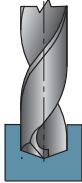


MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73

Applicazione - Application



P	M	K	N	S	H	G	ØD (mm)	Vc (m/min)	fn (mm)	n (giri/min)	Vf (mm/min)			
												ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL
●							0,4+0,8	50	0,07	-	-			
●							0,8+1,2	50	0,07	-	-			
●							1,2+1,6	50	0,10	-	-			
●							1,6+2,0	50	0,10	-	-			
●							2,0+2,4	50	0,12	-	-			
●							2,4+2,9	50	0,14	-	-			
	●						0,4+0,8	40	0,07	-	-			
	●						0,8+1,2	40	0,07	-	-			
	●						1,2+1,6	40	0,10	-	-			
	●						1,6+2,0	40	0,10	-	-			
	●						2,0+2,4	40	0,12	-	-			
	●						2,4+2,9	40	0,14	-	-			
		●					0,4+0,8	30	0,04	-	-			
		●					0,8+1,2	30	0,04	-	-			
		●					1,2+1,6	30	0,06	-	-			
		●					1,6+2,0	30	0,06	-	-			
		●					2,0+2,4	30	0,07	-	-			
		●					2,4+2,9	30	0,08	-	-			
			●				0,4+0,8	65	0,07	-	-			
			●				0,8+1,2	65	0,07	-	-			
			●				1,2+1,6	65	0,10	-	-			
			●				1,6+2,0	65	0,10	-	-			
			●				2,0+2,4	65	0,12	-	-			
			●				2,4+2,9	65	0,14	-	-			
				●			0,4+0,8	115	0,07	-	-			
				●			0,8+1,2	115	0,07	-	-			
				●			1,2+1,6	115	0,10	-	-			
				●			1,6+2,0	115	0,10	-	-			
				●			2,0+2,4	115	0,12	-	-			
				●			2,4+2,9	115	0,14	-	-			
					○		0,4+0,8	15	0,03	-	-			
					○		0,8+1,2	15	0,03	-	-			
					○		1,2+1,6	15	0,04	-	-			
					○		1,6+2,0	15	0,04	-	-			
					○		2,0+2,4	15	0,05	-	-			
					○		2,4+2,9	15	0,06	-	-			
					○		0,4+0,8	15	0,025	-	-			
					○		0,8+1,2	15	0,025	-	-			
					○		1,2+1,6	15	0,025	-	-			
					○		1,6+2,0	15	0,025	-	-			
					○		2,0+2,4	15	0,035	-	-			
					○		2,4+2,9	15	0,035	-	-			
					○		0,4+0,8	15	0,015	-	-			
					○		0,8+1,2	15	0,015	-	-			
					○		1,2+1,6	15	0,015	-	-			
					○		1,6+2,0	15	0,015	-	-			
					○		2,0+2,4	15	0,025	-	-			
					○		2,4+2,9	15	0,025	-	-			

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

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

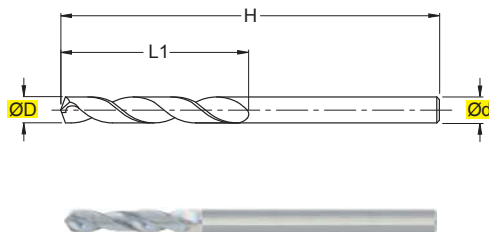
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

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

SDMN0301

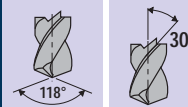
ØD = 0,4-2,9

NEW



TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE	h7	h7

3xD



DIN 6539



MG

ART.	ØD	Ød	H	L1
SDMN0301004	0,4	0,4	26	6
SDMN0301005	0,5	0,5	26	6
SDMN0301006	0,6	0,6	26	6
SDMN0301007	0,7	0,7	26	6
SDMN0301008	0,8	0,8	26	6
SDMN0301009	0,9	0,9	26	6
SDMN0301010	1,0	1,0	26	6
SDMN0301011	1,1	1,1	28	7
SDMN0301012	1,2	1,2	30	8
SDMN0301013	1,3	1,3	30	8
SDMN0301014	1,4	1,4	32	9
SDMN0301015	1,5	1,5	32	9
SDMN0301016	1,6	1,6	34	10
SDMN0301017	1,7	1,7	34	10
SDMN0301018	1,8	1,8	36	11
SDMN0301019	1,9	1,9	36	11
SDMN0301020	2,0	2,0	38	12
SDMN0301021	2,1	2,1	38	12
SDMN0301022	2,2	2,2	40	13
SDMN0301023	2,3	2,3	40	13
SDMN0301024	2,4	2,4	43	14
SDMN0301025	2,5	2,5	43	14
SDMN0301026	2,6	2,6	43	14
SDMN0301027	2,7	2,7	46	16
SDMN0301028	2,8	2,8	46	16
SDMN0301029	2,9	2,9	46	16

