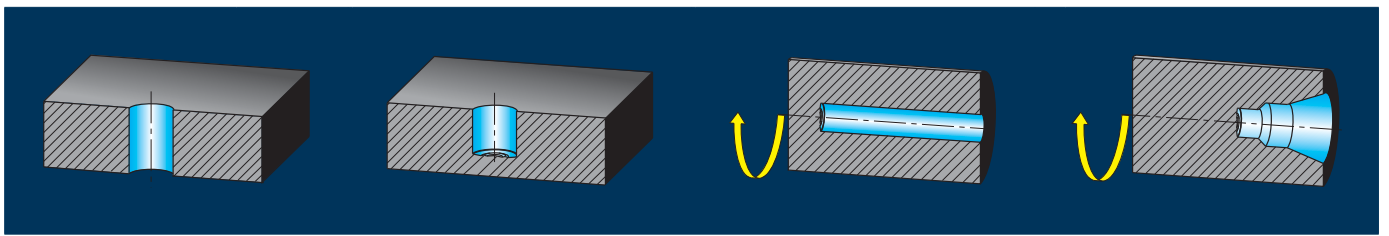
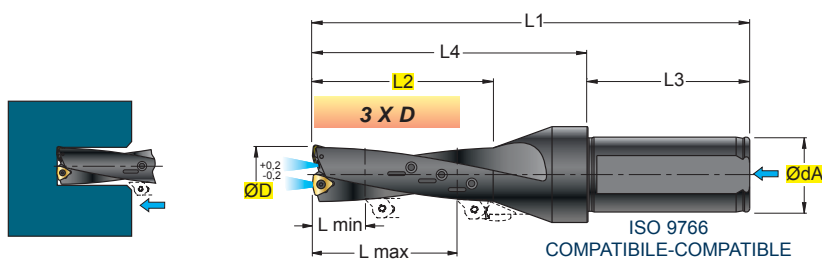


TDCS...30		Pag. C 90	TDBC...25		Pag. C 96	SDQ...30		Pag. C 98
 <p>3 x D</p>	$\varnothing D = 17,5 - 40$	 WCMX WCMT 030208 040208 050308 06T308	 <p>2,5 x D</p>	$\varnothing D = 19 - 54$	 WCMX WCMT 040208 050308 06T308 080412 	 <p>3 x D</p>	$\varnothing D = 15 - 60$	 QCMX 010204 020204 030308 040308 050412 060412 080412
	TDCS.. R/L			TDBC..25 R/L			SDQ..30 R	
	NEW							
SPU...		Pag. C 91				SDQ...40		Pag. C 100
		 SM0702 -30 -45 -55				 <p>4 x D</p>	$\varnothing D = 15 - 50$	 QCMX 010204 020204 030308 040308 050412 060412 080412
	SPU 1840-07		SDQ..40 R					
	NEW							
TDC...30		Pag. C 92						
 <p>3 x D</p>	$\varnothing D = 17,5 - 59$	 WCMX WCMT 06T308 080412						
	TDC..30 R/L							
	NEW							
TDC...40		Pag. C 94						
 <p>4 x D</p>	$\varnothing D = 17,5 - 50$	 WCMX WCMT 030208 040208 050308 06T308 080412						
	TDC..40 R/L							
	NEW							



TDCS .. R/L

Ø 17,5-40



WCMX ...
.S42



WCMX ...
.S62/.062

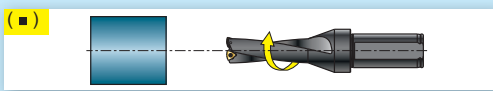


WCMT ...
.L62



INSERTI - INSERTS
PAG. C 125

		(mm)															
ART.		ØD ^{+/-0,2}	ØdA	ØD1	Lmin	Lmax	L1	L2	L3	L4	kg	Nm					
TDCS 17530	R	17,5	25	32	12,0	48,0	138,5	54,5	54	84,5	0,38	1,1+1,3	030208	12256P	5608P	n°6 12404P	-
TDCS 18030	R	18,0	25	32	13,5	49,5	140,0	56,0	54	86,0	0,38	1,1+1,3					
TDCS 18530	R	18,5	25	32	15,0	51,0	141,5	57,5	54	87,5	0,38	1,1+1,3					
TDCS 19030	R	19,0	25	32	16,5	52,5	143,0	59,0	54	89,0	0,38	1,1+1,3					
TDCS 19530	R	19,5	25	32	12,0	54,0	144,5	60,5	54	90,5	0,39	1,1+1,3	030208	12256P	5608P	n°7 12404P	-
TDCS 20030	R	20,0	25	32	13,5	55,5	146,0	62,0	54	92,0	0,39	1,1+1,3					
TDCS 20530	R	20,5	25	32	15,0	57,0	147,5	63,5	54	93,5	0,40	1,1+1,3					
TDCS 21030	R	21,0	25	32	16,5	58,5	149,0	65,0	54	95,0	0,41	1,1+1,3	040208	12256P	5608P	n°7 12404P	-
TDCS 21530	R	21,5	25	32	18,0	60,0	150,5	66,5	54	96,5	0,41	1,1+1,3					
TDCS 22030	R	22,0	25	32	19,5	61,5	152,0	68,0	54	98,0	0,42	1,1+1,3					
TDCS 22530	R	22,5	25	32	15,0	63,0	153,5	69,5	54	99,5	0,42	1,1+1,3	040208	12256P	5608P	n°8 12404P	-
TDCS 23030	R	23,0	25	32	16,5	64,5	155,0	71,0	54	101,0	0,43	1,1+1,3					
TDCS 23530	R	23,5	25	32	18,0	66,0	156,5	72,5	54	102,5	0,44	1,1+1,3					
TDCS 24030	R	24,0	25	32	19,5	67,5	158,0	74,0	54	104,0	0,45	1,1+1,3					
TDCS 24530	R	24,5	25	32	21,0	69,0	159,5	75,5	54	105,5	0,45	1,1+1,3					
TDCS 25030	R	25,0	25	32	22,5	70,5	161,0	77,0	54	107,0	0,46	1,1+1,3					
TDCS 25530	R	25,5	25	32	18,0	72,0	162,5	78,5	54	108,5	0,47	1,1+1,3	040208	12256P	5608P	n°9 12404P	-
TDCS 26030	R	26,0	25	32	19,5	73,5	164,0	80,0	54	110,0	0,48	1,2+1,5	050308	123008P	5608P	n°10 12404P	-
TDCS 26530	R	26,5	25	32	21,0	75,0	165,5	81,5	54	111,5	0,49	1,2+1,5					
TDCS 27030	R	27,0	25	32	22,5	76,5	167,0	83,0	54	113,0	0,50	1,2+1,5					
TDCS 27530	R	27,5	25	32	24,0	78,0	168,5	84,5	54	114,5	0,51	1,2+1,5					
TDCS 28030	R	28,0	25	32	25,5	79,5	170,0	86,0	54	116,0	0,52	1,2+1,5					
TDCS 28530	R	28,5	25	32	21,0	81,0	171,5	87,5	54	117,5	0,53	1,2+1,5	050308	123008P	5608P	n°10 12404P	-
TDCS 29030	R	29,0	25	32	22,5	82,5	173,0	89,0	54	119,0	0,55	1,2+1,5					
TDCS 29530	R	29,5	25	32	24,0	84,5	174,5	90,5	54	120,5	0,56	1,2+1,5					
TDCS 30030	R	30,0	32	49	25,5	85,5	180,0	92,0	58	122,0	0,84	1,2+1,5	050308	123008P	5608P	n°10 12404P	-
TDCS 30530	R	30,5	32	49	27,0	87,0	181,5	93,5	58	123,5	0,85	1,2+1,5					
TDCS 31030	R	31,0	32	49	28,5	88,5	183,0	95,0	58	125,0	0,87	2,0+3,0	06T308	123009P	5610P	n°10 12404P	5608P
TDCS 31530	R	31,5	32	49	24,0	90,0	184,5	96,5	58	126,5	0,87	2,0+3,0	06T308	123009P	5610P	n°11 12404P	5608P
TDCS 32030	R	32,0	32	49	25,5	91,5	186,0	98,0	58	128,0	0,88	2,0+3,0					
TDCS 32530	R	32,5	32	49	27,0	93,0	187,5	99,5	58	129,5	0,90	2,0+3,0					
TDCS 33030	R	33,0	32	49	28,5	94,5	189,0	101,0	58	131,0	0,91	2,0+3,0					
TDCS 33530	R	33,5	32	49	30,0	96,0	190,5	102,5	58	132,5	0,92	2,0+3,0					
TDCS 34030	R	34,0	32	49	31,5	97,5	192,0	104,0	58	134,0	0,95	2,0+3,0					
TDCS 34530	R	34,5	32	49	27,0	99,0	193,5	105,5	58	135,5	0,96	2,0+3,0	06T308	123009P	5610P	n°12 12404P	5608P
TDCS 35030	R	35,0	32	49	28,5	100,5	195,0	107,0	58	137,0	0,98	2,0+3,0					
TDCS 35530	R	35,5	32	49	30,0	102,0	196,5	108,5	58	138,5	1,00	2,0+3,0					
TDCS 36030	R	36,0	32	49	31,5	103,5	198,0	110,0	58	140,0	1,02	2,0+3,0					
TDCS 36530	R	36,5	32	49	33,0	105,0	199,5	111,5	58	141,5	1,04	2,0+3,0					
TDCS 37030	R	37,0	32	49	34,5	106,5	201,0	113,0	58	143,0	1,06	2,0+3,0					
TDCS 37530	R	37,5	32	49	30,0	108,0	202,5	114,5	58	144,5	1,07	2,0+3,0	06T308	123009P	5610P	n°13 12404P	5608P
TDCS 38030	R	38,0	32	49	31,5	109,5	204,0	116,0	58	146,0	1,09	2,0+3,0					
TDCS 38530	R	38,5	32	49	33,0	111,0	205,5	117,5	58	147,5	1,11	2,0+3,0					
TDCS 39030	R	39,0	32	49	34,5	112,5	207,0	119,0	58	149,0	1,13	2,0+3,0					
TDCS 39530	R	39,5	32	49	36,0	114,0	208,5	120,5	58	150,5	1,15	2,0+3,0					
TDCS 40030	R	40,0	32	49	37,5	115,5	210,0	122,0	58	152,0	1,18	2,0+3,0					



