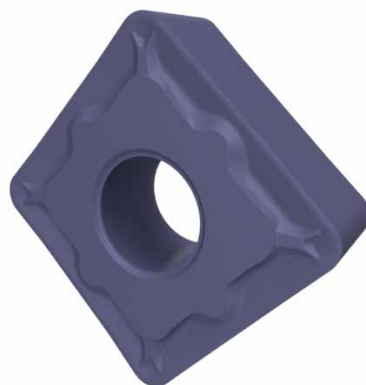
PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMG 120412-R	YP35T	P	0,54	0,43	0,65	1,20	175
SNMG 120412-R	DM35T	M	0,54	0,43	0,65	1,20	120
SNMG 120412-R	BK35T	K	0,54	0,43	0,65	1,20	100
SNMG 120412-R	RH35T	H	0,54	0,43	0,65	1,20	160
SNMG 120412-R	ZS35T	S	0,54	0,43	0,65	1,20	25


P

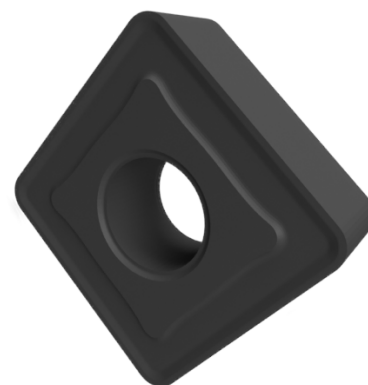
Geometria R
Grado: YP35T

Lavorazione: Sgrossatura


M

Geometria R
Grado: DM35T

Lavorazione: Sgrossatura


K

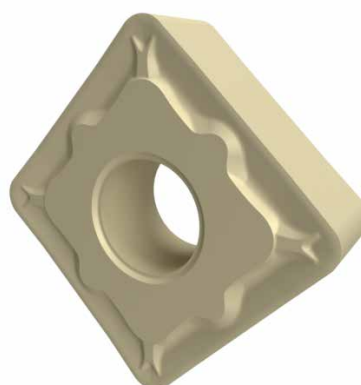
Geometria R
Grado: BK35T

Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T

Lavorazione: Sgrossatura

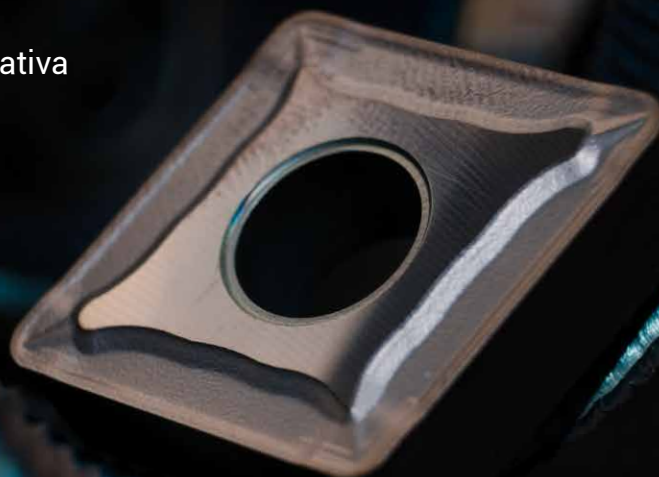

S

Geometria R
Grado: ZS35T

Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,70	12,00	4,76	1,20	90



SNMG 150612-F

Inserto per lavorazione di finitura

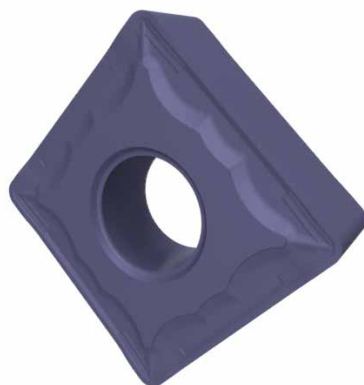


PARAMETRI DI TAGLIO

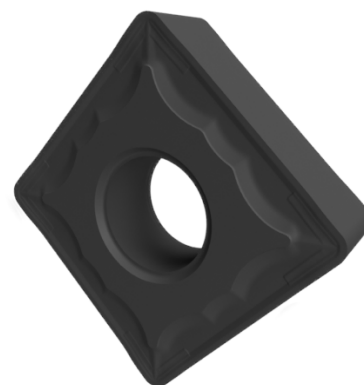
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMG 150612-F	YP15T	P	0,42	0,34	0,50	0,48	270
SNMG 150612-F	DM15T	M	0,42	0,34	0,50	0,48	148
SNMG 150612-F	BK15T	K	0,42	0,34	0,50	0,48	216
SNMG 150612-F	RH15T	H	0,42	0,34	0,50	0,48	190
SNMG 150612-F	ZS15T	S	0,42	0,34	0,50	0,48	48



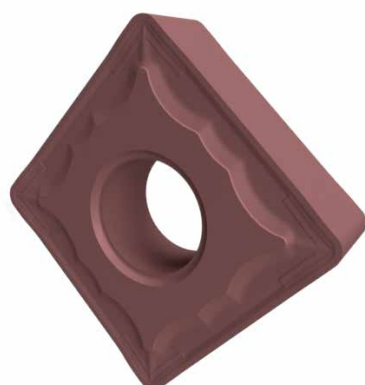
P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



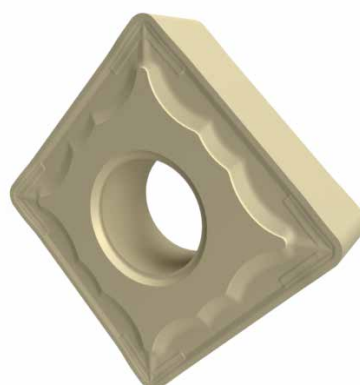
M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



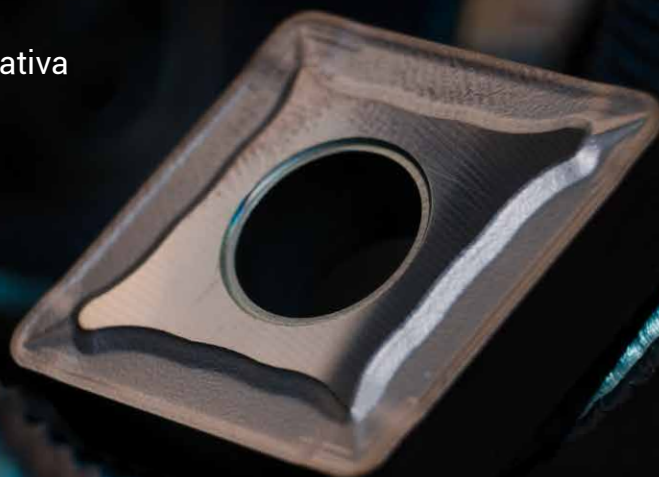
H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
15	15,875	15,00	6,35	1,20	90



SNMG 150616-M

Inserto per media lavorazione

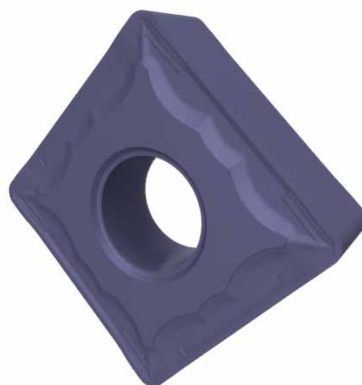


PARAMETRI DI TAGLIO

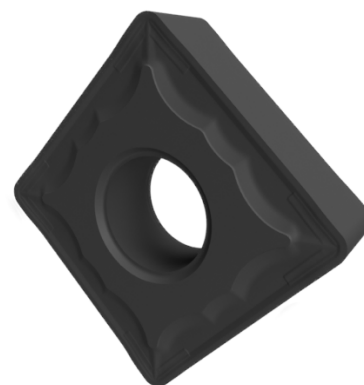
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMG 150616-M	YP25T	P	0,64	0,51	0,77	1,44	269
SNMG 150616-M	DM25T	M	0,64	0,51	0,77	1,44	106
SNMG 150616-M	BK25T	K	0,64	0,51	0,77	1,44	148
SNMG 150616-M	RH25T	H	0,64	0,51	0,77	1,44	169
SNMG 150616-M	ZS25T	S	0,64	0,51	0,77	1,44	37



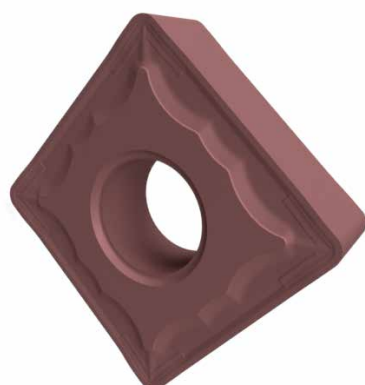
P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



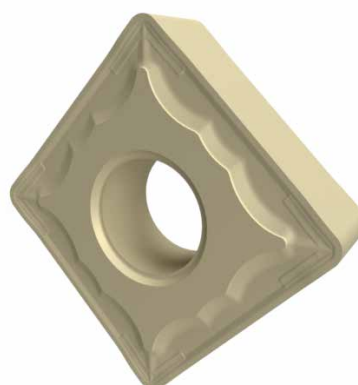
M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



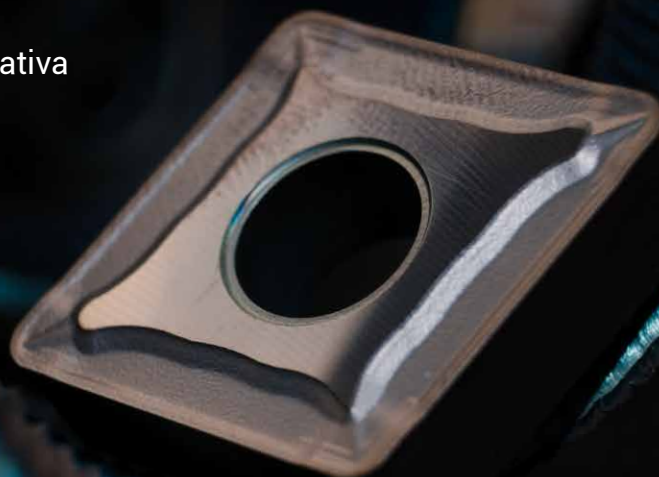
H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
15	15,875	15,00	6,35	1,60	90



SNMG 150618-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



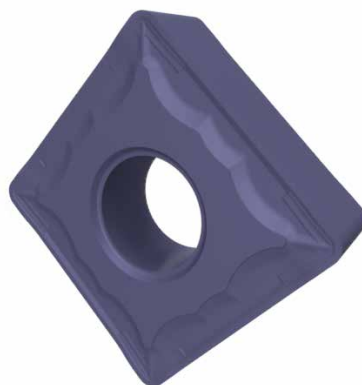
PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMG 150618-R	YP35T	P	0,81	0,65	0,97	1,80	169
SNMG 150618-R	DM35T	M	0,81	0,65	0,97	1,80	106
SNMG 150618-R	BK35T	K	0,81	0,65	0,97	1,80	106
SNMG 150618-R	RH35T	H	0,81	0,65	0,97	1,80	148
SNMG 150618-R	ZS35T	S	0,81	0,65	0,97	1,80	26


P

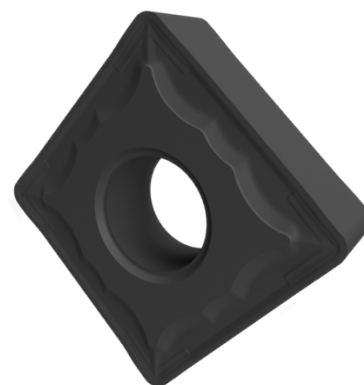
Geometria R
Grado: YP35T

Lavorazione: Sgrossatura


M

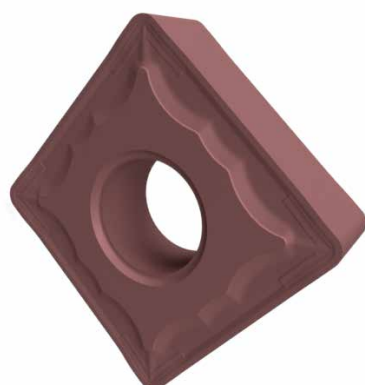
Geometria R
Grado: DM35T

Lavorazione: Sgrossatura


K

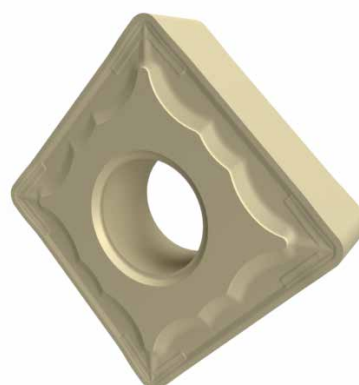
Geometria R
Grado: BK35T

Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T

Lavorazione: Sgrossatura

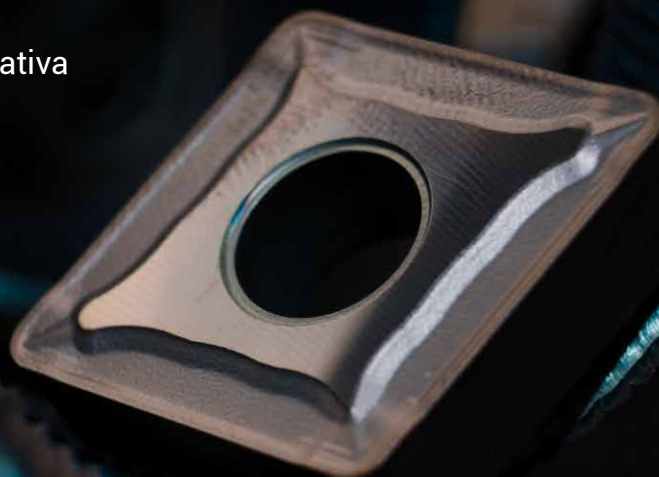

S

Geometria R
Grado: ZS35T

Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
15	15,875	15,00	6,35	1,80	90



SNMG 190616-F

Inserto per lavorazione di finitura

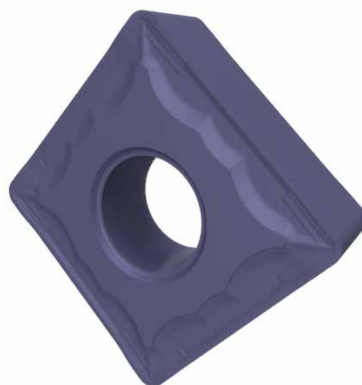


PARAMETRI DI TAGLIO

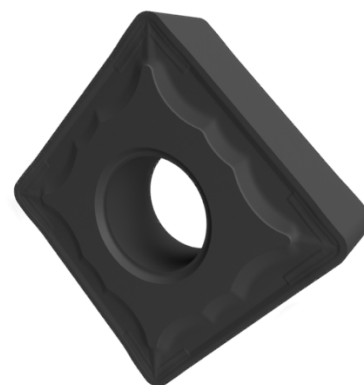
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMG 190616-F	YP15T	P	0,56	0,45	0,67	0,64	230
SNMG 190616-F	DM15T	M	0,56	0,45	0,67	0,64	149
SNMG 190616-F	BK15T	K	0,56	0,45	0,67	0,64	223
SNMG 190616-F	RH15T	H	0,56	0,45	0,67	0,64	198
SNMG 190616-F	ZS15T	S	0,56	0,45	0,67	0,64	50


P

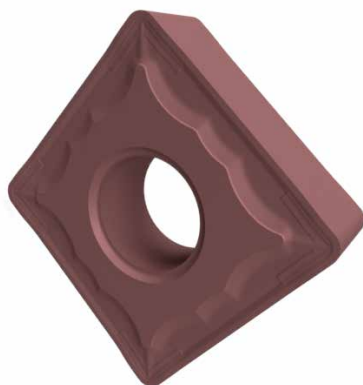
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura


M

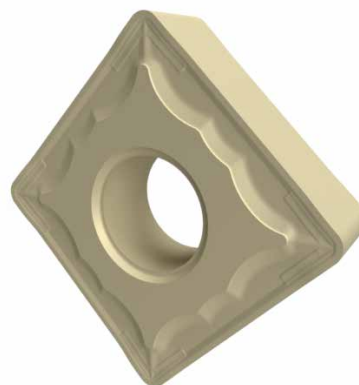
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura


K

Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura


H

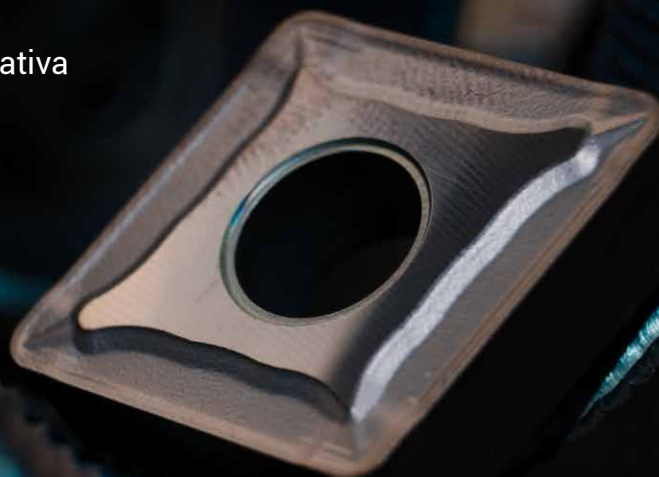
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura


S

Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
19	19,05	19,00	6,35	1,60	90



SNMG 190624-M

Inserto per media lavorazione

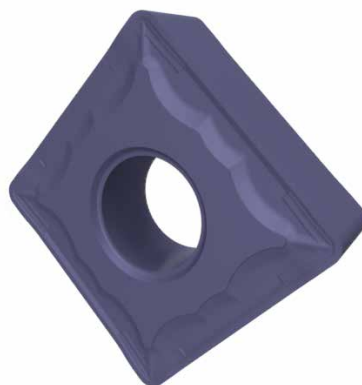


PARAMETRI DI TAGLIO

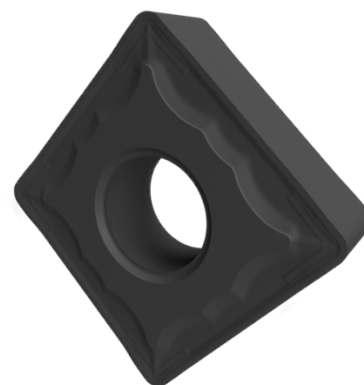
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMG 190624-M	YP25T	P	0,96	0,77	1,15	2,16	235
SNMG 190624-M	DM25T	M	0,96	0,77	1,15	2,16	124
SNMG 190624-M	BK25T	K	0,96	0,77	1,15	2,16	118
SNMG 190624-M	RH25T	H	0,96	0,77	1,15	2,16	173
SNMG 190624-M	ZS25T	S	0,96	0,77	1,15	2,16	25



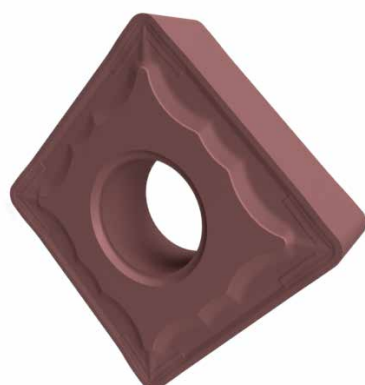
P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



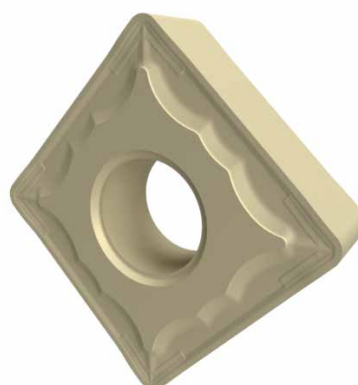
M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



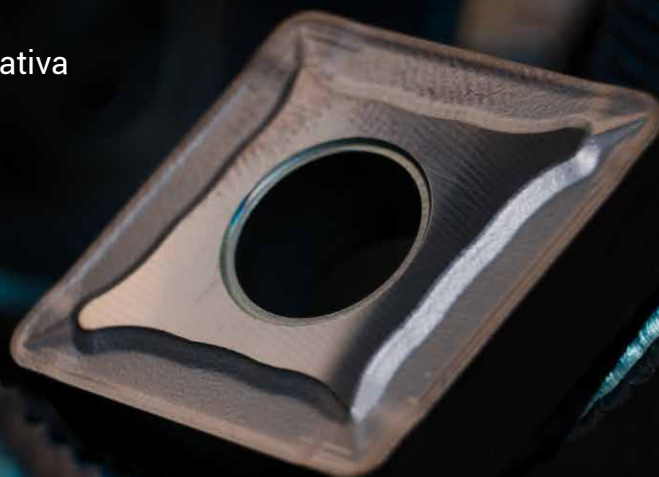
H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
19	19,05	19,00	6,35	2,40	90



SNMG 190624-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



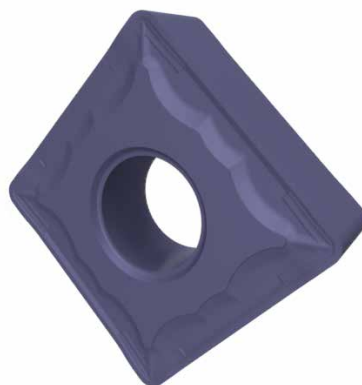
PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMG 190624-R	YP35T	P	1,08	0,86	1,30	2,40	161
SNMG 190624-R	DM35T	M	1,08	0,86	1,30	2,40	118
SNMG 190624-R	BK35T	K	1,08	0,86	1,30	2,40	99
SNMG 190624-R	RH35T	H	1,08	0,86	1,30	2,40	149
SNMG 190624-R	ZS35T	S	1,08	0,86	1,30	2,40	25


P

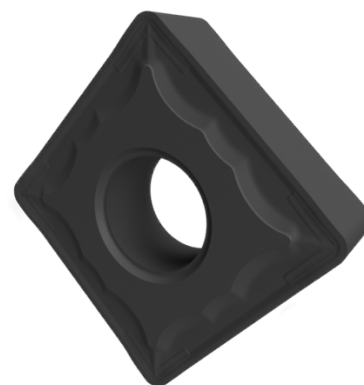
Geometria R
Grado: YP35T

Lavorazione: Sgrossatura


M

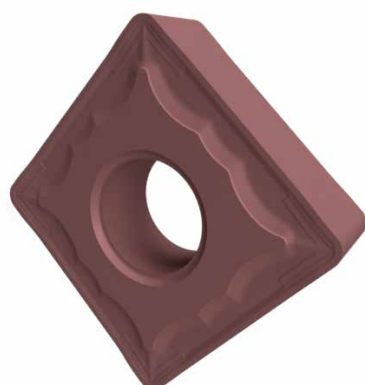
Geometria R
Grado: DM35T

Lavorazione: Sgrossatura


K

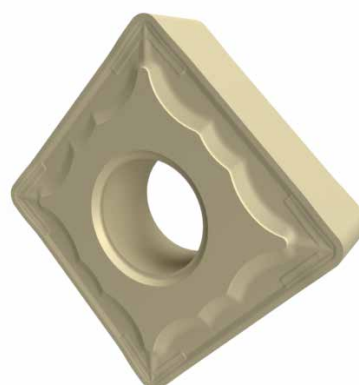
Geometria R
Grado: BK35T

Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T

Lavorazione: Sgrossatura


S

Geometria R
Grado: ZS35T

Lavorazione: Sgrossatura

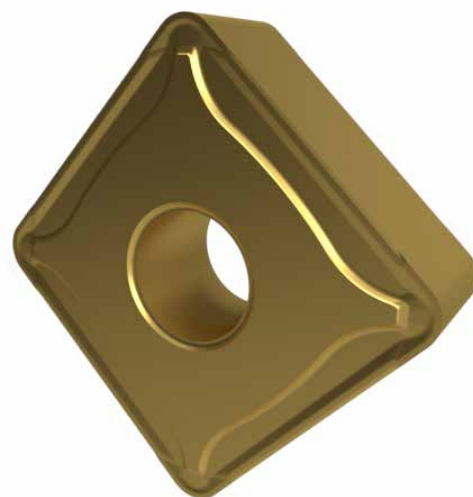
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
19	19,05	19,00	6,35	2,40	90



SNMG 250918-F

Inserto per lavorazione di finitura

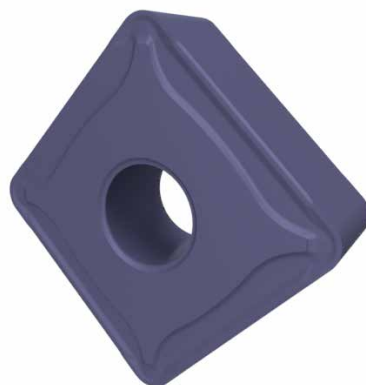


PARAMETRI DI TAGLIO

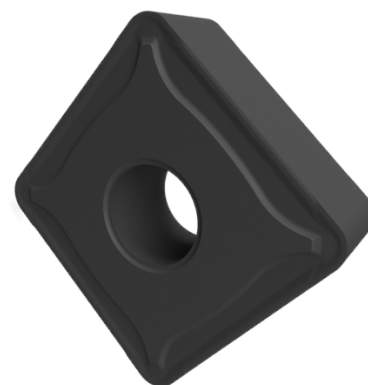
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMG 250918-F	YP15T	P	0,45	0,36	0,54	0,72	220
SNMG 250918-F	DM15T	M	0,45	0,36	0,54	0,72	181
SNMG 250918-F	BK15T	K	0,45	0,36	0,54	0,72	220
SNMG 250918-F	RH15T	H	0,45	0,36	0,54	0,72	181
SNMG 250918-F	ZS15T	S	0,45	0,36	0,54	0,72	52



P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

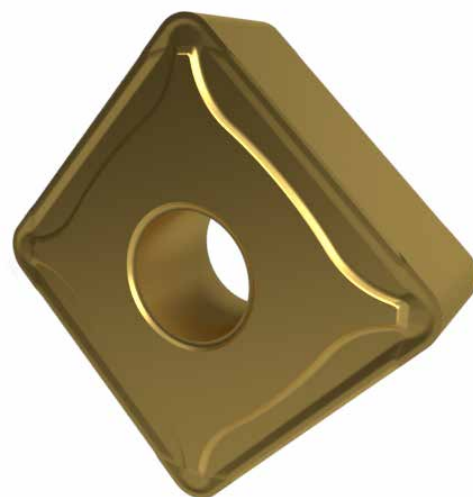
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
25	25,40	25,00	9,52	1,80	90



SNMG 250924-M

Inserto per media lavorazione

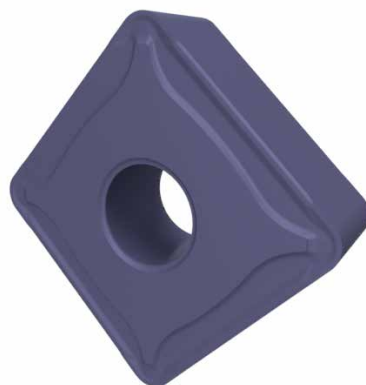


PARAMETRI DI TAGLIO

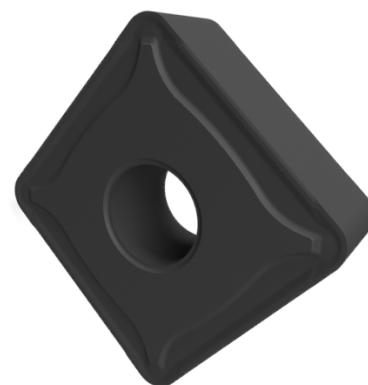
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMG 250924-M	YP25T	P	0,84	0,59	0,92	2,16	266
SNMG 250924-M	DM25T	M	0,84	0,59	0,92	2,16	84
SNMG 250924-M	BK25T	K	0,84	0,59	0,92	2,16	117
SNMG 250924-M	RH25T	H	0,84	0,59	0,92	2,16	155
SNMG 250924-M	ZS25T	S	0,84	0,59	0,92	2,16	26



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

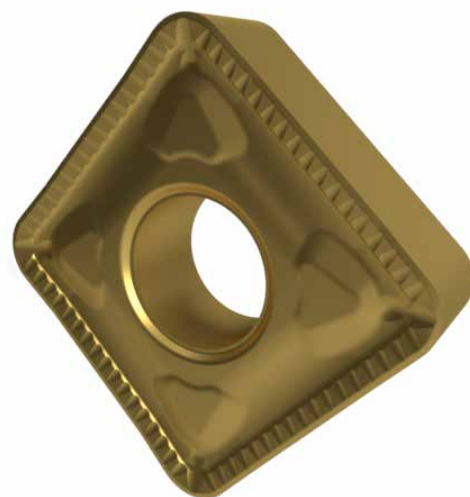
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
25	25,40	25,00	9,52	2,40	90



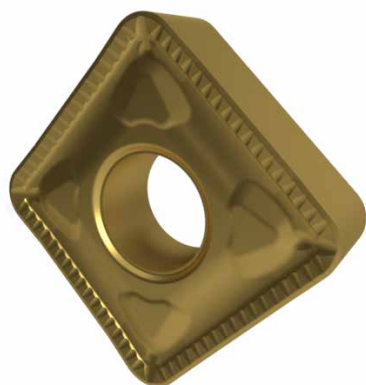
SNMM 190618-M

Inserto per media lavorazione

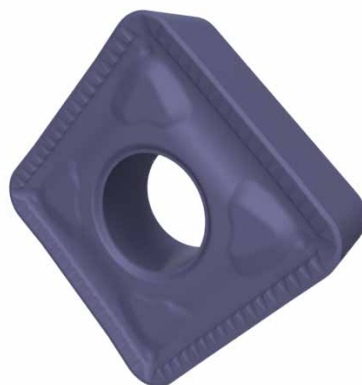


PARAMETRI DI TAGLIO

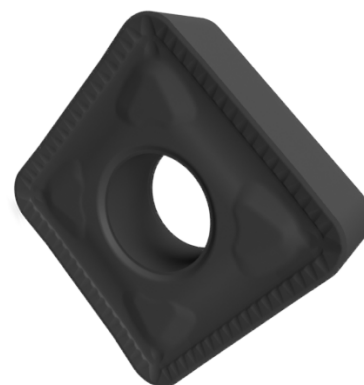
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMM 190618-M	YP25T	P	0,63	0,50	0,76	0,72	230
SNMM 190618-M	DM25T	M	0,63	0,50	0,76	0,72	149
SNMM 190618-M	BK25T	K	0,63	0,50	0,76	0,72	223
SNMM 190618-M	RH25T	H	0,63	0,50	0,76	0,72	198
SNMM 190618-M	ZS25T	S	0,63	0,50	0,76	0,72	50



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
19	19,05	19,00	6,35	1,80	90



SNMM 190624-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMM 190624-R	YP35T	P	1,08	0,86	1,30	2,40	235
SNMM 190624-R	DM35T	M	1,08	0,86	1,30	2,40	124
SNMM 190624-R	BK35T	K	1,08	0,86	1,30	2,40	118
SNMM 190624-R	RH35T	H	1,08	0,86	1,30	2,40	173
SNMM 190624-R	ZS35T	S	1,08	0,86	1,30	2,40	25


P

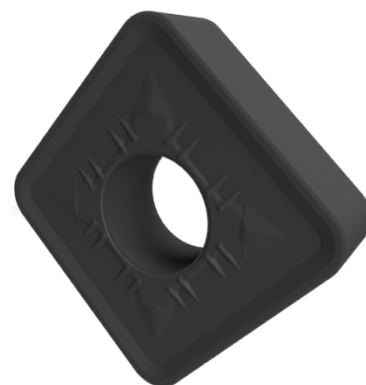
Geometria R
Grado: YP35T

Lavorazione: Sgrossatura


M

Geometria R
Grado: DM35T

Lavorazione: Sgrossatura


K

Geometria R
Grado: BK35T

Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T

Lavorazione: Sgrossatura


S

Geometria R
Grado: ZS35T

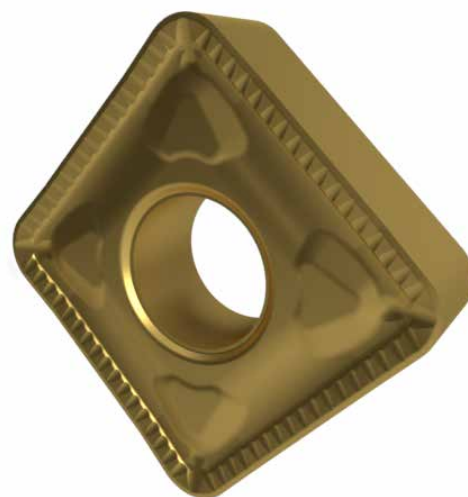
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
19	19,05	19,00	6,35	2,40	90