Applicazione - Application		MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73											ØD (mm)	Vc (m/min)	fn (mm)	n (rpm)	Vf (mm/min)		
		P			M	K		N			S	H						G	
		ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTENSITICO STAINLESS STEEL MART.	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL AUST.	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	ALLUMINIO E SUE LEGHE ALUMINIUM	RAMBE E SUE LEGHE COPPER	NON METALLICI PLASTICS						LEGHE RESIST. CALORE HIGH TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM
●															0,4+0,8	40	0,04	-	-
●															0,8+1,2	40	0,04	-	-
●															1,2+1,6	40	0,06	-	-
●															1,6+2,0	40	0,06	-	-
●															2,0+2,4	40	0,08	-	-
●															2,4+2,9	40	0,08	-	-
	●														0,4+0,8	30	0,04	-	-
	●														0,8+1,2	30	0,04	-	-
	●														1,2+1,6	30	0,06	-	-
	●														1,6+2,0	30	0,06	-	-
	●														2,0+2,4	30	0,08	-	-
	●														2,4+2,9	30	0,08	-	-
				○											0,4+0,8	20	0,03	-	-
				○											0,8+1,2	20	0,03	-	-
				○											1,2+1,6	20	0,04	-	-
				○											1,6+2,0	20	0,04	-	-
				○											2,0+2,4	20	0,05	-	-
				○											2,4+2,9	20	0,05	-	-
						●									0,4+0,8	50	0,03	-	-
						●									0,8+1,2	50	0,03	-	-
						●									1,2+1,6	50	0,04	-	-
						●									1,6+2,0	50	0,04	-	-
						●									2,0+2,4	50	0,05	-	-
						●									2,4+2,9	50	0,05	-	-
								●							0,4+0,8	80	0,04	-	-
								●							0,8+1,2	80	0,04	-	-
								●							1,2+1,6	80	0,06	-	-
								●							1,6+2,0	80	0,06	-	-
								●							2,0+2,4	80	0,08	-	-
								●							2,4+2,9	80	0,08	-	-

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

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

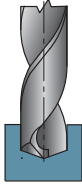
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

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

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

MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73

Applicazione - Application



P	M	K	N	S	H	G	ØD	Vc	fn	n	Vf			
												ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL
●							0,4+0,8	50	0,07	-	-			
●							0,8+1,2	50	0,07	-	-			
●							1,2+1,6	50	0,10	-	-			
●							1,6+2,0	50	0,10	-	-			
●							2,0+2,4	50	0,12	-	-			
●							2,4+2,9	50	0,14	-	-			
	●						0,4+0,8	40	0,07	-	-			
	●						0,8+1,2	40	0,07	-	-			
	●						1,2+1,6	40	0,10	-	-			
	●						1,6+2,0	40	0,10	-	-			
	●						2,0+2,4	40	0,12	-	-			
	●						2,4+2,9	40	0,14	-	-			
		●					0,4+0,8	30	0,04	-	-			
		●					0,8+1,2	30	0,04	-	-			
		●					1,2+1,6	30	0,06	-	-			
		●					1,6+2,0	30	0,06	-	-			
		●					2,0+2,4	30	0,07	-	-			
		●					2,4+2,9	30	0,08	-	-			
			●				0,4+0,8	65	0,07	-	-			
			●				0,8+1,2	65	0,07	-	-			
			●				1,2+1,6	65	0,10	-	-			
			●				1,6+2,0	65	0,10	-	-			
			●				2,0+2,4	65	0,12	-	-			
			●				2,4+2,9	65	0,14	-	-			
				●			0,4+0,8	115	0,07	-	-			
				●			0,8+1,2	115	0,07	-	-			
				●			1,2+1,6	115	0,10	-	-			
				●			1,6+2,0	115	0,10	-	-			
				●			2,0+2,4	115	0,12	-	-			
				●			2,4+2,9	115	0,14	-	-			
					○		0,4+0,8	15	0,03	-	-			
					○		0,8+1,2	15	0,03	-	-			
					○		1,2+1,6	15	0,04	-	-			
					○		1,6+2,0	15	0,04	-	-			
					○		2,0+2,4	15	0,05	-	-			
					○		2,4+2,9	15	0,06	-	-			
						○	0,4+0,8	15	0,025	-	-			
						○	0,8+1,2	15	0,025	-	-			
						○	1,2+1,6	15	0,025	-	-			
						○	1,6+2,0	15	0,025	-	-			
						○	2,0+2,4	15	0,035	-	-			
						○	2,4+2,9	15	0,035	-	-			
						○	0,4+0,8	15	0,015	-	-			
						○	0,8+1,2	15	0,015	-	-			
						○	1,2+1,6	15	0,015	-	-			
						○	1,6+2,0	15	0,015	-	-			
						○	2,0+2,4	15	0,025	-	-			
						○	2,4+2,9	15	0,025	-	-			