(■) LAVORAZIONE OTTIMALE - OPTIMUM MACHINING - OPTIMALE BEARBEITUNG - USINAGE OPTIMALE
(○) LAVORAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE MACHINING - MOEGICHE BEARBEITUNG - USINAGE POSSIBLE

SCelta VELOCE - QUICK PICK



COD.	P	M	K	N	S	H	HT	HW	HC				l	d	s	d1	r	α°
							CERMET	NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES	RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUCHET									
WCMX 030208 .S62			○	●	○								3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°
WCMX 040208 .S62			○	●	○							3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°	
WCMX 050308 .S62			○	●	○							5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°	
WCMX 06T308 .O62			○	●	○							6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°	
WCMX 080412 .S62			○	●	○							8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°	
WCMX 030208 .S62	●	●	○	○	○							3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°	
WCMX 040208 .S62	●	●	○	○	○							3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°	
WCMX 050308 .S62	●	●	○	○	○							5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°	
WCMX 06T308 .S62	●	●	○	○	○							6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°	
WCMX 080412 .S62	●	●	○	○	○							8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°	
WCMT 030208 .L62	●	●	○	○	○							3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°	
WCMT 040208 .L62	●	●	○	○	○							3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°	
WCMT 050308 .L62	●	●	○	○	○							5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°	
WCMT 06T308 .L62	●	●	○	○	○							6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°	
WCMT 080412 .L62	●	●	○	○	○							8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°	
WCMX 040208 .S42	●	●		○	●							3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°	
WCMX 050308 .S42	●	●		○	●							5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°	
WCMX 06T308 .S42	●	●		○	●							6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°	
WCMX 080412 .S42	●	●		○	●							8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°	

WCMX.S62/O62 = 1° SCELTA PER IMPIEGO GENERICO
1° CHOICE FOR GENERIC USE

WCMX ... S42 = CONTROLLO DEL TRUCIOLO A BASSI AVANZAMENTI
CHIP CONTROL WITH LOW FEEDS

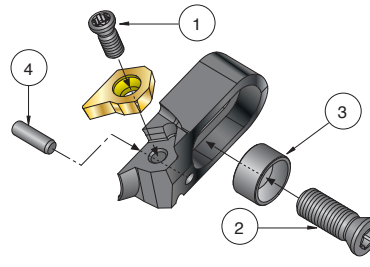
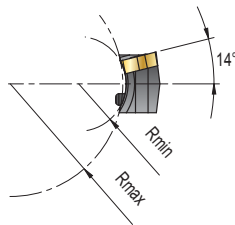
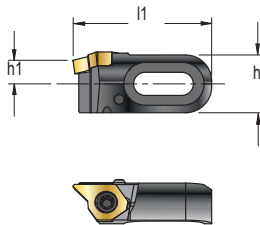
WCMT ... L62 = PER ALTI AVANZAMENTI SU ACCIAIO E INOX
FOR HIGH FEEDS WITH STAINLESS STEEL

QUANDO LO SMUSSATORE "SPU 1840-07" SI AVVICINA AL MATERIALE DA LAVORARE, RIDURRE L'AVANZAMENTO DEL 50%
AS THE "SPU 1840-07" CHAMFERING TOOL APPROACHES THE WORKPIECE, REDUCE FEED BY 50%

MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73		VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	fn mm				Vc m/min Pag. C 122					
				Ø17,5-20,5	Ø21-25,5	Ø26-30,5	Ø31-40	T120	T533	T538N			
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2		210				
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2		150	170			
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2		130	120			
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2		160	170			
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,04-0,12	0,06-0,12	0,10-0,14	0,12-0,16		150	120			
	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26	80	170				
K	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,18	0,14-0,2		110				
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26		120	80			
	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	350	270	300			
N	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	200		230			
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	-	-	-	-						
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320	0,04-0,08	0,04-0,08	0,06-0,1	0,08-0,12		50	40			
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,16	0,14-0,18	80	80	50			
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²⁾										