SNMM 250924-M

Inserto per media lavorazione

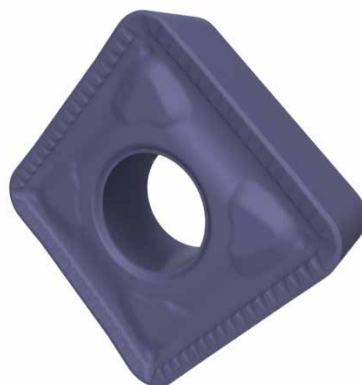


PARAMETRI DI TAGLIO

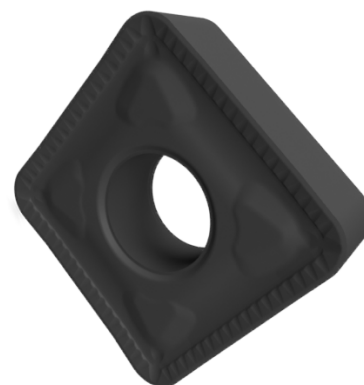
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMM 250924-M	YP25T	P	0,84	0,59	0,92	2,16	266
SNMM 250924-M	DM25T	M	0,84	0,59	0,92	2,16	84
SNMM 250924-M	BK25T	K	0,84	0,59	0,92	2,16	117
SNMM 250924-M	RH25T	H	0,84	0,59	0,92	2,16	155
SNMM 250924-M	ZS25T	S	0,84	0,59	0,92	2,16	26



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
25	25,40	25,00	9,52	2,40	90



SNMM 250924-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



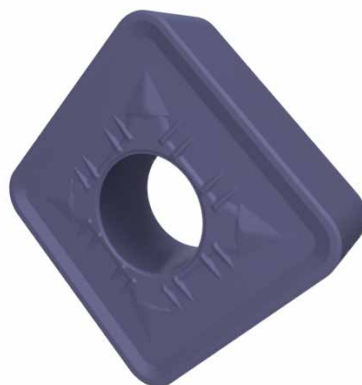
PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMM 250924-R	YP35T	P	0,84	0,59	0,92	2,40	162
SNMM 250924-R	DM35T	M	0,84	0,59	0,92	2,40	71
SNMM 250924-R	BK35T	K	0,84	0,59	0,92	2,40	104
SNMM 250924-R	RH35T	H	0,84	0,59	0,92	2,40	130
SNMM 250924-R	ZS35T	S	0,84	0,59	0,92	2,40	26


P

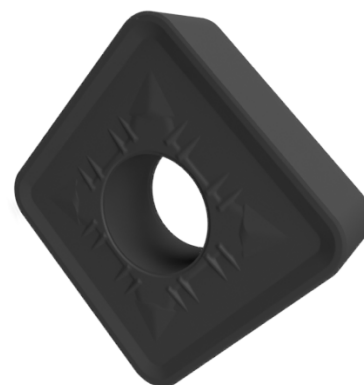
Geometria R
Grado: YP35T

Lavorazione: Sgrossatura


M

Geometria R
Grado: DM35T

Lavorazione: Sgrossatura


K

Geometria R
Grado: BK35T

Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T

Lavorazione: Sgrossatura


S

Geometria R
Grado: ZS35T

Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
25	25,40	25,00	9,52	2,40	90



SNMM 250932-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



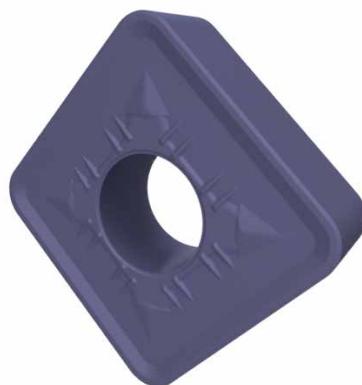
PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMM 250932-R	YP35T	P	1,12	0,78	1,23	3,20	162
SNMM 250932-R	DM35T	M	1,12	0,78	1,23	3,20	71
SNMM 250932-R	BK35T	K	1,12	0,78	1,23	3,20	104
SNMM 250932-R	RH35T	H	1,12	0,78	1,23	3,20	130
SNMM 250932-R	ZS35T	S	1,12	0,78	1,23	3,20	26


P

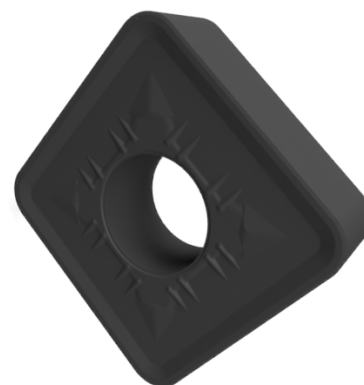
Geometria R
Grado: YP35T

Lavorazione: Sgrossatura


M

Geometria R
Grado: DM35T

Lavorazione: Sgrossatura


K

Geometria R
Grado: BK35T

Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T

Lavorazione: Sgrossatura


S

Geometria R
Grado: ZS35T

Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
25	25,40	25,00	9,52	3,20	90

PSBN R/L

portautensile per inserti SN 12-16-19-25



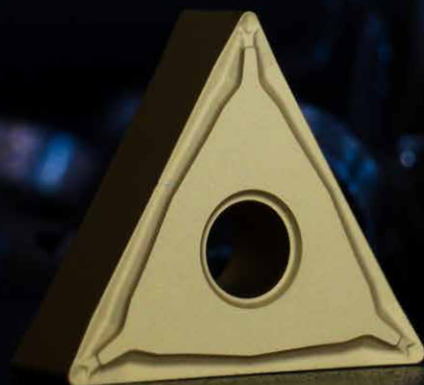
DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
12	PSBNR/L 2020 K12
12	PSBNR/L 2525 K12
16	PSBNR/L 2525 M15
16	PSBNR/L 3225 P15
16	PSBNR/L 3232 P15
19	PSBNR/L 3232 P19
19	PSBNR/L 4040 S19
25	PSBNR/L 4040 S25
25	PSBNR/L 5050 T25

PSSN R/L

portautensile per inserti SN 12-16-19-25



DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
12	PSSNR/L 2020 K12
12	PSSNR/L 2525 K12
16	PSSNR/L 2525 M15
16	PSSNR/L 3225 P15
16	PSSNR/L 3232 P15
19	PSSNR/L 3232 P19
19	PSSNR/L 4040 S19
25	PSSNR/L 4040 S25
25	PSSNR/L 5050 T25



TNMG 160404-F

Inserto per lavorazione di finitura

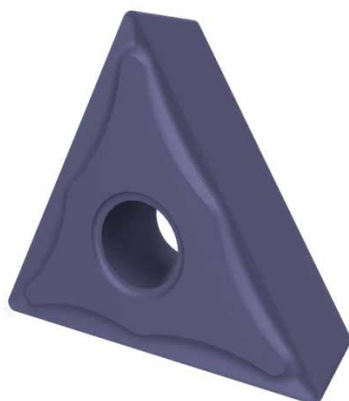


PARAMETRI DI TAGLIO

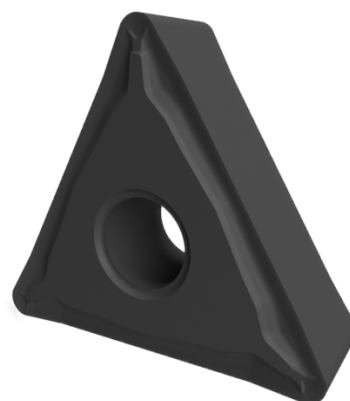
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
TNMG 160404-F	YP15T	P	0,14	0,11	0,17	0,36	285
TNMG 160404-F	DM15T	M	0,14	0,11	0,17	0,36	140
TNMG 160404-F	BK15T	K	0,14	0,11	0,17	0,36	215
TNMG 160404-F	RH15T	H	0,14	0,11	0,17	0,36	200
TNMG 160404-F	ZS15T	S	0,14	0,11	0,17	0,36	45



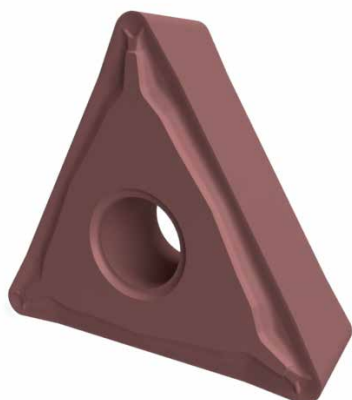
P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	0,40	60



TNMG 160408-M

Inserto per media lavorazione

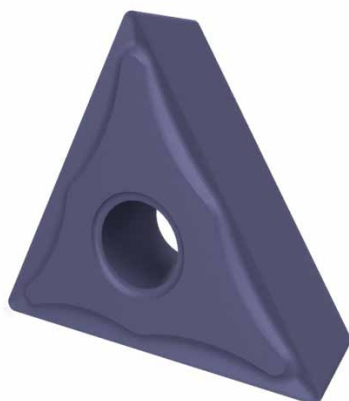


PARAMETRI DI TAGLIO

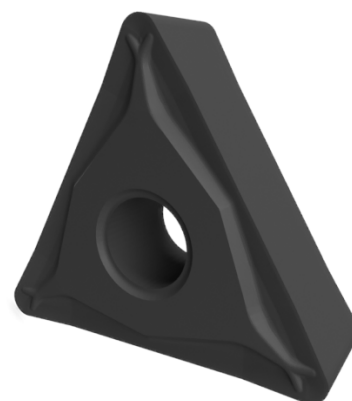
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
TNMG 160408-M	YP25T	P	0,20	0,10	0,24	0,72	255
TNMG 160408-M	DM25T	M	0,20	0,10	0,24	0,72	100
TNMG 160408-M	BK25T	K	0,20	0,10	0,24	0,72	140
TNMG 160408-M	RH25T	H	0,20	0,10	0,24	0,72	180
TNMG 160408-M	ZS25T	S	0,20	0,10	0,24	0,72	35



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	0,80	60



TNMG 160412-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
TNMG 160412-R	YP35T	P	0,30	0,15	0,36	1,08	175
TNMG 160412-R	DM35T	M	0,30	0,15	0,36	1,08	120
TNMG 160412-R	BK35T	K	0,30	0,15	0,36	1,08	100
TNMG 160412-R	RH35T	H	0,30	0,15	0,36	1,08	160
TNMG 160412-R	ZS35T	S	0,30	0,15	0,36	1,08	25


P

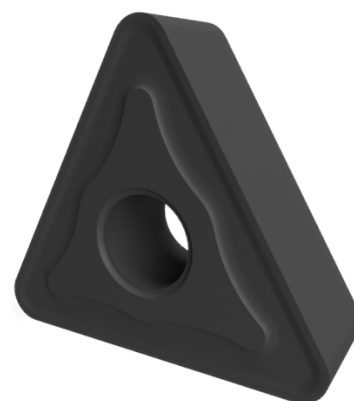
Geometria R
Grado: YP35T

Lavorazione: Sgrossatura


M

Geometria R
Grado: DM35T

Lavorazione: Sgrossatura


K

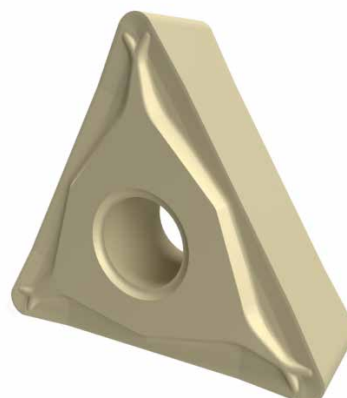
Geometria R
Grado: BK35T

Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T

Lavorazione: Sgrossatura


S

Geometria R
Grado: ZS35T

Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	1,20	60



TNMX 160408 L-M

Inserto per media lavorazione

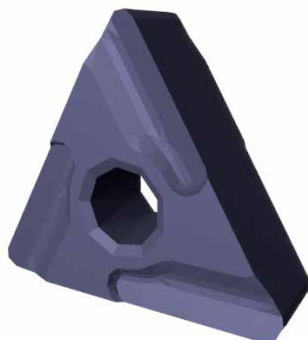


PARAMETRI DI TAGLIO

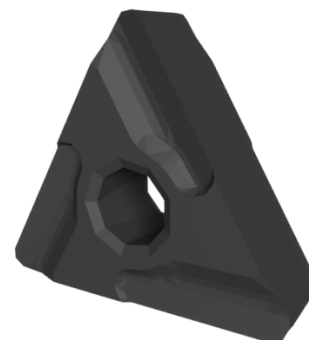
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
TNMX 160408 L-M	YP25T	P	0,20	0,10	0,24	0,72	255
TNMX 160408 L-M	DM25T	M	0,20	0,10	0,24	0,72	100
TNMX 160408 L-M	BK25T	K	0,20	0,10	0,24	0,72	140
TNMX 160408 L-M	RH25T	H	0,20	0,10	0,24	0,72	180
TNMX 160408 L-M	ZS25T	S	0,20	0,10	0,24	0,72	35



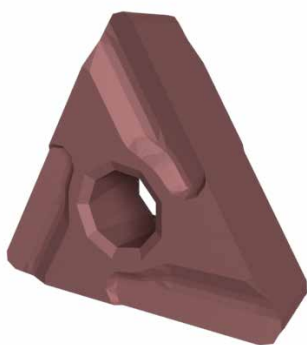
P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



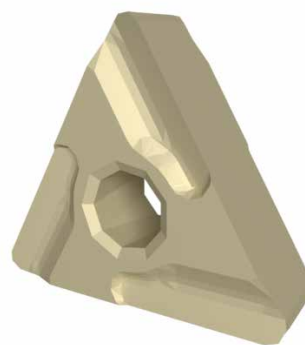
M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	0,80	60



TNMX 160408 R-M

Inserto per media lavorazione

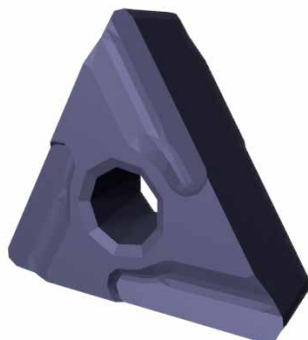


PARAMETRI DI TAGLIO

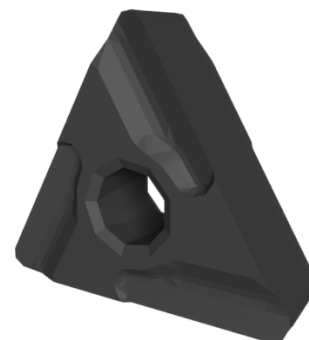
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
TNMX 160408 R-M	YP25T	P	0,20	0,10	0,24	0,72	255
TNMX 160408 R-M	DM25T	M	0,20	0,10	0,24	0,72	100
TNMX 160408 R-M	BK25T	K	0,20	0,10	0,24	0,72	140
TNMX 160408 R-M	RH25T	H	0,20	0,10	0,24	0,72	180
TNMX 160408 R-M	ZS25T	S	0,20	0,10	0,24	0,72	35



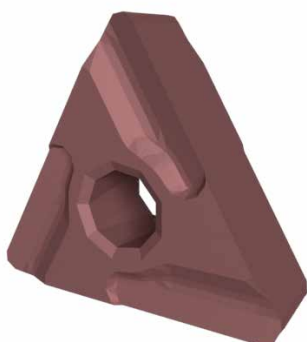
P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



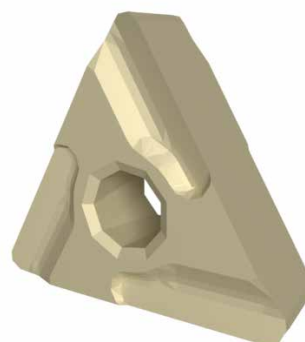
M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	0,80	60



PTGN R/L

portautensile per inserti TN 16



DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
16	PTGNR/L 2020 K16
16	PTGNR/L 2525 M16



VNMG 160404-F

Inserto per lavorazione di finitura



PARAMETRI DI TAGLIO

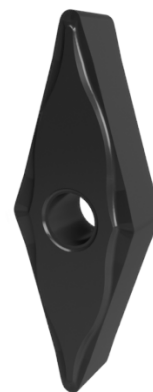
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
VNMG 160404-F	YP15T	P	0,14	0,11	0,17	0,36	285
VNMG 160404-F	DM15T	M	0,14	0,11	0,17	0,36	140
VNMG 160404-F	BK15T	K	0,14	0,11	0,17	0,36	215
VNMG 160404-F	RH15T	H	0,14	0,11	0,17	0,36	200
VNMG 160404-F	ZS15T	S	0,14	0,11	0,17	0,36	45



P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	0,40	60



VNMG 160408-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

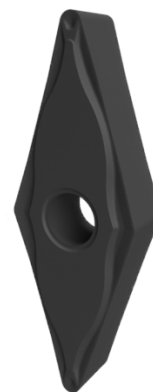
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
VNMG 160408-M	YP25T	P	0,20	0,10	0,24	0,72	255
VNMG 160408-M	DM25T	M	0,20	0,10	0,24	0,72	100
VNMG 160408-M	BK25T	K	0,20	0,10	0,24	0,72	140
VNMG 160408-M	RH25T	H	0,20	0,10	0,24	0,72	180
VNMG 160408-M	ZS25T	S	0,20	0,10	0,24	0,72	35



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	0,80	60



VNMG 160412-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
VNMG 160412-R	YP35T	P	0,30	0,15	0,36	1,08	175
VNMG 160412-R	DM35T	M	0,30	0,15	0,36	1,08	120
VNMG 160412-R	BK35T	K	0,30	0,15	0,36	1,08	100
VNMG 160412-R	RH35T	H	0,30	0,15	0,36	1,08	160
VNMG 160412-R	ZS35T	S	0,30	0,15	0,36	1,08	25


P

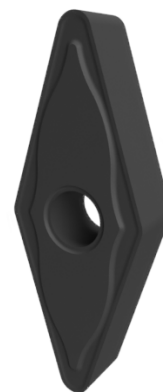
Geometria R
Grado: YP35T

Lavorazione: Sgrossatura


M

Geometria R
Grado: DM35T

Lavorazione: Sgrossatura


K

Geometria R
Grado: BK35T

Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T

Lavorazione: Sgrossatura


S

Geometria R
Grado: ZS35T

Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,00	4,76	1,20	60

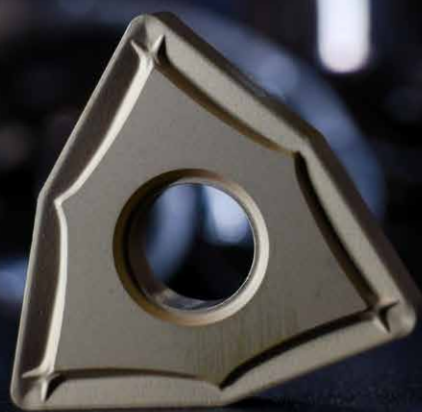


DVJN R/L

portautensile per inserti VN 08



DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
08	DVJNR/L 2020 K16
08	DVJNR/L 2525 K16



WNMG 080404-F

Inserto per lavorazione di finitura



PARAMETRI DI TAGLIO

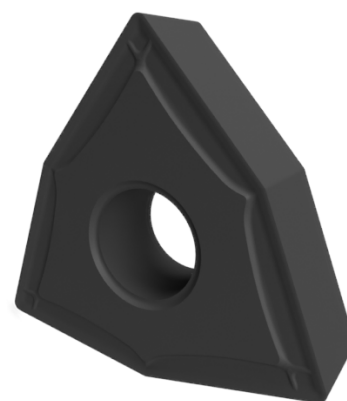
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
WNMG 080404-F	YP15T	P	0,14	0,11	0,17	0,16	285
WNMG 080404-F	DM15T	M	0,14	0,11	0,17	0,16	140
WNMG 080404-F	BK15T	K	0,14	0,11	0,17	0,16	215
WNMG 080404-F	RH15T	H	0,14	0,11	0,17	0,16	200
WNMG 080404-F	ZS15T	S	0,14	0,11	0,17	0,16	45


P

Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura


M

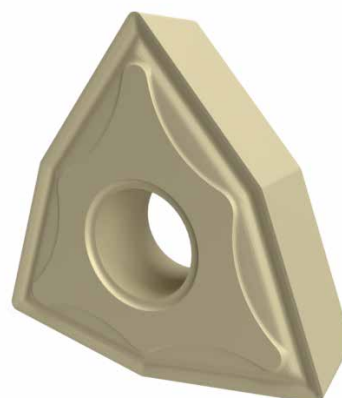
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura


K

Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura


H

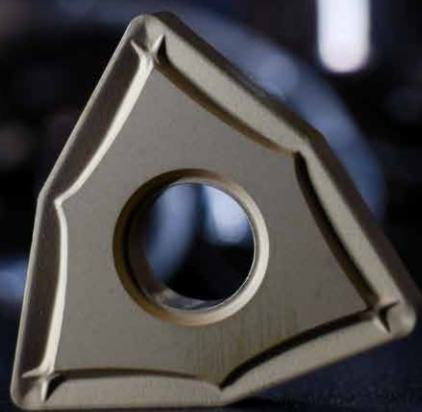
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura


S

Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
08	12,70	8,00	4,76	0,40	80



WNMG 080408-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

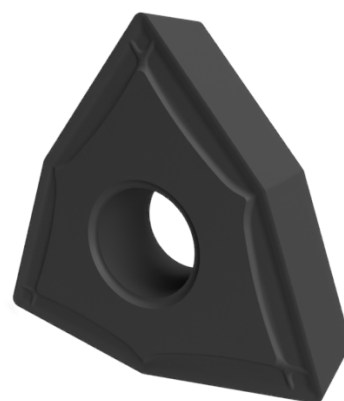
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
WNMG 080408-M	YP25T	P	0,32	0,26	0,38	0,72	255
WNMG 080408-M	DM25T	M	0,32	0,26	0,38	0,72	100
WNMG 080408-M	BK25T	K	0,32	0,26	0,38	0,72	140
WNMG 080408-M	RH25T	H	0,32	0,26	0,38	0,72	180
WNMG 080408-M	ZS25T	S	0,32	0,26	0,38	0,72	35



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



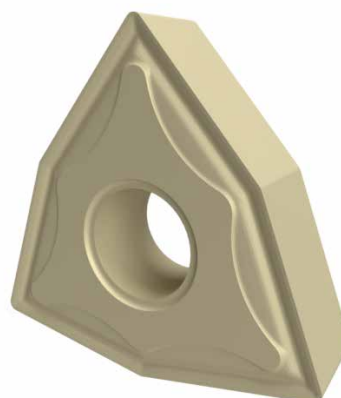
M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
08	12,70	8,00	4,76	0,80	80



WNMG 080412-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
WNMG 080412-R	YP35T	P	0,54	0,43	0,65	1,20	175
WNMG 080412-R	DM35T	M	0,32	0,26	0,38	0,72	120
WNMG 080412-R	BK35T	K	0,32	0,26	0,38	0,72	100
WNMG 080412-R	RH35T	H	0,32	0,26	0,38	0,72	160
WNMG 080412-R	ZS35T	S	0,32	0,26	0,38	0,72	25


P

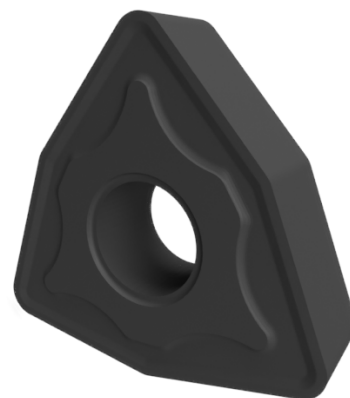
Geometria R
Grado: YP35T

Lavorazione: Sgrossatura


M

Geometria R
Grado: DM35T

Lavorazione: Sgrossatura


K

Geometria R
Grado: BK35T

Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T

Lavorazione: Sgrossatura


S

Geometria R
Grado: ZS35T

Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
08	12,70	8,00	4,76	1,20	80



PWLN R/L

Portautensile per inserti WN 08



DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
08	PWLN R/L 2020 K08
08	PWLN R/L 2525 M08



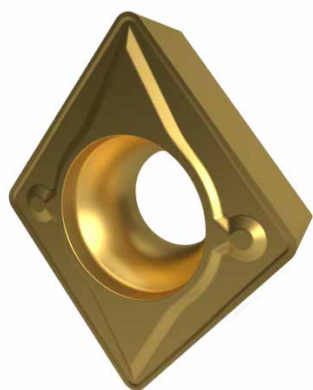
CCMT 060202-F

Inserto per lavorazione di finitura

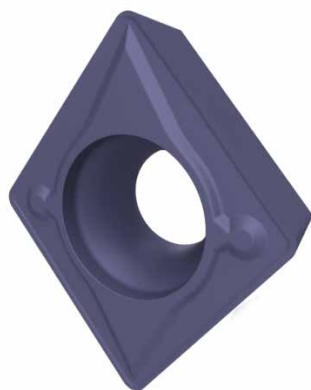


PARAMETRI DI TAGLIO

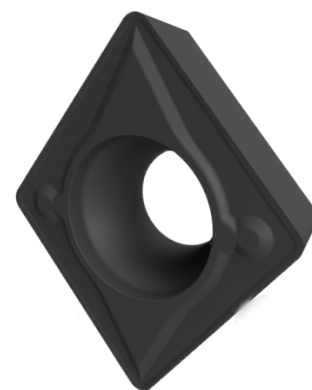
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CCMT 060202-F	YP15T	P	0,06	0,04	0,07	0,14	285
CCMT 060202-F	DM15T	M	0,06	0,04	0,07	0,14	140
CCMT 060202-F	BK15T	K	0,06	0,04	0,07	0,14	215
CCMT 060202-F	RH15T	H	0,06	0,04	0,07	0,14	200
CCMT 060202-F	ZS15T	S	0,06	0,04	0,07	0,14	45



P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
06	6,35	6,30	2,38	0,20	80



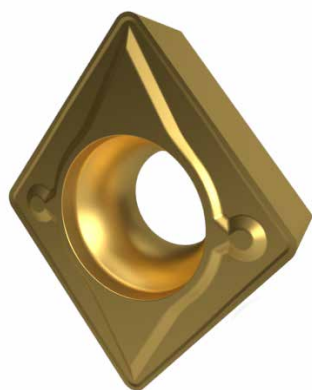
CCMT 060204-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

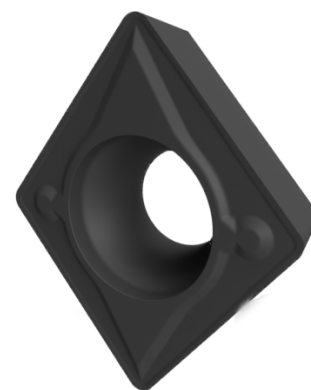
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CCMT 060204-M	YP25T	P	0,08	0,06	0,09	0,28	255
CCMT 060204-M	DM25T	M	0,08	0,06	0,09	0,28	100
CCMT 060204-M	BK25T	K	0,08	0,06	0,09	0,28	140
CCMT 060204-M	RH25T	H	0,08	0,06	0,09	0,28	180
CCMT 060204-M	ZS25T	S	0,08	0,06	0,09	0,28	35



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
06	6,35	6,30	2,38	0,40	80



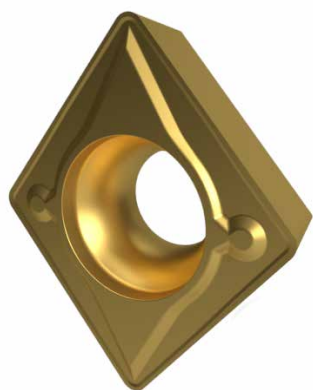
CCMT 060208-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura

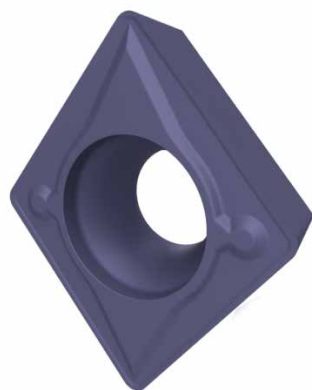


PARAMETRI DI TAGLIO

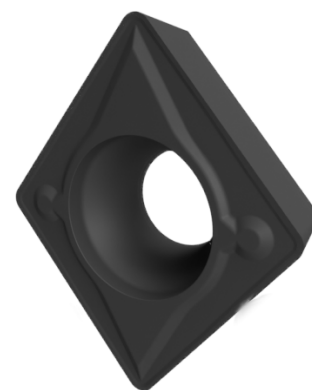
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CCMT 060208-R	YP35T	P	0,16	0,13	0,18	0,56	175
CCMT 060208-R	DM35T	M	0,16	0,13	0,18	0,56	120
CCMT 060208-R	BK35T	K	0,16	0,13	0,18	0,56	100
CCMT 060208-R	RH35T	H	0,16	0,13	0,18	0,56	160
CCMT 060208-R	ZS35T	S	0,16	0,13	0,18	0,56	25


P

Geometria R
Grado: YP35T
Lavorazione: Sgrossatura


M

Geometria R
Grado: DM35T
Lavorazione: Sgrossatura


K

Geometria R
Grado: BK35T
Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T
Lavorazione: Sgrossatura


S

Geometria R
Grado: Z35T
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
06	6,35	6,30	2,38	0,80	80



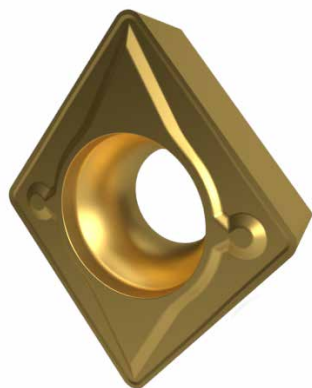
CCMT 09T304-F

Inserto per lavorazione di finitura



PARAMETRI DI TAGLIO

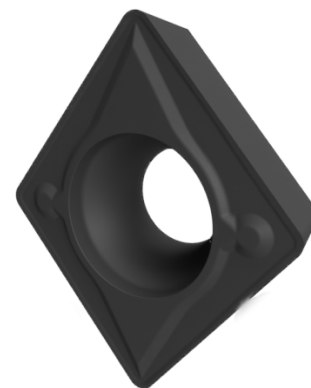
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CCMT 09T304-F	YP15T	P	0,14	0,11	0,17	0,36	285
CCMT 09T304-F	DM15T	M	0,14	0,11	0,17	0,36	140
CCMT 09T304-F	BK15T	K	0,14	0,11	0,17	0,36	215
CCMT 09T304-F	RH15T	H	0,14	0,11	0,17	0,36	200
CCMT 09T304-F	ZS15T	S	0,14	0,11	0,17	0,36	45



P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



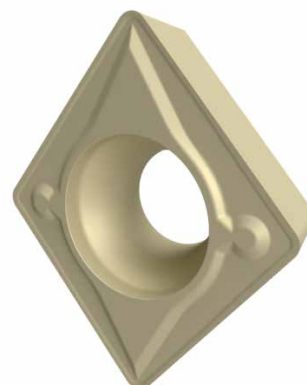
M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
09	9,52	9,70	3,97	0,40	80



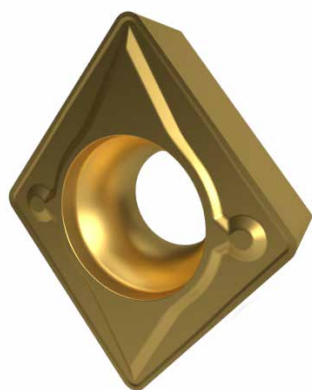
CCMT 09T308-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

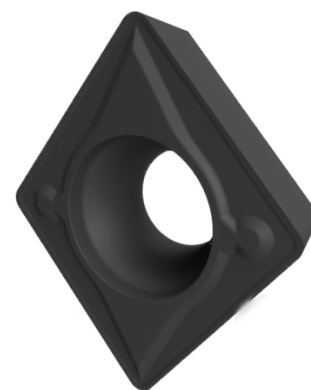
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CCMT 09T308-M	YP25T	P	0,20	0,10	0,24	0,72	255
CCMT 09T308-M	DM25T	M	0,20	0,10	0,24	0,72	100
CCMT 09T308-M	BK25T	K	0,20	0,10	0,24	0,72	140
CCMT 09T308-M	RH25T	H	0,20	0,10	0,24	0,72	180
CCMT 09T308-M	ZS25T	S	0,20	0,10	0,24	0,72	35