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

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

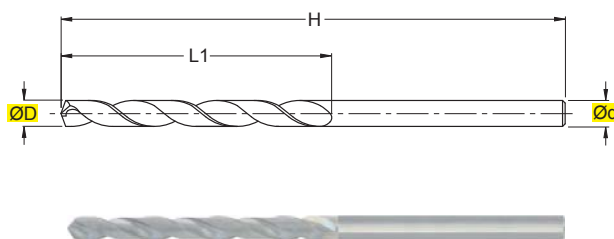
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

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

SDMN0501

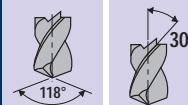
$\varnothing D = 0,7 - 2,9$

NEW



TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE	h7	h7

5xD



DIN 338

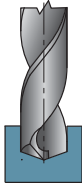


MG

ART.	$\varnothing D$	$\varnothing d$	H	L1
SDMN0501007	0,7	0,7	28	9
SDMN0501008	0,8	0,8	30	10
SDMN0501009	0,9	0,9	32	11
SDMN0501010	1,0	1,0	34	12
SDMN0501011	1,1	1,1	36	14
SDMN0501012	1,2	1,2	38	16
SDMN0501013	1,3	1,3	38	16
SDMN0501014	1,4	1,4	40	18
SDMN0501015	1,5	1,5	40	18
SDMN0501016	1,6	1,6	43	20
SDMN0501017	1,7	1,7	43	20
SDMN0501018	1,8	1,8	46	22
SDMN0501019	1,9	1,9	46	22
SDMN0501020	2,0	2,0	49	24
SDMN0501021	2,1	2,1	49	24
SDMN0501022	2,2	2,2	53	27
SDMN0501023	2,3	2,3	53	27
SDMN0501024	2,4	2,4	57	30
SDMN0501025	2,5	2,5	57	30
SDMN0501026	2,6	2,6	57	30
SDMN0501027	2,7	2,7	61	33
SDMN0501028	2,8	2,8	61	33
SDMN0501029	2,9	2,9	61	33

MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73

Applicazione - Application



P	M	K	N	S	H	G	ØD (mm)	Vc (m/min)	fn (mm)	n (rpm)	Vf (mm/min)			
												ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL
●							0,4+0,8	40	0,04	-	-			
●							0,8+1,2	40	0,04	-	-			
●							1,2+1,6	40	0,06	-	-			
●							1,6+2,0	40	0,06	-	-			
●							2,0+2,4	40	0,08	-	-			
●							2,4+2,9	40	0,08	-	-			
	●						0,4+0,8	30	0,04	-	-			
	●						0,8+1,2	30	0,04	-	-			
	●						1,2+1,6	30	0,06	-	-			
	●						1,6+2,0	30	0,06	-	-			
	●						2,0+2,4	30	0,08	-	-			
	●						2,4+2,9	30	0,08	-	-			
		○					0,4+0,8	20	0,03	-	-			
		○					0,8+1,2	20	0,03	-	-			
		○					1,2+1,6	20	0,04	-	-			
		○					1,6+2,0	20	0,04	-	-			
		○					2,0+2,4	20	0,05	-	-			
		○					2,4+2,9	20	0,05	-	-			
			●				0,4+0,8	50	0,03	-	-			
			●				0,8+1,2	50	0,03	-	-			
			●				1,2+1,6	50	0,04	-	-			
			●				1,6+2,0	50	0,04	-	-			
			●				2,0+2,4	50	0,05	-	-			
			●				2,4+2,9	50	0,05	-	-			
				●			0,4+0,8	80	0,04	-	-			
				●			0,8+1,2	80	0,04	-	-			
				●			1,2+1,6	80	0,06	-	-			
				●			1,6+2,0	80	0,06	-	-			
				●			2,0+2,4	80	0,08	-	-			
				●			2,4+2,9	80	0,08	-	-			