Smussatore - Chamfering tool - Werkzeug zum abschrägen - Outil à chanfreiner

SPU 1840-07



SM0702-30	
SM0702-45	
SM0702-55	
INSERTI - INSERTS PAG. C 126	

ART.	(mm)						kg	Nm	SM0702	①		②		③	
	l1	h	h1	Rman	Rmix	12256P				5608P	1240P	5615P	RSPU04	2063	
SPU 1840-07	24	10	4	19,5	8,2	0,03	1,1+1,3	SM0702	12256P	5608P	1240P	5615P	RSPU04	2063	

Inserti per Smussatore - Inserts for Chamfering tool - Wendeplatten für Werkzeug zum abschrägen - Plaquettes pour Outil à chanfreiner

ART.	α	S	l	d	h	SM		GRADO GRADE	QUICK PICK	MATERIALI-MATERIALS Pag.H 73					
										P	M	K	N	S	H
SM 0702 - 30	30°	2,38	6,35	2,8	1,3	2,2		T519D HC		●	○	●	○		
SM 0702 - 45	45°	2,38	6,35	2,8	2,3	2,3		T519D HC		●	○	●	○		
SM 0702 - 55	55°	2,38	6,35	2,8	5,6	3,9		T519D HC		●	○	●	○		

■ DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES

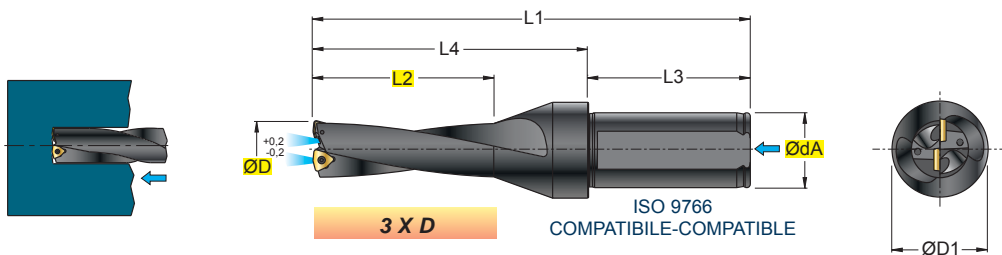
●● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

□ A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE

○○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

TDC .. R/L

Ø 17,5-59



WCMXS42	
WCMXS62/.O62	
WCMTL62	
INSERTI - INSERTS PAG. C 125	

ART.	(mm)									kg	Nm			
	ØD ^{+/-0,2}	ØdA	ØD1	L1	L2	L3	L4							
TDC 17530 R/L	17,5	25	32	138,5	54,5	54	84,5	0,38	1,1+1,3	030208	12256P	5608P		
TDC 18030 R/L	18	25	32	140	56	54	86	0,38	1,1+1,3					
TDC 18530 R/L	18,5	25	32	141,5	57,5	54	87,5	0,38	1,1+1,3					
TDC 19030 R/L	19	25	32	143	59	54	89	0,38	1,1+1,3					
TDC 19530 R/L	19,5	25	32	144,5	60,5	54	90,5	0,39	1,1+1,3					
TDC 20030 R/L	20	25	32	146	62	54	92	0,39	1,1+1,3					
TDC 20530 R/L	20,5	25	32	147,5	63,5	54	93,5	0,40	1,1+1,3					
TDC 21030 R/L	21	25	32	149	65	54	95	0,41	1,1+1,3					
TDC 21530 R/L	21,5	25	32	150,5	66,5	54	96,5	0,41	1,1+1,3					
TDC 22030 R/L	22	25	32	152	68	54	98	0,42	1,1+1,3					
TDC 22530 R/L	22,5	25	32	153,5	69,5	54	99,5	0,42	1,1+1,3					
TDC 23030 R/L	23	25	32	155	71	54	101	0,43	1,1+1,3					
TDC 23530 R/L	23,5	25	32	156,5	72,5	54	102,5	0,44	1,1+1,3					
TDC 24030 R/L	24	25	32	158	74	54	104	0,45	1,1+1,3					
TDC 24530 R/L	24,5	25	32	159,5	75,5	54	105,5	0,45	1,1+1,3					
TDC 25030 R/L	25	25	32	161	77	54	107	0,46	1,1+1,3					
TDC 25530 R/L	25,5	25	32	162,5	78,5	54	108,5	0,47	1,1+1,3					
TDC 26030 R/L	26	25	32	164	80	54	110	0,48	1,2+1,5					
TDC 26530 R/L	26,5	25	32	165,5	81,5	54	111,5	0,49	1,2+1,5					
TDC 27030 R/L	27	25	32	167	83	54	113	0,50	1,2+1,5					
TDC 27530 R/L	27,5	25	32	168,5	84,5	54	114,5	0,51	1,2+1,5					
TDC 28030 R/L	28	25	32	170	86	54	116	0,52	1,2+1,5					
TDC 28530 R/L	28,5	25	32	171,5	87,5	54	117,5	0,53	1,2+1,5					
TDC 29030 R/L	29	25	32	173	89	54	119	0,55	1,2+1,5					
TDC 29530 R/L	29,5	25	32	174,5	90,5	54	120,5	0,56	1,2+1,5					
TDC 30030 R/L	30	32	49	180	92	58	122	0,84	1,2+1,5					
TDC 30530 R/L	30,5	32	49	181,5	93,5	58	123,5	0,85	1,2+1,5					
TDC 31030 R/L	31	32	49	183	95	58	125	0,87	2,0+3,0					
TDC 31530 R/L	31,5	32	49	184,5	96,5	58	126,5	0,87	2,0+3,0					
TDC 32030 R/L	32	32	49	186	98	58	128	0,88	2,0+3,0					
TDC 32530 R/L	32,5	32	49	187,5	99,5	58	129,5	0,90	2,0+3,0					
TDC 33030 R/L	33	32	49	189	101	58	131	0,91	2,0+3,0					
TDC 33530 R/L	33,5	32	49	190,5	102,5	58	132,5	0,92	2,0+3,0					
TDC 34030 R/L	34	32	49	192	104	58	134	0,95	2,0+3,0					
TDC 34530 R/L	34,5	32	49	193,5	105,5	58	135,5	0,96	2,0+3,0					
TDC 35030 R/L	35	32	49	195	107	58	137	0,98	2,0+3,0					
TDC 35530 R/L	35,5	32	49	196,5	108,5	58	138,5	1,00	2,0+3,0					
TDC 36030 R/L	36	32	49	198	110	58	140	1,02	2,0+3,0					
TDC 36530 R/L	36,5	32	49	199,5	111,5	58	141,5	1,04	2,0+3,0					
TDC 37030 R/L	37	32	49	201	113	58	143	1,06	2,0+3,0					
TDC 37530 R/L	37,5	32	49	202,5	114,5	58	144,5	1,07	2,0+3,0					
TDC 38030 R/L	38	32	49	204	116	58	146	1,09	2,0+3,0					
TDC 38530 R/L	38,5	32	49	205,5	117,5	58	147,5	1,11	2,0+3,0					
TDC 39030 R/L	39	32	49	207	119	58	149	1,13	2,0+3,0					
TDC 39530 R/L	39,5	32	49	208,5	120,5	58	150,5	1,15	2,0+3,0					
TDC 40030 R/L	40	32	49	210	122	58	152	1,18	2,0+3,0					
TDC 41030 R/L	41	32	49	213	125	58	155	1,23	2,0+3,0					
TDC 42030 R/L	42	32	49	216	128	58	158	1,27	3,8+5,0					
TDC 43030 R/L	43	32	49	219	131	58	161	1,31	3,8+5,0					
TDC 44030 R/L	44	32	49	222	134	58	164	1,35	3,8+5,0					
TDC 45030 R/L	45	40	59	240	137	68	172	1,91	3,8+5,0					
TDC 46030 R/L	46	40	59	243	140	68	175	1,93	3,8+5,0					
TDC 47030 R/L	47	40	59	246	143	68	178	2,02	3,8+5,0					
TDC 48030 R/L	48	40	59	249	146	68	181	2,09	3,8+5,0					
TDC 49030 R/L	49	40	59	252	149	68	184	2,12	3,8+5,0					
TDC 50030 R/L	50	40	59	255	152	68	187	2,22	3,8+5,0					
TDC 51030 R/L	51	40	59	258	155	68	190	2,27	3,8+5,0					
TDC 52030 R/L	52	40	59	261	158	68	193	2,32	3,8+5,0					
TDC 53030 R/L	53	40	59	264	161	68	196	2,52	3,8+5,0					
TDC 54030 R/L	54	40	59	267	164	68	199	2,57	3,8+5,0					
TDC 55030 R/L	55	40	59	270	167	68	202	2,82	3,8+5,0					
TDC 56030 R/L	56	40	59	273	170	68	205	2,92	3,8+5,0					
TDC 57030 R/L	57	40	59	276	173	68	208	3,02	3,8+5,0					
TDC 58030 R/L	58	40	59	279	176	68	211	3,12	3,8+5,0					
TDC 59030 R/L	59	40	59	282	179	68	214	3,22	3,8+5,0					
TDC 80412	42	32	49	216	128	58	158	1,27	3,8+5,0	080412	C04011P	5615P		
TDC 43030 R/L	43	32	49	219	131	58	161	1,31	3,8+5,0					
TDC 44030 R/L	44	32	49	222	134	58	164	1,35	3,8+5,0					
TDC 45030 R/L	45	40	59	240	137	68	172	1,91	3,8+5,0					
TDC 46030 R/L	46	40	59	243	140	68	175	1,93	3,8+5,0					
TDC 47030 R/L	47	40	59	246	143	68	178	2,02	3,8+5,0					
TDC 48030 R/L	48	40	59	249	146	68	181	2,09	3,8+5,0					
TDC 49030 R/L	49	40	59	252	149	68	184	2,12	3,8+5,0					
TDC 50030 R/L	50	40	59	255	152	68	187	2,22	3,8+5,0					
TDC 51030 R/L	51	40	59	258	155	68	190	2,27	3,8+5,0					