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



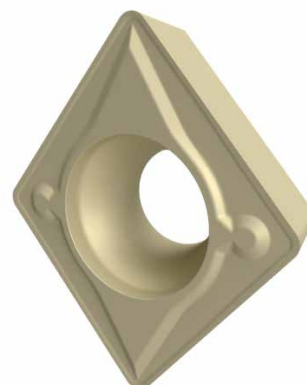
M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
09	9,52	9,70	3,97	0,80	80



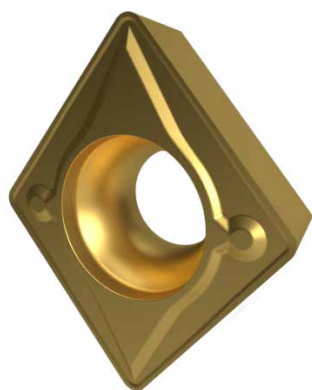
CCMT 120404-F

Inserto per lavorazione di finitura



PARAMETRI DI TAGLIO

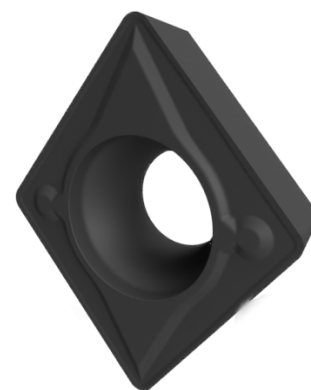
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CCMT 120404-F	YP15T	P	0,14	0,11	0,17	0,16	285
CCMT 120404-F	DM15T	M	0,14	0,11	0,17	0,16	140
CCMT 120404-F	BK15T	K	0,14	0,11	0,17	0,16	215
CCMT 120404-F	RH15T	H	0,14	0,11	0,17	0,16	200
CCMT 120404-F	ZS15T	S	0,14	0,11	0,17	0,16	45



P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,70	12,90	4,76	0,40	80



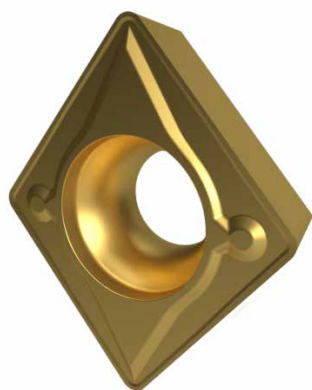
CCMT 120408-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

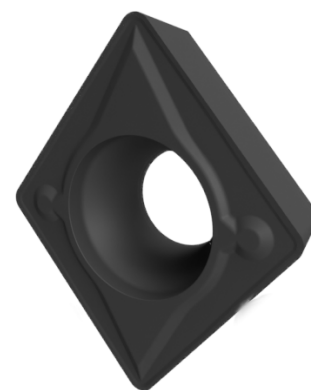
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
CCMT 120408-M	YP25T	P	0,32	0,26	0,38	0,72	255
CCMT 120408-M	DM25T	M	0,32	0,26	0,38	0,72	100
CCMT 120408-M	BK25T	K	0,32	0,26	0,38	0,72	140
CCMT 120408-M	RH25T	H	0,32	0,26	0,38	0,72	180
CCMT 120408-M	ZS25T	S	0,32	0,26	0,38	0,72	35



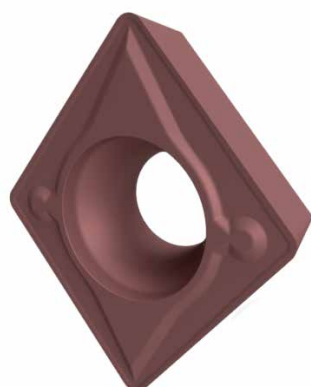
P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



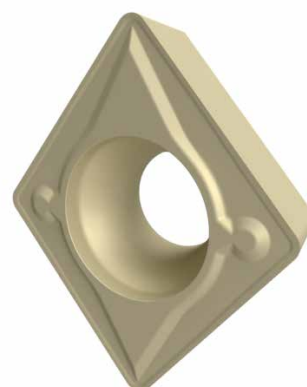
M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,70	12,90	4,76	0,80	80

SCLC R/L

Portautensile per inserti CC 06-09-12



DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
06	SCLCR/L 0808-D06
06	SCLCR/L 1010-E06
09	SCLCR/L 1212-F09
09	SCLCR/L 1616-H09
12	SCLCR/L 2020-K12
12	SCLCR/L 2525-M12

A SCLC R/L

Portautensile per inserti CC 06-09-12



DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
06	A12K-SCLCR/L 06
09	A16M-SCLCR/L 09



DCMT 070204-F

Inserto per lavorazione di finitura



PARAMETRI DI TAGLIO

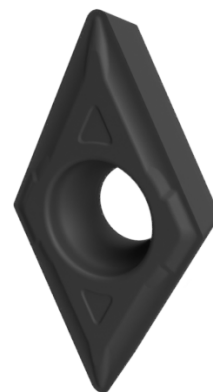
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
DCMT 070204-F	YP15T	P	0,12	0,08	0,13	0,28	285
DCMT 070204-F	DM15T	M	0,12	0,08	0,13	0,28	140
DCMT 070204-F	BK15T	K	0,12	0,08	0,13	0,28	215
DCMT 070204-F	RH15T	H	0,12	0,08	0,13	0,28	200
DCMT 070204-F	ZS15T	S	0,12	0,08	0,13	0,28	45



P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
07	6,35	7,70	2,38	0,40	80



DCMT 070208-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

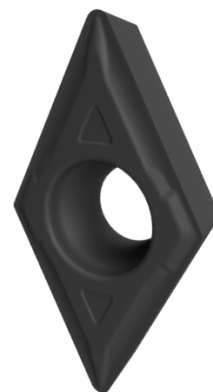
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
DCMT 070208-M	YP25T	P	0,16	0,13	0,18	0,56	255
DCMT 070208-M	DM25T	M	0,16	0,13	0,18	0,56	100
DCMT 070208-M	BK25T	K	0,16	0,13	0,18	0,56	140
DCMT 070208-M	RH25T	H	0,16	0,13	0,18	0,56	180
DCMT 070208-M	ZS25T	S	0,16	0,13	0,18	0,56	35



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
07	6,35	7,70	2,38	0,80	80



DCMT 11T304-F

Inserto per lavorazione di finitura



PARAMETRI DI TAGLIO

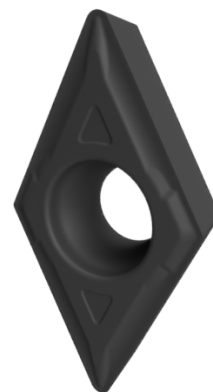
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
DCMT 11T304-F	YP15T	P	0,14	0,11	0,17	0,36	285
DCMT 11T304-F	DM15T	M	0,14	0,11	0,17	0,36	140
DCMT 11T304-F	BK15T	K	0,14	0,11	0,17	0,36	215
DCMT 11T304-F	RH15T	H	0,14	0,11	0,17	0,36	200
DCMT 11T304-F	ZS15T	S	0,14	0,11	0,17	0,36	45



P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
11	9,52	11,60	3,97	0,40	80



DCMT 11T308-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

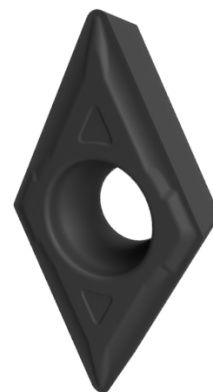
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
DCMT 11T308-M	YP25T	P	0,20	0,10	0,24	0,72	255
DCMT 11T308-M	DM25T	M	0,20	0,10	0,24	0,72	100
DCMT 11T308-M	BK25T	K	0,20	0,10	0,24	0,72	140
DCMT 11T308-M	RH25T	H	0,20	0,10	0,24	0,72	180
DCMT 11T308-M	ZS25T	S	0,20	0,10	0,24	0,72	35



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
11	9,52	11,60	3,97	0,80	80

SDJC R/L

Portautensile per inserti DC 07-11



DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
07	SDJCR/L 1212-F07
07	SDJCR/L 1616-H07
11	SDJCR/L 1616-H11
11	SDJCR/L 2020-K11
11	SDJCR/L 2525-M11

A SDUC R/L

Portautensile per inserti DC 07-11



DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
07	A12K-SDUCR/L 07
11	A20Q-SDUCR/L 11



RCMT 1204MO-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RCMT 1204MO-M	YP25T	P	0,56	0,14	0,77	1,20	255
RCMT 1204MO-M	DM25T	M	0,56	0,14	0,77	1,20	100
RCMT 1204MO-M	BK25T	K	0,56	0,14	0,77	1,20	140
RCMT 1204MO-M	RH25T	H	0,56	0,14	0,77	1,20	180



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,00	-	4,76	-	-



RCMT 1204M0-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RCMT 1204M0-R	YP35T	P	0,56	0,14	0,77	1,20	175
RCMT 1204M0-R	DM35T	M	0,56	0,14	0,77	1,20	120
RCMT 1204M0-R	BK35T	K	0,56	0,14	0,77	1,20	100
RCMT 1204M0-R	RH35T	H	0,56	0,14	0,77	1,20	160


P

Geometria R
Grado: YP35T
Lavorazione: Sgrossatura


M

Geometria R
Grado: DM35T
Lavorazione: Sgrossatura


K

Geometria R
Grado: BK35T
Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,00	-	4,76	-	-



RCMT 1606MO-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RCMT 1606MO-M	YP25T	P	0,76	0,17	0,98	1,60	269
RCMT 1606MO-M	DM25T	M	0,76	0,17	0,98	1,60	106
RCMT 1606MO-M	BK25T	K	0,76	0,17	0,98	1,60	148
RCMT 1606MO-M	RH25T	H	0,76	0,17	0,98	1,60	169



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	16,00	-	6,35	-	-



RCMT 1606MO-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RCMT 1606MO-R	YP35T	P	0,76	0,17	0,98	1,60	169
RCMT 1606MO-R	DM35T	M	0,76	0,17	0,98	1,60	106
RCMT 1606MO-R	BK35T	K	0,76	0,17	0,98	1,60	106
RCMT 1606MO-R	RH35T	H	0,76	0,17	0,98	1,60	148



P
Geometria R
Grado: YP35T
Lavorazione: Sgrossatura



M
Geometria R
Grado: DM35T
Lavorazione: Sgrossatura



K
Geometria R
Grado: BK35T
Lavorazione: Sgrossatura



H
Geometria R
Grado: RH35T
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	16,00	-	6,35	-	-



RCMT 2006MO-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RCMT 2006MO-M	YP25T	P	0,98	0,21	1,26	2,00	269
RCMT 2006MO-M	DM25T	M	0,98	0,21	1,26	2,00	106
RCMT 2006MO-M	BK25T	K	0,98	0,21	1,26	2,00	148
RCMT 2006MO-M	RH25T	H	0,98	0,21	1,26	2,00	169



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
20	20,00	-	6,35	-	-



RCMT 2006MO-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RCMT 2006MO-R	YP35T	P	0,98	0,21	1,26	2,00	169
RCMT 2006MO-R	DM35T	M	0,98	0,21	1,26	2,00	106
RCMT 2006MO-R	BK35T	K	0,98	0,21	1,26	2,00	106
RCMT 2006MO-R	RH35T	H	0,98	0,21	1,26	2,00	148



P
Geometria R
Grado: YP35T
Lavorazione: Sgrossatura



M
Geometria R
Grado: DM35T
Lavorazione: Sgrossatura



K
Geometria R
Grado: BK35T
Lavorazione: Sgrossatura



H
Geometria R
Grado: RH35T
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
20	20,00	-	6,35	-	-



RCMT 2507MO-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RCMT 2507MO-M	YP25T	P	1,11	0,28	1,53	2,50	269
RCMT 2507MO-M	DM25T	M	1,11	0,28	1,53	2,50	124
RCMT 2507MO-M	BK25T	K	1,11	0,28	1,53	2,50	118
RCMT 2507MO-M	RH25T	H	1,11	0,28	1,53	2,50	173



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
25	25,00	-	7,94	-	-



RCMT 2507MO-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RCMT 2507MO-R	YP35T	P	1,11	0,28	1,53	2,50	161
RCMT 2507MO-R	DM35T	M	1,11	0,28	1,53	2,50	118
RCMT 2507MO-R	BK35T	K	1,11	0,28	1,53	2,50	99
RCMT 2507MO-R	RH35T	H	1,11	0,28	1,53	2,50	149



P
Geometria R
Grado: YP35T
Lavorazione: Sgrossatura



M
Geometria R
Grado: DM35T
Lavorazione: Sgrossatura



K
Geometria R
Grado: BK35T
Lavorazione: Sgrossatura



H
Geometria R
Grado: RH35T
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
25	25,00	-	7,94	-	-

RCMT 3209M0-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RCMT 3209M0-M	YP25T	P	1,54	0,35	1,96	3,20	235
RCMT 3209M0-M	DM25T	M	1,54	0,35	1,96	3,20	84
RCMT 3209M0-M	BK25T	K	1,54	0,35	1,96	3,20	117
RCMT 3209M0-M	RH25T	H	1,54	0,35	1,96	3,20	155



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
32	32,00	-	9,52	-	-

RCMT 3209M0-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RCMT 3209M0-R	YP35T	P	1,54	0,35	1,96	3,20	162
RCMT 3209M0-R	DM35T	M	1,54	0,35	1,96	3,20	71
RCMT 3209M0-R	BK35T	K	1,54	0,35	1,96	3,20	104
RCMT 3209M0-R	RH35T	H	1,54	0,35	1,96	3,20	130



P
Geometria R
Grado: YP35T
Lavorazione: Sgrossatura



M
Geometria R
Grado: DM35T
Lavorazione: Sgrossatura



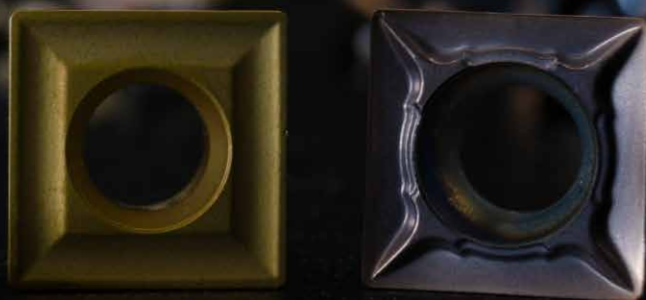
K
Geometria R
Grado: BK35T
Lavorazione: Sgrossatura



H
Geometria R
Grado: RH35T
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
32	32,00	-	9,52	-	-



SCMT 09T304-F

Inserto per lavorazione di finitura

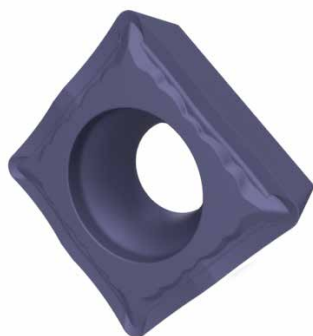


PARAMETRI DI TAGLIO

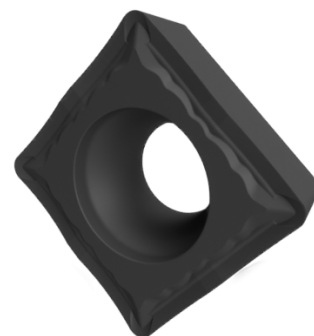
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SCMT 09T304-F	YP15T	P	0,14	0,11	0,17	0,36	285
SCMT 09T304-F	DM15T	M	0,14	0,11	0,17	0,36	140
SCMT 09T304-F	BK15T	K	0,14	0,11	0,17	0,36	215
SCMT 09T304-F	RH15T	H	0,14	0,11	0,17	0,36	200
SCMT 09T304-F	ZS15T	S	0,14	0,11	0,17	0,36	45



P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



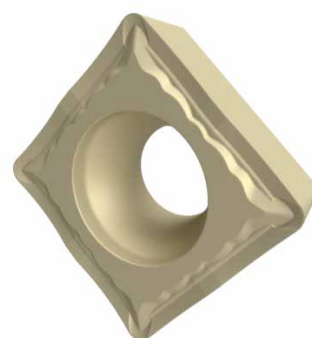
M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



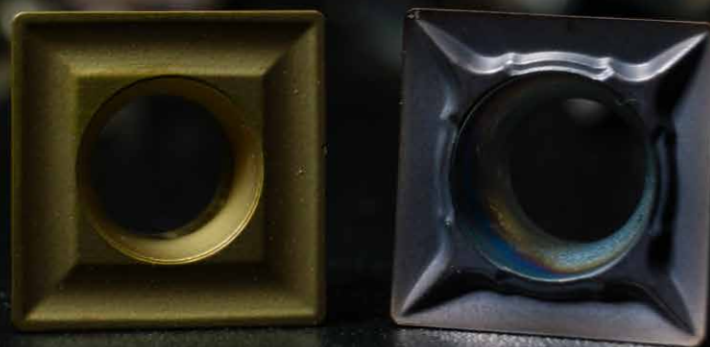
H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

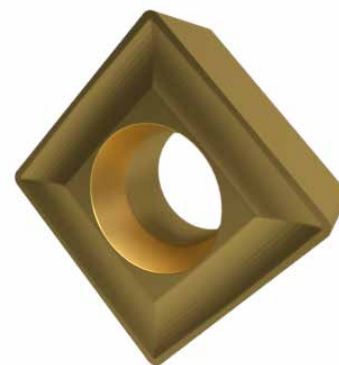
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
09	9,52	9,52	3,97	0,40	90



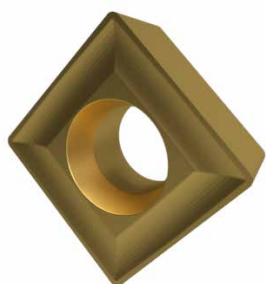
SCMT 09T308-M

Inserto per media lavorazione

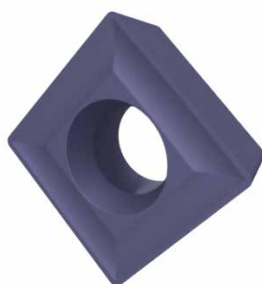


PARAMETRI DI TAGLIO

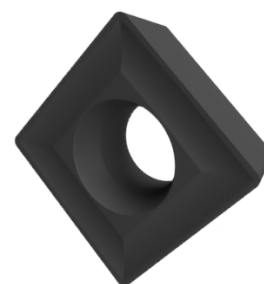
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SCMT 09T308-M	YP25T	P	0,20	0,10	0,24	0,72	255
SCMT 09T308-M	DM25T	M	0,20	0,10	0,24	0,72	100
SCMT 09T308-M	BK25T	K	0,20	0,10	0,24	0,72	140
SCMT 09T308-M	RH25T	H	0,20	0,10	0,24	0,72	180
SCMT 09T308-M	ZS25T	S	0,20	0,10	0,24	0,72	35



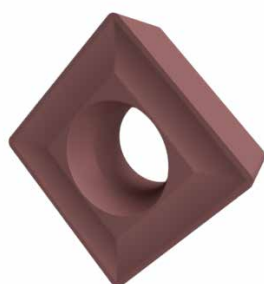
P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



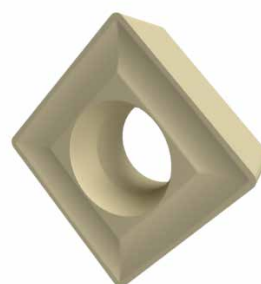
M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



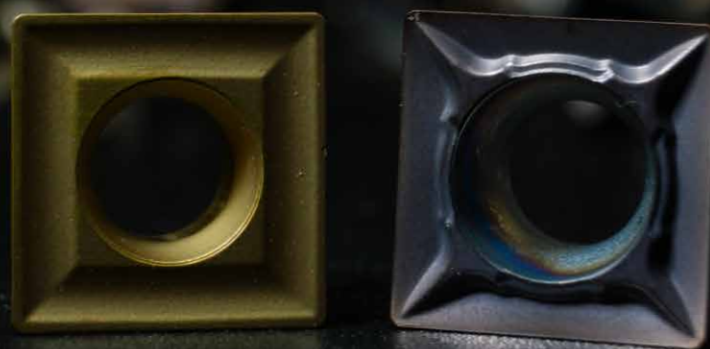
H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

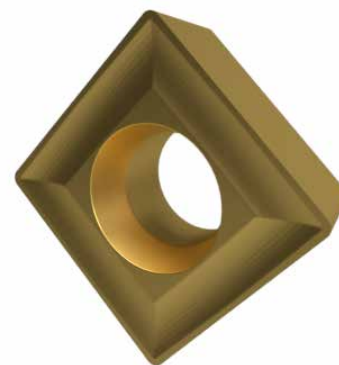
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
09	9,52	9,52	3,97	0,80	90



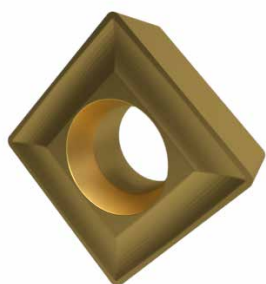
SCMT 120408-M

Inserto per media lavorazione

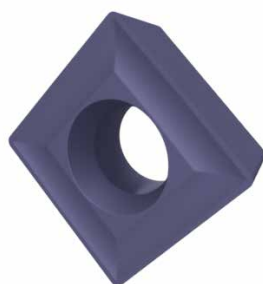


PARAMETRI DI TAGLIO

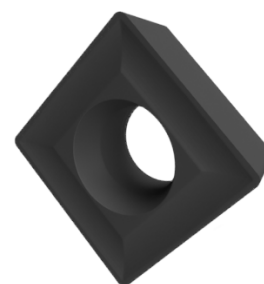
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SCMT 120408-M	YP25T	P	0,32	0,26	0,38	0,72	255
SCMT 120408-M	DM25T	M	0,32	0,26	0,38	0,72	100
SCMT 120408-M	BK25T	K	0,32	0,26	0,38	0,72	140
SCMT 120408-M	RH25T	H	0,32	0,26	0,38	0,72	180
SCMT 120408-M	ZS25T	S	0,32	0,26	0,38	0,72	35



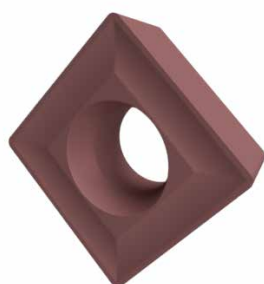
P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



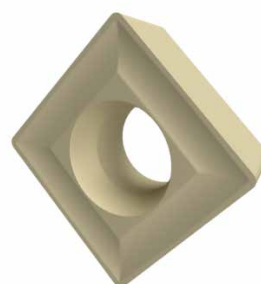
M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



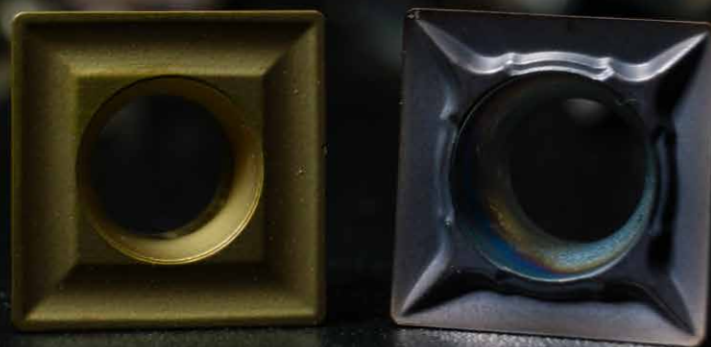
H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

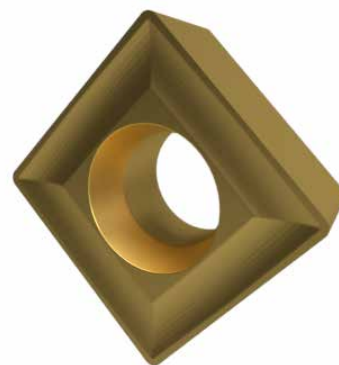
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,70	12,70	4,76	0,80	90



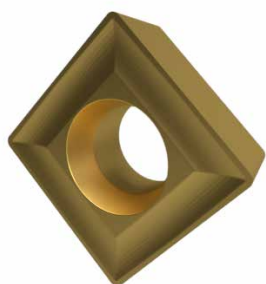
SCMT 120412-R

Inserto per lavorazione di sgrossatura



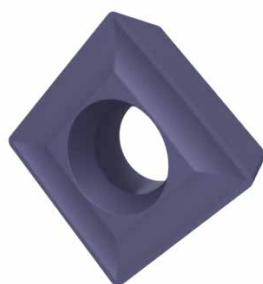
PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SCMT 120412-R	YP35T	P	0,54	0,43	0,65	1,20	175
SCMT 120412-R	DM35T	M	0,54	0,43	0,65	1,20	120
SCMT 120412-R	BK35T	K	0,54	0,43	0,65	1,20	100
SCMT 120412-R	RH35T	H	0,54	0,43	0,65	1,20	160
SCMT 120412-R	ZS35T	S	0,54	0,43	0,65	1,20	25


P

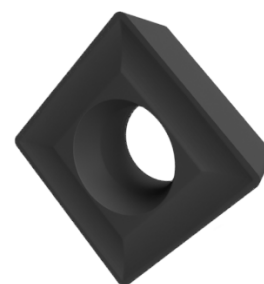
Geometria R
Grado: YP35T

Lavorazione: Sgrossatura


M

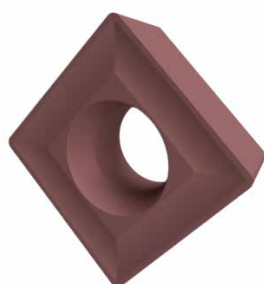
Geometria R
Grado: DM35T

Lavorazione: Sgrossatura


K

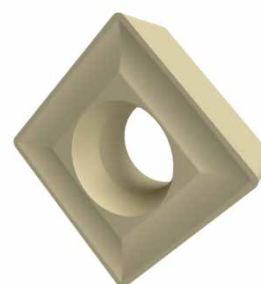
Geometria R
Grado: BK35T

Lavorazione: Sgrossatura


H

Geometria R
Grado: RH35T

Lavorazione: Sgrossatura


S

Geometria R
Grado: Z35T

Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
12	12,70	12,70	4,76	1,20	90



SSSC R/L

Portautensile per inserti SC 09-12



DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
09	SSSCR/L 1616-H09
12	SSSCR/L 2020-K12



TCMT 110204-F

Inserto per lavorazione di finitura

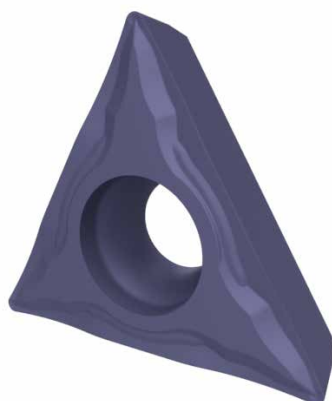


PARAMETRI DI TAGLIO

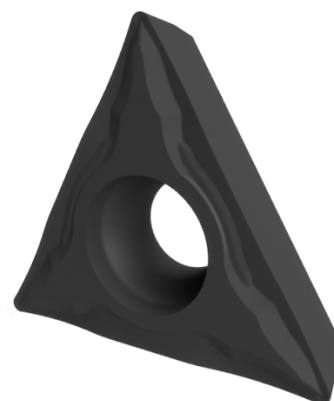
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
TCMT 110204-F	YP15T	P	0,12	0,08	0,13	0,28	285
TCMT 110204-F	DM15T	M	0,12	0,08	0,13	0,28	140
TCMT 110204-F	BK15T	K	0,12	0,08	0,13	0,28	215
TCMT 110204-F	RH15T	H	0,12	0,08	0,13	0,28	200
TCMT 110204-F	ZS15T	S	0,12	0,08	0,13	0,28	45



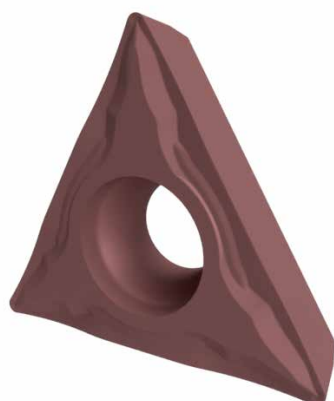
P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



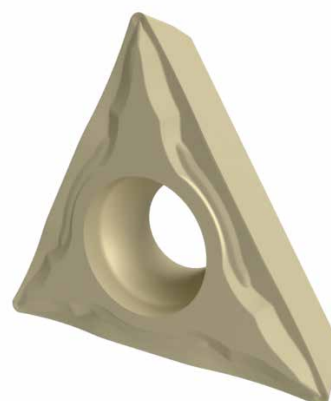
M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
11	6,35	11,00	2,38	0,40	60



TCMT 110208-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

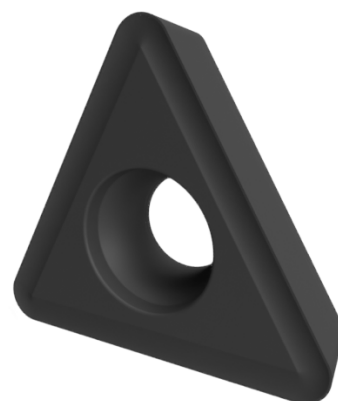
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
TCMT 110208-M	YP25T	P	0,16	0,13	0,18	0,56	255
TCMT 110208-M	DM25T	M	0,16	0,13	0,18	0,56	100
TCMT 110208-M	BK25T	K	0,16	0,13	0,18	0,56	140
TCMT 110208-M	RH25T	H	0,16	0,13	0,18	0,56	180
TCMT 110208-M	ZS25T	S	0,16	0,13	0,18	0,56	35



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



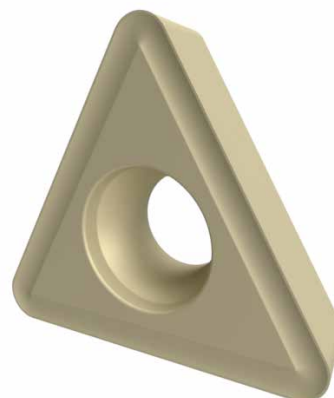
M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
11	6,35	11,00	2,38	0,80	60



TCMT 16T304-F

Inserto per lavorazione di finitura

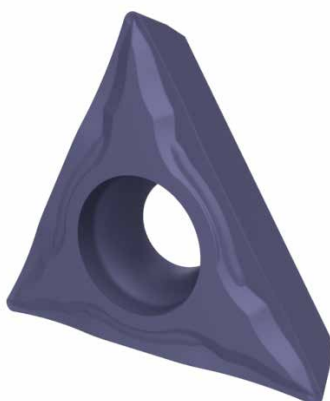


PARAMETRI DI TAGLIO

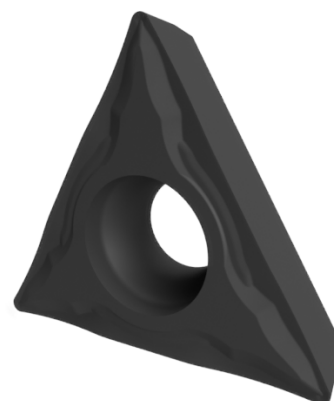
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
TCMT 16T304-F	YP15T	P	0,14	0,11	0,17	0,36	285
TCMT 16T304-F	DM15T	M	0,14	0,11	0,17	0,36	140
TCMT 16T304-F	BK15T	K	0,14	0,11	0,17	0,36	215
TCMT 16T304-F	RH15T	H	0,14	0,11	0,17	0,36	200
TCMT 16T304-F	ZS15T	S	0,14	0,11	0,17	0,36	45



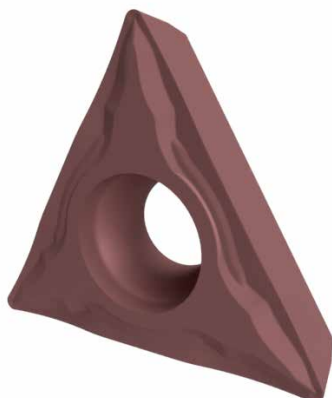
P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



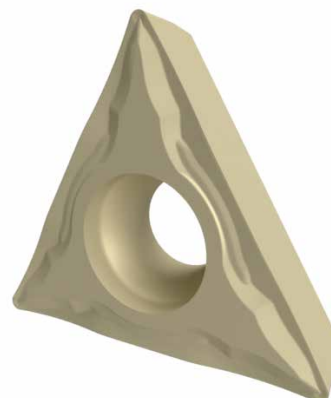
M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,50	3,97	0,40	60



TCMT 16T308-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

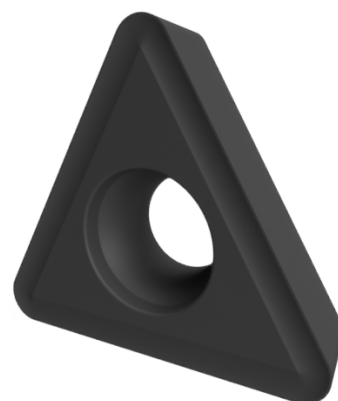
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
TCMT 16T308-M	YP25T	P	0,20	0,10	0,24	0,72	255
TCMT 16T308-M	DM25T	M	0,20	0,10	0,24	0,72	100
TCMT 16T308-M	BK25T	K	0,20	0,10	0,24	0,72	140
TCMT 16T308-M	RH25T	H	0,20	0,10	0,24	0,72	180
TCMT 16T308-M	ZS25T	S	0,20	0,10	0,24	0,72	35



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



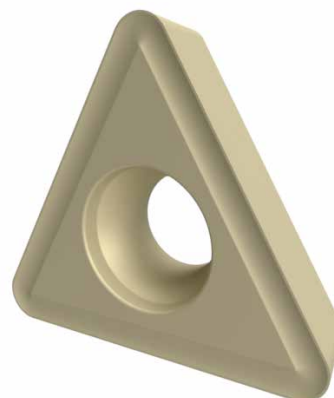
M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,50	3,97	0,80	60



STGC R/L

Portautensile per inserti TC 11-16



DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
11	STGCR/L 1212-F11
11	STGCR/L 1616-H11
16	STGCR/L 1616-H16
16	STGCR/L 2020-K16
16	STGCR/L 2525-M16



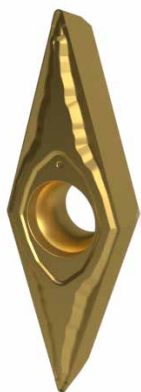
VBMT 160404-F

Inserto per lavorazione di finitura



PARAMETRI DI TAGLIO

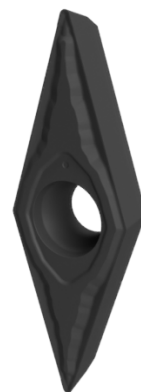
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
VBMT 160404-F	YP15T	P	0,14	0,11	0,17	0,36	285
VBMT 160404-F	DM15T	M	0,14	0,11	0,17	0,36	140
VBMT 160404-F	BK15T	K	0,14	0,11	0,17	0,36	215
VBMT 160404-F	RH15T	H	0,14	0,11	0,17	0,36	200
VBMT 160404-F	ZS15T	S	0,14	0,11	0,17	0,36	45



P
Geometria F
Grado: YP15T
Lavorazione: Finitura



M
Geometria F
Grado: DM15T
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK15T
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH15T
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS15T
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,60	4,76	0,40	35



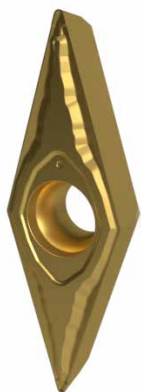
VBMT 160408-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

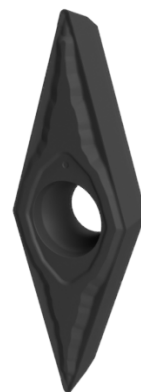
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fn (mm/giro)	Fn min (mm/giro)	Fn max (mm/giro)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
VBMT 160408-M	YP25T	P	0,20	0,10	0,24	0,72	255
VBMT 160408-M	DM25T	M	0,20	0,10	0,24	0,72	100
VBMT 160408-M	BK25T	K	0,20	0,10	0,24	0,72	140
VBMT 160408-M	RH25T	H	0,20	0,10	0,24	0,72	180
VBMT 160408-M	ZS25T	S	0,20	0,10	0,24	0,72	35



P
Geometria M
Grado: YP25T
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM25T
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK25T
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH25T
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS25T
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)	Angolo (°)
16	9,52	16,60	4,76	0,80	35



SVJB R/L

Portautensile per inserti VB 16



DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
16	SVJBRL 2020-K16





LA NUOVA FILOSOFIA DI FRESATURA

La nuova gamma di inserti di fresatura Sharp Metal nasce da un innovativo sistema di collaborazione tra un team di utilizzatori Europei, scrupolosamente selezionati ed operanti in vari settori della meccanica, ed i nostri tecnici.