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

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

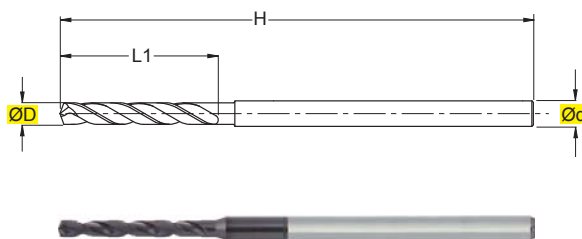
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

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

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

SDM0310

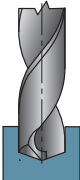
$\varnothing D = 0,5 - 2,9$



TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE	h7	h7

RIVESTIM. COATED TIALN	3xD
	DIN 6537
	MG

ART.	(mm)			
ART.	$\varnothing D$	$\varnothing d$	H	L1
SDM0310005	0,5	3	38	6
SDM0310006	0,6	3	38	6
SDM0310007	0,7	3	38	6
SDM0310008	0,8	3	38	6
SDM0310009	0,9	3	38	6
SDM0310010	1,0	3	38	6
SDM0310011	1,1	3	38	12
SDM0310012	1,2	3	38	12
SDM0310013	1,3	3	38	12
SDM0310014	1,4	3	38	12
SDM0310015	1,5	3	50	12
SDM0310016	1,6	3	50	12
SDM0310017	1,7	3	50	12
SDM0310018	1,8	3	50	12
SDM0310019	1,9	3	50	12
SDM0310020	2,0	3	50	12
SDM0310021	2,1	3	60	18
SDM0310022	2,2	3	60	18
SDM0310023	2,3	3	60	18
SDM0310024	2,4	3	60	18
SDM0310025	2,5	3	60	18
SDM0310026	2,6	3	60	18
SDM0310027	2,7	3	60	18
SDM0310028	2,8	3	60	18
SDM0310029	2,9	3	60	18

Applicazione - Application	MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73													ØD (mm)	Vc (m/min)	fn (mm)	n (giri/min)	Vf (mm/min)		
	P			M	K			N			S		H						G	
	ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTENSITICO STAINLESS STEEL, MART.	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL AUST.	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	ALLUMINIO E SUE LEGHE ALUMINIUM	RAMBE E SUE LEGHE COPPER	NON METALLICI PLASTICS	LEGHE RESIST. CALORE HIGH TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM						ACCIAIO TEMPRATO HARDENED STEEL	GRAFITE GRAPHITE
	●															0,5+1,0	50	0,07	-	-
	●															1,0+1,5	50	0,10	-	-
	●															1,5+2,0	50	0,10	-	-
	●															2,0+2,5	50	0,12	-	-
	●															2,5+2,9	50	0,14	-	-
		●														0,5+1,0	40	0,07	-	-
		●														1,0+1,5	40	0,10	-	-
		●														1,5+2,0	40	0,10	-	-
		●														2,0+2,5	40	0,12	-	-
		●														2,5+2,9	40	0,14	-	-
				●												0,5+1,0	30	0,04	-	-
				●												1,0+1,5	30	0,06	-	-
				●												1,5+2,0	30	0,06	-	-
				●												2,0+2,5	30	0,07	-	-
				●												2,5+2,9	30	0,08	-	-
						●										0,5+1,0	65	0,07	-	-
						●										1,0+1,5	65	0,10	-	-
						●										1,5+2,0	65	0,10	-	-
						●										2,0+2,5	65	0,12	-	-
						●										2,5+2,9	65	0,14	-	-
								●								0,5+1,0	115	0,07	-	-
								●								1,0+1,5	115	0,10	-	-
								●								1,5+2,0	115	0,10	-	-
								●								2,0+2,5	115	0,12	-	-
								●								2,5+2,9	115	0,14	-	-
											○					0,5+1,0	15	0,03	-	-
											○					1,0+1,5	15	0,04	-	-
											○					1,5+2,0	15	0,04	-	-
											○					2,0+2,5	15	0,05	-	-
											○					2,5+2,9	15	0,06	-	-
												○				0,5+1,0	15	0,025	-	-
												○				1,0+1,5	15	0,025	-	-
												○				1,5+2,0	15	0,025	-	-
												○				2,0+2,5	15	0,035	-	-
												○				2,5+2,9	15	0,035	-	-
													○			0,5+1,0	15	0,015	-	-
													○			1,0+1,5	15	0,015	-	-
													○			1,5+2,0	15	0,015	-	-
													○			2,0+2,5	15	0,025	-	-
													○			2,5+2,9	15	0,025	-	-