(■) LAVORAZIONE OTTIMALE - OPTIMUM MACHINING - OPTIMALE BEARBEITUNG - USINAGE OPTIMALE
 (○) LAVORAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE MACHINING - MOEGliche BEARBEITUNG - USINAGE POSSIBLE

SCelta VELOCE - QUICK PICK



COD.	P	M	K	N	S	H	HT	HW	HC				l	d	s	d1	r	a°
							CERMET	NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES	RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS									
WCMX 030208 .S62			○	●	○								3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°
WCMX 040208 .S62			○	●	○								3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°
WCMX 050308 .S62			○	●	○								5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°
WCMX 06T308 .O62			○	●	○								6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°
WCMX 080412 .S62			○	●	○								8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°
WCMX 030208 .S62	●	●	○	○	○								3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°
WCMX 040208 .S62	●	●	○	○	○								3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°
WCMX 050308 .S62	●	●	○	○	○								5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°
WCMX 06T308 .S62	●	●	○	○	○								6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°
WCMX 080412 .S62	●	●	○	○	○								8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°
WCMT 030208 .L62	●	●	○	○	○								3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°
WCMT 040208 .L62	●	●	○	○	○								3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°
WCMT 050308 .L62	●	●	○	○	○								5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°
WCMT 06T308 .L62	●	●	○	○	○								6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°
WCMT 080412 .L62	●	●	○	○	○								8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°
WCMX 040208 .S42	●	●	○	○	●								3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°
WCMX 050308 .S42	●	●	○	○	●								5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°
WCMX 06T308 .S42	●	●	○	○	●								6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°
WCMX 080412 .S42	●	●	○	○	●								8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°



WCMX .S62/O62 = 1° SCELTA PER IMPIEGO GENERICO

1° CHOICE FOR GENERIC USE



WCMT ... L62 = PER ALTI AVANZAMENTI SU ACCIAIO E INOX

FOR HIGH FEEDS WITH STAINLESS STEEL



WCMX ... S42 = CONTROLLO DEL TRUCIOLO A BASSI AVANZAMENTI

CHIP CONTROL WITH LOW FEEDS

MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73		VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	fn mm					Vc m/min Pag. C 122				
				Ø17,5-20,5	Ø21-25,5	Ø26-30	Ø31-41	Ø42-59		T120	T533	T538N	
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20			210		
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20			150	170	
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20			130	120	
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20			160	170	
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,04-0,12	0,06-0,12	0,10-0,14	0,12-0,16	0,12-0,18			150	120	
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26	0,15-0,28		80	170		
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,18	0,14-0,2	0,15-0,22			110		
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26	0,15-0,28			120	80	
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	0,14-0,26		350	270	300	
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	0,14-0,26		200		230	
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	-	-	-	-	-					
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320	0,04-0,08	0,04-0,08	0,06-0,1	0,08-0,12	0,09-0,14			50	40	
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,16	0,14-0,18	0,16-0,2		80	80	50	
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²⁾										

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

$$Vf = fn \cdot n = \text{mm/min}$$

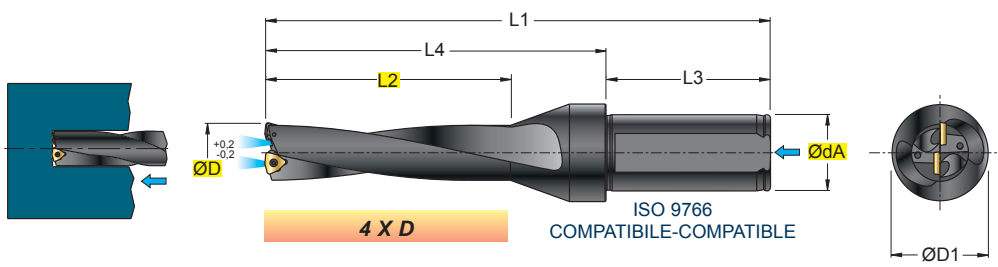
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

■ DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES
●● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

□ A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE
○○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