Abbiamo deciso, infatti, di testare direttamente sul campo le nuove soluzioni, con lo scopo di comprendere le reali necessità degli operatori e i limiti delle soluzioni attualmente in uso, per proporre una risposta concreta e risultati di alta qualità.

Questa guida ha lo scopo di dispiegare questa nuova filosofia e i suoi principi, al fine di garantire una corretta applicazione dei prodotti di fresatura Sharp Metal. La scelta del prodotto avviene in due semplici fasi:

1. Il primo passo è la scelta del materiale da lavorare
2. Il secondo passo è l'identificazione della lavorazione desiderata:

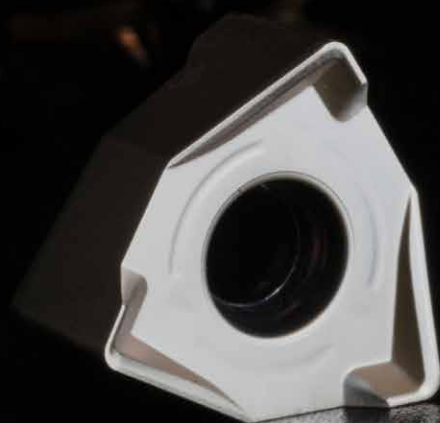
Finitura
Media
Sgrossatura



PANORAMICA DEI GRADI SHARP METAL

In partnership con i nostri fornitori, dotati delle ultime tecnologie di ricopertura PVD e CVD, abbiamo selezionato le specifiche ricoperture da utilizzare in base al tipo di materiale da lavorare.

DUREZZA	ISO P	ISO M	ISO K	ISO N	ISO H	ISO S
20	DP20M	DM20M	BK20M	NN20M	RH20M	ZS20M
30	DP30M	DM30M	BK30M	NN30M	RH30M	ZS30M
40	DP40M	DM40M	BK40M	NN40M	RH40M	ZS40M
Rivestimento						
Tecnologia	PVD	PVD	CVD	/	PVD	PVD



PASSO 1: IDENTIFICAZIONE DEL MATERIALE

Abbiamo creato gradi specifici, in base al materiale da lavorare e quindi in base alle famiglie ISO di appartenenza: Acciaio, Acciaio Inox, Ghisa, materiali non ferrosi, acciai temprati e superleghe.

ISO P
Acciaio

ISO M
Acciaio Inox

ISO K
Ghisa

ISO N
Materiali
non ferrosi

ISO H
Materiali
temprati

ISO S
Superleghe

PASSO 2: SCELTA DELLA LAVORAZIONE DESIDERATA

Abbiamo diviso tutte le lavorazioni in 3 famiglie, associando ad ognuna di esse una geometria ed una durezza specifica in modo da ridurre il margine di errore e garantendo, così, una corretta applicazione dei nostri prodotti Sharp.

LAVORAZIONE	GEOMETRIA	DUREZZA ISO
FINITURA	F	20
MEDIA	M	30
SGROSSATURA	R	40

S E H T

1

2

3

4

1 FORMA INSERTO

A	B	C	D	E	H
K	L	M	O	P	R
S	T	V	W		

2 SPOGLIA LATERALE

A	B	C
D	E	F
G	N	P

3 TOLLERANZE

	m	s	d	3,175	4,76	6,35	9,525	12,7	15,875	19,05	25,4	31,75	38,1
A	0,005	0,025	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
E	0,025	0,025	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
F	0,005	0,025	0,013	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
G	0,025	0,13	0,025	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
H	0,013	0,025	0,013	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
J	0,005	0,025	0,05	•	•	•	•						
	0,005	0,025	0,08					•					
	0,005	0,025	0,10						•	•			
	0,005	0,025	0,13								•		
	0,005	0,025	0,15									•	•
K	0,013	0,025	0,05	•	•	•	•						
	0,013	0,025	0,08					•					
	0,013	0,025	0,10						•	•			
	0,013	0,025	0,13								•		
	0,013	0,025	0,15									•	•
M	0,08	0,13	0,05	•	•	•	•						
	0,13	0,13	0,08					•					
	0,15	0,13	0,10						•	•			
	0,018	0,13	0,13								•		
	0,20	0,13	0,15									•	•
U	0,13	0,13	0,08	•	•	•	•						
	0,20	0,13	0,13					•					
	0,27	0,13	0,18						•	•			
	0,38	0,13	0,25								•	•	•

3 TOLLERANZE

d	m	s

4 TIPO DI ROMPIRUCIOLO

A	F	G
M	N	Q
R	T	U
W	X = Speciale	

12 04 AF S N

5

6

7

8

9

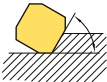
5 LUNGHEZZA DEL TAGLIENTE

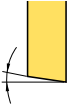
A,B,K	C,D,E,M,V	H,O,P
L	R	S
T	W	

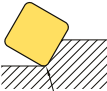
6 SPESSORE

					
01	1,59 mm		04	4,76	
T1	1,98 mm		05	5,56	
02	2,38 mm		06	6,35	
03	3,18 mm		07	7,94	
T3	3,97 mm		08	8,00	
			09	9,52	

7 INSERTI CON SMUSSO O RAGGIO DI PUNTA

	A		45°	
	D		60°	
	E		75°	
	F		85°	
	P		90°	
	Z		Speciale	

	A	3°	F	25°
	B	5°	G	30°
	C	7°	N	0°
	D	15°	P	11°
	E	20°		
	Z	Speciale		

	M0		Inserto tondo	
	00		Spigolo vivo	
	01		0,1	
	02		0,2	
	04		0,4	
	08		0,8	
	12		1,2	
	ecc...			

8 FORMA DEL TAGLIANTE

F	E
T	S

9 DIREZIONE DI TAGLIO

	R - ROTAZIONE DESTRA
	L - ROTAZIONE SINISTRA
	N - NEUTRO (ROTAZIONE DESTRA E SINISTRA)

MILL

1

1 TIPOLOGIA DI FRESA	
	
MILL (FRESA)	TWIST (TESTINA)

2 TIPOLOGIA INSERTO		
		
AP - APHT/APKT	VX	XN - XNEX
		
3P - 3PEX	SN - SNMX/SNHX/ ONMX	SE - SEHT / SEXH
		
RC - RCKT	RD - RDHW	RP - RPHW/RPHX
		
BN - BNMT	JD - JDMW	SP - SHHT/SPHW

AP 10 D40 M Z3



3 DIMENSIONI INSERTO								
04	06	07	08	10	12	15	16	20

4 DIAMETRO FRESA								
D16	D20	D25	D32	D35	D40	D42	D50	D52
D63	D66	D80	D100	D125	D160	D200	-	-

5 TIPOLOGIA DI ATTACCO	
	
C - CILINDRICA	M - MANICOTTO

4 N.DENTI				
Z2	Z3	Z4	Z5	Z6
Z7	Z8	Z9	Z10	-

STRATEGIE DI TAGLIO

VALUTAZIONE DEL RENDIMENTO DELLA STRATEGIA DI TAGLIO:

Focalizzare l'attenzione sulla velocità di taglio per valutare la prestazione di un'utensile o di una strategia di taglio, è un errore. L'utilizzo di alte velocità di taglio può, in alcuni casi, complicare/compromettere la lavorazione.

Ecco perché noi di Sharp Metal vi invitiamo a controllare il parametro volume truciolo "Q", che identifica la quantità di trucioli prodotti dalla lavorazione in un determinato arco temporale.

CALCOLO IN FRESATURA:

$$Q = (A_p \times A_e \times V_f) / 1000$$

LEGENDA:

Q = Volume truciolo (cm³/min)

V_c = Velocità di taglio (m/min)

F_z = Avanzamento per ogni giro per un tagliente (mm)

A_p = Profondità di taglio assiale (mm)

A_e = Larghezza di taglio della fresa impegnata (mm)

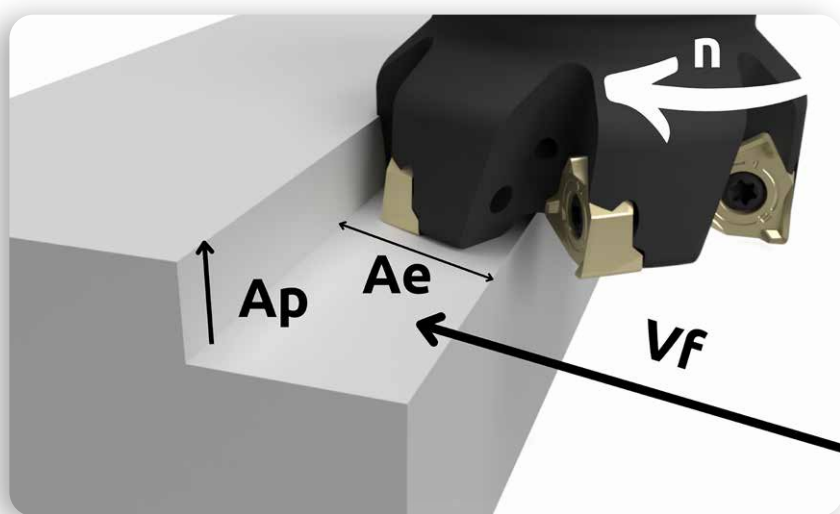
n = Numero di giri della fresa (giri/min) - $n = (V_c \times 1000) / (\pi \times D)$

z = Numero di denti

D = Diametro della fresa (mm)

π = Pigreco (3.14)

I dati di taglio dipendono in grande misura dalle condizioni esterne, come ad esempio dalla stabilità del fissaggio utensile e pezzo, dal materiale e dal tipo di macchina. I parametri indicati nelle pagine prodotto rappresentano dati di taglio possibili che vanno aumentati o ridotti a seconda dell'impiego.



*Rappresentazione
dei valori utilizzati per
valutare il rendimento
delle strategie di taglio*

ESEMPIO DI CALCOLO:

*Calcolo reale effettuato da un cliente su
una lavorazione con XNEX 080608:*

Come si evince qui di seguito, con la riduzione della velocità di taglio del 20%, non solo il volume truciolo è aumentato del 13%, ma le modifiche apportate hanno dato enormi vantaggi nel preservare la vita del tagliente.

$$Q = (A_p \times A_e \times V_f) / 1000$$

Strategia 1:

$V_c = 250 \text{ m/min}$

$A_p = 4 \text{ mm}$

$A_e = 30 \text{ mm}$

$F_z = 0.15 \text{ mm}$

$V_f = 1192,5 \text{ mm/min}$

$$Q = (4 \times 30 \times 1192,5) / 1000 \\ = 143.10 \text{ cm}^3/\text{min}$$

Strategia 2:

$V_c = 200 \text{ m/min}$

$A_p = 4 \text{ mm}$

$A_e = 30 \text{ mm}$

$F_z = 0,21 \text{ mm}$

$V_f = 1338,75 \text{ mm/min}$

$$Q = (4 \times 30 \times 1338,75) / 1000 \\ = 160.65 \text{ cm}^3/\text{min}$$



APHR 1003PD R-F

Inserto per lavorazioni di finitura



PARAMETRI DI TAGLIO

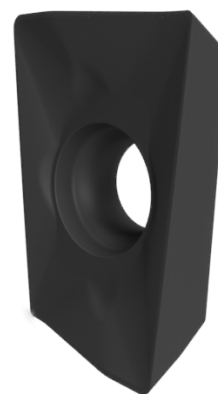
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
APHR 1003PD R-F	DP20M	P	0,16	0,10	0,25	0,50	190
APHR 1003PD R-F	DM20M	M	0,16	0,10	0,25	0,50	114
APHR 1003PD R-F	BK20M	K	0,16	0,10	0,25	0,50	171
APHR 1003PD R-F	RH20M	H	0,16	0,10	0,25	0,50	190
APHR 1003PD R-F	ZS20M	S	0,16	0,10	0,25	0,50	40



P
Geometria F
Grado: DP20M
Lavorazione: Finitura



M
Geometria F
Grado: DM20M
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK20M
Lavorazione: Finitura



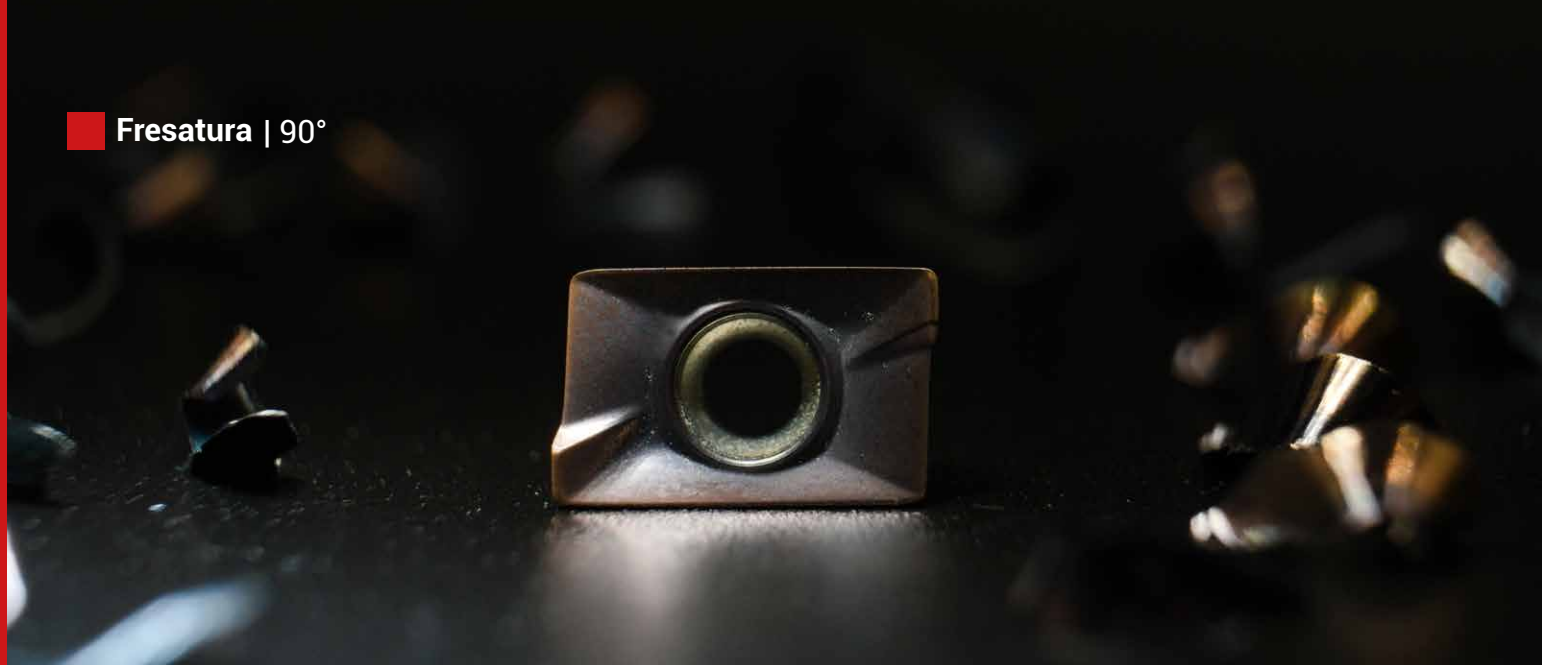
H
Geometria F
Grado: RH20M
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS20M
Lavorazione: Finitura

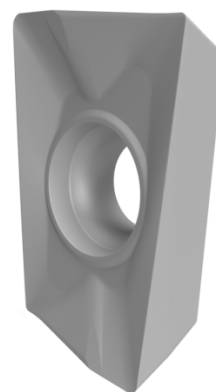
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
10	6,70	10,00	3,49	0,50



APHT 100302PD R-F ALU

Inserto per lavorazioni di finitura



N

Geometria F
Grado: NN20M
Lavorazione: Finitura

PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
APHT 100302PD R-F ALU	NN20M	N	0,30	0,05	0,60	0,10	684

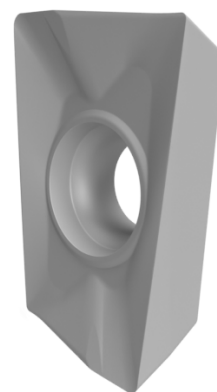
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
10	6,70	10,00	3,49	0,20



APHT 100305PD R-F ALU

Inserto per lavorazioni di finitura



N

Geometria F
Grado: NN20M
Lavorazione: Finitura

PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
APHT 100305PD R-F ALU	NN20M	N	0,30	0,05	0,60	0,10	684

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
10	6,70	10,00	3,49	0,50



APKT 1003PD R-M

Inserto per media lavorazione

Utilizzabile anche su corpi fresa: SUMITOMO-PRAMET



PARAMETRI DI TAGLIO

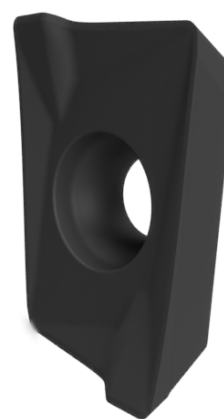
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
APKT 1003PD R-M	DP30M	P	0,20	0,12	0,35	0,50	181
APKT 1003PD R-M	DM30M	M	0,20	0,12	0,35	0,50	114
APKT 1003PD R-M	BK30M	K	0,20	0,12	0,35	0,50	171
APKT 1003PD R-M	RH30M	H	0,20	0,12	0,35	0,50	40
APKT 1003PD R-M	ZS30M	S	0,20	0,12	0,35	0,50	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
10	6,70	10,00	3,49	0,50



APKT 1003PD R-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura

Utilizzabile anche su corpi fresa: SUMITOMO-PRAMET



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
APKT 1003PD R-R	DP40M	P	0,25	0,15	0,35	0,50	171
APKT 1003PD R-R	DM40M	M	0,25	0,15	0,35	0,50	114
APKT 1003PD R-R	BK40M	K	0,25	0,15	0,35	0,50	171
APKT 1003PD R-R	RH40M	H	0,25	0,15	0,35	0,50	40
APKT 1003PD R-R	ZS40M	S	0,25	0,15	0,35	0,50	40



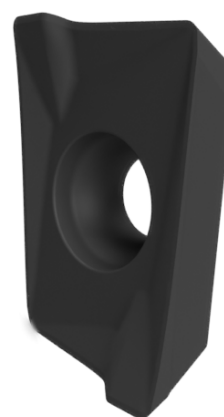
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
10	6,70	10,00	3,49	0,50



APKT 1604PD R-M

Inserto per media lavorazione

Utilizzabile anche su corpi fresa: SUMITOMO-PRAMET



PARAMETRI DI TAGLIO

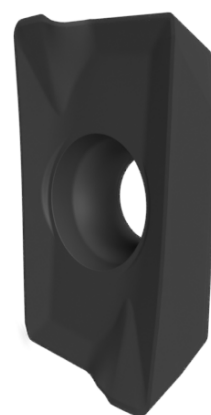
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
APKT 1604PD R-M	DP30M	P	0,25	0,12	0,40	1,00	181
APKT 1604PD R-M	DM30M	M	0,25	0,12	0,40	1,00	114
APKT 1604PD R-M	BK30M	K	0,25	0,12	0,40	1,00	171
APKT 1604PD R-M	RH30M	H	0,25	0,12	0,40	1,00	40
APKT 1604PD R-M	ZS30M	S	0,25	0,12	0,40	1,00	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
16	9,50	16,30	5,26	0,90



APKT 1604PD R-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura

Utilizzabile anche su corpi fresa: SUMITOMO-PRAMET



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
APKT 1604PD R-R	DP40M	P	0,28	0,15	0,40	1,00	171
APKT 1604PD R-R	DM40M	M	0,28	0,15	0,40	1,00	114
APKT 1604PD R-R	BK40M	K	0,28	0,15	0,40	1,00	171
APKT 1604PD R-R	RH40M	H	0,28	0,15	0,40	1,00	40
APKT 1604PD R-R	ZS40M	S	0,28	0,15	0,40	1,00	40



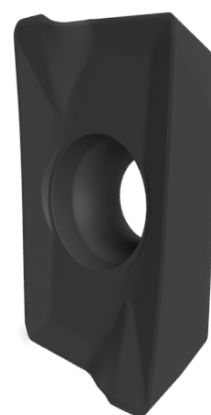
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
16	9,50	16,30	5,26	0,90

MILL AP 10

Frese per inserti AP



MISURE DISPONIBILI

MILL AP 10 D16-C16-L130-Z2

MILL AP 10 D20-C20-L150-Z3

MILL AP 10 D25-C20-L170-Z4

MILL AP 10 D32-C25-L195-Z5



MISURE DISPONIBILI

MILL AP 10 D40-M-Z6

MILL AP 10 D50-M-Z7

MILL AP 16

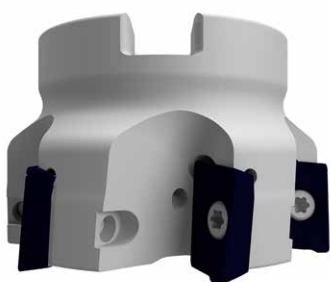
Frese per inserti AP



MISURE DISPONIBILI

MILL AP 16 D25-C20-L200-Z2

MILL AP 16 D32-C25-L200-Z3



MISURE DISPONIBILI

MILL AP 16 D40-M-Z4

MILL AP 16 D50-M-Z5

MILL AP 16 D63-M-Z6



VX 100308 R-M

Inserto per media lavorazione

Utilizzabile anche su corpi fresa: PRAMET-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
VX 100308 R-M	DP30M	P	0,20	0,10	0,35	1,00	181
VX 100308 R-M	DM30M	M	0,20	0,10	0,35	1,00	114
VX 100308 R-M	BK30M	K	0,20	0,10	0,35	1,00	171
VX 100308 R-M	RH30M	H	0,20	0,10	0,35	1,00	40
VX 100308 R-M	ZS30M	S	0,20	0,10	0,35	1,00	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEMA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
10	6,39	11,78	3,31	0,70



VX 100308 R-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura
Utilizzabile anche su corpi fresa: PRAMET-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
VX 100308 R-R	DP40M	P	0,25	0,15	0,35	1,00	171
VX 100308 R-R	DM40M	M	0,25	0,15	0,35	1,00	114
VX 100308 R-R	BK40M	K	0,25	0,15	0,35	1,00	171
VX 100308 R-R	RH40M	H	0,25	0,15	0,35	1,00	40
VX 100308 R-R	ZS40M	S	0,25	0,15	0,35	1,00	40



P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
10	6,39	11,78	3,31	0,70



VX 160608 ER-M

Inserto per media lavorazione

Utilizzabile anche su corpi fresa: PRAMET-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
VX 160608 ER-M	DP30M	P	0,27	0,15	0,45	1,00	181
VX 160608 ER-M	DM30M	M	0,27	0,15	0,45	1,00	114
VX 160608 ER-M	BK30M	K	0,27	0,15	0,45	1,00	171
VX 160608 ER-M	RH30M	H	0,27	0,15	0,45	1,00	40
VX 160608 ER-M	ZS30M	S	0,27	0,15	0,45	1,00	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEMA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
16	9,36	21,59	6,35	0,70



VX 160608 ER-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura
Utilizzabile anche su corpi fresa: PRAMET-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
VX 160608 ER-R	DP40M	P	0,27	0,15	0,45	1,00	171
VX 160608 ER-R	DM40M	M	0,27	0,15	0,45	1,00	114
VX 160608 ER-R	BK40M	K	0,27	0,15	0,45	1,00	171
VX 160608 ER-R	RH40M	H	0,27	0,15	0,45	1,00	40
VX 160608 ER-R	ZS40M	S	0,27	0,15	0,45	1,00	40



P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
16	9,36	21,59	6,35	0,70

MILL VX 10

Frese per inserti VX



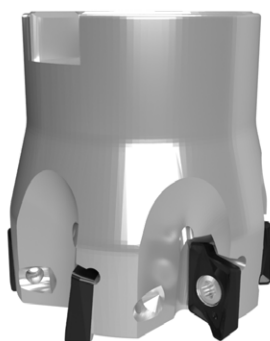
MISURE DISPONIBILI

MILL VX 10 D16-C16-L130-Z2

MILL VX 10 D20-C20-L150-Z3

MILL VX 10 D25-C20-L170-Z4

MILL VX 10 D32-C25-L195-Z5



MISURE DISPONIBILI

MILL VX 10 D40-M-Z6

MILL VX 10 D50-M-Z7

MILL VX 16

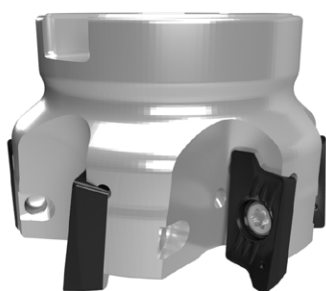
Frese per inserti VX



MISURE DISPONIBILI

MILL VX 16 D25-C20-L200-Z2

MILL VX 16 D32-C25-L200-Z3



MISURE DISPONIBILI

MILL VX 16 D40-M-Z4

MILL VX 16 D50-M-Z5

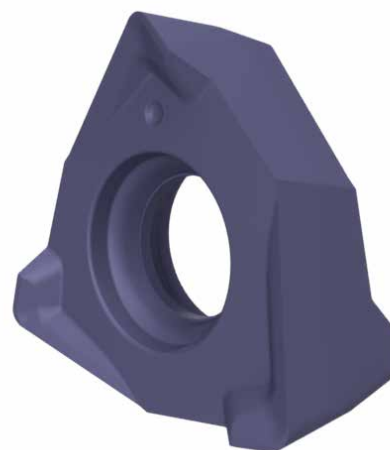
MILL VX 16 D63-M-Z6



XNEX 040304-F

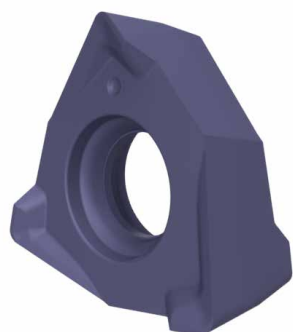
Inserto per lavorazioni di finitura

Utilizzabile anche su corpi fresa: SECO-AKKO

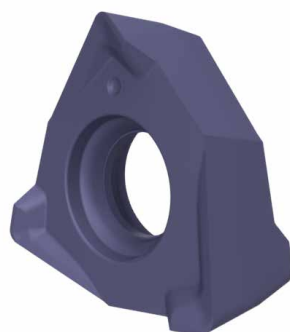


PARAMETRI DI TAGLIO

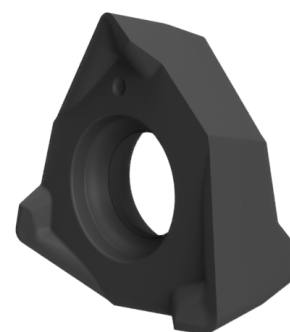
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
XNEX 040304-F	DP20M	P	0,20	0,10	0,30	0,50	190
XNEX 040304-F	DM20M	M	0,20	0,10	0,30	0,50	114
XNEX 040304-F	BK20M	K	0,20	0,10	0,30	0,50	171
XNEX 040304-F	RH20M	H	0,20	0,10	0,30	0,50	190
XNEX 040304-F	ZS20M	S	0,20	0,10	0,30	0,50	40



P
Geometria F
Grado: DP20M
Lavorazione: Finitura



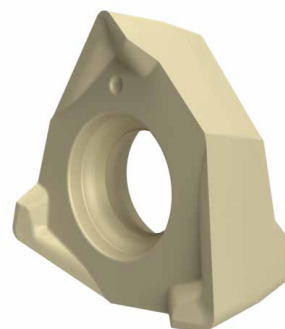
M
Geometria F
Grado: DM20M
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK20M
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH20M
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS20M
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

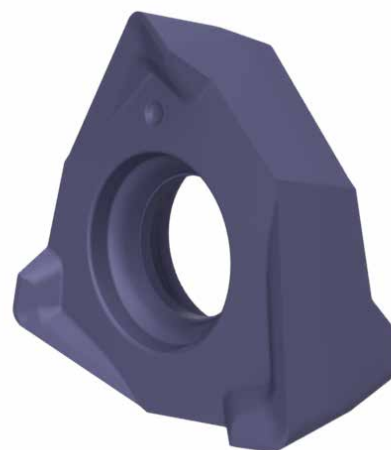
Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
04	6,73	4,41	3,31	0,40