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

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

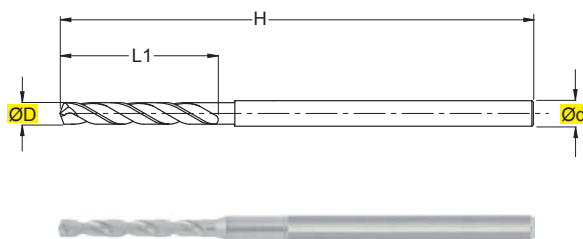
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

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

SDMN0310

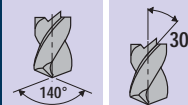
ØD = 0,5 - 2,9

NEW



TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE	h7	h7

3xD



DIN 6537

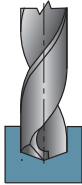


MG

ART.	ØD	Ød	H	L1
SDMN0310005	0,5	3	38	6
SDMN0310006	0,6	3	38	6
SDMN0310007	0,7	3	38	6
SDMN0310008	0,8	3	38	6
SDMN0310009	0,9	3	38	6
SDMN0310010	1,0	3	38	6
SDMN0310011	1,1	3	38	12
SDMN0310012	1,2	3	38	12
SDMN0310013	1,3	3	38	12
SDMN0310014	1,4	3	38	12
SDMN0310015	1,5	3	50	12
SDMN0310016	1,6	3	50	12
SDMN0310017	1,7	3	50	12
SDMN0310018	1,8	3	50	12
SDMN0310019	1,9	3	50	12
SDMN0310020	2,0	3	50	12
SDMN0310021	2,1	3	60	18
SDMN0310022	2,2	3	60	18
SDMN0310023	2,3	3	60	18
SDMN0310024	2,4	3	60	18
SDMN0310025	2,5	3	60	18
SDMN0310026	2,6	3	60	18
SDMN0310027	2,7	3	60	18
SDMN0310028	2,8	3	60	18
SDMN0310029	2,9	3	60	18

MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73

Applicazione - Application



P	M	K	N	S	H	G	ØD (mm)	Vc (m/min)	fn (mm)	n (rpm)	Vf (mm/min)			
												ACCAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL
•							0,5+1,0	40	0,04	-	-			
•							1,0+1,5	40	0,04	-	-			
•							1,5+2,0	40	0,06	-	-			
•							2,0+2,5	40	0,06	-	-			
•							2,5+2,9	40	0,08	-	-			
	•						0,5+1,0	30	0,04	-	-			
	•						1,0+1,5	30	0,04	-	-			
	•						1,5+2,0	30	0,06	-	-			
	•						2,0+2,5	30	0,06	-	-			
	•						2,5+2,9	30	0,08	-	-			
		○					0,5+1,0	20	0,03	-	-			
		○					1,0+1,5	20	0,03	-	-			
		○					1,5+2,0	20	0,04	-	-			
		○					2,0+2,5	20	0,04	-	-			
		○					2,5+2,9	20	0,05	-	-			
			•				0,5+1,0	50	0,03	-	-			
			•				1,0+1,5	50	0,03	-	-			
			•				1,5+2,0	50	0,04	-	-			
			•				2,0+2,5	50	0,04	-	-			
			•				2,5+2,9	50	0,05	-	-			
				•			0,5+1,0	80	0,04	-	-			
				•			1,0+1,5	80	0,04	-	-			
				•			1,5+2,0	80	0,06	-	-			
				•			2,0+2,5	80	0,06	-	-			
				•			2,5+2,9	80	0,08	-	-			