TDC .. R/L

Ø 17,5-50



WCMXS42	
WCMXS62/.O62	
WCMTL62	
INSERTI - INSERTS PAG. C 125	

		(mm)														
ART.		ØD ^{+/-0,2}	ØdA	ØD1	L1	L2	L3	L4	kg	Nm						
TDC 17540	R/L	17,5	25	32	156	72	54	102	0,41	1,1+1,3	030208	12256P	5608P			
TDC 18040	R/L	18	25	32	158	74	54	104	0,41	1,1+1,3						
TDC 18540	R/L	18,5	25	32	160	76	54	106	0,42	1,1+1,3						
TDC 19040	R/L	19	25	32	162	78	54	108	0,42	1,1+1,3						
TDC 19540	R/L	19,5	25	32	164	80	54	110	0,44	1,1+1,3						
TDC 20040	R/L	20	25	32	166	82	54	112	0,44	1,1+1,3						
TDC 20540	R/L	20,5	25	32	168	84	54	114	0,45	1,1+1,3						
TDC 21040	R/L	21	25	32	170	86	54	116	0,45	1,1+1,3	040208	12256P	5608P			
TDC 21540	R/L	21,5	25	32	172	88	54	118	0,47	1,1+1,3						
TDC 22040	R/L	22	25	32	174	90	54	120	0,47	1,1+1,3						
TDC 22540	R/L	22,5	25	32	176	92	54	122	0,49	1,1+1,3						
TDC 23040	R/L	23	25	32	178	94	54	124	0,49	1,1+1,3						
TDC 23540	R/L	23,5	25	32	180	96	54	126	0,49	1,1+1,3						
TDC 24040	R/L	24	25	32	182	98	54	128	0,49	1,1+1,3						
TDC 24540	R/L	24,5	25	32	184	100	54	130	0,53	1,1+1,3						
TDC 25040	R/L	25	25	32	186	102	54	132	0,53	1,1+1,3						
TDC 25540	R/L	25,5	25	32	188	104	54	134	0,55	1,1+1,3						
TDC 26040	R/L	26	25	32	190	106	54	136	0,55	1,2+1,5	050308	123008P	5608P			
TDC 26540	R/L	26,5	25	32	192	108	54	138	0,57	1,2+1,5						
TDC 27040	R/L	27	25	32	194	110	54	140	0,57	1,2+1,5						
TDC 28040	R/L	28	25	32	198	114	54	144	0,60	1,2+1,5						
TDC 29040	R/L	29	25	32	202	118	54	148	0,63	1,2+1,5						
TDC 30040	R/L	30	32	49	210	122	58	152	0,96	1,2+1,5						
TDC 31040	R/L	31	32	49	214	126	58	156	1,00	2,0+3,0				06T308	123009P	5610P
TDC 32040	R/L	32	32	49	218	130	58	160	1,02	2,0+3,0						
TDC 33040	R/L	33	32	49	222	134	58	164	1,06	2,0+3,0						
TDC 34040	R/L	34	32	49	226	138	58	168	1,10	2,0+3,0						
TDC 35040	R/L	35	32	49	230	142	58	172	1,15	2,0+3,0						
TDC 36040	R/L	36	32	49	234	146	58	176	1,19	2,0+3,0						
TDC 37040	R/L	37	32	49	238	150	58	180	1,24	2,0+3,0						
TDC 38040	R/L	38	32	49	242	154	58	184	1,30	2,0+3,0						
TDC 39040	R/L	39	32	49	246	158	58	188	1,35	2,0+3,0						
TDC 40040	R/L	40	32	49	250	162	58	192	1,41	2,0+3,0						
TDC 41040	R/L	41	32	49	254	166	58	196	1,47	2,0+3,0						
TDC 42040	R/L	42	32	49	258	170	58	200	1,54	3,8+5,0	080412	C04011P	5615P			
TDC 43040	R/L	43	32	49	262	174	58	204	1,58	3,8+5,0						
TDC 44040	R/L	44	32	49	266	178	58	208	1,66	3,8+5,0						
TDC 45040	R/L	45	40	59	285	182	68	217	2,22	3,8+5,0	080412	C04011P	5615P			
TDC 46040	R/L	46	40	59	289	186	68	221	2,31	3,8+5,0						
TDC 47040	R/L	47	40	59	293	190	68	225	2,38	3,8+5,0						
TDC 48040	R/L	48	40	59	297	194	68	229	2,42	3,8+5,0						
TDC 49040	R/L	49	40	59	301	198	68	233	2,52	3,8+5,0						
TDC 50040	R/L	50	40	59	305	202	68	237	2,62	3,8+5,0						



(■) LAVORAZIONE OTTIMALE - OPTIMUM MACHINING - OPTIMALE BEARBEITUNG - USINAGE OPTIMALE
(○) LAVORAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE MACHINING - MOEGICHE BEARBEITUNG - USINAGE POSSIBLE

SCelta VELOCE - QUICK PICK



							HT	HW	HC										
							CERMET	NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES	RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS					l	d	s	d1	r	a°
COD.	P	M	K	N	S	H	T120	T538N	T533										
WCMX 030208 .S62			○	●	○		■												
WCMX 040208 .S62			○	●	○		■												
WCMX 050308 .S62			○	●	○		■												
WCMX 06T308 .O62			○	●	○		■												
WCMX 080412 .S62			○	●	○		■												
WCMX 030208 .S62	●	●	○					■											
WCMX 040208 .S62	●	●	○					■											
WCMX 050308 .S62	●	●	○					■											
WCMX 06T308 .S62	●	●	○					■											
WCMX 080412 .S62	●	●	○					■											
WCMT 030208 .L62	●	●	○		○				■										
WCMT 040208 .L62	●	●	○		○				■										
WCMT 050308 .L62	●	●	○		○				■										
WCMT 06T308 .L62	●	●	○		○				■										
WCMT 080412 .L62	●	●	○		○				■										
WCMX 040208 .S42	●	●		○	●			■											
WCMX 050308 .S42	●	●		○	●			■											
WCMX 06T308 .S42	●	●		○	●			■											
WCMX 080412 .S42	●	●		○	●			■											



WCMX .S62/O62 = 1° SCELTA PER IMPIEGO GENERICO

1° CHOICE FOR GENERIC USE



WCMT ... L62 = PER ALTI AVANZAMENTI SU ACCIAIO E INOX

FOR HIGH FEEDS WITH STAINLESS STEEL



WCMX ... S42 = CONTROLLO DEL TRUCIOLO A BASSI AVANZAMENTI

CHIP CONTROL WITH LOW FEEDS

MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73		VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	fn mm					Vc m/min Pag. C 122		
				Ø17,5-20,5	Ø21-25,5	Ø26-30	Ø31-41	Ø42-50	T120	T533	T538N
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,04-0,10	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20		210	
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,04-0,10	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20		150	170
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,04-0,10	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20		130	120
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,04-0,10	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20		160	170
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,04-0,14	0,06-0,12	0,10-0,14	0,12-0,16	0,12-0,18		150	120
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26	0,15-0,28	80	170	
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,18	0,14-0,2	0,15-0,22		110	
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26	0,15-0,28		120	80
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	0,14-0,26	350	270	300
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	0,14-0,26	200		230
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	-	-	-	-	-			
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320	0,04-0,08	0,04-0,08	0,06-0,1	0,08-0,12	0,09-0,14		50	40
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,16	0,14-0,18	0,16-0,2	80	80	50
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²⁾								

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

$$Vf = fn \cdot n = \text{mm/min}$$

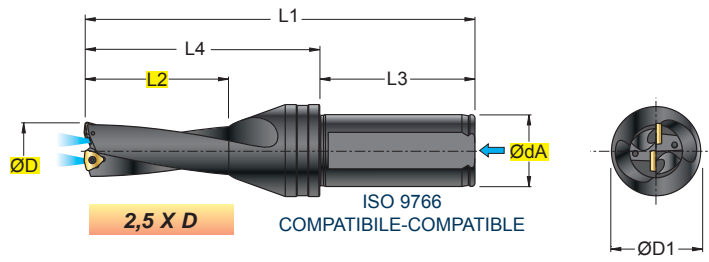
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

■ DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES
● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

□ A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE
○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

TDBC .. R/L

Ø 19-54



WCMX ...
.S42



WCMX ...
.S62/.062

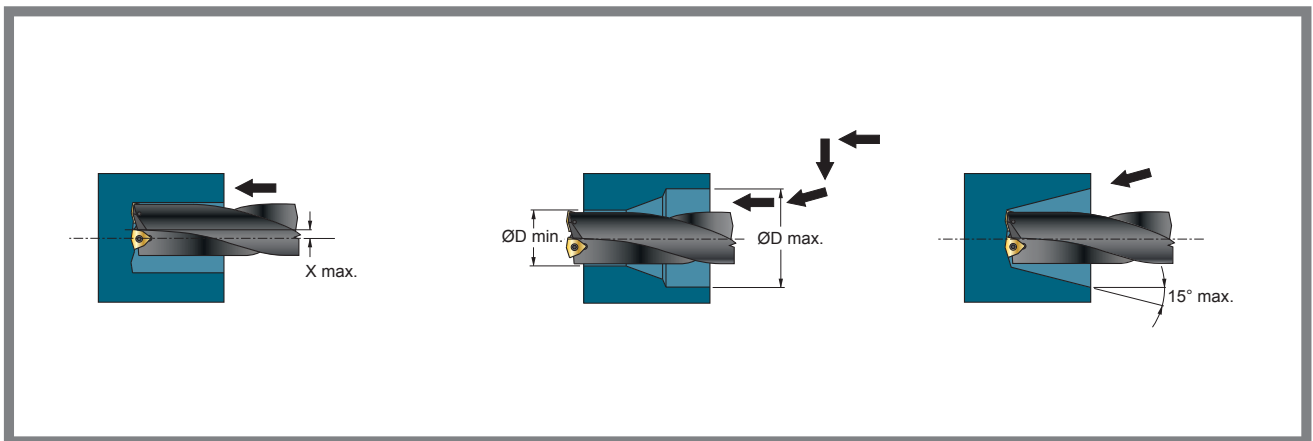


WCMT ...
.L62



INSERTI - INSERTS
PAG. C 125

ART.	(mm)											kg	Nm			
	TDBC	ØD min-max	ØdA	ØD1	X max	L1	L2	L3	L4							
2,5 x D	TDBC 19025 R/L	19-24	25	32	2,5	134	50	54	80	0,39	1,1+1,3	040208	12256P	5608P		
	TDBC 24025 R/L	24-30	25	32	3,0	146	62	54	92	0,45	1,2+1,5	050308	123008P	5608P		
	TDBC 30025 R/L	30-38	32	49	4,0	165	77	58	107	0,84	2,0+3,0	06T308	123009P	5610P		
	TDBC 38025 R/L	38-48	32	49	5,0	185	95	58	127	1,07	3,8+5,0	080412	C04011P	5615P		
	TDBC 48025 R/L	48-54	40	59	3,0	223	120	68	155	1,99	3,8+5,0	080412	C04011P	5615P		



(■) LAVORAZIONE OTTIMALE - OPTIMUM MACHINING - OPTIMALE BEARBEITUNG - USINAGE OPTIMALE
(□) LAVORAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE MACHINING - MOEGICHE BEARBEITUNG - USINAGE POSSIBLE

SCelta VELOCE - QUICK PICK



							HT	HW	HC															
							CERMET	NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES	RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS					l	d	s	d1	r	a°					
COD.	P	M	K	N	S	H	T120	T538N	T533															
WCMX 030208 .S62			○	●	○		■												3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°
WCMX 040208 .S62			○	●	○		■												3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°
WCMX 050308 .S62			○	●	○		■												5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°
WCMX 06T308 .O62			○	●	○		■												6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°
WCMX 080412 .S62			○	●	○		■												8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°
WCMX 030208 .S62	●	●	○					■											3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°
WCMX 040208 .S62	●	●	○					■											3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°
WCMX 050308 .S62	●	●	○					■											5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°
WCMX 06T308 .S62	●	●	○					■											6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°
WCMX 080412 .S62	●	●	○					■											8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°
WCMT 030208 .L62	●	●	○		○				■										3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°
WCMT 040208 .L62	●	●	○		○				■										3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°
WCMT 050308 .L62	●	●	○		○				■										5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°
WCMT 06T308 .L62	●	●	○		○				■										6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°
WCMT 080412 .L62	●	●	○		○				■										8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°
WCMX 040208 .S42	●	●		○	●			■											3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°
WCMX 050308 .S42	●	●		○	●			■											5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°
WCMX 06T308 .S42	●	●		○	●			■											6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°
WCMX 080412 .S42	●	●		○	●			■											8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°



WCMX .S62/O62 = 1° SCELTA PER IMPIEGO GENERICO

1° CHOICE FOR GENERIC USE



WCMT ... L62 = PER ALTI AVANZAMENTI SU ACCIAIO E INOX

FOR HIGH FEEDS WITH STAINLESS STEEL



WCMX ... S42 = CONTROLLO DEL TRUCIOLO A BASSI AVANZAMENTI

CHIP CONTROL WITH LOW FEEDS

MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73		VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	fn mm					Vc m/min Pag. C 122				
				Ø19-24	Ø24-30	Ø30-38	Ø38-48	Ø48-54		T120	T533	T538N	
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,08	0,10	0,1	0,12	0,12			210		
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,08	0,10	0,1	0,12	0,12			150	170	
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,08	0,10	0,1	0,12	0,12			130	120	
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,08	0,10	0,1	0,12	0,12			160	170	
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,08	0,10	0,1	0,11	0,11			150	120	
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,08	0,12	0,14	0,15	0,15		80	170		
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,08	0,12	0,14	0,15	0,15			110		
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,08	0,12	0,14	0,15	0,15			120	80	
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,06	0,10	0,12	0,14	0,14		350	270	300	
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,06	0,10	0,12	0,14	0,14		200		230	
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	-	-	-	-	-					
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320	0,04	0,06	0,08	0,09	0,09			50	40	
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾	0,08	0,12	0,14	0,16	0,16		80	80	50	
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²⁾										

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

$$Vf = fn \cdot n = \text{mm/min}$$

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

■ DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES
●● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

□ A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE
○ ○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