XNEX 040304-M

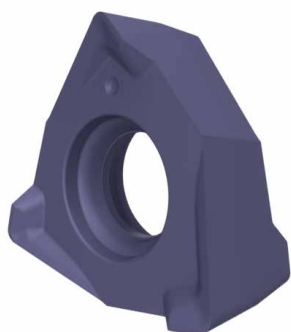
Inserto per media lavorazione

Utilizzabile anche su corpi fresa: SECO-AKKO

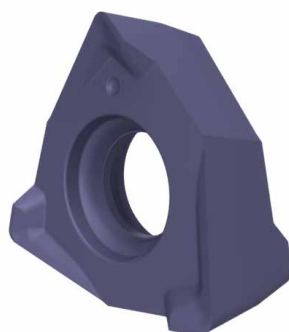


PARAMETRI DI TAGLIO

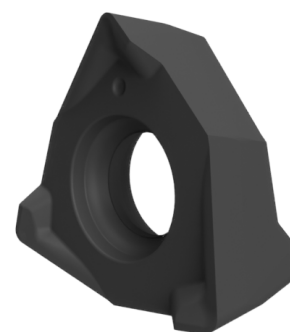
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
XNEX 040304-M	DP30M	P	0,25	0,15	0,30	0,50	181
XNEX 040304-M	DM30M	M	0,25	0,15	0,30	0,50	114
XNEX 040304-M	BK30M	K	0,25	0,15	0,30	0,50	171
XNEX 040304-M	RH30M	H	0,25	0,15	0,30	0,50	40
XNEX 040304-M	ZS30M	S	0,25	0,15	0,30	0,50	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



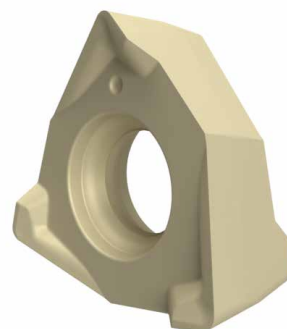
M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

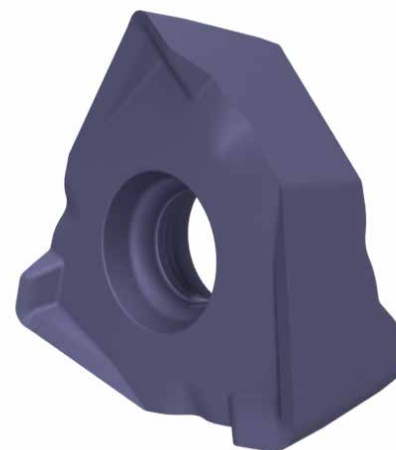
Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
04	6,73	4,41	3,31	0,40



XNEX 080604-F

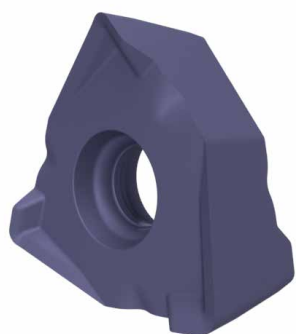
Inserto per lavorazioni di finitura

Utilizzabile anche su corpi fresa: SECO-AKKO

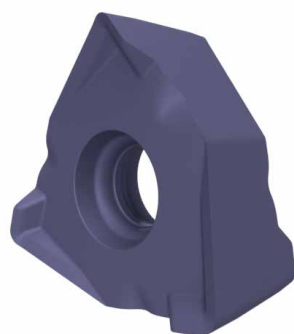


PARAMETRI DI TAGLIO

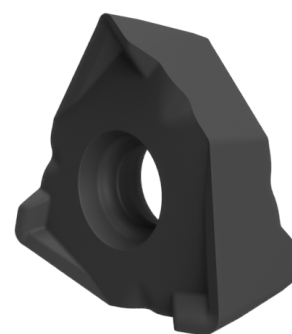
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
XNEX 080604-F	DP20M	P	0,20	0,15	0,30	0,50	190
XNEX 080604-F	DM20M	M	0,20	0,15	0,30	0,50	114
XNEX 080604-F	BK20M	K	0,20	0,15	0,30	0,50	171
XNEX 080604-F	RH20M	H	0,20	0,15	0,30	0,50	190
XNEX 080604-F	ZS20M	S	0,20	0,15	0,30	0,50	40



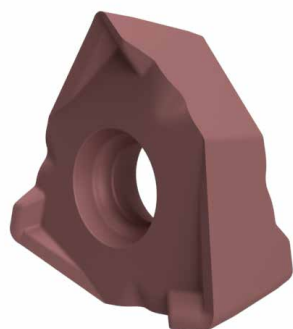
P
Geometria F
Grado: DP20M
Lavorazione: Finitura



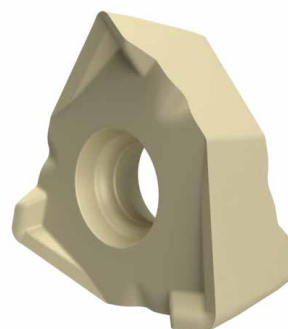
M
Geometria F
Grado: DM20M
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK20M
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH20M
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS20M
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

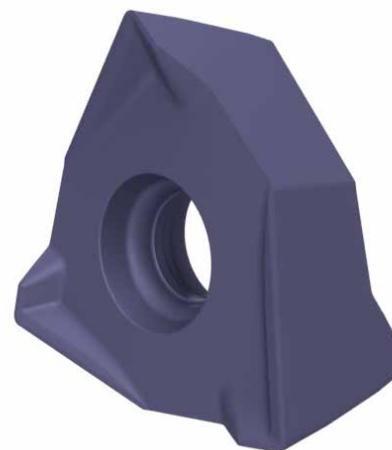
Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
08	12,50	7,50	6,56	0,40



XNEX 080608-M

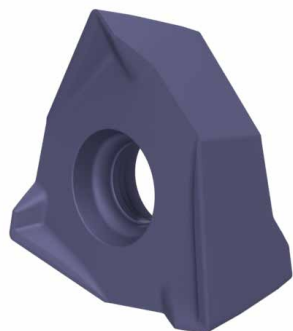
Inserto per media lavorazione

Utilizzabile anche su corpi fresa: SECO-AKKO

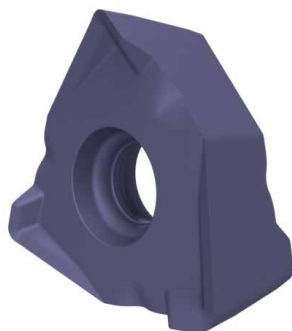


PARAMETRI DI TAGLIO

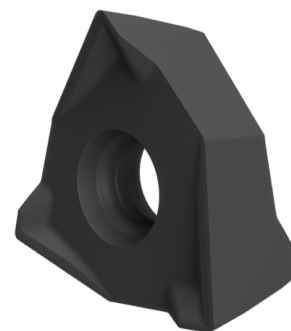
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
XNEX 080608-M	DP30M	P	0,25	0,17	0,35	0,90	181
XNEX 080608-M	DM30M	M	0,25	0,17	0,35	0,90	114
XNEX 080608-M	BK30M	K	0,25	0,17	0,35	0,90	171
XNEX 080608-M	RH30M	H	0,25	0,17	0,35	0,90	40
XNEX 080608-M	ZS30M	S	0,25	0,17	0,35	0,90	40



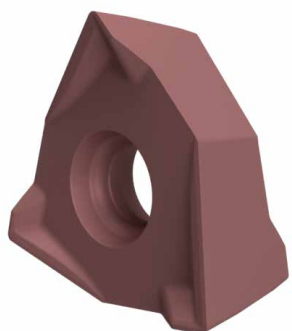
P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



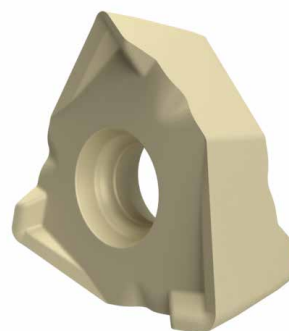
M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

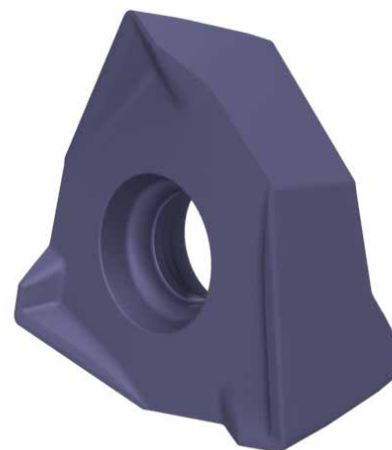
Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
08	12,50	7,50	6,56	0,80



XNEX 080612-R

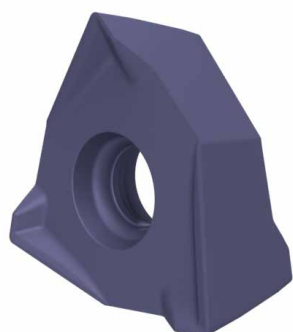
Inserto per lavorazioni di sgrossatura

Utilizzabile anche su corpi fresa: SECO-AKKO



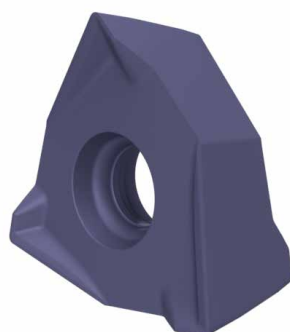
PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
XNEX 080612-R	DP40M	P	0,29	0,20	0,45	1,30	171
XNEX 080612-R	DM40M	M	0,29	0,20	0,45	1,30	114
XNEX 080612-R	BK40M	K	0,29	0,20	0,45	1,30	171
XNEX 080612-R	RH40M	H	0,29	0,20	0,45	1,30	40
XNEX 080612-R	ZS40M	S	0,29	0,20	0,45	1,30	40



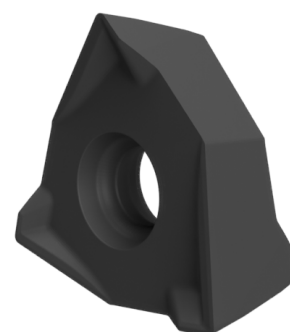
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



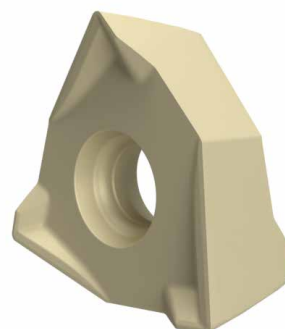
K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



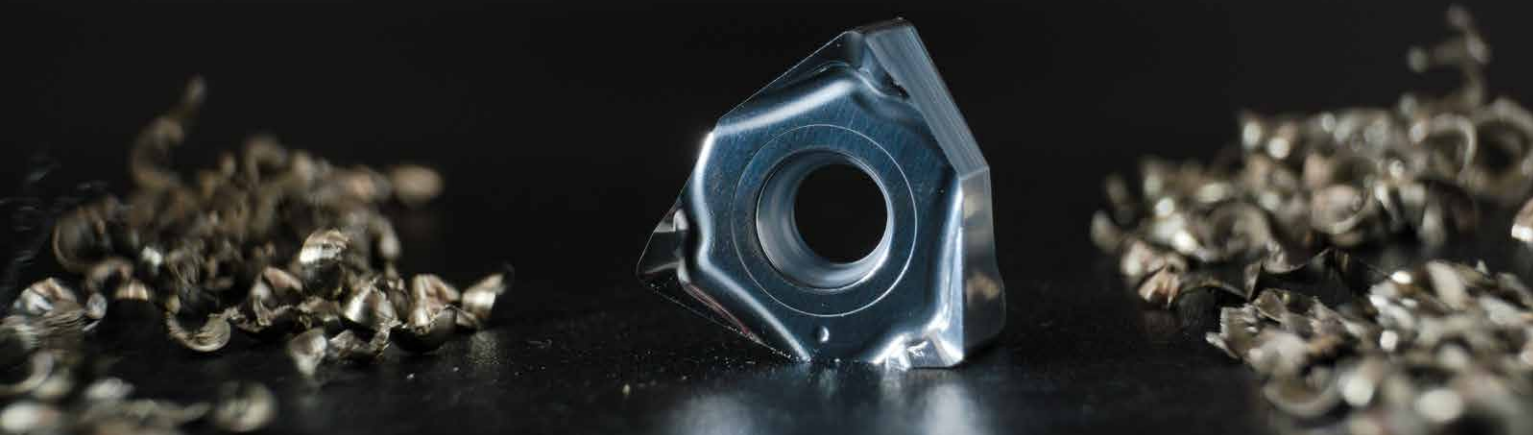
S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
08	12,50	7,50	6,56	1,20

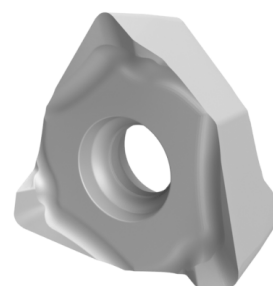




XNEX 080608 - ALU NN20M

Inserto per lavorazioni di finitura

Utilizzabile anche su corpi fresa: SECO-AKKO



N

Geometria F
Grado: NN20M
Lavorazione: Finitura

PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
XNEX 080608 ALU NN20M	NN20M	N	0,15	0,05	0,25	0,80	684

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
08	12,50	7,50	6,56	1,20

MILL XN 04

Frese per inserti XN



MISURE DISPONIBILI

MILL XN 04 D20-C20-L150-Z3

MILL XN 04 D25-C25-L170-Z4

MILL XN 04 D32-C32-L195-Z5



MISURE DISPONIBILI

MILL XN 04 D40-M-Z6

MILL XN 04 D50-M-Z8

MILL XN 08

Frese per inserti XN



MISURE DISPONIBILI

MILL XN 08 D50-M-Z4

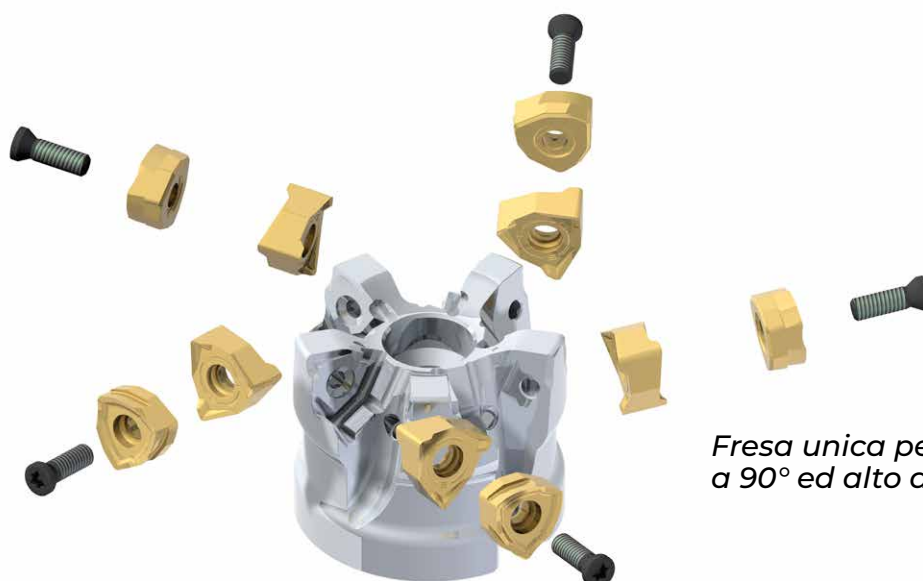
MILL XN 08 D50-M-Z5

MILL XN 08 D63-M-Z6

MILL XN 08 D80-M-Z7

MILL XN 08 D100-M-Z8

MILL XN 08 D125-M-Z11

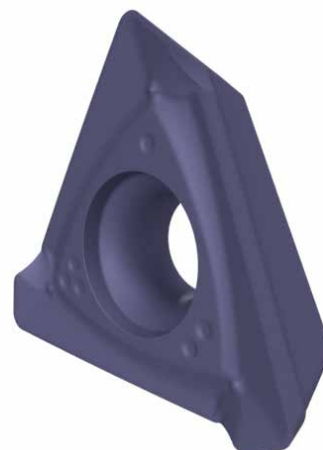


*Fresa unica per lavorazioni
a 90° ed alto avanzamento*



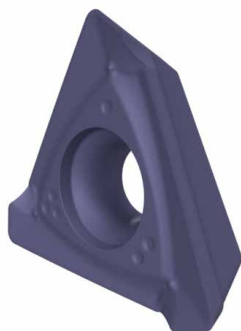
3PEX 110508-M

Inserto per media lavorazione

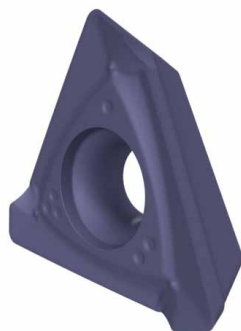


PARAMETRI DI TAGLIO

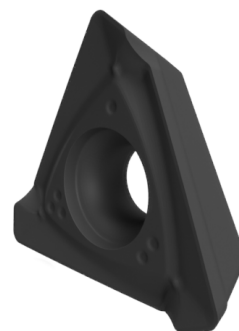
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
3PEX 110508-M	DP30M	P	1,20	0,12	0,30	0,80	181
3PEX 110508-M	DM30M	M	1,20	0,12	0,30	0,80	114
3PEX 110508-M	BK30M	K	1,20	0,12	0,30	0,80	171
3PEX 110508-M	RH30M	H	1,20	0,12	0,30	0,80	40
3PEX 110508-M	ZS30M	S	1,20	0,12	0,30	0,80	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



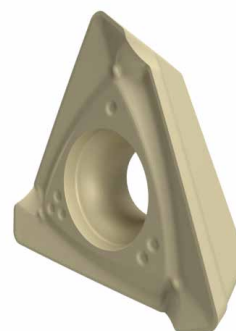
M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

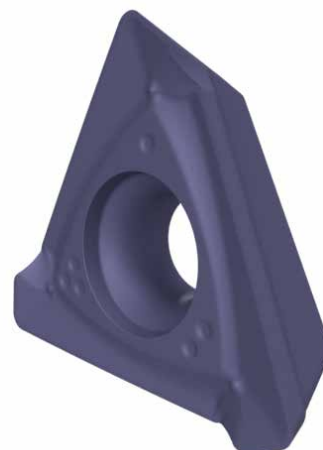
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	7,90	8,00	-	0,80



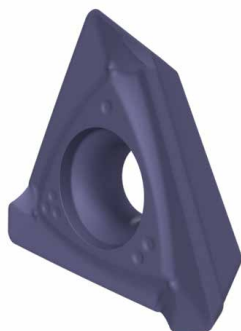
3PEX 160808-M

Inserto per media lavorazione

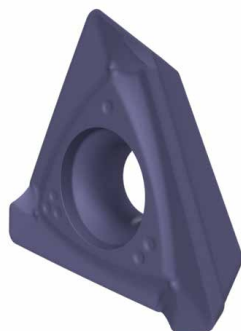


PARAMETRI DI TAGLIO

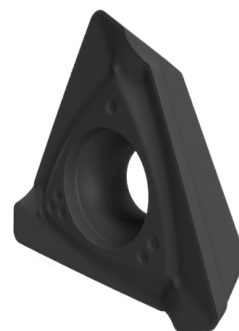
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
3PEX 160808-M	DP30M	P	0,25	0,15	0,35	0,80	181
3PEX 160808-M	DM30M	M	0,25	0,15	0,35	0,80	114
3PEX 160808-M	BK30M	K	0,25	0,15	0,35	0,80	171
3PEX 160808-M	RH30M	H	0,25	0,15	0,35	0,80	40
3PEX 160808-M	ZS30M	S	0,25	0,15	0,35	0,80	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



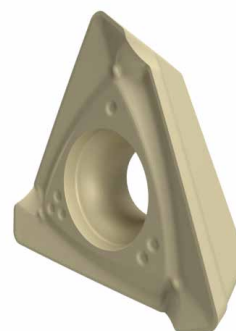
M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

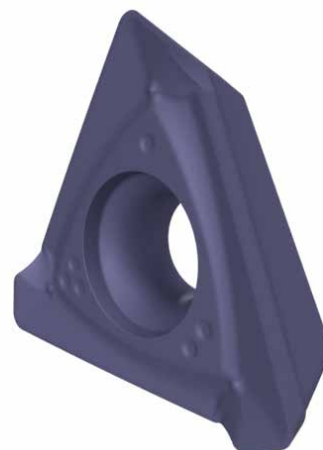
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	11,70	12	-	0,8



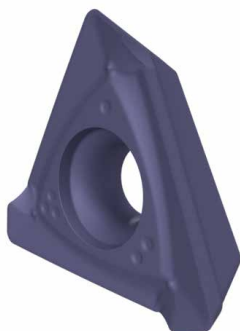
3PEX 200712-M

Inserto per media lavorazione

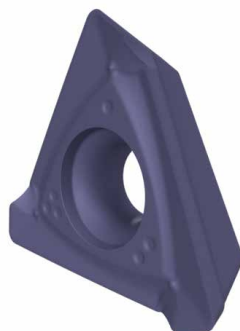


PARAMETRI DI TAGLIO

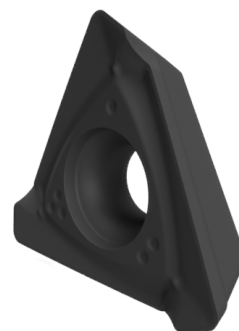
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
3PEX 200712-M	DP30M	P	0,25	0,15	0,35	1,20	181
3PEX 200712-M	DM30M	M	0,25	0,15	0,35	1,20	114
3PEX 200712-M	BK30M	K	0,25	0,15	0,35	1,20	171
3PEX 200712-M	RH30M	H	0,25	0,15	0,35	1,20	40
3PEX 200712-M	ZS30M	S	0,25	0,15	0,35	1,20	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



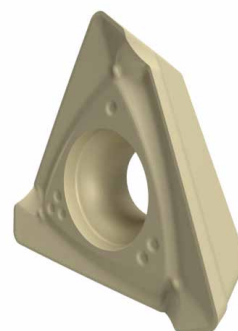
M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	14,50	16	-	1,2

MILL 3P 11

Frese per inserti 3P



MISURE DISPONIBILI

MILL 3P 11 D40-M-Z6

MILL 3P 11 D50-M-Z7

MILL 3P 16

Frese per inserti 3P



MISURE DISPONIBILI

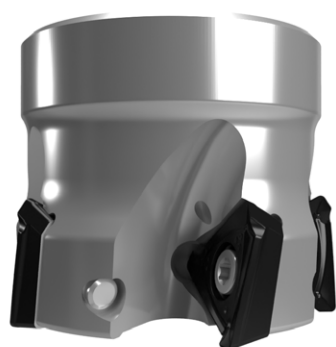
MILL 3P 16 D50-M-Z5

MILL 3P 16 D63-M-Z6

MILL 3P 16 D 80-M-Z7

MILL 3P 20

Frese per inserti 3P



MISURE DISPONIBILI

MILL 3P 20 D63-M-Z6

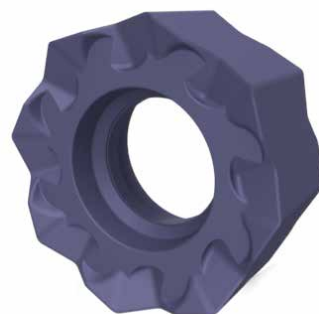
MILL 3P 20 D80-M-Z7

MILL 3P 20 D100-M-Z8



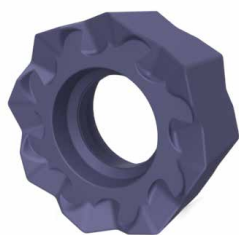
ONMX 1205 ANN-M

Inserto per media lavorazione

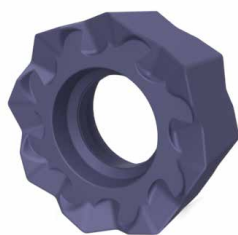


PARAMETRI DI TAGLIO

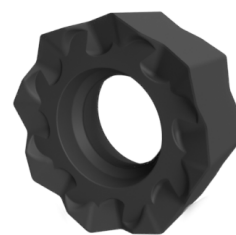
Descrizione	Grado	Iso	Nominale fz (mm/giro)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
ONMX 1205 ANN-M	DP30M	P	0,22	0,15	0,30	0,80	181
ONMX 1205 ANN-M	DM30M	M	0,22	0,15	0,30	0,80	114
ONMX 1205 ANN-M	BK30M	K	0,22	0,15	0,30	0,80	171
ONMX 1205 ANN-M	RH30M	H	0,22	0,15	0,30	0,80	40
ONMX 1205 ANN-M	ZS30M	S	0,22	0,15	0,30	0,80	40



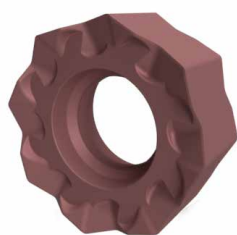
P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

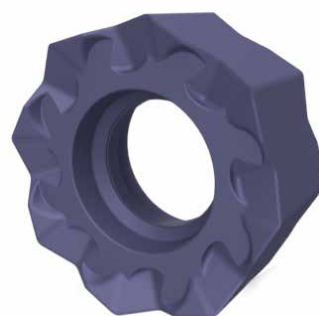
Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,70	12,70	5,42	0,40



ONMX 1205 ANN-R

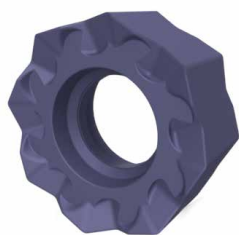
Inserto per lavorazioni di sgrossatura

Utilizzabile su frese SN, vedi pag. 301



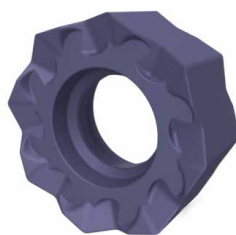
PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale fz (mm/giro)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
ONMX 1205 ANN-R	DP40M	P	0,25	0,18	0,32	0,80	171
ONMX 1205 ANN-R	DM40M	M	0,25	0,18	0,32	0,80	114
ONMX 1205 ANN-R	BK40M	K	0,25	0,18	0,32	0,80	171
ONMX 1205 ANN-R	RH40M	H	0,25	0,18	0,32	0,80	40
ONMX 1205 ANN-R	ZS40M	S	0,25	0,18	0,32	0,80	40



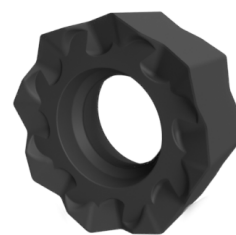
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



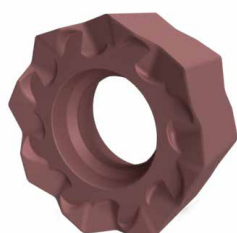
M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

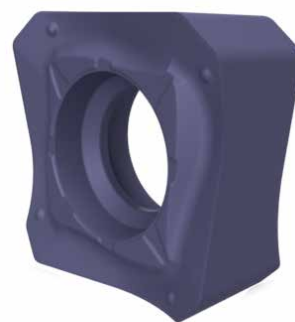
Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,70	12,70	5,42	0,40



SNHX 1205AN EN-F

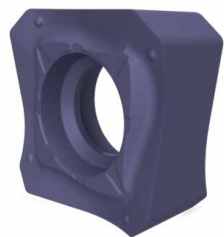
Inserto per lavorazioni di finitura

Utilizzabile anche su corpi fresa: WALTER-KORLOY

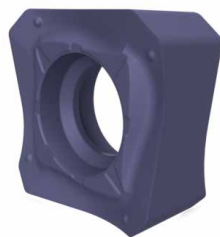


PARAMETRI DI TAGLIO

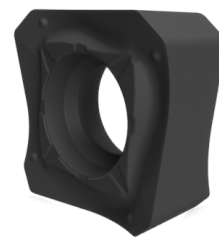
Descrizione	Grado	Iso	Nominale fz (mm/giro)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNHX 1205AN EN-F	DP20M	P	0,20	0,15	0,30	1,00	190
SNHX 1205AN EN-F	DM20M	M	0,20	0,15	0,30	1,00	114
SNHX 1205AN EN-F	BK20M	K	0,20	0,15	0,30	1,00	171
SNHX 1205AN EN-F	RH20M	H	0,20	0,15	0,30	1,00	190
SNHX 1205AN EN-F	ZS20M	S	0,20	0,15	0,30	1,00	40



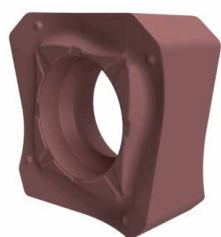
P
Geometria F
Grado: DP20M
Lavorazione: Finitura



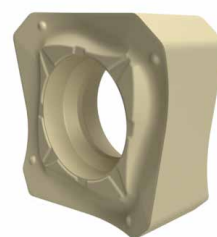
M
Geometria F
Grado: DM20M
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK20M
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH20M
Lavorazione: Finitura



S
Geometria F
Grado: ZS20M
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,70	15,80	5,71	-



SNMX 1205 ANN-M

Inserto per media lavorazione

Utilizzabile anche su corpi fresa: WALTER-KORLOY



PARAMETRI DI TAGLIO

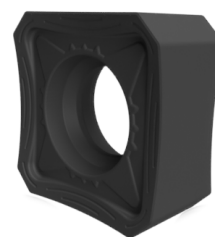
Descrizione	Grado	Iso	Nominale fz (mm/giro)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMX 1205 ANN-M	DP30M	P	0,25	0,18	0,50	1,00	181
SNMX 1205 ANN-M	DM30M	M	0,25	0,18	0,50	1,00	114
SNMX 1205 ANN-M	BK30M	K	0,25	0,18	0,50	1,00	171
SNMX 1205 ANN-M	RH30M	H	0,25	0,18	0,50	1,00	40
SNMX 1205 ANN-M	ZS30M	S	0,25	0,18	0,50	1,00	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



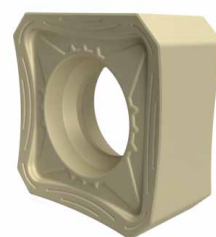
M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,70	15,80	5,71	-



SNMX 1205 ANN-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura

Utilizzabile anche su corpi fresa: WALTER-KORLOY



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale fz (mm/giro)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SNMX 1205 ANN-R	DP40M	P	0,28	0,20	0,50	1,00	171
SNMX 1205 ANN-R	DM40M	M	0,28	0,20	0,50	1,00	114
SNMX 1205 ANN-R	BK40M	K	0,28	0,20	0,50	1,00	171
SNMX 1205 ANN-R	RH40M	H	0,28	0,20	0,50	1,00	40
SNMX 1205 ANN-R	ZS40M	S	0,28	0,20	0,50	1,00	40



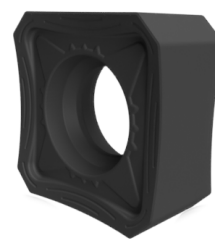
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



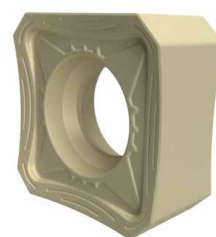
K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

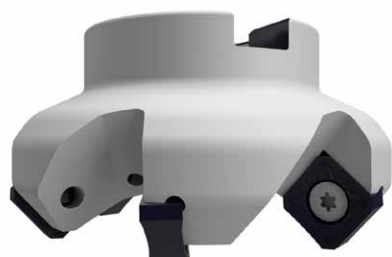
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,70	15,80	5,71	-