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

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

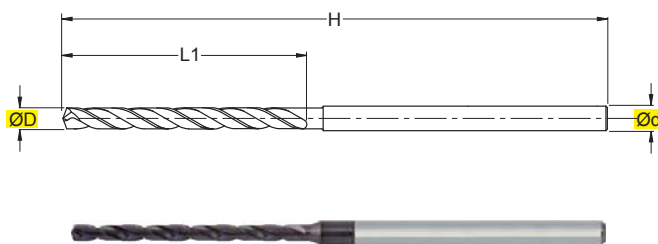
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

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

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

SDM0510

$\varnothing D = 0,5 - 2,9$



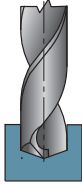
TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE	h7	h7

RIVESTIM. COATED TIALN	5xD
	DIN 6537
	MG

ART.	(mm)			
	$\varnothing D$	$\varnothing d$	H	L1
SDM0510005	0,5	3	50	10
SDM0510006	0,6	3	50	10
SDM0510007	0,7	3	50	10
SDM0510008	0,8	3	50	10
SDM0510009	0,9	3	50	10
SDM0510010	1,0	3	50	10
SDM0510011	1,1	3	50	20
SDM0510012	1,2	3	60	20
SDM0510013	1,3	3	60	20
SDM0510014	1,4	3	60	20
SDM0510015	1,5	3	60	20
SDM0510016	1,6	3	60	20
SDM0510017	1,7	3	60	20
SDM0510018	1,8	3	60	20
SDM0510019	1,9	3	60	20
SDM0510020	2,0	3	60	20
SDM0510021	2,1	3	66	28
SDM0510022	2,2	3	66	28
SDM0510023	2,3	3	66	28
SDM0510024	2,4	3	66	28
SDM0510025	2,5	3	66	28
SDM0510026	2,6	3	66	28
SDM0510027	2,7	3	66	28
SDM0510028	2,8	3	66	28
SDM0510029	2,9	3	66	28

MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73

Applicazione - Application



P	M	K	N	S	H	G	ØD	Vc	fn	n	Vf			
												ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL
•							0,5+1,0	50	0,07	-	-			
•							1,0+1,5	50	0,10	-	-			
•							1,5+2,0	50	0,10	-	-			
•							2,0+2,5	50	0,12	-	-			
•							2,5+2,9	50	0,14	-	-			
	•						0,5+1,0	40	0,07	-	-			
	•						1,0+1,5	40	0,10	-	-			
	•						1,5+2,0	40	0,10	-	-			
	•						2,0+2,5	40	0,12	-	-			
	•						2,5+2,9	40	0,14	-	-			
		•					0,5+1,0	30	0,04	-	-			
		•					1,0+1,5	30	0,06	-	-			
		•					1,5+2,0	30	0,06	-	-			
		•					2,0+2,5	30	0,07	-	-			
		•					2,5+2,9	30	0,08	-	-			
				•			0,5+1,0	65	0,07	-	-			
				•			1,0+1,5	65	0,10	-	-			
				•			1,5+2,0	65	0,10	-	-			
				•			2,0+2,5	65	0,12	-	-			
				•			2,5+2,9	65	0,14	-	-			
				•			0,5+1,0	115	0,07	-	-			
				•			1,0+1,5	115	0,10	-	-			
				•			1,5+2,0	115	0,10	-	-			
				•			2,0+2,5	115	0,12	-	-			
				•			2,5+2,9	115	0,14	-	-			
							0,5+1,0	15	0,03	-	-			
							1,0+1,5	15	0,04	-	-			
							1,5+2,0	15	0,04	-	-			
							2,0+2,5	15	0,05	-	-			
							2,5+2,9	15	0,06	-	-			
							0,5+1,0	15	0,025	-	-			
							1,0+1,5	15	0,025	-	-			
							1,5+2,0	15	0,025	-	-			
							2,0+2,5	15	0,035	-	-			
							2,5+2,9	15	0,035	-	-			
							0,5+1,0	15	0,015	-	-			
							1,0+1,5	15	0,015	-	-			
							1,5+2,0	15	0,015	-	-			
							2,0+2,5	15	0,025	-	-			
							2,5+2,9	15	0,025	-	-			

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

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

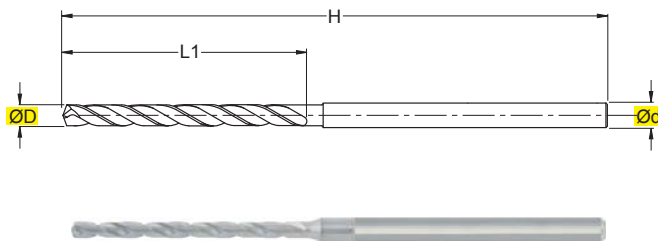
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

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

SDMN0510

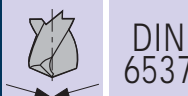
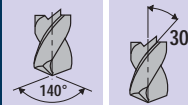
ØD = 0,5 - 2,9

NEW



TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE	h7	h7

5xD



DIN
6537



MG

ART.	(mm)			
	ØD	Ød	H	L1
SDMN0510005	0,5	3	50	10
SDMN0510006	0,6	3	50	10
SDMN0510007	0,7	3	50	10
SDMN0510008	0,8	3	50	10
SDMN0510009	0,9	3	50	10
SDMN0510010	1,0	3	50	10
SDMN0510011	1,1	3	50	20
SDMN0510012	1,2	3	60	20
SDMN0510013	1,3	3	60	20
SDMN0510014	1,4	3	60	20
SDMN0510015	1,5	3	60	20
SDMN0510016	1,6	3	60	20
SDMN0510017	1,7	3	60	20
SDMN0510018	1,8	3	60	20
SDMN0510019	1,9	3	60	20
SDMN0510020	2,0	3	60	20
SDMN0510021	2,1	3	66	28
SDMN0510022	2,2	3	66	28
SDMN0510023	2,3	3	66	28
SDMN0510024	2,4	3	66	28
SDMN0510025	2,5	3	66	28
SDMN0510026	2,6	3	66	28
SDMN0510027	2,7	3	66	28
SDMN0510028	2,8	3	66	28
SDMN0510029	2,9	3	66	28

Applicazione - Application		MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73											ØD (mm)	Vc (m/min)	fn (mm)	n (mm)	Vf (mm)					
		P			M	K			N			S						H	G			
		ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTENSITICO STAINLESS STEEL MART.	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL AUST.	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	ALLUMINIO E SUE LEGHE ALUMINIUM	RAMBE E SUE LEGHE COPPER	NON METALLICI PLASTICS						LEGHE RESIST. CALORE HIGH TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM	ACCIAIO TEMPRATO HARDENED STEEL	GRAFITE GRAPHITE	
	●																0,5+1,0	40	0,04	-	-	
	●																1,0+1,5	40	0,04	-	-	
	●																1,5+2,0	40	0,06	-	-	
	●																2,0+2,5	40	0,06	-	-	
	●																2,5+2,9	40	0,08	-	-	
			●															0,5+1,0	30	0,04	-	-
			●															1,0+1,5	30	0,04	-	-
			●															1,5+2,0	30	0,06	-	-
			●															2,0+2,5	30	0,06	-	-
			●															2,5+2,9	30	0,08	-	-
						○												0,5+1,0	20	0,03	-	-
						○												1,0+1,5	20	0,03	-	-
						○												1,5+2,0	20	0,04	-	-
						○												2,0+2,5	20	0,04	-	-
						○												2,5+2,9	20	0,05	-	-
								●										0,5+1,0	50	0,03	-	-
								●										1,0+1,5	50	0,03	-	-
								●										1,5+2,0	50	0,04	-	-
							●										2,0+2,5	50	0,04	-	-	
							●										2,5+2,9	50	0,05	-	-	
									●								0,5+1,0	80	0,04	-	-	
									●								1,0+1,5	80	0,04	-	-	
									●								1,5+2,0	80	0,06	-	-	
									●								2,0+2,5	80	0,06	-	-	
									●								2,5+2,9	80	0,08	-	-	

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

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

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

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