SDQ .. R

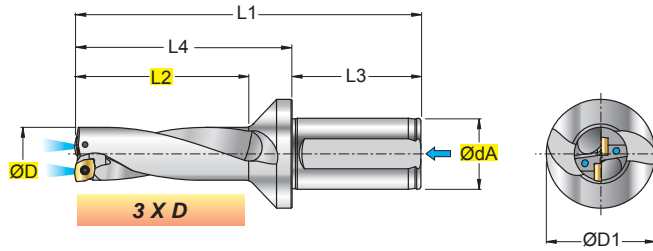
Ø 15-60




QCMX ...
.X42  NEW

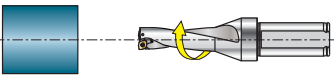
QCMX ...
.X52  NEW

 INSERTI - INSERTS
PAG. C 125

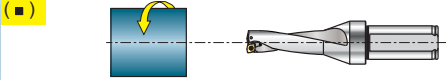
NEW



ART.		(mm)								kg	Nm			
		ØD ^{+/-0,1}	ØdA	ØD1	L1	L2	L3	L4						
SDQ 15030 R	R	15,0	20	32	102	47	40	62	0,18	0,9+1,0	010204	12225P	5607P	
SDQ 15530 R	R	15,5	20	32	103,5	48,5	40	63,5	0,18	0,9+1,0				
SDQ 16030 R	R	16,0	20	32	105	50	40	65	0,18	0,9+1,0				
SDQ 16530 R	R	16,5	20	32	106,5	51,5	40	66,5	0,19	0,9+1,0				
SDQ 17030 R	R	17,0	20	32	108	53	40	68	0,19	0,9+1,0				
SDQ 17530 R	R	17,5	25	37	126,5	55,5	54	72,5	0,33	0,9+1,0				
SDQ 18030 R	R	18,0	25	37	128	57	54	74	0,34	0,9+1,0				
SDQ 18530 R	R	18,5	25	37	129,5	58,5	54	75,5	0,34	0,9+1,0				
SDQ 19030 R	R	19,0	25	37	131	60	54	77	0,35	0,9+1,0				
SDQ 19530 R	R	19,5	25	37	132,5	61,5	54	78,5	0,35	0,9+1,0				
SDQ 20030 R	R	20,0	25	37	134	63	54	80	0,35	0,9+1,0	020204	12225P	5607P	
SDQ 20530 R	R	20,5	25	37	135,5	64,5	54	81,5	0,36	0,9+1,0				
SDQ 21030 R	R	21,0	25	37	137	66	54	83	0,37	0,9+1,0				
SDQ 21530 R	R	21,5	25	37	138,5	67,5	54	84,5	0,37	0,9+1,0				
SDQ 22030 R	R	22,0	25	37	140	69	54	86	0,38	0,9+1,0				
SDQ 22530 R	R	22,5	25	37	141,5	70,5	54	87,5	0,39	0,9+1,0				
SDQ 23030 R	R	23,0	25	37	143	72	54	89	0,40	0,9+1,0				
SDQ 23530 R	R	23,5	25	37	144,5	73,5	54	90,5	0,40	1,2+1,5	030308	123008P	5608P	
SDQ 24030 R	R	24,0	25	37	146	75	54	92	0,40	1,2+1,5				
SDQ 24530 R	R	24,5	25	37	147,5	76,5	54	93,5	0,42	1,2+1,5				
SDQ 25030 R	R	25,0	32	49	156	79	58	98	0,65	1,2+1,5				
SDQ 25530 R	R	25,5	32	49	157,5	80,5	58	99,5	0,66	1,2+1,5				
SDQ 26030 R	R	26,0	32	49	159	82	58	101	0,67	1,2+1,5				
SDQ 26530 R	R	26,5	32	49	160,5	83,5	58	102,5	0,68	1,2+1,5				
SDQ 27030 R	R	27,0	32	49	162	85	58	104	0,68	1,2+1,5				
SDQ 27530 R	R	27,5	32	49	163,5	86,5	58	105,5	0,68	1,2+1,5				
SDQ 28030 R	R	28,0	32	49	165	88	58	107	0,69	1,2+1,5				
SDQ 28530 R	R	28,5	32	49	166,5	89,5	58	108,5	0,70	1,2+1,5				
SDQ 29030 R	R	29,0	32	49	168	91	58	110	0,72	1,2+1,5				
SDQ 29530 R	R	29,5	32	49	169,5	92,5	58	111,5	0,74	1,2+1,5				
SDQ 30030 R	R	30,0	32	49	171	94	58	113	0,74	1,2+1,5	040308	123008P	5608P	
SDQ 30530 R	R	30,5	32	49	175	95,5	58	114,5	0,75	1,2+1,5				
SDQ 31030 R	R	31,0	32	49	174	97	58	116	0,76	1,2+1,5				
SDQ 31530 R	R	31,5	32	49	175,5	98,5	58	117,5	0,80	1,2+1,5				
SDQ 32030 R	R	32,0	40	59	191	101	68	123	1,18	1,2+1,5				
SDQ 32530 R	R	32,5	40	59	192,5	102,5	68	124,5	1,19	1,2+1,5				
SDQ 33030 R	R	33,0	40	59	194	104	68	126	1,20	1,2+1,5				
SDQ 33530 R	R	33,5	40	59	195,5	105,5	68	127,5	1,23	1,2+1,5				
SDQ 34030 R	R	34,0	40	59	197	107	68	129	1,26	1,2+1,5				
SDQ 34530 R	R	34,5	40	59	198,5	108,5	68	130,5	1,27	3,0+3,5	050412	123511P	5615P	
SDQ 35030 R	R	35,0	40	59	200	110	68	132	1,28	3,0+3,5				
SDQ 35530 R	R	35,5	40	59	201,5	111,5	68	133,5	1,30	3,0+3,5				
SDQ 36030 R	R	36,0	40	59	203	113	68	135	1,32	3,0+3,5				
SDQ 36530 R	R	36,5	40	59	204,5	114,5	68	136,5	1,33	3,0+3,5				
SDQ 37030 R	R	37,0	40	59	206	116	68	138	1,35	3,0+3,5				
SDQ 37530 R	R	37,5	40	59	207,5	117,5	68	139,5	1,37	3,0+3,5				
SDQ 38030 R	R	38,0	40	59	209	119	68	141	1,39	3,0+3,5				
SDQ 38530 R	R	38,5	40	59	210,5	120,5	68	142,5	1,42	3,0+3,5				
SDQ 39030 R	R	39,0	40	59	212	122	68	144	1,44	3,0+3,5				
SDQ 39530 R	R	39,5	40	59	213,5	123,5	68	145,5	1,49	3,0+3,5				
SDQ 40030 R	R	40,0	40	59	215	125	68	147	1,44	3,0+3,5	060412	123511P	5615P	
SDQ 41030 R	R	41,0	40	59	218	128	68	150	1,50	3,0+3,5				
SDQ 42030 R	R	42,0	40	59	221	131	68	153	1,56	3,0+3,5				
SDQ 43030 R	R	43,0	40	59	224	134	68	156	1,64	3,0+3,5				
SDQ 44030 R	R	44,0	40	59	227	137	68	159	1,69	3,0+3,5				
SDQ 45030 R	R	45,0	40	59	230	140	68	162	1,73	3,0+3,5				
SDQ 46030 R	R	46,0	40	59	241	143	68	173	1,78	3,0+3,5				
SDQ 47030 R	R	47,0	40	59	244	146	68	176	1,86	3,0+3,5				
SDQ 48030 R	R	48,0	40	59	247	149	68	179	1,93	3,0+3,5				
SDQ 49030 R	R	49,0	40	59	250	152	68	182	2,05	3,0+3,5				
SDQ 50030 R	R	50,0	40	59	253	158	68	185	2,11	3,0+3,5	080412	123511P	5615P	
SDQ 51030 R	R	51,0	40	59	256	161	68	188	2,17	3,0+3,5				
SDQ 52030 R	R	52,0	40	59	259	164	68	191	2,27	3,0+3,5				
SDQ 53030 R	R	53,0	40	59	262	167	68	194	2,37	3,0+3,5				
SDQ 54030 R	R	54,0	40	59	265	170	68	197	2,47	3,0+3,5				
SDQ 55030 R	R	55,0	40	59	268	173	68	200	2,59	3,0+3,5				
SDQ 56030 R	R	56,0	40	59	271	176	68	203	2,70	3,0+3,5				
SDQ 57030 R	R	57,0	40	59	274	179	68	206	2,81	3,0+3,5				
SDQ 58030 R	R	58,0	40	59	277	182	68	209	2,88	3,0+3,5				
SDQ 59030 R	R	59,0	40	59	280	185	68	212	3,05	3,0+3,5				
SDQ 60030 R	R	60,0	40	59	283	188	68	215	3,17	3,0+3,5				