MILL SN 12

Frese per inserti SN-ON



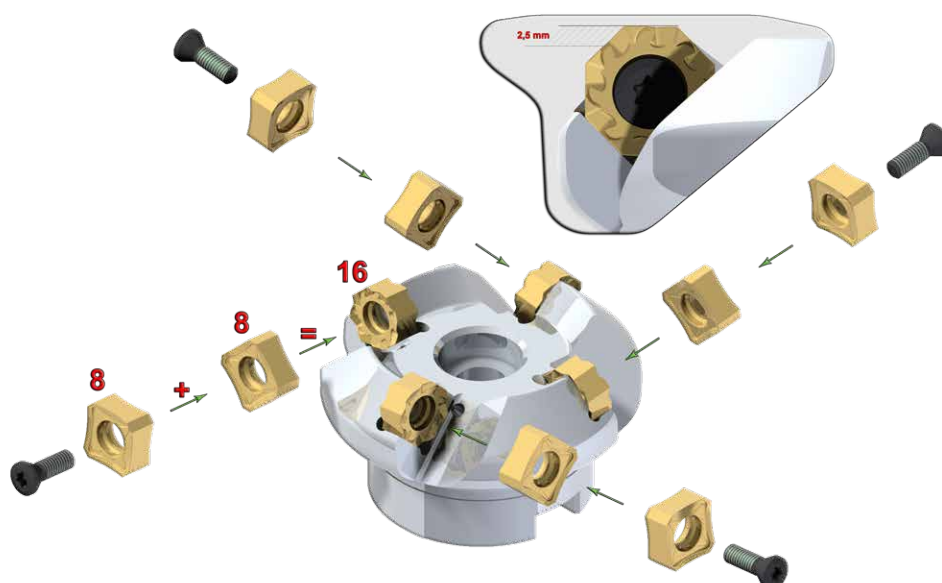
MISURE DISPONIBILI

MILL SN 12 D50-M-Z4

MILL SN 12 D63-M-Z6

MILL SN 12 D80-M-Z7

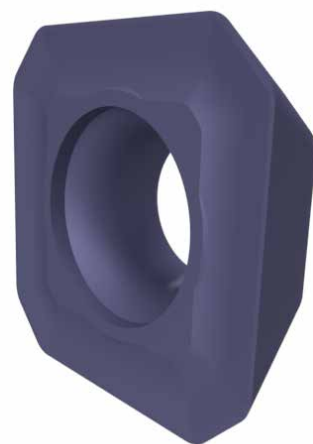
MILL SN 12 D100-M-Z8





SEHT 1204AF SNRC-F

Inserto per lavorazioni di finitura



PARAMETRI DI TAGLIO

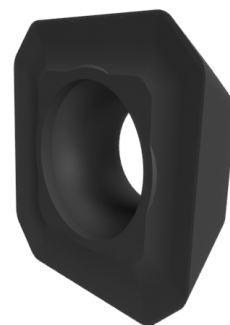
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SEHT 1204AF SNRC-F	DP20M	P	0,20	0,15	0,30	1,00	190
SEHT 1204AF SNRC-F	DM20M	M	0,20	0,15	0,30	1,00	114
SEHT 1204AF SNRC-F	BK20M	K	0,20	0,15	0,30	1,00	171
SEHT 1204AF SNRC-F	RH20M	H	0,20	0,15	0,30	1,00	190
SEHT 1204AF SNRC-F	ZS20M	S	0,20	0,15	0,30	1,00	40



P
Geometria F
Grado: DP20M
Lavorazione: Finitura



M
Geometria F
Grado: DM20M
Lavorazione: Finitura



K
Geometria F
Grado: BK20M
Lavorazione: Finitura



H
Geometria F
Grado: RH20M
Lavorazione: Finitura

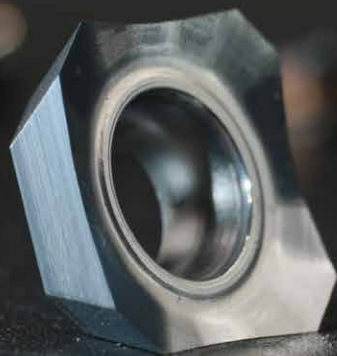


S
Geometria F
Grado: ZS20M
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

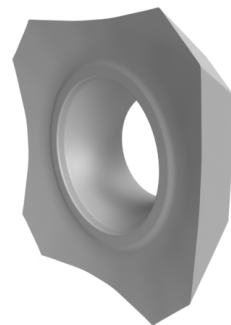
Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,70	12,70	4,76	-





SEHT 1204AF-F ALU NN20M

Inserto per lavorazioni di finitura



N

Geometria F
Grado: NN20M
Lavorazione: Finitura

PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SEHT 1204AF-F ALU	NN20M	N	0,20	0,05	0,80	0,10	684

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,70	12,70	4,76	-



SEHX 1204AFSN-M

Inserto per media lavorazione

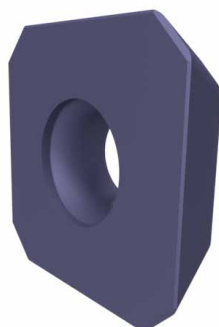


PARAMETRI DI TAGLIO

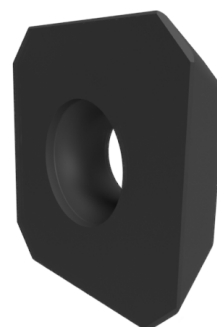
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SEHX 1204AFSN-M	DP30M	P	0,22	0,15	0,35	0,50	181
SEHX 1204AFSN-M	DM30M	M	0,22	0,15	0,35	0,50	114
SEHX 1204AFSN-M	BK30M	K	0,22	0,15	0,35	0,50	171
SEHX 1204AFSN-M	RH30M	H	0,22	0,15	0,35	0,50	40
SEHX 1204AFSN-M	ZS30M	S	0,22	0,15	0,35	0,50	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,70	12,70	4,76	-



SEHX 1204AFSN-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura



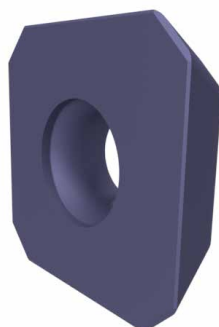
PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SEHX 1204AFSN-R	DP40M	P	0,22	0,20	0,40	0,50	171
SEHX 1204AFSN-R	DM40M	M	0,22	0,20	0,40	0,50	114
SEHX 1204AFSN-R	BK40M	K	0,22	0,20	0,40	0,50	171
SEHX 1204AFSN-R	RH40M	H	0,22	0,20	0,40	0,50	40
SEHX 1204AFSN-R	ZS40M	S	0,22	0,20	0,40	0,50	40



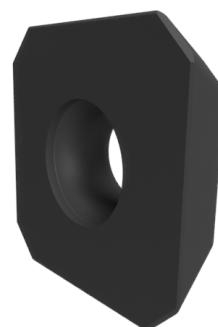
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,70	12,70	4,76	-



SEHX 1504AFSN-M

Inserto per media lavorazione

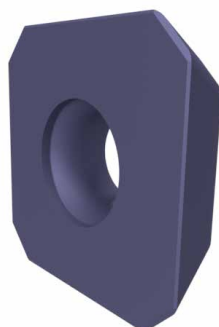


PARAMETRI DI TAGLIO

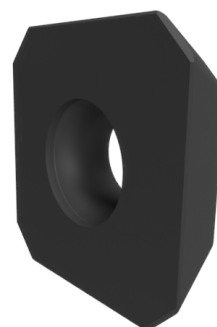
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SEHX 1504AFSN-M	DP30M	P	0,22	0,15	0,35	1,00	181
SEHX 1504AFSN-M	DM30M	M	0,22	0,15	0,35	1,00	114
SEHX 1504AFSN-M	BK30M	K	0,22	0,15	0,35	1,00	171
SEHX 1504AFSN-M	RH30M	H	0,22	0,15	0,35	1,00	40
SEHX 1504AFSN-M	ZS30M	S	0,22	0,15	0,35	1,00	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
15	15,38	15,38	4,76	-



SEHX 1504AFSN-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura



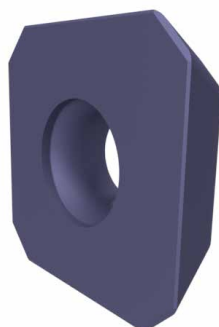
PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SEHX 1504AFSN-R	DP40M	P	0,25	0,20	0,40	1,00	171
SEHX 1504AFSN-R	DM40M	M	0,25	0,20	0,40	1,00	114
SEHX 1504AFSN-R	BK40M	K	0,25	0,20	0,40	1,00	171
SEHX 1504AFSN-R	RH40M	H	0,25	0,20	0,40	1,00	40
SEHX 1504AFSN-R	ZS40M	S	0,25	0,20	0,40	1,00	40



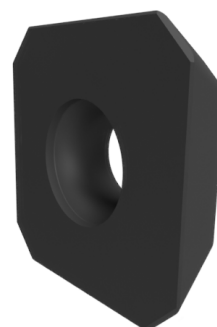
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

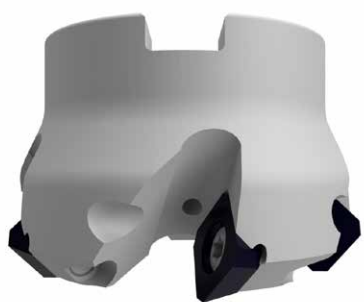
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
15	15,38	15,38	4,76	-



MILL SE 12

Frese per inserti SE



MISURE DISPONIBILI

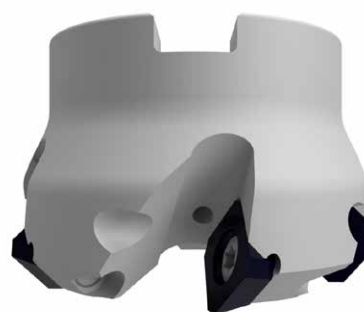
MILL SE 12 D40-M-Z4

MILL SE 12 D50-M-Z5

MILL SE 12 D63-M-Z6

MILL SE 15

Frese per inserti SE



MISURE DISPONIBILI

MILL SE 15 D160-M-Z5

MILL SE 15 D200-M-Z10



RCKT 1606MO S-M

Inserto per media lavorazione

Utilizzabile anche su corpi fresa: SANDVIK-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RCKT 1606MO S-M	DP30M	P	0,40	0,20	0,70	0,50	181
RCKT 1606MO S-M	DM30M	M	0,40	0,20	0,70	0,50	114
RCKT 1606MO S-M	BK30M	K	0,40	0,20	0,70	0,50	171
RCKT 1606MO S-M	RH30M	H	0,40	0,20	0,70	0,50	40
RCKT 1606MO S-M	ZS30M	S	0,40	0,20	0,70	0,50	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
16	16,00	-	6,35	-



RCKT 1606MO S-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura

Utilizzabile anche su corpi fresa: SANDVIK-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RCKT 1606MO S-R	DP40M	P	0,45	0,30	0,80	0,50	171
RCKT 1606MO S-R	DM40M	M	0,45	0,30	0,80	0,50	114
RCKT 1606MO S-R	BK40M	K	0,45	0,30	0,80	0,50	171
RCKT 1606MO S-R	RH40M	H	0,45	0,30	0,80	0,50	40
RCKT 1606MO S-R	ZS40M	S	0,45	0,30	0,80	0,50	40



P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
16	16,00	-	6,35	-



RCKT 2006MO S-M

Inserto per media lavorazione

Utilizzabile anche su corpi fresa: SANDVIK-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RCKT 2006MO S-M	DP30M	P	0,40	0,20	0,70	0,50	181
RCKT 2006MO S-M	DM30M	M	0,40	0,20	0,70	0,50	114
RCKT 2006MO S-M	BK30M	K	0,40	0,20	0,70	0,50	171
RCKT 2006MO S-M	RH30M	H	0,40	0,20	0,70	0,50	40
RCKT 2006MO S-M	ZS30M	S	0,40	0,20	0,70	0,50	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
20	20,00	-	6,35	-



RCKT 2006MO S-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura

Utilizzabile anche su corpi fresa: SANDVIK-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RCKT 2006MO S-R	DP40M	P	0,45	0,30	0,80	0,50	171
RCKT 2006MO S-R	DM40M	M	0,45	0,30	0,80	0,50	114
RCKT 2006MO S-R	BK40M	K	0,45	0,30	0,80	0,50	171
RCKT 2006MO S-R	RH40M	H	0,45	0,30	0,80	0,50	40
RCKT 2006MO S-R	ZS40M	S	0,45	0,30	0,80	0,50	40



P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
20	20,00	-	6,35	-



MILL RC 20

Frese per inserti RC



MISURE DISPONIBILI

MILL RC 20 D125-M-Z6

MILL RC 20 D160-M-Z7

MILL RC 20 D200-M-Z8

MILL RC 16

Frese per inserti RC



MISURE DISPONIBILI

MILL RC 16 D63-M-Z5

MILL RC 16 D80-M-Z6

MILL RC 16 D100-M-Z6



RDHW 0702MOT-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

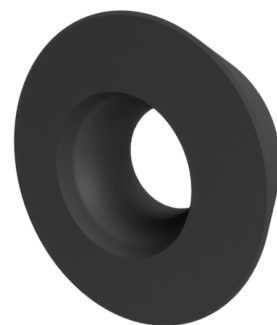
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RDHW 0702MOT-M	DP30M	P	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 0702MOT-M	DM30M	M	0,45	0,10	0,80	0,50	114
RDHW 0702MOT-M	BK30M	K	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 0702MOT-M	RH30M	H	0,45	0,10	0,80	0,50	40
RDHW 0702MOT-M	ZS30M	S	0,45	0,10	0,80	0,50	40



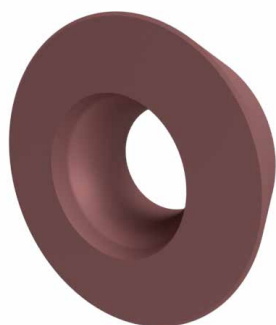
P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
07	7,00	-	2,38	-



RDHW 0702MOT-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RDHW 0702MOT-R	DP40M	P	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 0702MOT-R	DM40M	M	0,45	0,10	0,80	0,50	114
RDHW 0702MOT-R	BK40M	K	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 0702MOT-R	RH40M	H	0,45	0,10	0,80	0,50	40
RDHW 0702MOT-R	ZS40M	S	0,45	0,10	0,80	0,50	40



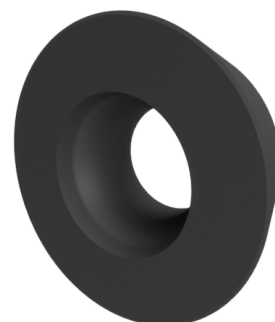
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



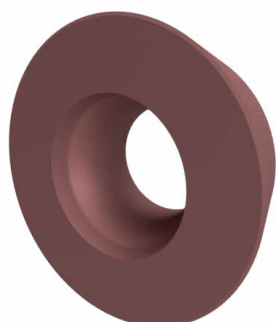
M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



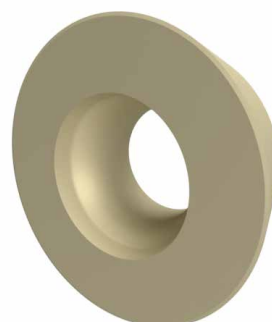
K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
07	7,00	-	2,38	-



RDHW 1003MOT-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

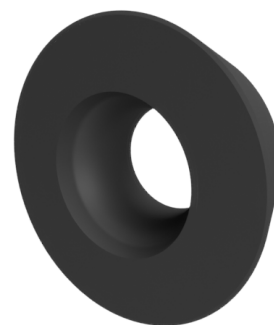
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RDHW 1003MOT-M	DP30M	P	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 1003MOT-M	DM30M	M	0,45	0,10	0,80	0,50	114
RDHW 1003MOT-M	BK30M	K	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 1003MOT-M	RH30M	H	0,45	0,10	0,80	0,50	40
RDHW 1003MOT-M	ZS30M	S	0,45	0,10	0,80	0,50	40



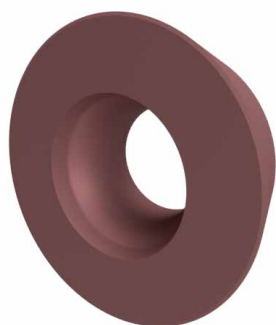
P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
10	10,00	-	3,17	-



RDHW 1003MOT-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

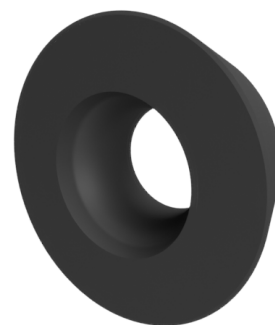
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RDHW 1003MOT-R	DP40M	P	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 1003MOT-R	DM40M	M	0,45	0,10	0,80	0,50	114
RDHW 1003MOT-R	BK40M	K	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 1003MOT-R	RH40M	H	0,45	0,10	0,80	0,50	40
RDHW 1003MOT-R	ZS40M	S	0,45	0,10	0,80	0,50	40

**P**Geometria R
Grado: DP40M

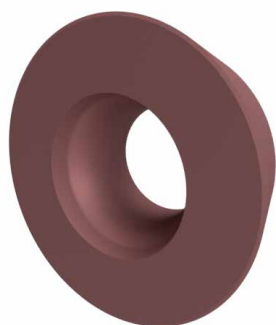
Lavorazione: Sgrossatura

**M**Geometria R
Grado: DM40M

Lavorazione: Sgrossatura

**K**Geometria R
Grado: BK40M

Lavorazione: Sgrossatura

**H**Geometria R
Grado: RH40M

Lavorazione: Sgrossatura

**S**Geometria R
Grado: ZS40M

Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
10	10,00	-	3,17	-



RDHW 12T3MOT-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

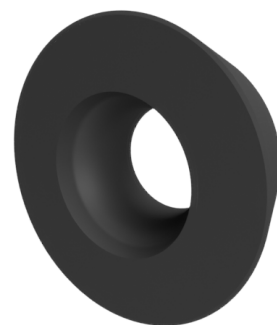
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RDHW 12T3MOT-M	DP30M	P	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 12T3MOT-M	DM30M	M	0,45	0,10	0,80	0,50	114
RDHW 12T3MOT-M	BK30M	K	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 12T3MOT-M	RH30M	H	0,45	0,10	0,80	0,50	190
RDHW 12T3MOT-M	ZS30M	S	0,45	0,10	0,80	0,50	40



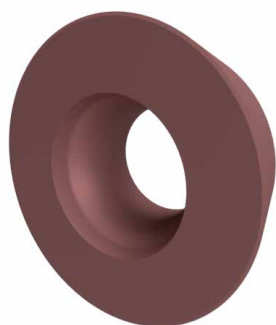
P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,00	-	3,97	-



RDHW 12T3MOT-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

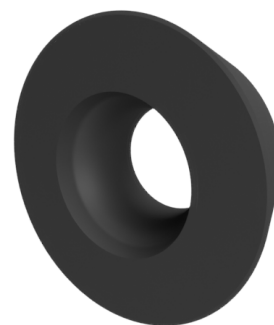
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RDHW 12T3MOT-R	DP40M	P	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 12T3MOT-R	DM40M	M	0,45	0,10	0,80	0,50	114
RDHW 12T3MOT-R	BK40M	K	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 12T3MOT-R	RH40M	H	0,45	0,10	0,80	0,50	190
RDHW 12T3MOT-R	ZS40M	S	0,45	0,10	0,80	0,50	40

**P**Geometria R
Grado: DP40M

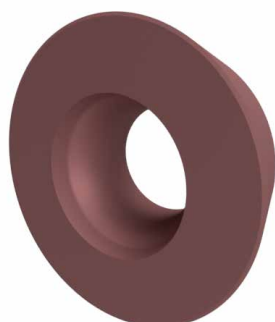
Lavorazione: Sgrossatura

**M**Geometria R
Grado: DM40M

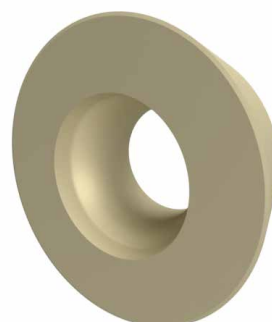
Lavorazione: Sgrossatura

**K**Geometria R
Grado: BK40M

Lavorazione: Sgrossatura

**H**Geometria R
Grado: RH40M

Lavorazione: Sgrossatura

**S**Geometria R
Grado: ZS40M

Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,00	-	3,97	-



RDHW 1604MOT-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

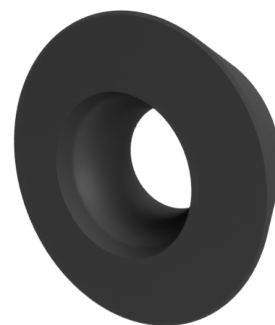
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RDHW 1604MOT-M	DP30M	P	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 1604MOT-M	DM30M	M	0,45	0,10	0,80	0,50	114
RDHW 1604MOT-M	BK30M	K	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 1604MOT-M	RH30M	H	0,45	0,10	0,80	0,50	190
RDHW 1604MOT-M	ZS30M	S	0,45	0,10	0,80	0,50	40



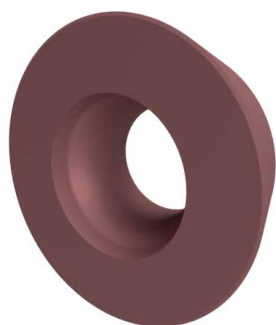
P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
16	16,00	-	4,76	-



RDHW 1604MOT-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RDHW 1604MOT-R	DP40M	P	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 1604MOT-R	DM40M	M	0,45	0,10	0,80	0,50	114
RDHW 1604MOT-R	BK40M	K	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 1604MOT-R	RH40M	H	0,45	0,10	0,80	0,50	190
RDHW 1604MOT-R	ZS40M	S	0,45	0,10	0,80	0,50	40



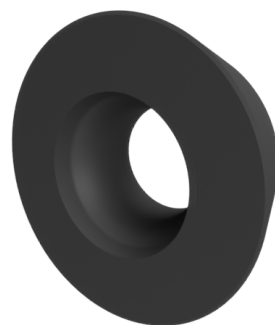
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



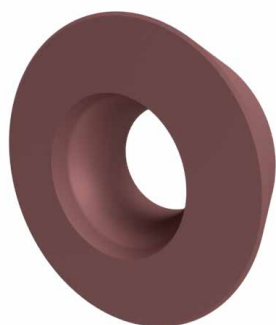
M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
16	16,00	-	4,76	-

TWIST RD 07

Frese per inserti RD



MISURE DISPONIBILI

TWIST RD 07 D16-M08-Z3

TWIST RD 07 D20-M10-Z4

TWIST RD 07 D25-M12-Z5

TWIST RD 10

Frese per inserti RD



MISURE DISPONIBILI

TWIST RD 10 D20-M10-Z2

TWIST RD 10 D25-M12-Z3

TWIST RD 10 D32-M16-Z4

MILL RD 12

Frese per inserti RD



MISURE DISPONIBILI

MILL RD 12 D52-M-Z5

MILL RD 12 D66-M-Z6

MILL RD 16

Frese per inserti RD



MISURE DISPONIBILI

MILL RD 16 D66-M-Z5

MILL RD 16 D50-M-Z6



RPHW 1204MO-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RPHW 1204MO-R	DP40M	P	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 12T3MOT-M	DM40M	M	0,45	0,10	0,80	0,50	114
RDHW 12T3MOT-M	BK40M	K	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RDHW 12T3MOT-M	RH40M	H	0,45	0,10	0,80	0,50	190
RDHW 12T3MOT-M	ZS40M	S	0,45	0,10	0,80	0,50	40



P

Geometria R
Grado: DP40M

Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M

Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M

Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M

Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M

Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,00	-	4,76	-



RPHW 1605MO-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale fz (mm giro)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RPHW 1605MO-R	DP40M	P	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RPHW 1605MO-R	DM40M	M	0,45	0,10	0,80	0,50	114
RPHW 1605MO-R	BK40M	K	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RPHW 1605MO-R	RH40M	H	0,45	0,10	0,80	0,50	190
RPHW 1605MO-R	ZS40M	S	0,45	0,10	0,80	0,50	40

**P**Geometria R
Grado: DP40M

Lavorazione: Sgrossatura

**M**Geometria R
Grado: DM40M

Lavorazione: Sgrossatura

**K**Geometria R
Grado: BK40M

Lavorazione: Sgrossatura

**H**Geometria R
Grado: RH40M

Lavorazione: Sgrossatura

**S**Geometria R
Grado: ZS40M

Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
16	16,00	-	4,76	-



RPHX 1204MO-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

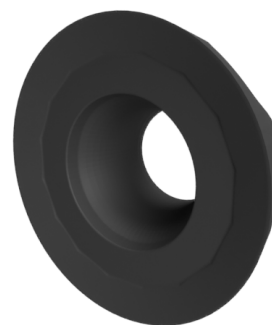
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RPHX 1204MO-M	DP30M	P	0,40	0,20	0,80	0,50	181
RPHX 1204MO-M	DM30M	M	0,40	0,20	0,80	0,50	114
RPHX 1204MO-M	BK30M	K	0,40	0,20	0,80	0,50	171
RPHX 1204MO-M	RH30M	H	0,40	0,20	0,80	0,50	40
RPHX 1204MO-M	ZS30M	S	0,40	0,20	0,80	0,50	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,00	-	4,76	-



RPHX 1204MO-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RPHX 1204MO-R	DP40M	P	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RPHX 1204MO-R	DM40M	M	0,45	0,10	0,80	0,50	114
RPHX 1204MO-R	BK40M	K	0,45	0,10	0,80	0,50	171
RPHX 1204MO-R	RH40M	H	0,45	0,10	0,80	0,50	190
RPHX 1204MO-R	ZS40M	S	0,45	0,10	0,80	0,50	40



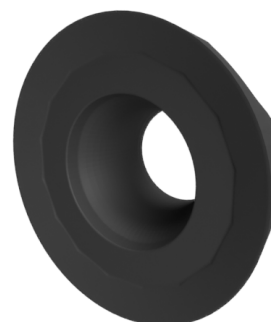
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,00	-	4,76	-



RPHX 1605MO-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

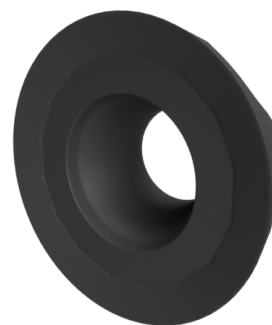
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RPHX 1605MO-M	DP30M	P	0,50	0,25	0,80	1,50	181
RPHX 1605MO-M	DM30M	M	0,50	0,25	0,80	1,50	114
RPHX 1605MO-M	BK30M	K	0,50	0,25	0,80	1,50	171
RPHX 1605MO-M	RH30M	H	0,50	0,25	0,80	1,50	40
RPHX 1605MO-M	ZS30M	S	0,50	0,25	0,80	1,50	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
16	16,00	-	5,56	-



RPHX 1605MO-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
RPHX 1605MO-R	DP40M	P	0,60	0,30	1,00	1,50	171
RPHX 1605MO-R	DM40M	M	0,60	0,30	1,00	1,50	114
RPHX 1605MO-R	BK40M	K	0,60	0,30	1,00	1,50	171
RPHX 1605MO-R	RH40M	H	0,60	0,30	1,00	1,50	40
RPHX 1605MO-R	ZS40M	S	0,60	0,30	1,00	1,50	40



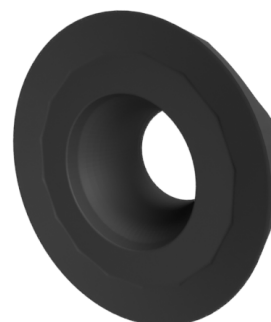
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
16	16,00	-	5,56	-

MILL RP 12

Frese per inserti RP



MISURE DISPONIBILI

MILL RP 12 D40-M-Z4

MILL RP 12 D50-M-Z5

MILL RP 12 D52-M-Z5

MILL RP 12 D63-M-Z6

MILL RP 12 D66-M-Z7

MILL RP 12 D80-M-Z7

MILL RP 12 D100-M-Z10



MISURE DISPONIBILI

MILL RP 12 D35-C32-L150-Z3

MILL RP 12

Frese per inserti RP



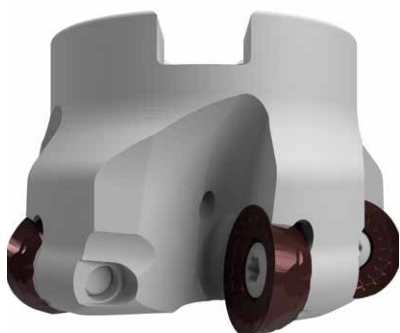
MISURE DISPONIBILI

TWIST RP 12 D32-M16-Z3

TWIST RP 12 D42-M16-Z4

MILL RP 16

Frese per inserti RP



MISURE DISPONIBILI

MILL RP 16 D63-M-Z5

MILL RP 16 D80-M-Z6

MILL RP 16 D100-M-Z7

BNMT 0603TR-F

Inserto per lavorazioni di finitura

Utilizzabile anche su corpi fresa: TAEGUTEC-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

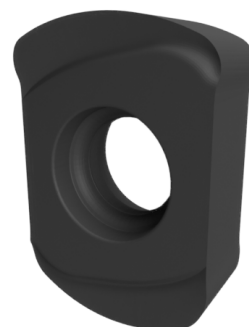
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
BNMT 0603TR-F	DP20M	P	0,80	0,10	2,00	0,10	190
BNMT 0603TR-F	DM20M	M	0,80	0,10	2,00	0,10	114
BNMT 0603TR-F	BK20M	K	0,80	0,10	2,00	0,10	171
BNMT 0603TR-F	RH20M	H	0,80	0,10	2,00	0,10	190
BNMT 0603TR-F	ZS20M	S	0,80	0,10	2,00	0,10	40

**P**

Geometria F
Grado: DP20M
Lavorazione: Finitura

**M**

Geometria F
Grado: DM20M
Lavorazione: Finitura

**K**

Geometria F
Grado: BK20M
Lavorazione: Finitura

**H**

Geometria F
Grado: RH20M
Lavorazione: Finitura

**S**

Geometria F
Grado: ZS20M
Lavorazione: Finitura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	6,24	9,00	3,00	-

BNMT 0603TR-M

Inserto per media lavorazione

Utilizzabile anche su corpi fresa: TAEGUTEC-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

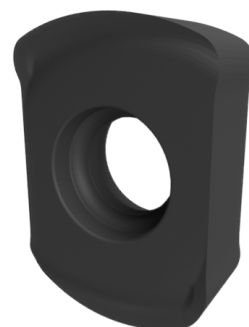
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
BNMT 0603TR-M	DP30M	P	0,80	0,10	2,00	0,10	181
BNMT 0603TR-M	DM30M	M	0,80	0,10	2,00	0,10	114
BNMT 0603TR-M	BK30M	K	0,80	0,10	2,00	0,10	171
BNMT 0603TR-M	RH30M	H	0,80	0,10	2,00	0,10	40
BNMT 0603TR-M	ZS30M	S	0,80	0,10	2,00	0,10	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	6,24	9,00	3,00	-

BNMT 0603SR-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura

Utilizzabile anche su corpi fresa: TAEGUTEC-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
BNMT 0603SR-R	DP40M	P	0,80	0,20	2,00	0,20	171
BNMT 0603SR-R	DM40M	M	0,80	0,20	2,00	0,20	114
BNMT 0603SR-R	BK40M	K	0,80	0,20	2,00	0,20	171
BNMT 0603SR-R	RH40M	H	0,80	0,20	2,00	0,20	40
BNMT 0603SR-R	ZS40M	S	0,80	0,20	2,00	0,20	40



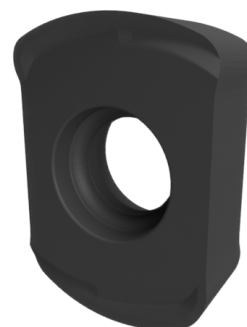
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	6,24	9,00	3,00	-

MILL BN 06

Frese per inserti BN



MISURE DISPONIBILI

MILL BN 06 D20-C20-L150-Z3

MILL BN 06 D25-C25-L170-Z4

MILL BN 06 D32-C32-L195-Z5

MILL BN 06

Frese per inserti BN



MISURE DISPONIBILI

MILL BN 06 D40-M-Z6

MILL BN 06 D50-M-Z8

TWIST BN 06

Frese per inserti BN



MISURE DISPONIBILI

TWIST BN 06 D20-M10-Z3

TWIST BN 06 D25-M12-Z4

TWIST BN 06 D32-M16-Z5



JDMW 120420 SR-M

Inserto per media lavorazione

Utilizzabile anche su corpi fresa: MITSUBISHI-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

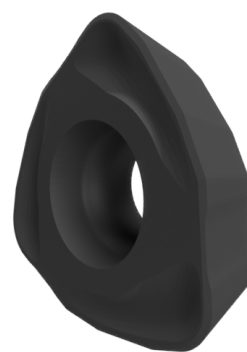
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
JDMW 120420 SR-M	DP30M	P	0,85	0,60	1,50	1,00	181
JDMW 120420 SR-M	DM30M	M	0,85	0,60	1,50	1,00	114
JDMW 120420 SR-M	BK30M	K	0,85	0,60	1,50	1,00	171
JDMW 120420 SR-M	RH30M	H	0,85	0,60	1,50	1,00	40
JDMW 120420 SR-M	ZS30M	S	0,85	0,60	1,50	1,00	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,00	-	4,76	-



JDMW 120420 SR-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura

Utilizzabile anche su corpi fresa: MITSUBISHI-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
JDMW 120420 SR-R	DP40M	P	0,85	0,60	1,50	1,00	171
JDMW 120420 SR-R	DM40M	M	0,85	0,60	1,50	1,00	114
JDMW 120420 SR-R	BK40M	K	0,85	0,60	1,50	1,00	171
JDMW 120420 SR-R	RH40M	H	0,85	0,60	1,50	1,00	40
JDMW 120420 SR-R	ZS40M	S	0,85	0,60	1,50	1,00	40



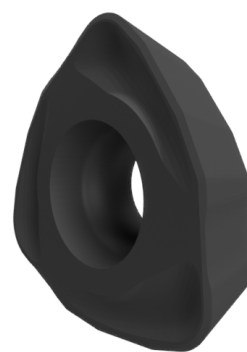
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
12	12,00	-	4,76	-



JDMW 140520-M

Inserto per media lavorazione

Utilizzabile anche su corpi fresa: MITSUBISHI-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

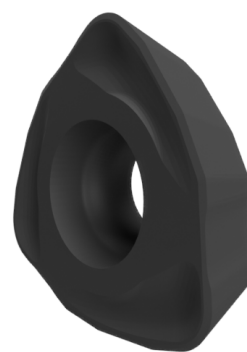
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
JDMW 140520-M	DP30M	P	0,85	0,50	1,20	0,70	181
JDMW 140520-M	DM30M	M	0,85	0,50	1,20	0,70	114
JDMW 140520-M	BK30M	K	0,85	0,50	1,20	0,70	171
JDMW 140520-M	RH30M	H	0,85	0,50	1,20	0,70	40
JDMW 140520-M	ZS30M	S	0,85	0,50	1,20	0,70	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	13,89	-	5,58	-



JDMW 140520-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura

Utilizzabile anche su corpi fresa: MITSUBISHI-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
JDMW 140520-R	DP40M	P	0,85	0,50	1,20	0,70	171
JDMW 140520-R	DM40M	M	0,85	0,50	1,20	0,70	114
JDMW 140520-R	BK40M	K	0,85	0,50	1,20	0,70	171
JDMW 140520-R	RH40M	H	0,85	0,50	1,20	0,70	40
JDMW 140520-R	ZS40M	S	0,85	0,50	1,20	0,70	40



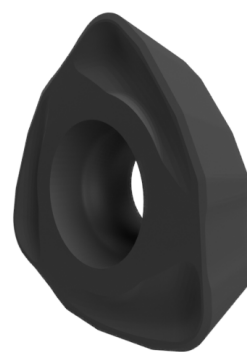
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	13,89	-	5,58	-

MILL JD 12

Frese per inserti JD



MISURE DISPONIBILI

MILL JD 12 D32-C32-L300-Z2

MILL JD 12 D40-C40-L300-Z3

MILL JD 12

Frese per inserti JD



MISURE DISPONIBILI

MILL JD 12 D50-M-Z4

MILL JD 12 D52-M-Z4

MILL JD 14

Frese per inserti JD



MISURE DISPONIBILI

MILL JD 14 D63-M-Z4

MILL JD 14 D80-M-Z5

MILL JD 14 D100-M-Z6



SPHW 1605-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

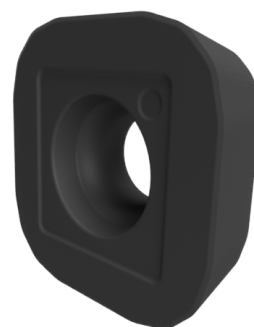
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SPHW 1605-M	DP30M	P	1,50	1,00	3,00	1,00	181
SPHW 1605-M	DM30M	M	1,50	1,00	3,00	1,00	114
SPHW 1605-M	BK30M	K	1,50	1,00	3,00	1,00	171
SPHW 1605-M	RH30M	H	1,50	1,00	3,00	1,00	40
SPHW 1605-M	ZS30M	S	1,50	1,00	3,00	1,00	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
16	16,00	-	5,56	-



SPHW 1605-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SPHW 1605-R	DP40M	P	1,50	1,00	3,00	1,00	171
SPHW 1605-R	DM40M	M	1,50	1,00	3,00	1,00	114
SPHW 1605-R	BK40M	K	1,50	1,00	3,00	1,00	171
SPHW 1605-R	RH40M	H	1,50	1,00	3,00	1,00	40
SPHW 1605-R	ZS40M	S	1,50	1,00	3,00	1,00	40



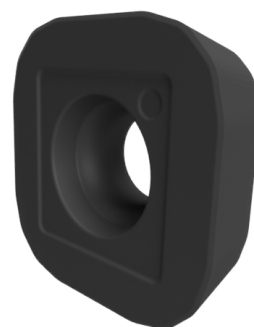
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
16	16,00	-	5,56	-



SPHT 1605E-M

Inserto per media lavorazione



PARAMETRI DI TAGLIO

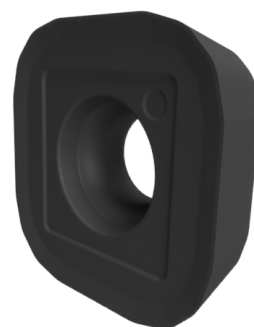
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SPHT 1605E-M	DP30M	P	1,00	1,00	1,50	1,00	181
SPHT 1605E-M	DM30M	M	1,00	1,00	1,50	1,00	114
SPHT 1605E-M	BK30M	K	1,00	1,00	1,50	1,00	171
SPHT 1605E-M	RH30M	H	1,00	1,00	1,50	1,00	40
SPHT 1605E-M	ZS30M	S	1,00	1,00	1,50	1,00	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
16	16,00	-	5,56	-



SPHT 1605E-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
SPHT 1605E-R	DP40M	P	1,00	1,00	1,50	1,00	171
SPHT 1605E-R	DM40M	M	1,00	1,00	1,50	1,00	114
SPHT 1605E-R	BK40M	K	1,00	1,00	1,50	1,00	171
SPHT 1605E-R	RH40M	H	1,00	1,00	1,50	1,00	40
SPHT 1605E-R	ZS40M	S	1,00	1,00	1,50	1,00	40



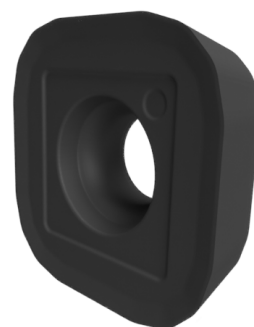
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
16	16,00	-	5,56	-



MILL SP 16

Frese per inserti SP



MISURE DISPONIBILI

MILL SP 16 D80-M-Z7

MILL SP 16 D100-M-Z8

MILL SP 16 D125-M-Z11



XNEX 080610-HF-M

Inserto per media lavorazione

**vedere fresa pag.279*



PARAMETRI DI TAGLIO

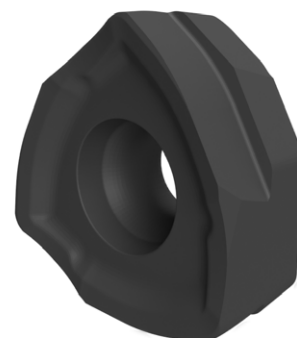
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
XNEX 080610-HF-M	DP30M	P	0,70	0,40	1,00	0,30	181
XNEX 080610-HF-M	DM30M	M	0,70	0,40	1,00	0,30	114
XNEX 080610-HF-M	BK30M	K	0,70	0,40	1,00	0,30	171
XNEX 080610-HF-M	RH30M	H	0,70	0,40	1,00	0,30	40
XNEX 080610-HF-M	ZS30M	S	0,70	0,40	1,00	0,30	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
08	12,52	-	5,51	-



XNEX 080610-HF-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
XNEX 080610-HF-R	DP40M	P	0,70	0,40	1,00	0,30	171
XNEX 080610-HF-R	DM40M	M	0,70	0,40	1,00	0,30	114
XNEX 080610-HF-R	BK40M	K	0,70	0,40	1,00	0,30	171
XNEX 080610-HF-R	RH40M	H	0,70	0,40	1,00	0,30	40
XNEX 080610-HF-R	ZS40M	S	0,70	0,40	1,00	0,30	40



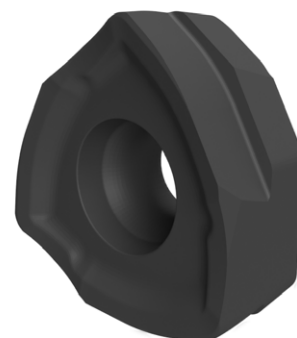
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
08	12,52	-	5,51	-



XPT 0603TN-M

Inserto per media lavorazione

Utilizzabile anche su corpi fresa: HITACHI-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

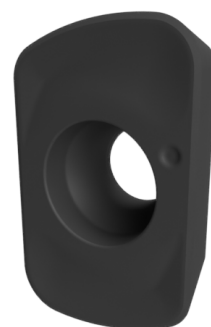
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
XPT 0603TN-M	DP30M	P	0,80	0,40	1,60	0,10	181
XPT 0603TN-M	DM30M	M	0,80	0,40	1,60	0,10	114
XPT 0603TN-M	BK30M	K	0,80	0,40	1,60	0,10	171
XPT 0603TN-M	RH30M	H	0,80	0,40	1,60	0,10	40
XPT 0603TN-M	ZS30M	S	0,80	0,40	1,60	0,10	40



P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
06	6,32	9,97	3,18	-



XPT 0603TN-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura

Utilizzabile anche su corpi fresa: HITACHI-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
XPT 0603TN-R	DP40M	P	0,80	0,40	1,60	0,10	171
XPT 0603TN-R	DM40M	M	0,80	0,40	1,60	0,10	114
XPT 0603TN-R	BK40M	K	0,80	0,40	1,60	0,10	171
XPT 0603TN-R	RH40M	H	0,80	0,40	1,60	0,10	40
XPT 0603TN-R	ZS40M	S	0,80	0,40	1,60	0,10	40

**P**

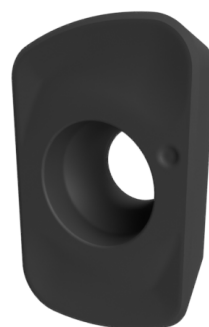
Geometria R
Grado: DP40M

Lavorazione: Sgrossatura

**M**

Geometria R
Grado: DM40M

Lavorazione: Sgrossatura

**K**

Geometria R
Grado: BK40M

Lavorazione: Sgrossatura

**H**

Geometria R
Grado: RH40M

Lavorazione: Sgrossatura

**S**

Geometria R
Grado: ZS40M

Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
06	6,32	9,97	3,18	-



XPW 0603TN-M

Inserto per media lavorazione

Utilizzabile anche su corpi fresa: HITACHI-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

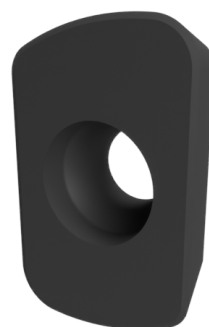
Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
XPW 0603TN-M	DP30M	P	0,80	0,40	1,60	0,10	181
XPW 0603TN-M	DM30M	M	0,80	0,40	1,60	0,10	114
XPW 0603TN-M	BK30M	K	0,80	0,40	1,60	0,10	171
XPW 0603TN-M	RH30M	H	0,80	0,40	1,60	0,10	40
XPW 0603TN-M	ZS30M	S	0,80	0,40	1,60	0,10	40



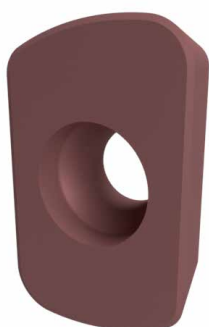
P
Geometria M
Grado: DP30M
Lavorazione: Media



M
Geometria M
Grado: DM30M
Lavorazione: Media



K
Geometria M
Grado: BK30M
Lavorazione: Media



H
Geometria M
Grado: RH30M
Lavorazione: Media



S
Geometria M
Grado: ZS30M
Lavorazione: Media

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
06	6,32	9,97	3,18	-



XPW 0603TN-R

Inserto per lavorazioni di sgrossatura

Utilizzabile anche su corpi fresa: HITACHI-AKKO



PARAMETRI DI TAGLIO

Descrizione	Grado	Iso	Nominale Fz (mm)	Fz min (mm)	Fz max (mm)	ap min (mm)	Vc min (m/min)
XPW 0603TN-R	DP40M	P	0,80	0,40	1,60	0,10	171
XPW 0603TN-R	DM40M	M	0,80	0,40	1,60	0,10	114
XPW 0603TN-R	BK40M	K	0,80	0,40	1,60	0,10	171
XPW 0603TN-R	RH40M	H	0,80	0,40	1,60	0,10	40
XPW 0603TN-R	ZS40M	S	0,80	0,40	1,60	0,10	40



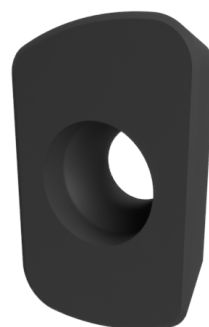
P

Geometria R
Grado: DP40M
Lavorazione: Sgrossatura



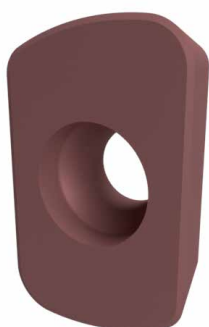
M

Geometria R
Grado: DM40M
Lavorazione: Sgrossatura



K

Geometria R
Grado: BK40M
Lavorazione: Sgrossatura



H

Geometria R
Grado: RH40M
Lavorazione: Sgrossatura



S

Geometria R
Grado: ZS40M
Lavorazione: Sgrossatura

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
06	6,32	9,97	3,18	-





LA NUOVA FILOSOFIA DI TRONCATURA

La nuova gamma di inserti di troncatura Sharp Metal nasce da un innovativo sistema di collaborazione tra un team di utilizzatori Europei, scrupolosamente selezionati ed operanti in vari settori della meccanica, ed i nostri tecnici. Abbiamo deciso, infatti, di testare di-

rettamente sul campo le nuove soluzioni, con lo scopo di comprendere le reali necessità degli operatori e i limiti delle soluzioni attualmente in uso, per proporre una risposta concreta e risultati di alta qualità.

PANORAMICA DEI GRADI SHARP METAL

In partnership con i nostri fornitori, dotati delle ultime tecnologie di ricopertura PVD e CVD, abbiamo selezionato le specifiche ricoperture da utilizzare in base al tipo di materiale da lavorare.

DUREZZZA	ISO P	ISO M	ISO H
15 25 35	DP15P DP25P DP35P	DM15P DM25P DM35P	RH15P RH25P RH35P
Rivestimento			
Tecnologia	PVD	PVD	PVD

Abbiamo creato gradi specifici, in base al materiale da lavorare e quindi in base alle famiglie ISO di appartenenza: Acciaio, Acciaio Inox, Ghisa, materiali non ferrosi, acciai temprati e superleghe.

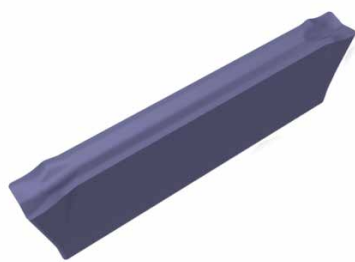
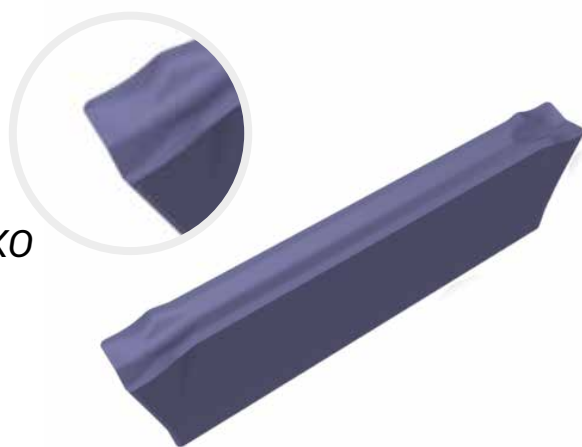
ISO P Acciaio
ISO M Acciaio Inox
ISO H Materiali temprati



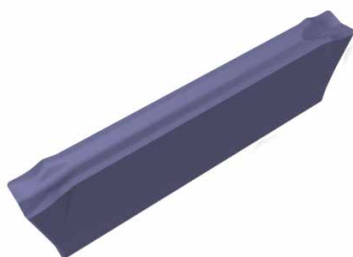
DCT 22-F

Inserto di troncatura

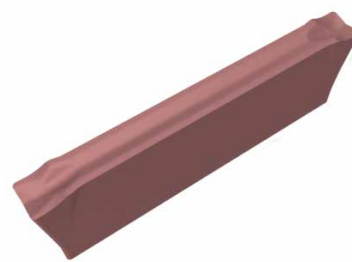
Utilizzabile anche su portautensili: ISCAR-AKKO



P
Grado: DP15P



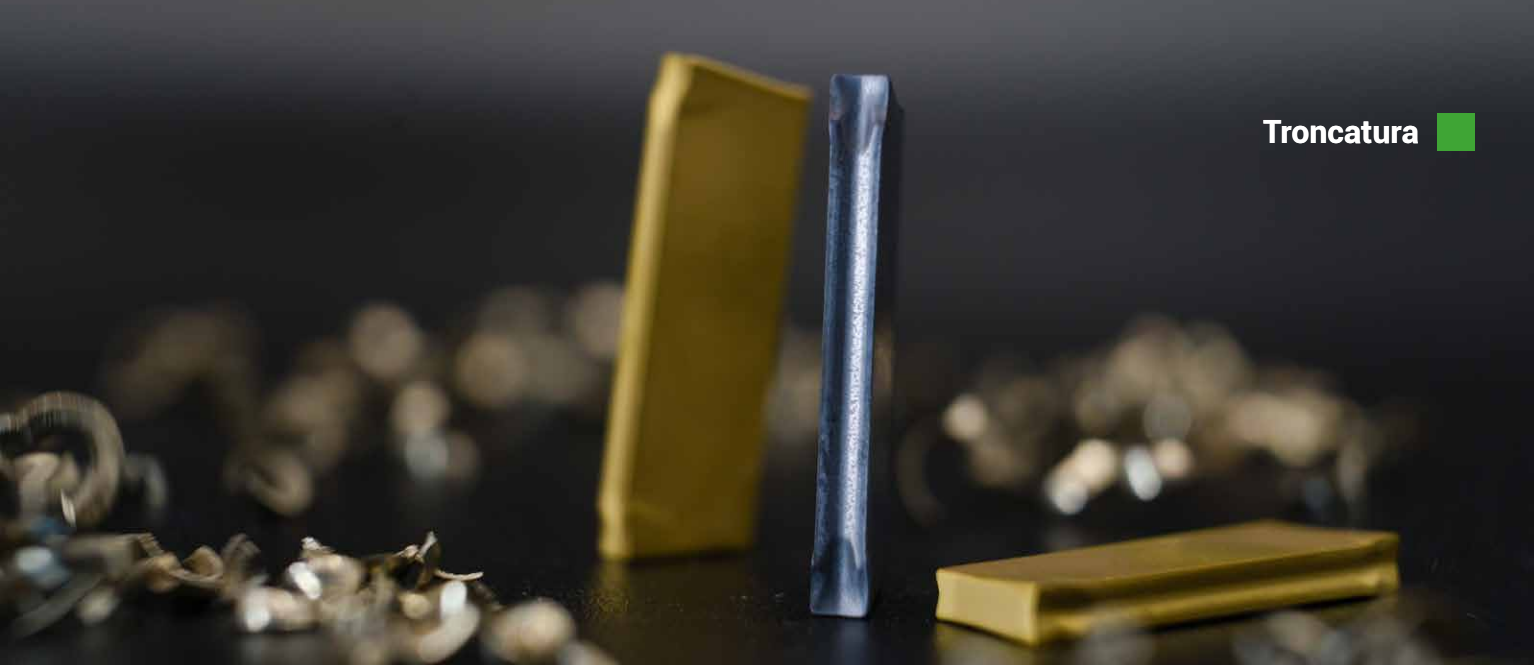
M
Grado: DM15P



H
Grado: RH15P

SCHEDA TECNICA - ISO

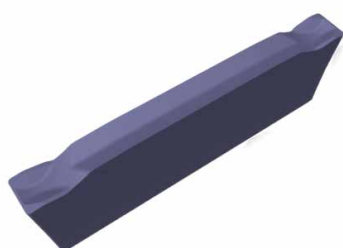
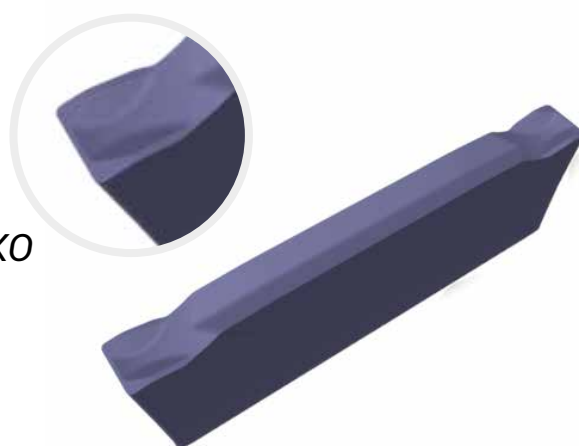
Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	-	19,80	2,20	0,20



DCT 22-M

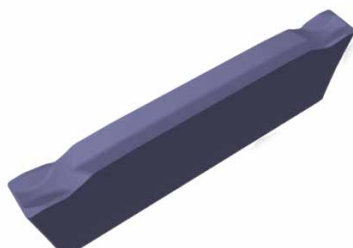
Inserto di troncatura

Utilizzabile anche su portautensili: ISCAR-AKKO



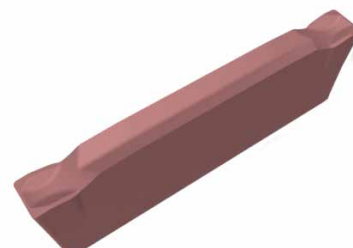
P

Grado: DP25P



M

Grado: DM25P



H

Grado: RH25P

SCHEDA TECNICA - ISO

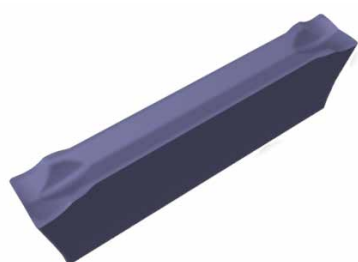
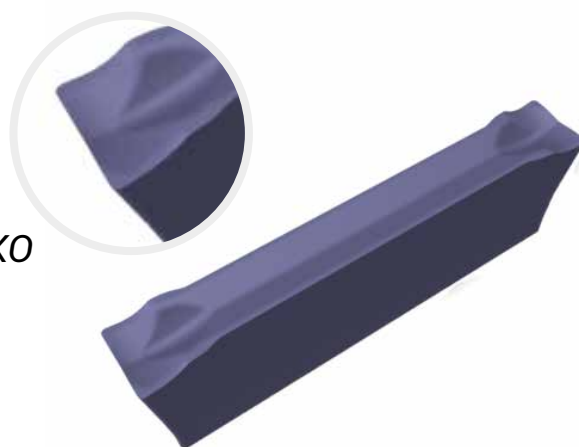
Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	-	19,80	2,20	0,20



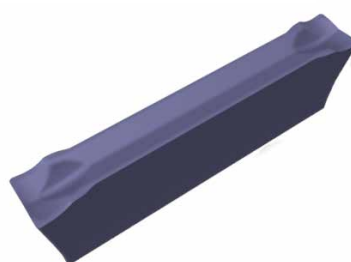
DCT 31-M

Inserto di troncatura

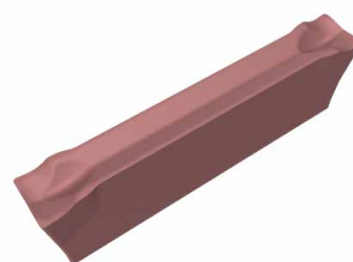
Utilizzabile anche su portautensili: ISCAR-AKKO



P
Grado: DP25P



M
Grado: DM25P



H
Grado: RH25P

SCHEDA TECNICA - ISO

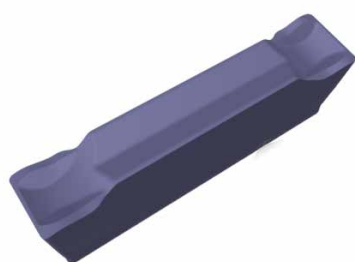
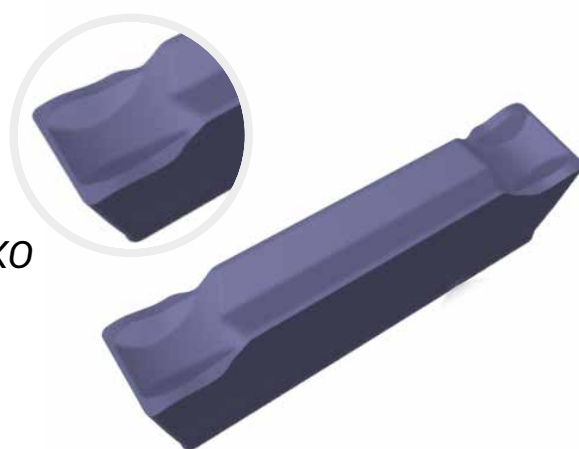
Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	-	19,80	3,10	0,20



DCT 40-M

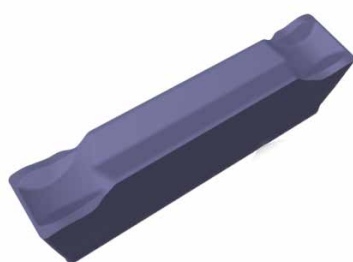
Inserto di troncatura

Utilizzabile anche su portautensili: ISCAR-AKKO



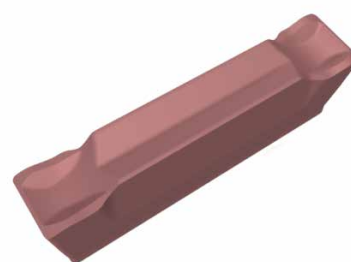
P

Grado: DP25P



M

Grado: DM25P



H

Grado: RH25P

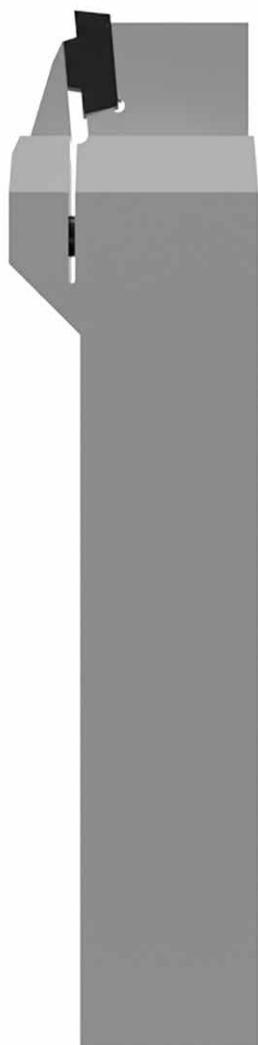
SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	-	19,80	4,00	0,30



CUT DCT R/L

Portautensile per inserti DC 22-31-40



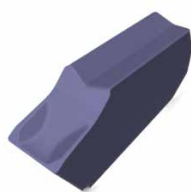
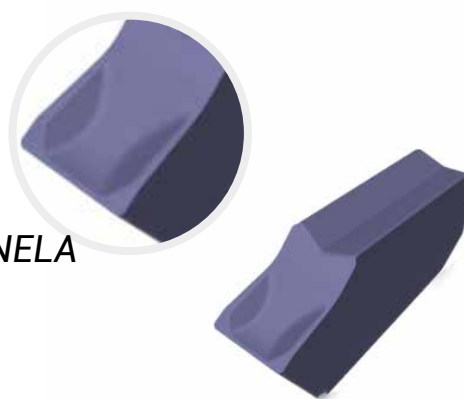
DIMENSIONE INSERTO	DESCRIZIONE
22-31-40	CUT DCTR/L 1616-K22
22-31-40	CUT DCTR/L 2020-K22
22-31-40	CUT DCTR/L 1616-K31
22-31-40	CUT DCTR/L 2020-K31
22-31-40	CUT DCTR/L 2020-L40
22-31-40	CUT DCTR/L 2525-L40



GCMX 20EN-M

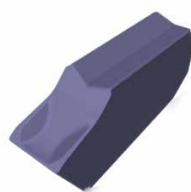
Inserto di troncatura

Utilizzabile anche su portautensili: ISCAR-CANELA



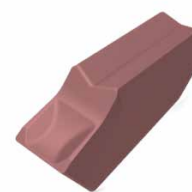
P

Grado: DP25P



M

Grado: DM25P



H

Grado: RH25P

SCHEDA TECNICA - ISO

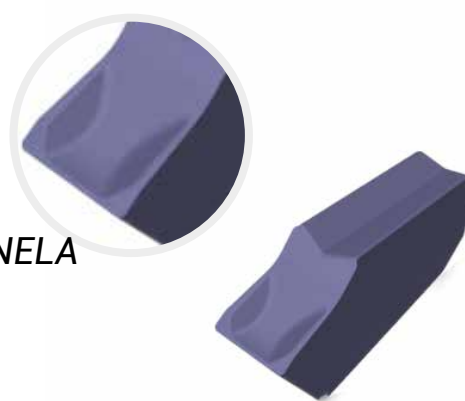
Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	-	-	2,20	0,20



GCMX 24EN-M

Inserto di troncatura

Utilizzabile anche su portautensili: ISCAR-CANELA



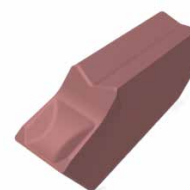
P

Grado: DP25P



M

Grado: DM25P



H

Grado: RH25P

SCHEDA TECNICA - ISO

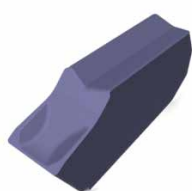
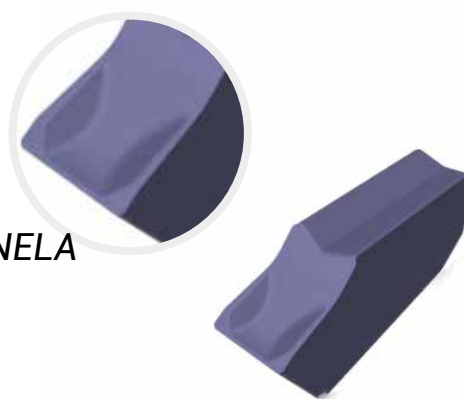
Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	-	-	2,20	0,20



GCMX 30EN-M

Inserto di troncatura

Utilizzabile anche su portautensili: ISCAR-CANELA



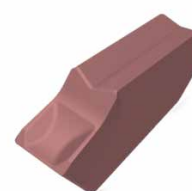
P

Grado: DP25P



M

Grado: DM25P



H

Grado: RH25P

SCHEDA TECNICA - ISO

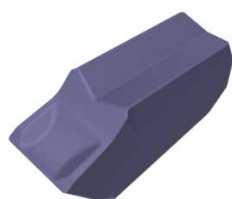
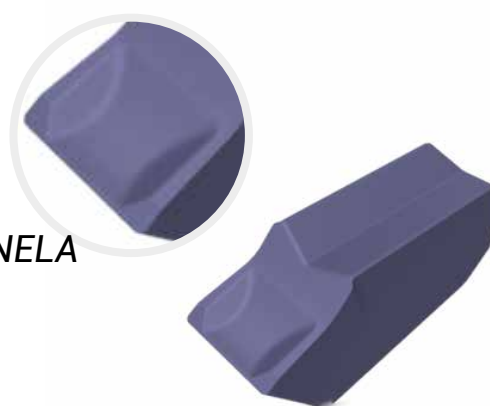
Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	-	-	2,20	0,20



GCMX 40EN-M

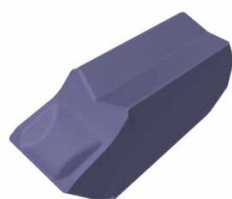
Inserto di troncatura

Utilizzabile anche su portautensili: ISCAR-CANELA



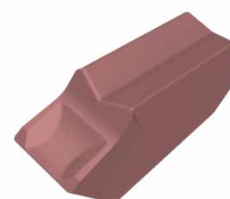
P

Grado: DP25P



M

Grado: DM25P



H

Grado: RH25P

SCHEDA TECNICA - ISO

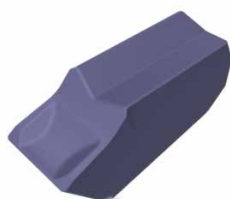
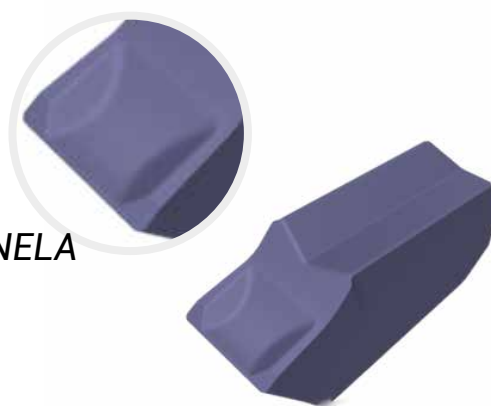
Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	-	-	4,10	0,20



GCMX 48EN-M

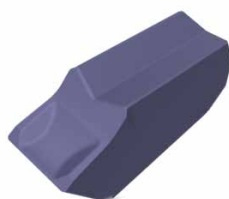
Inserto di troncatura

Utilizzabile anche su portautensili: ISCAR-CANELA



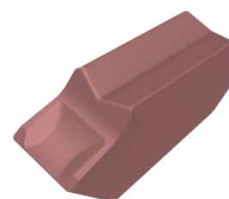
P

Grado: DP25P



M

Grado: DM25P



H

Grado: RH25P

SCHEDA TECNICA - ISO

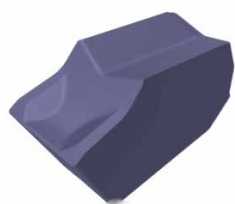
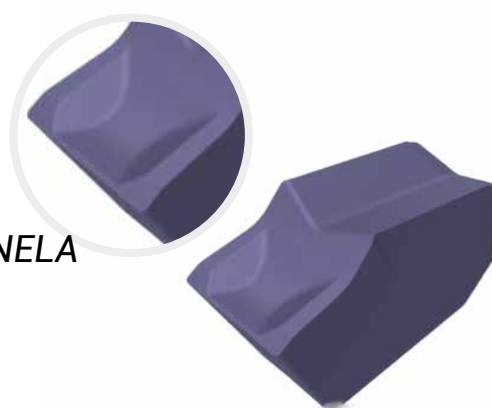
Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	-	-	5,10	0,20



GCMX 50EN-M

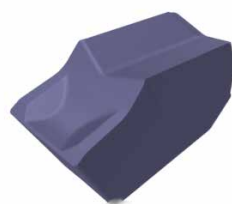
Inserto di troncatura

Utilizzabile anche su portautensili: ISCAR-CANELA



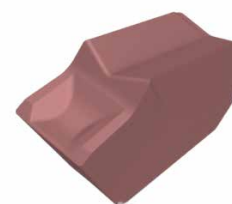
P

Grado: DP25P



M

Grado: DM25P



H

Grado: RH25P

SCHEDA TECNICA - ISO

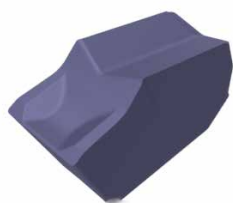
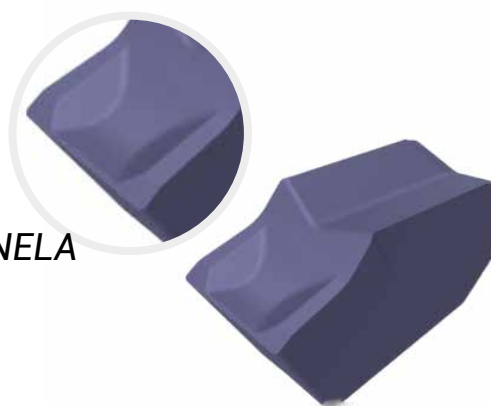
Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	-	-	5,10	0,30



GCMX 60EN-M

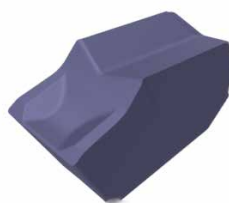
Inserto di troncatura

Utilizzabile anche su portautensili: ISCAR-CANELA



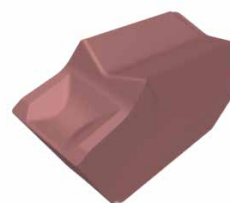
P

Grado: DP25P



M

Grado: DM25P



H

Grado: RH25P

SCHEDA TECNICA - ISO

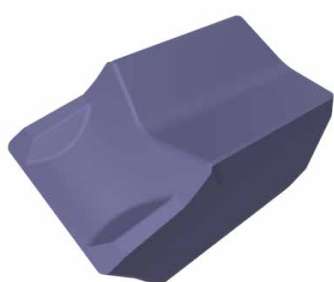
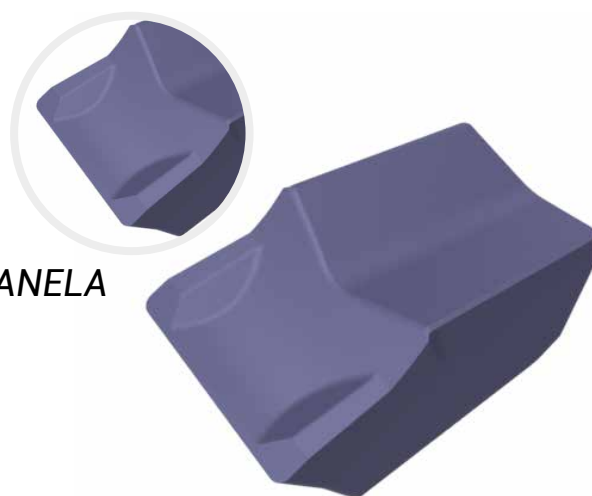
Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	-	-	6,40	0,30



GCMX 80EN-M

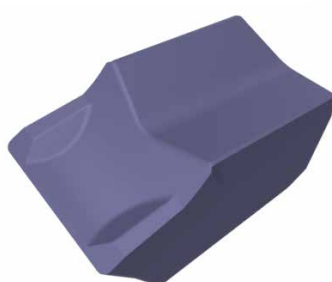
Inserto di troncatura

Utilizzabile anche su portautensili: ISCAR-CANELA



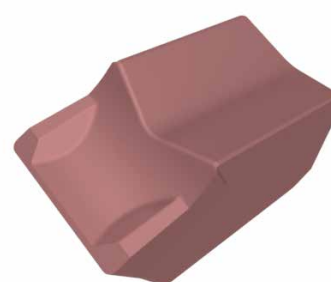
P

Grado: DP25P



M

Grado: DM25P



H

Grado: RH25P

SCHEDA TECNICA - ISO

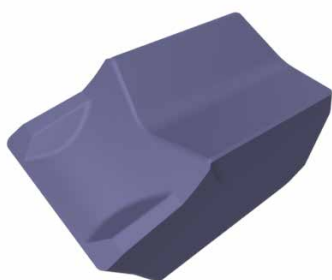
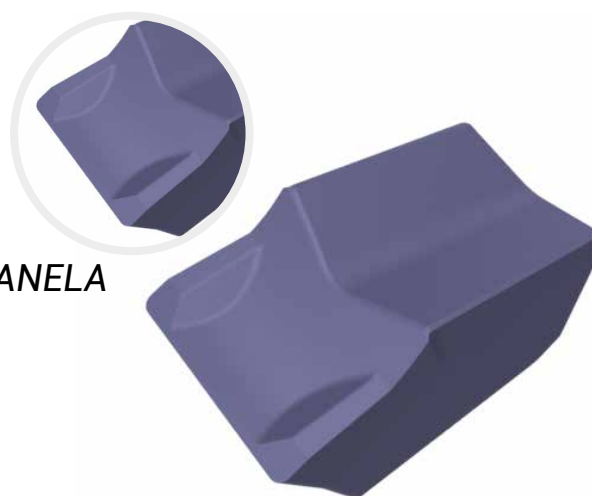
Dimensione	C.I (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	-	-	8,00	0,40



GCMX 90EN-M

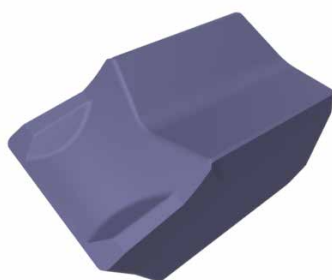
Inserto di troncatura

Utilizzabile anche su portautensili: ISCAR-CANELA



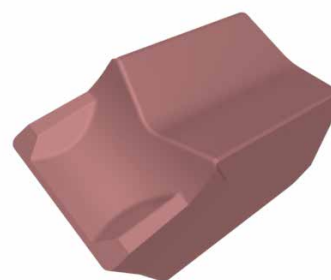
P

Grado: DP25P



M

Grado: DM25P



H

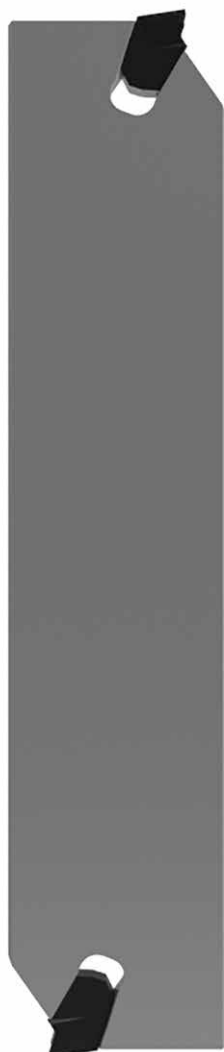
Grado: RH25P

SCHEDA TECNICA - ISO

Dimensione	C.I. (mm)	Lunghezza (mm)	Spessore (mm)	Raggio (mm)
-	-	-	9,60	0,40

CUT GCMX

Portautensile per inserti GCMX



DESCRIZIONE
CUT GCMX 20-26
CUT GCMX 30-26
CUT GCMX 40-26
CUT GCMX 20-32
CUT GCMX 30-32
CUT GCMX 40-32





LA NUOVA FILOSOFIA DI SCORDONATURA

La nuova gamma di inserti di scordonatura Sharp Metal nasce da un innovativo sistema di collaborazione tra un team di utilizzatori Europei, scrupolosamente selezionati ed operanti in vari settori della meccanica, ed i nostri tecnici. Abbiamo deciso, infatti, di testare

direttamente sul campo le nuove soluzioni, con lo scopo di comprendere le reali necessità degli operatori e i limiti delle soluzioni attualmente in uso, per proporre una risposta concreta e risultati di alta qualità.

PANORAMICA DEI GRADI SHARP METAL

In partnership con i nostri fornitori, dotati delle ultime tecnologie di ricopertura PVD e CVD, abbiamo selezionato le specifiche ricoperture da utilizzare in base al tipo di materiale da lavorare.

DUREZZA	ISO P	ISO M	ACCIAI ZINCATI
15 25 35	YP15P YP25P YP35P	GM15P GM25P GM35P	BP15P BP25P BP35P
Rivestimento			
Tecnologia	CVD	PVD	CVD

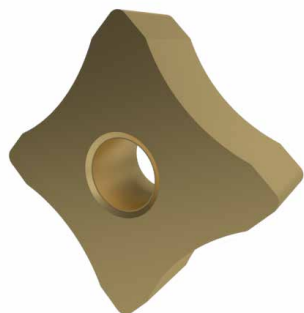
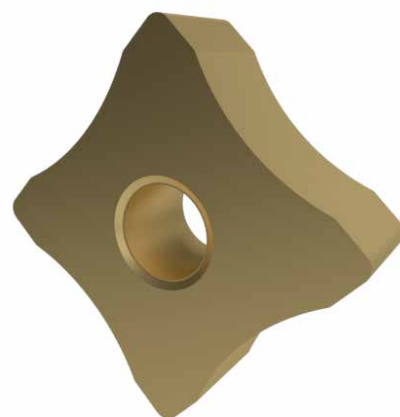
Oltre alle 6 classi Iso, come Acciaio, Acciaio Inox, Ghisa, materiali non ferrosi, acciai temperati e superleghe.

ISO P Acciaio
ISO M Acciaio Inox
ACCIAI ZINCATI

■ Scordonatura

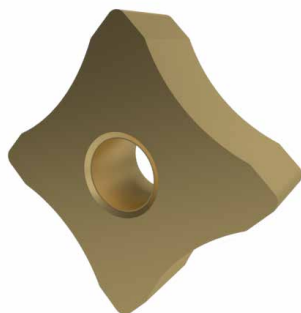
SNMX 150608-21

Inserto di Scordonatura



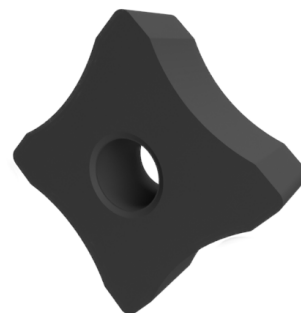
P

Grado: GP25S
Lavorazione: Media



M

Grado: GM25S
Lavorazione: Media



ACCIAI ZINCATI

Grado: BP25S
Lavorazione: Media

RAGGI DISPONIBILI

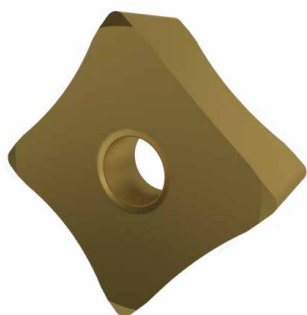
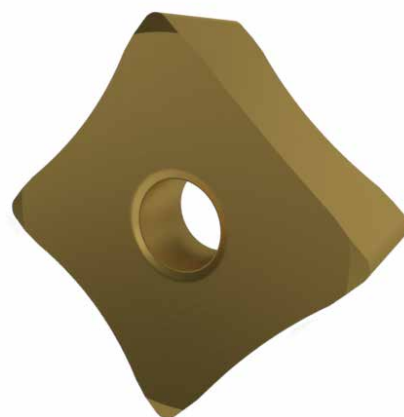
Dimensione

11 - 13 - 15 - 18 - 20 - 22 - 25 - 27 - 30 - 35 -
40 - 42 - 45 - 50 - 60 - 65 - 70 - 75 - 80 - 90 - 105



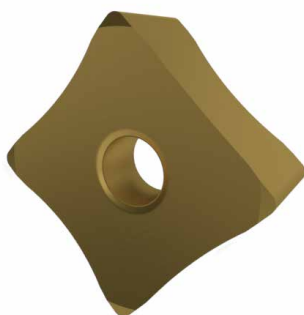
SNMX 150708-22

Inserto di Scordonatura



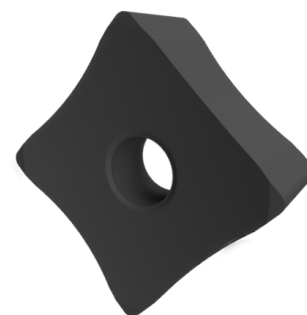
P

Grado: GP25S
Lavorazione: Media



M

Grado: GM25S
Lavorazione: Media



ACCIAI ZINCATI

Grado: BP25S
Lavorazione: Media

RAGGI DISPONIBILI

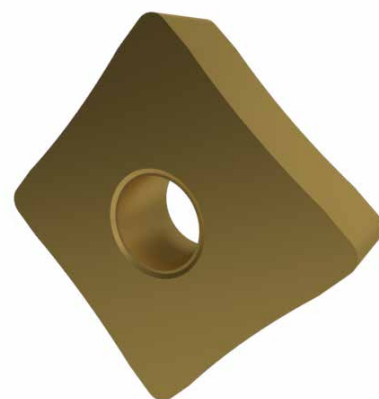
Dimensione

7 - 9 - 11 - 13 - 15 - 18 - 20 - 22 - 25 - 27 - 30 - 35 -
40 - 42 - 45 - 50 - 60 - 75 - 90 - 100



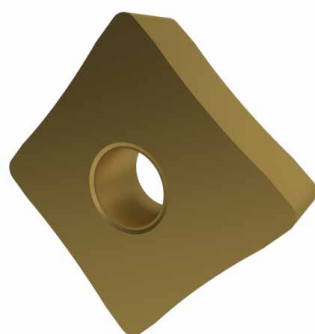
SNMX 190612-21

Inserto di Scordonatura



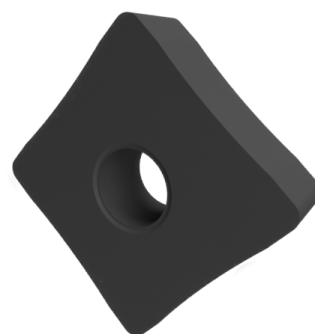
P

Grado: GP25S
Lavorazione: Media



M

Grado: GM25S
Lavorazione: Media



ACCIAI ZINCATI

Grado: BP25S
Lavorazione: Media

RAGGI DISPONIBILI

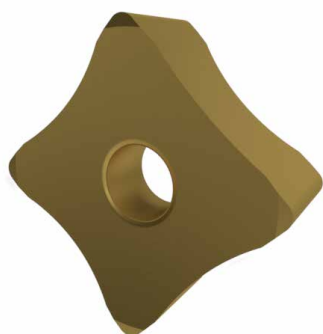
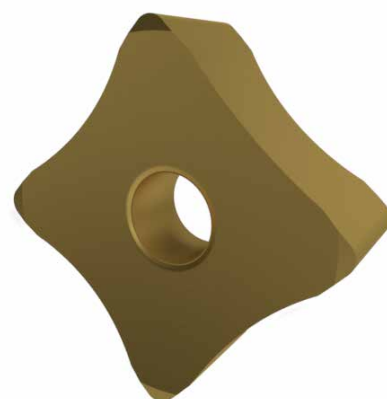
Dimensione

50 - 60 - 70 - 80 - 90 - 100



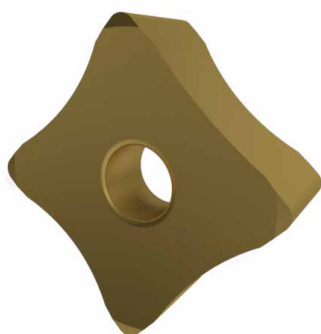
SNMX 190912-22

Inserto di Scordonatura



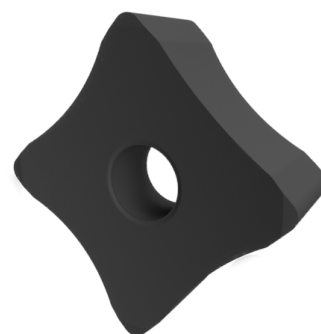
P

Grado: GP25S
Lavorazione: Media



M

Grado: GM25S
Lavorazione: Media



ACCIAI ZINCATI

Grado: BP25S
Lavorazione: Media

RAGGI DISPONIBILI

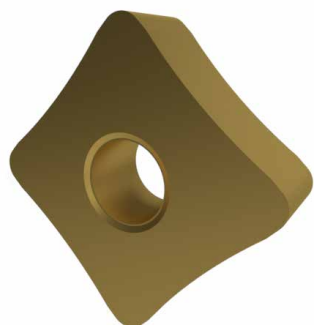
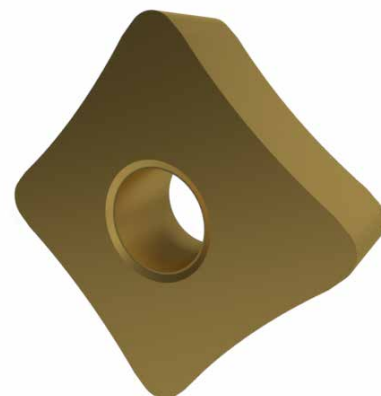
Dimensione

30 - 40 - 50 - 60 - 70 - 80 - 90 - 100



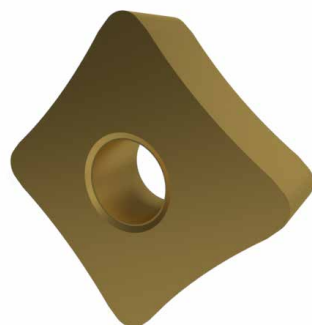
SNMX 250924-21

Inserto di Scordonatura



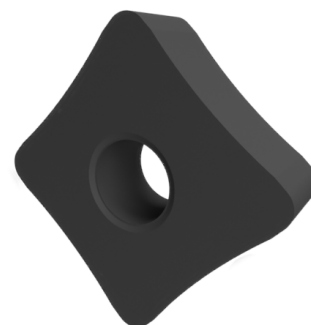
P

Grado: GP25S
Lavorazione: Media



M

Grado: GM25S
Lavorazione: Media



ACCIAI ZINCATI

Grado: BP25S
Lavorazione: Media

RAGGI DISPONIBILI

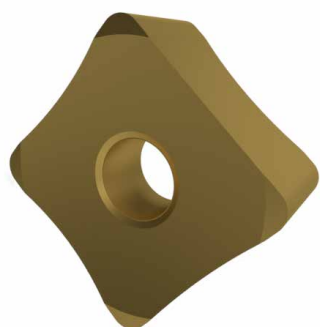
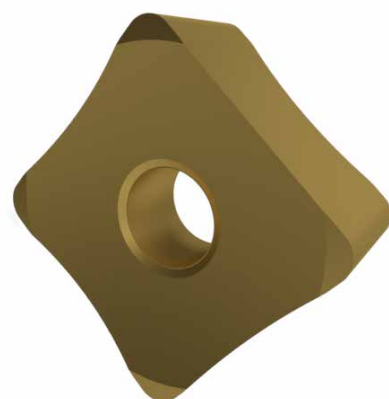
Dimensione

50 - 75 - 100 - 120 - 140 - 160 - 180 - 200



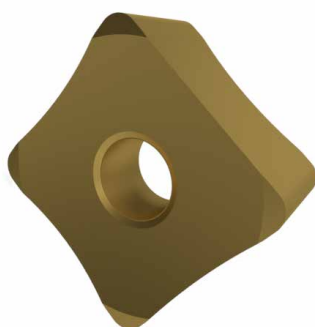
SNMX 251224-22

Inserto di Scordonatura



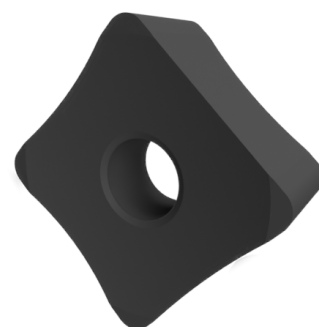
P

Grado: GP25S
Lavorazione: Media



M

Grado: GM25S
Lavorazione: Media



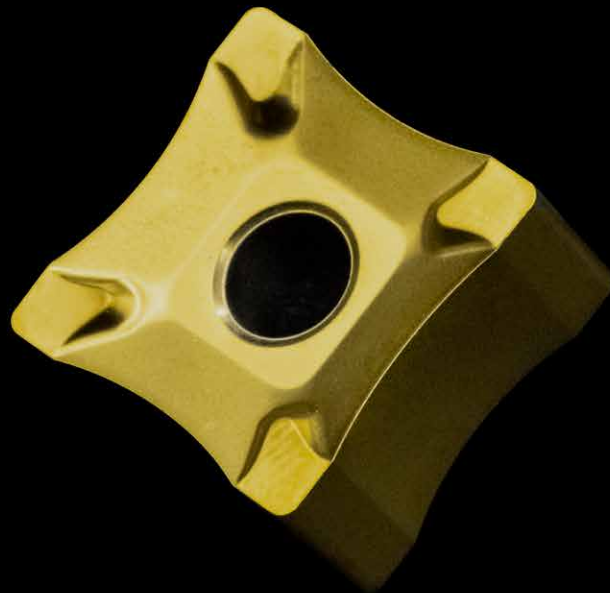
ACCIAI ZINCATI

Grado: BP25S
Lavorazione: Media

RAGGI DISPONIBILI

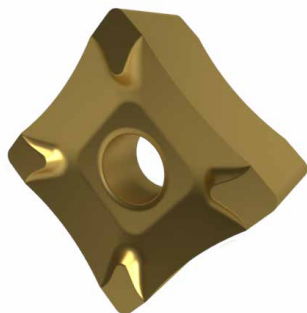
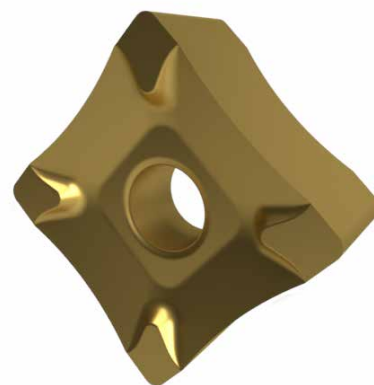
Dimensione

09 - 40 - 50 - 60 - 70 - 80 - 90 - 100



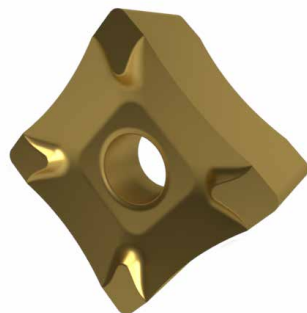
SNMG 1507-P

Inserto di Scordonatura



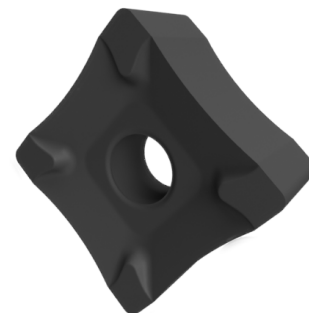
P

Grado: GP25S
Lavorazione: Media



M

Grado: GM25S
Lavorazione: Media



ACCIAI ZINCATI

Grado: BP25S
Lavorazione: Media

RAGGI DISPONIBILI

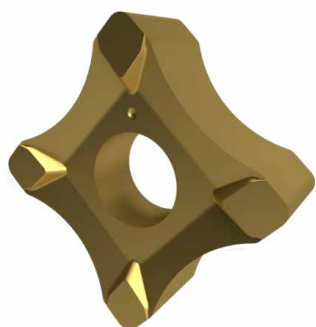
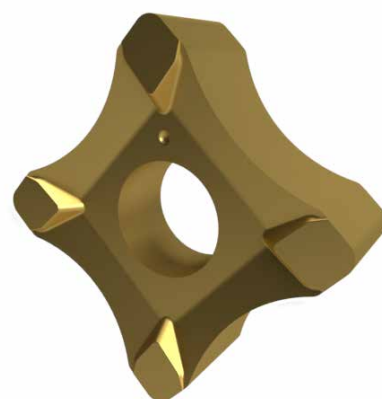
Dimensione

07 - 09 - 11 - 13 - 15 - 18 - 20 - 22
25 - 27 - 30 - 35 - 40 - 45 - 50 - 60



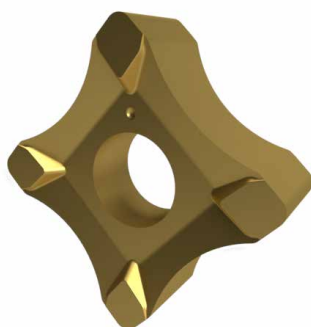
SNMG 1908-P

Inserto di Scordonatura



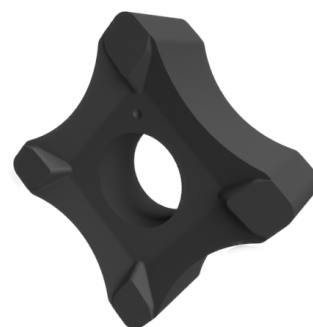
P

Grado: GP25S
Lavorazione: Media



M

Grado: GM25S
Lavorazione: Media



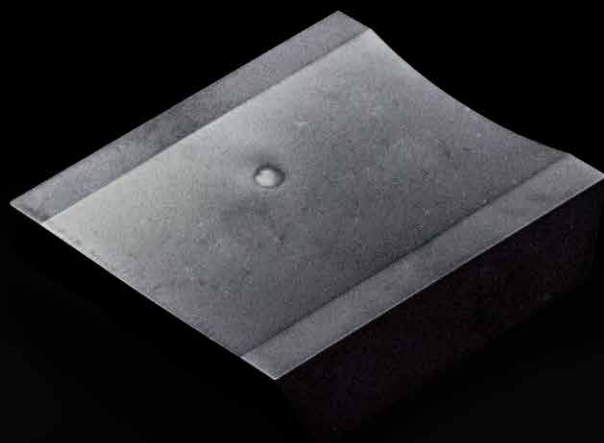
ACCIAI ZINCATI

Grado: BP25S
Lavorazione: Media

RAGGI DISPONIBILI

Dimensione

12 - 15 - 20 - 25 - 30 - 35 - 40 - 45
50 - 55 - 60 - 65 - 70 - 75 - 80 - 85 - 90



SGGN 2005

Inserto di Scordonatura



P

Grado: GP25S
Lavorazione: Media



M

Grado: GM25S
Lavorazione: Media



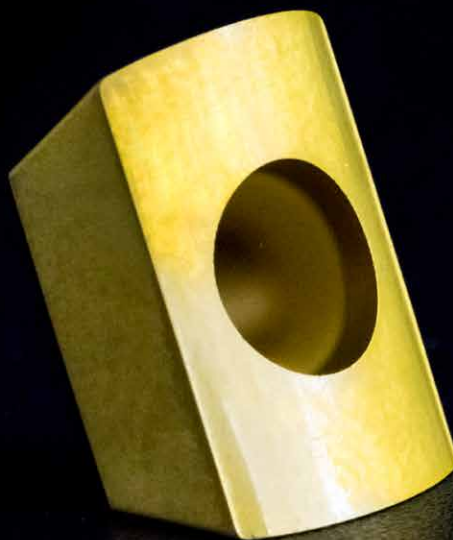
ACCIAI ZINCATI

Grado: BP25S
Lavorazione: Media

RAGGI DISPONIBILI

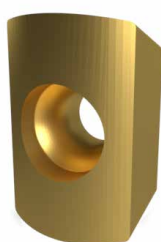
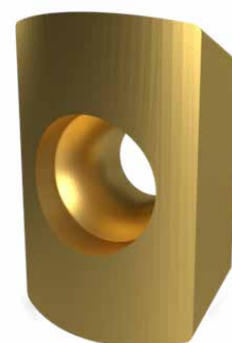
Dimensione

00 - 15 - 20 - 25 - 30 - 40 - 45 - 50 - 70 - 80



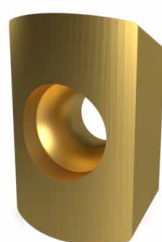
LNGX 09

Inserto di Scordonatura



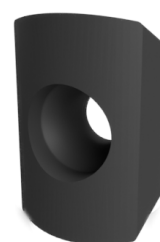
P

Grado: GP25S
Lavorazione: Media



M

Grado: GM25S
Lavorazione: Media



ACCIAI ZINCATI

Grado: BP25S
Lavorazione: Media

RAGGI DISPONIBILI

Dimensione

06 - 08 - 10



LNGX 17

Inserto di Scordonatura



P

Grado: GP25S
Lavorazione: Media



M

Grado: GM25S
Lavorazione: Media



ACCIAI ZINCATI

Grado: BP25S
Lavorazione: Media

RAGGI DISPONIBILI

Dimensione

20 - 25 - 30



LNGX 25

Inserto di Scordonatura



P

Grado: GP25S
Lavorazione: Media



M

Grado: GM25S
Lavorazione: Media



ACCIAI ZINCATI

Grado: BP25S
Lavorazione: Media

RAGGI DISPONIBILI

Dimensione

26 - 32 - 50 - 60

RICAMBI

ricambi di scordonatura



SSN 15-S R...



SSN 19-S R...



SSN1 25-S R...



SSN2 25-S R...



SSP1 25-S R...



SSP2 25-S R...

Tutti i contenuti (testi, immagini, grafica, layout ecc.) presenti in questo catalogo sono di proprietà Sharp Metal. Le immagini e i dati riportati sono forniti al solo scopo illustrativo e non costituiscono elemento contrattuale.

Testi, foto, grafica, materiali inseriti nel catalogo non potranno essere pubblicati, riscritti, commercializzati, distribuiti, radio o video-trasmessi, da parte degli utenti e dei terzi in genere, in alcun modo e sotto qualsiasi forma salvo preventiva autorizzazione da parte dei responsabili di Sharp Metal.

I contenuti offerti da questo catalogo sono redatti con la massima cura/diligenza e sottoposti ad un accurato controllo. Sharp Metal tuttavia, declina ogni responsabilità, diretta e indiretta, nei confronti degli utenti e in generale di qualsiasi terzo, per eventuali imprecisioni, errori, omissioni, danni (diretti, indiretti, conseguenti, punibili e sanzionabili) derivanti dai suddetti contenuti.

Copyright © 2022 Tutti i diritti riservati.
E' proibita la riproduzione, anche parziale, in ogni forma o mezzo, senza espresso permesso scritto dell'autore.



Sharp Metal S.R.L
Via Verbano 12, 20098
San Giuliano Milanese (MI), Italia
+39 02/9829711
info@sharpmetal.it
www.sharpmetaltools.com



CATALOGO PRODOTTI V1.0