(■) LAVORAZIONE OTTIMALE - OPTIMUM MACHINING - OPTIMALE BEARBEITUNG - USINAGE OPTIMALE



(□) LAVORAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE MACHINING - MOEGliche BEARBEITUNG - USINAGE POSSIBLE

SCelta VELOCE - QUICK PICK



COD.	P	M	K	N	S	H	HT			HW			HC			l	d	s	d1	r	a°
							CERMET	NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES	RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS	T3610	T5320	T5322	T3610	T5320	T5322						
QCMX 010204 .X42	●	●		○											5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7	
QCMX 020204 .X42	●	●		○											6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7	
QCMX 030308 .X42	●	●		○											8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7	
QCMX 040308 .X42	●	●		○											9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7	
QCMX 050412 .X42	●	●		○											11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 060412 .X42	●	●		○											13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 080412 .X42	●	●		○											17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 010204 .X52	●	○	○												5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7	
QCMX 020204 .X52	●	○	○												6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7	
QCMX 030308 .X52	●	○	○												8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7	
QCMX 040308 .X52	●	○	○												9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7	
QCMX 050412 .X52	●	○	○												11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 060412 .X52	●	○	○												13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 080412 .X52	●	○	○												17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 010204 .X52	○		●												5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7	
QCMX 020204 .X52	○		●												6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7	
QCMX 030308 .X52	○		●												8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7	
QCMX 040308 .X52	○		●												9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7	
QCMX 050412 .X52	○		●												11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 060412 .X52	○		●												13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 080412 .X52	○		●												17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7	



QCMXX42 = CONSIGLIATO PER ACCIAIO INOX

RECOMMENDED FOR STAINLESS STEEL



QCMXX52 = CONSIGLIATO PER ACCIAIO

RECOMMENDED FOR STEEL



QCMXX52 = CONSIGLIATO PER GHISA

RECOMMENDED FOR CAST IRON

MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73		VDI 3323 GR.	HB Rm ¹ HRC ²	fn mm						Vc m/min Pag. C 122			
				Ø15-19,5	Ø20-23	Ø23,5-29,5	Ø30-39	Ø40-49	Ø50-60	T3610	T5320	T5322	
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,04-0,10	0,04-0,12	0,04-0,14	0,06-0,16	0,06-0,18	0,08-0,2			300	
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,04-0,12	0,04-0,16	0,04-0,20	0,06-0,22	0,06-0,25	0,08-0,3		280	280	
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,04-0,12	0,04-0,16	0,04-0,20	0,06-0,22	0,06-0,25	0,08-0,3	240	250		
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,04-0,10	0,04-0,1	0,04-0,12	0,06-0,15	0,06-0,2	0,08-0,22	180	200		
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,04-0,08	0,04-0,12	0,06-0,18	0,06-0,20	0,06-0,22	0,08-0,25		140	200	
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	0,08-0,3	350	280		
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	0,08-0,3	280	240		
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	0,08-0,3	300	260		
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,05-0,14	0,08-0,18	0,1-0,22	0,1-0,24	0,1-0,28	0,12-0,3			400	
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,04-0,14	0,04-0,16	0,06-0,2	0,06-0,2	0,1-0,25	0,1-0,25			300	
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	0,04-0,14	0,04-0,16	0,06-0,2	0,06-0,2	0,1-0,25	0,1-0,25			300	
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320										
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹										
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²										

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

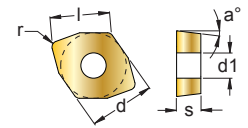
$$Vf = fn \cdot n = \text{mm/min}$$

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

■ DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES
●● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

□ A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE
○ ○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

SCelta VELOCE - QUICK PICK



COD.	P	M	K	N	S	H	HT	HW	HC			l	d	s	d1	r	a°	
							CERMET	NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES	T3610	T5320	T5322							
QCMX 010204 .X42	●	●		○									5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7
QCMX 020204 .X42	●	●		○									6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7
QCMX 030308 .X42	●	●		○									8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7
QCMX 040308 .X42	●	●		○									9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7
QCMX 050412 .X42	●	●		○									11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7
QCMX 060412 .X42	●	●		○									13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7
QCMX 080412 .X42	●	●		○									17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7
QCMX 010204 .X52	●	○	○										5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7
QCMX 020204 .X52	●	○	○										6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7
QCMX 030308 .X52	●	○	○										8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7
QCMX 040308 .X52	●	○	○										9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7
QCMX 050412 .X52	●	○	○										11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7
QCMX 060412 .X52	●	○	○										13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7
QCMX 080412 .X52	●	○	○										17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7
QCMX 010204 .X52	○		●										5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7
QCMX 020204 .X52	○		●										6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7
QCMX 030308 .X52	○		●										8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7
QCMX 040308 .X52	○		●										9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7
QCMX 050412 .X52	○		●										11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7
QCMX 060412 .X52	○		●										13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7
QCMX 080412 .X52	○		●										17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7



QCMXX42 = CONSIGLIATO PER ACCIAIO INOX

RECOMMENDED FOR STAINLESS STEEL



QCMXX52 = CONSIGLIATO PER ACCIAIO

RECOMMENDED FOR STEEL



QCMXX52 = CONSIGLIATO PER GHISA

RECOMMENDED FOR CAST IRON

MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73		VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	fn mm						Vc m/min Pag. C 122			
				Ø15-19,5	Ø20-23	Ø23,5-29,5	Ø30-39	Ø40-49	Ø50-60	T3610	T5320	T5322	
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,04-0,10	0,04-0,12	0,04-0,14	0,06-0,16	0,06-0,18	0,08-0,2			300	
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,04-0,12	0,04-0,16	0,04-0,20	0,06-0,22	0,06-0,25	0,08-0,3	280	280		
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,04-0,12	0,04-0,16	0,04-0,20	0,06-0,22	0,06-0,25	0,08-0,3	240	250		
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,04-0,10	0,04-0,1	0,04-0,12	0,06-0,15	0,06-0,2	0,08-0,22	180	200		
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,04-0,08	0,04-0,12	0,06-0,18	0,06-0,20	0,06-0,22	0,08-0,25		140	200	
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	0,08-0,3	350	280		
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	0,08-0,3	280	240		
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	0,08-0,3	300	260		
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,05-0,14	0,08-0,18	0,1-0,22	0,1-0,24	0,1-0,28	0,12-0,3			400	
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,04-0,14	0,04-0,16	0,06-0,2	0,06-0,2	0,1-0,25	0,1-0,25			300	
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	0,04-0,14	0,04-0,16	0,06-0,2	0,06-0,2	0,1-0,25	0,1-0,25			300	
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320										
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾										
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²⁾										

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

$$Vf = fn \cdot n = \text{mm/min}$$

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

■ DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES
●● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

□ A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE
○ ○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE