

SHG	DIN ISO 513		MATERIALE - MATERIAL MATERIALEN - MATÉRIAUX PAG. H 73						QUICK PICK PAG. A 146	Tenacità ↑ Toughness ↓		INDICAZIONI - USO
			P	M	K	N	S	H				
			ACCIAI STEELS STAHL ACIER	ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	GHISA CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE	MATERIALI NON FERROSI NICHTEISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	MATERIALI DURI HARTE MATERIALIEN MATERIAUX DURS	MATERIALI DURI HARTE MATERIALIEN MATERIAUX DURS				
T115	HW	K10-25			●	●					- QUALITÀ MICROGRANO CON ALTA RESISTENZA ALL' USURA E AGLI SHOCK TERMICI - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITÀ DI TAGLIO E ALTI AVANZAMENTI	
N6315 NEW	HW	N05-25				●					- QUALITÀ PER LAVORAZIONE DI MATERIALI NON FERROSI	
T120	HW	K10-20			●	●	●				- ALTA RESISTENZA ALL'USURA E BUONA TENACITÀ - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITÀ DI TAGLIO E ALTI AVANZAMENTI ANCHE SU MATERIALI CHE CREANO IL TAGLIENTE DI RIPORTO	
N3440 NEW	HW	K20-40 N20-30			●	●					- QUALITÀ UNIVERSALE PER GHISA E MATERIALI NON FERROSI - OTTIME PRESTAZIONI A UMIDO	
T518M	HC CVD	P05-25 M10-20 K05-20	●	●	●		●				- BUONA TENACITÀ - INDICATO PER MEDIE VELOCITÀ DI TAGLIO E ALTI AVANZAMENTI ANCHE SU MATERIALI CHE CREANO IL TAGLIENTE DI RIPORTO	
T527	HC CVD	P15-35 M15-25 K10-25	●	○	●		○	○			- OTTIMA RESISTENZA ALL' USURA , ALL'OSSIDAZIONE E BUONA TENACITÀ - INDICATO PER MEDIO-ALTE VELOCITÀ DI TAGLIO IN CONDIZIONI STABILI.	
T537	HC CVD	P25-40 M25-35 K20-35	●	○							- ELEVATA TENACITÀ E ALTA RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITÀ DI TAGLIO ANCHE IN CONDIZIONI DIFFICILI	
F4340 NEW	HC PVD	P20-40 M20-30	●	●							- PER LA LAVORAZIONE DI ACCIAI E ACCIAI INOSSIDABILI A BASSE VELOCITÀ DI TAGLIO, CON AMPIO CAMPO APPLICATIVO - OTTIME PRESTAZIONI A UMIDO	
T541	HC CVD	P30-45 M30-40 K20-45	●	●				○			- ELEVATA TENACITÀ - INDICATO PER BASSE VELOCITÀ DI TAGLIO	
C5PV	HC PVD	P30-45 M30-40	●	●							- ELEVATA TENACITÀ - INDICATO PER BASSE VELOCITÀ DI TAGLIO ANCHE NELLA TRONCATURA FINO AL CENTRO E PER LAVORAZIONI A TAGLIO INTERROTTO	
F6315 NEW	HC PVD	P10-30 M05-25 K05-25	●	●	●						- OTTIMA RESISTENZA ALL'USURA - QUALITÀ UNIVERSALE PER VARI TIPI DI MATERIALE - INDICATO PER MEDIE-ALTE VELOCITÀ DI TAGLIO	
T530	HC CVD	P20-40 M25-35	●	●				○			- BUONA TENACITÀ E ALTA RESISTENZA ALL'USURA - INDICATO PER MEDIE VELOCITÀ DI TAGLIO E MEDI AVANZAMENTI ANCHE CON TAGLIO INTERROTTO	
T533	HC CVD	P10-35 M10-30 K15-25	●	●				●			-BUONA TENACITÀ E RESISTENZA ALL' USURA -INDICATO PER MEDIE VELOCITÀ DI TAGLIO ANCHE PER MATERIALI CHE CREANO IL TAGLIENTE DI RIPORTO	
T540D	HC CVD	P25-40 M25-35	●	●							- ELEVATA TENACITÀ , ALTA RESISTENZA ALLA DEFORMAZIONE E ALLA SCHEGGIATURA - INDICATO PER BASSE VELOCITÀ DI TAGLIO	

- APPLICAZIONE CONSIGLIATA
RECOMMENDED APPLICATION
EMPFOHLENER EINSATZ
APPLICATION CONSEILLÉE
- APPLICAZIONE POSSIBILE
POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG
APPLICATION POSSIBLE
- APPLICAZIONE CONSIGLIATA
RECOMMENDED APPLICATION
EMPFOHLENER EINSATZ
APPLICATION CONSEILLÉE
- APPLICAZIONE POSSIBILE
POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG
APPLICATION POSSIBLE

 INDICATIONS - USE	 GEBRAUCHSANWEISUNGEN	 INDICATION - USAGE
<ul style="list-style-type: none"> - MICROGRAIN GRADE WITH HIGH RESISTANCE TO WEAR AND TO THERMAL SHOCK -SUITABLE FOR MEDIUM-LOW CUTTING SPEEDS AND HIGH FEED 	<ul style="list-style-type: none"> -MIKROKORNSORTE MIT HOHER VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND TEMPERATURWECHSELBESTÄNDIGKEIT -FÜR MITTLERE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UN GROSSE VORSCHÜBE 	<ul style="list-style-type: none"> -QUALITÉ DE MICROGRAIN AVEC HAUTE RÉSIDANCE À L'USURE ET AU SHOCK THERMIQUE -INDIQUÉE POUR MOYENNE VITESSE DE COUPE ET HAUT DÉPLACEMENT
<ul style="list-style-type: none"> - DEGREE FOR NON-FERROUS MATERIALS 	<ul style="list-style-type: none"> - SORTE FÜR NICHTEISENMATERIALIEN 	<ul style="list-style-type: none"> - QUALITE POUR L'USINAGE DE MATERIAUX NON FERREUX
<ul style="list-style-type: none"> - HIGH RESISTANCE TO WEAR AND GOOD TOUGHNESS -SUITABLE FOR MEDIUM-LOW CUTTING SPEEDS AND HIGH FEED EVEN ON MATERIALS THAT FORM A BUILT- UP EDGE 	<ul style="list-style-type: none"> -HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND GUTE ZÄHIGKEIT -FÜR MITTEL-NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UN GROSSE VORSCHÜBE, AUCH BEI MATERIALIEN, DIE KEINE AUFBAUSCHNEIDE BILDEN, GEEIGNET 	<ul style="list-style-type: none"> -HAUTE RÉSIDANCE À L'USURE ET BONNE TENACITÉ -INDIQUÉE POUR MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE ET HAUT DÉPLACEMENT MÊME SUR MATERIAUX QUI CRÉENT LE COUPANT DE RAPPORT
<ul style="list-style-type: none"> - ALL-PURPOSE QUALITY FOR CAST IRON AND NON-FERROUS MATERIALS - EXCELLENT WET PERFORMANCE 	<ul style="list-style-type: none"> - UNIVERSALE QUALITÄT FÜR GUSS UND NICHTEISENMATERIALIEN - AUSGEZEICHNETE NASSLEISTUNGEN 	<ul style="list-style-type: none"> - QUALITÉ UNIVERSELLE POUR FONTE ET MATÉRIAUX NON FERREUX - PERFORMANCES EXCEPTIONNELLES À L'EAU
<ul style="list-style-type: none"> -GOOD TOUGHNESS -SUITABLE FOR MEDIUM CUTTING SPEEDS AND HIGH FEED EVEN ON MATERIALS THAT FORM A BUILT - UP EDGE 	<ul style="list-style-type: none"> -GUTE ZÄHIGKEIT -FÜR MITTEL SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UN GROSSE VORSCHÜBE, AUCH BEI MATERIALIEN, DIE KEINE AUFBAUSCHNEIDE BILDEN, GEEIGNET 	<ul style="list-style-type: none"> -BONNE TENACITÉ -INDIQUÉE POUR MOYENNE VITESSE DE COUPE ET HAUT DÉPLACEMENT MÊME SUR MATERIAUX QUI CRÉENT LE COUPANT DE RAPPORT
<ul style="list-style-type: none"> -EXCELLENT RESISTANCE TO WEAR,TO OXIDATION AND GOOD TOUGHNESS -SUITABLE FOR MEDIUM-HIGH CUTTING SPEEDS UNDER STABLE CONDITIONS 	<ul style="list-style-type: none"> -SEHR GUTE VERSCHLEISSFESTIGKEIT, OXYDATIONSBESTÄNDIGKEIT UND ZÄHIGKEIT -FÜR MITTEL-HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UNTER STABILEN BEDINGUNGEN 	<ul style="list-style-type: none"> -OPTIMAL RÉSIDANCE À L'USURE , À L'OXIDATION ET BONNE TENACITÉ -INDIQUÉE POUR MOYENNE-HAUTE VITESSE DE COUPE ,CONDITION STABLE
<ul style="list-style-type: none"> - HIGH TOUGHNESS AND HIGH RESISTANCE TO CHIP-PING -SUITABLE FOR MEDIUM – LOW CUTTING SPEEDS, ALSO UNDER DIFFICULT CONDITIONS 	<ul style="list-style-type: none"> - HOHE ZÄHIGKEIT UND SCHRUPPEN - FÜR MITTEL-LANGSAME SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN AUCH UNTER SCHWIERIGEN BEDINGUNGEN GEEIGNET 	<ul style="list-style-type: none"> - HAUTE TENACITÉ ET HAUTE RÉSIDANCE À L'ÉBRÈCHEMENT -INDIQUÉE POUR MOYENNE – FAIBLE VITESSE DE COUPE MÊME DANS DE CONDITIONS DIFFICILES
<ul style="list-style-type: none"> - FOR MACHINING STEELS AND STAINLESS STEELS AT SLOW CUTTING SPEEDS FOR A VAST RANGE OF APPLICATIONS - EXCELLENT WET PERFORMANCE 	<ul style="list-style-type: none"> - FÜR DIE BEARBEITUNG VON STAHL UND EDELSTAHL MIT NIEDRIGER SCHNITTGESCHWINDIGKEIT, GROSSER ANWENDBEREICH - AUSGEZEICHNETE NASSLEISTUNGEN 	<ul style="list-style-type: none"> - POUR L'USINAGE D'ACIERS ET ACIERS INOXYDABLES À DE FAIBLES VITESSES DE COUPE, AVEC AMPLE PLAGE D'APPLICATION - PERFORMANCES EXCEPTIONNELLES À L'EAU
<ul style="list-style-type: none"> -HIGH TOUGHNESS -SUITABLE FOR LOW CUTTING SPEEDS 	<ul style="list-style-type: none"> - HOHE ZÄHIGKEIT -FÜR NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN 	<ul style="list-style-type: none"> -HAUTE TENACITÉ -INDIQUÉE POUR MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE
<ul style="list-style-type: none"> -HIGH TOUGHNESS -SUITABLE FOR LOW CUTTING SPEEDS EVEN WHEN CUTTING TO THE CENTER AND EVEN FOR DISCONTINUOUS CUTS MACHINING 	<ul style="list-style-type: none"> -HOHE ZÄHIGKEIT -FÜR NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN, AUCH BEIM TRENNEN BIS ZUM ZENTRUM, GEEIGNET UND GROSSE VORSCHÜBE 	<ul style="list-style-type: none"> -HAUTE TENACITÉ -INDIQUÉE POUR FAIBLE VITESSE DE COUPE, MÊME POUR TRONÇONNAGE JUSQ'AU CENTRE ET POUR COUPE INTERROMPU
<ul style="list-style-type: none"> - EXCELLENT RESISTANCE TO WEAR - UNIVERSAL DEGREE FOR DIFFERENT TYPES OF MATERIALS - SUITABLE FOR MEDIUM TO HIGH CUTTING SPEEDS 	<ul style="list-style-type: none"> - SEHR HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT - UNIVERSALSORTE FÜR VERSCHIEDENE MATERIALIEN - FÜR MITTLERE BIS HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN GEEIGNET 	<ul style="list-style-type: none"> - RESISTANCE EXCELLENTE A L'USURE - QUALITE UNIVERSELLE POUR DIFFERENTS TYPES DE MATERIAU - INDIQUE EN CAS DE VITESSES DE COUPE HAUTES-MOYENNES
<ul style="list-style-type: none"> -GOOD TOUGHNESS HIGH RESISTANCE TO WEAR -SUITABLE FOR MEDIUM CUTTING SPEEDS AND MEDIUM FEED EVEN FOR DISCONTINUOUS CUTS 	<ul style="list-style-type: none"> -GUTE ZÄHIGKEIT UND HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT -FÜR MITTELERER SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UND MITTELERER VORSCHÜBE, AUCH BEI UNTERBROCHENEM SCHNITT, GEEIGNET 	<ul style="list-style-type: none"> -BONNE TENACITÉ ET HAUTE RÉSIDANCE À L'USURE -INDIQUÉE POUR MOYENNE VITESSE DE COUPE ET MOYENNE DÉPLACEMENT MÊME POUR COUPE INTERROMPU
<ul style="list-style-type: none"> -GOOD TOUGHNESS AND RESISTANCE TO WEAR -SUITABLE FOR MEDIUM CUTTING SPEEDS EVEN ON MATERIALS THAT FORM A BUILT - UP EDGE 	<ul style="list-style-type: none"> -GUTE ZÄHIGKEIT VERSCHLEISSFESTIGKEIT -FÜR MITTEL SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN, AUCH BEI MATERIALIEN, DIE KEINE AUFBAUSCHNEIDE BILDEN, GEEIGNET 	<ul style="list-style-type: none"> -BONNE TENACITÉ -INDIQUÉE POUR MOYENNE VITESSE DE COUPE MÊME SUR MATERIAUX QUI CRÉENT LE COUPANT DE RAPPORT
<ul style="list-style-type: none"> -HIGH TOUGHNESS, STRAIN STRENGTH AND RESISTANCE TO CHIPPING -SUITABLE FOR LOW CUTTING SPEEDS 	<ul style="list-style-type: none"> -GROSSE ZÄHIGKEIT, UMFORMFESTIGKEIT UND ABSPLITTERWIDERSTAND -FÜR NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN 	<ul style="list-style-type: none"> -TENACITÉ ELEVÉE, HAUTE RÉSIDANCE À LA DÉFORMATION ET À L'ÉBRÈCHEMENT -INDIQUÉE POUR MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE

HT CERMET

HW

METALLO DURO NON RICOPERTO
UNCOATED CARBIDE
UNBESCHICHTETES HARTMETALL
MÉTAL DUR PAS RECOUVERT

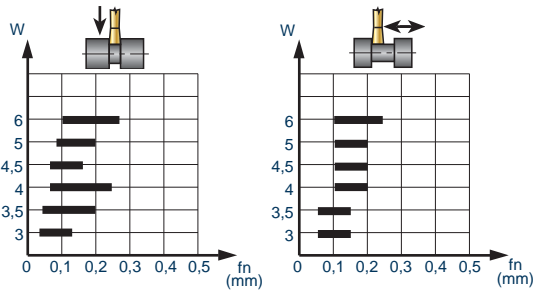
HC

METALLO DURO RICOPERTO
COATED CARBIDE
BESCHICHTETES HARTMETALL
MÉTAL DUR RECOUVERT

MATERIALE MATERIAL MATERIALIEN MATERIAUX PAG H 73	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm	T115	N6315 NEW	T120	N3440 NEW	T518M	T527	T537	F4340 NEW	T541	C5PV	F6315 NEW
P ACCIAI STEELS STAHL ACIER	1	125					150-280	150-280	130-220	150-300	110-150	150-180	110-160
	2	180					130-240	130-240	110-140	100-250	80-120	140-150	110-160
	3	250					100-200	100-200	70-150	100-200	70-110	110-130	110-160
	4	220					120-220	120-220	90-120	100-220	70-120	120-150	110-160
	5	300					100-180	100-180	60-100	70-170	60-110	100-120	110-160
	6	180					140-220	140-220	120-190	100-220	70-100	120-130	110-160
	7-8	250-300					130-180	130-180	110-150	100-180	70-90	90-120	110-160
	9	350					100-160	100-160	70-130	100-160	60-90	80-90	110-160
	10	200					120-170	120-170	90-140	90-150	60-80	100-130	110-160
	11	350					100-150	100-150	70-130	70-150	60-80	80-90	110-160
	12	200					150-250	150-250	120-200	120-250	90-130	120-140	110-160
	13	330					60-100	60-100	60-80	60-120	60-80	100-120	110-160
	M ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	14.1	180					120-200	120-200	100-170	80-160	80-150	100-140
14.2		230-260					80-130	80-130	70-110	70-130	70-110	70-110	90-120
K GHISA CAST IRON GRAU GUSS FONTE GRISE	15	180	110-180		100-180	100-200	120-200	120-200					80-120
	16	260	90-150		90-150	90-150	100-160	100-160					80-120
	17	160	110-180		100-170	100-180	130-200	130-200					80-120
	18	250	80-140		70-130	70-140	100-160	100-160					80-120
	19	130	100-200		90-180	90-180	120-230	120-230					80-120
	20	230	70-160		70-150	70-160	90-180	90-180					80-120
N MATTONI FERROSI NON FERROUS MAT. NICHT-EISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	21	60	100-800	250-350	100-800	100-800							
	22	100	80-800	250-350	80-800	80-800							
	23	75	80-500	250-350	80-800	80-500							
	24	90		250-350		100-450							
	25	130		250-350		100-450							
	26	110	80-300	250-350	80-300	80-400							
	27	90	200-600	250-350	150-600	200-600							
	28	100	150-400	250-350	100-300	100-300							
	29		80-500	250-350	80-500	80-500							
	30		100-250	250-350	100-250	100-250							
S MAT. DIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWIERIGE MATERIALIEN MAT. DIFFICILES	31	200			30-40		30-50	25-45					
	32	280			25-35		25-40	20-40			20-40		
	33	250			15-25		15-25	15-25			20-30		
	34	350			10-20		10-20	10-20					
	35	320			10-20		10-25	10-20					
	36	Rm400	90-140		100-140								
	37	Rm1050	30-60		40-60								
H MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATÉRIAUX DURS	38	55HRC						10-20					
	39	60HRC											
	40	400						10-20					
	41	55HRC						10-20					

MATERIALE MATERIAL MATERIALIEN MATÉRIAUX	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm	T530	T533	T540D								
P ACCIAI STEELS STAHL ACIER	1	125	150-280	150-280	130-220								
	2	180	130-240	130-240	110-140								
	3	250	100-200	100-200	70-150								
	4	220	100-210	120-220	90-120								
	5	300	80-160	100-180	60-100								
	6	180	140-220	140-220	120-190								
	7-8	250-300	130-180	130-180	110-150								
	9	350	100-160	100-160	70-130								
	10	200	120-170	120-170	90-140								
	11	350	110-150	100-150	70-130								
	12	200	150-250	150-250	120-200								
	13	330	60-100	60-100	60-80								
	M ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	14.1	180	120-200	120-200	100-170							
14.2		230-260	80-130	80-130	70-110								
K GHISA CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE	15	180											
	16	260											
	17	160											
	18	250											
	19	130											
	20	230											
N MATTON FERROSI NON FERROUS MAT. NICHT-EISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	21	60											
	22	100											
	23	75											
	24	90											
	25	130											
	26	110											
	27	90											
	28	100											
	29												
	30												
S MAT DIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWIERIGE MATERIALIEN MAT. DIFCILES	31	200	25-45	25-45									
	32	280	20-40	20-40									
	33	250	15-25	15-25									
	34	350	10-20	10-20									
	35	320	10-20	10-20									
	36	Rm400		100-150									
	37	Rm1050		50-80									
H MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATÉRIAUX DURS	38	55HRC											
	39	60HRC											
	40	400											
	41	55HRC											

-GX.. .Z33



-SCANALATURA
-GROOVING
-GEWINSCHNEIDEN
-GORGES

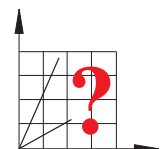
-TORNITURA
-TURNING
-DREHEN
-TOURNAGE

F	M	R	P
●			
●			
●			

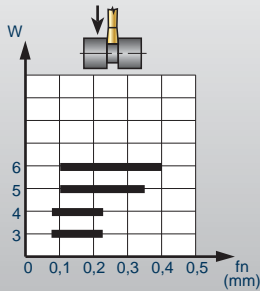
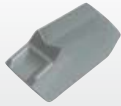
T541	T541		T541	T541
T541	T541		T541	T541
T541			T541	T541

GRADI CONSIGLIATI - RECOMMENDED GRADES - EMPFOHLENE SORTEN - DEGRÉS CONSEILLÉS

F =	FINITURA, LAV. LEGGERE	FINISHING,LIGHT MACHING	SCHLICHTEN,LEICHTE BEARBEITUNG	FINISSAGE,USINAGES LÉGÈRES
M =	GENERICO, LAV. MEDIE	GENERIC MEDIUM MACHINING	ALLGEMEIN,MITTELSCHWERE BEARBEITUNG	GENERAL,USINAGES MOYENS
R =	SGROSSATURA, LAV. PESANTI	ROUGHING, HEAVY MACHINING	SCHRUPPEN,SCHWERE BEARBEITUNG	DEGROSSISAGES,USINAGES LOURDS
P,M,K,N,S,H =	MATERIALI ISO PAG H 73	ISO MATERIALS PAGE H 73	ISO-MATEREIALIEN, SEITE H 73	MATERIAUX ISO PAG H 73
	TRONCATURA TUBI	PARTING OF PIPES	ROHRABSTECHEN	TRONÇONNAGE TUYAUX
	TRONCATURA BARRE	PARTING OF BARS	STANGENABSTECHEN	TRONÇONNAGE BARRES
	TRONCATURE DIFFICILI	DIFFICULT PARTING OPERATION	SCHWIERIGES ABSTECHEN	TRONÇONNAGE DIFFICILES
	SCANALATURA	GROOVING	NUTENDREHEN	RAINURER
	SCANALATURA-TORNITURA	GROOVING-TURNING	NUTENDREH-DREHWERKZEUGE	RAINURER-TOURNAGE
● =	APPLICAZIONE CONSIGLIATA	RECOMMENDED APPLICATION	EMPFOHLENER EINSATZ	APPLICATION CONSEILLÉE
○ =	APPLICAZIONE POSSIBILE	POSSIBLE APPLICATION	MOGLICHE ANWENDUNG	APPLICATION POSSIBLE
fn (mm) =	AVANZAMENTO AL GIRO	FEED/REVOLUTION	VORSCHUB PRO UMDREHUNG	DÉPLACEMENT AU TOUR
W (mm) =	LARGHEZZA TAGLIANTE	CUTTING EDGE WIDTH	SCHNITTBREITE	LARGEUR DU TRANCHANT



-STN .L52



				P
F	●			M
M	●			K
R	●			N
				S
	●			H

	T518M-T533	T518M-T533		T518M-T533	
	T518M-T533	T518M-T533		T518M-T533	
	T518M	T518M		T518M	
	T518M-T533	T518M-T533		T518M-T533	

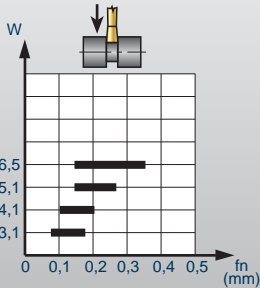
-TFL .Z52

-TFN .Z52

-TFR .Z52



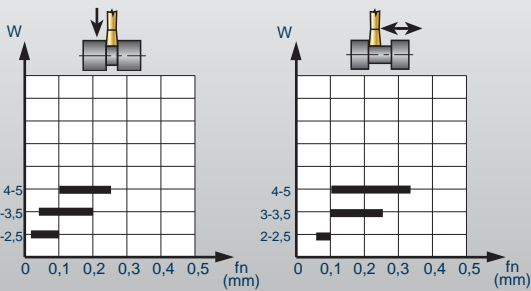
RIDURRE L'AVANZAMENTO DEL 20-50% CON ESECUZIONE R/L
REDUCE FEED RATE BY 20-50% WITH R/L EXECUTION



				P
F	●			M
M	○			K
R	●			N
				S
	○			H

	T527-T537	T537-T540D-T527	T537	T537-T540D-T527	
	T537-T527	T537-T527	T537	T537-T527	
	T527	T527	T537	T527	
				T527	

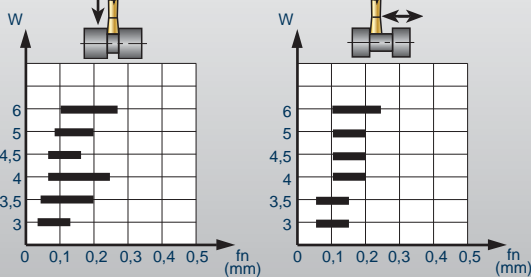
-GX.. .Z32



				P
F	●			M
M	●			K
R	●			N
	○			S
	○			H

				T527-T530	
				T530-T527	
				T527	
				T527	
				T527-T530	

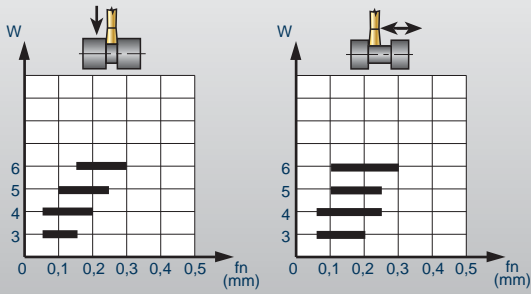
-GX.. .Z33



				P
F	●			M
M	●			K
R	●			N
	●			S
				H

	T541	T541		T541	T541
	T541	T541		T541	T541
	T541			T541	T541

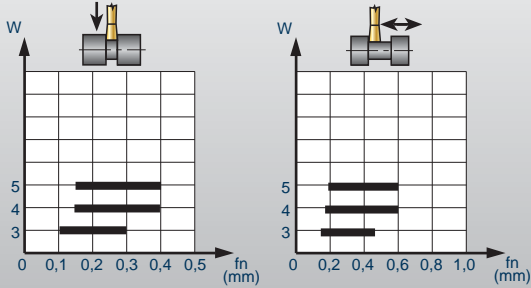
-GX.. .Z42



			R
F	M		
●	○		P
●	○		M
●	○		K
			N
			S
			H

T527-T540D	T540D		T527-T540D	T527-T540D
T527-T540D	T540D		T527-T540D	T527-T540D
T527	T527		T527	T527

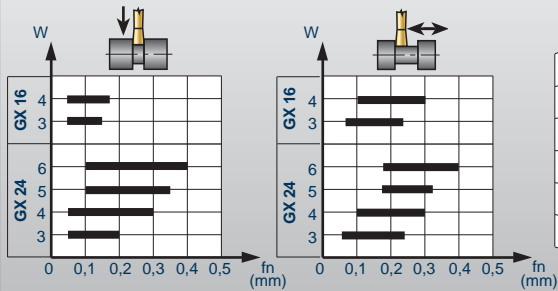
-GX.. .Z42



			R
F	M		
●	○		P
●	○		M
●	○		K
			N
●	○		S
			H

			T527-T530	T527-T530
			T527-T530	T527-T530
			T527	T527
			T527-T530	T527-T530

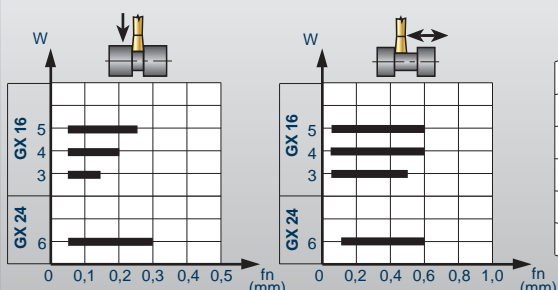
-GX.. .Z47P



			R
F	M		
		○	P
		○	M
		○	K
●	●	○	N
●	●	○	S
			H

T115	T115		T115	T115
T115	T115		T115	T115

-GX.. .Z47P



			R
F	M		
		○	P
		○	M
		○	K
●	●	○	N
●	●	○	S
			H

T115-T120			T115-T120	T115-T120
T115-T120			T115-T120	T115-T120

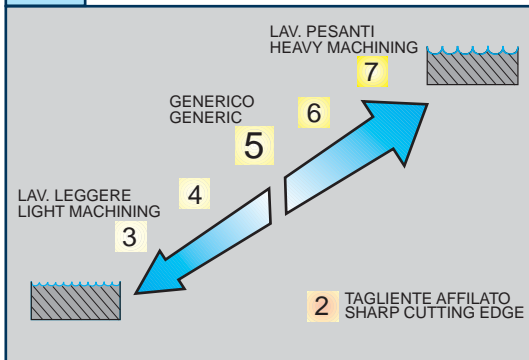
GX 24 - 2E 3.00 N - 0.30

-	-	-	P
1	2	3	4

1 LETTERA DI IDENTIF.
IDENTIFICATION LETTER

A	N
C	P
D	R
E	S
H	T
I	U
J	W
K	Y
L	Z
M	


2 CAMPO DI LAVORAZIONE
MACHINING TYPES



3 PREPARAZIONE TAGLIANTE
CUTTING EDGE PREPARATION

1 =	SPECIFICO PER GHISA SPECIFIC FOR CAST IRON
3 =	SPECIFICO PER ACCIAIO INOX SPECIFIC FOR STAINLESS STEEL
7 =	SPECIFICO PER LEGHE DI ALLUMINIO SPECIFIC FOR ALUMINIUM ALLOYS
9 =	SPECIFICO PER ACCIAIO SPECIFIC FOR STEEL
2 =	
4 =	INTERMEDI DI USO GENERICO INTERMEDIATE FOR GENERAL USE
5 =	
6 =	
8 =	

4

LUCIDATO POLISH


154.15.. 156.15..			GX..							HW			HC				
	ART.	COD.		W	r/s	l	d	M/T	a°/d1	T115	N6315 \leq m/z	N3440 \leq m/z	T527	F4340 \leq m/z	T541	F6315 \leq m/z	T530
TOLLERANZA W - W TOLERANCE																	
		154.15-16110	1,25	2,5	16,0	9,52	1,2	4,5									
		154.15-16130	1,45	2,5	16,0	9,52	1,5	4,5									
		154.15-16160	1,80	2,5	16,0	9,52	1,8	4,5									
		154.15-16185	2,00	2,5	16,0	9,52	3	4,5									
		154.15-16215	2,30	2,8	16,0	9,52	3	4,5									
		154.15-16265	2,80	3,3	16,0	9,52	3	4,5									
		154.15-16315	3,35	3,8	16,0	9,52	3	4,5									
TOLLERANZA W - W TOLERANCE																	
		156.15-16110	1,10	3	16,0	9,52	3,0	4,5									
	NEW	156.15-16130	1,30	3	16,0	9,52	3,0	4,5									
		156.15-16160	1,60	3	16,0	9,52	3,0	4,5									
		156.15-16185	1,85	3	16,0	9,52	3,0	4,5									
		156.15-16215	2,15	3	16,0	9,52	3,0	4,5									
		156.15-16265	2,65	3	16,0	9,52	3,0	4,5									
		156.15-16315	3,15	3,5	16,0	9,52	3,3	4,5									
		156.15-16415	4,15	4,5	16,0	9,52	3,3	4,5									
		156.15-16110	1,10	3	16,0	9,52	3,0	4,5									
		156.15-16130	1,30	3	16,0	9,52	3,0	4,5									
		156.15-16160	1,60	3	16,0	9,52	3,0	4,5									
		156.15-16185	1,85	3	16,0	9,52	3,0	4,5									
		156.15-16215	2,15	3	16,0	9,52	3,0	4,5									
		156.15-16265	2,65	3	16,0	9,52	3,0	4,5									
		156.15-16315	3,15	3,5	16,0	9,52	3,3	4,5									
		156.15-16415	4,15	4,5	16,0	9,52	3,3	4,5									
		GX16-1E2.00N-0.20	.Z32	2,0	0,2	16	-	1,40	6°								
		GX16-1E2.50N-0.20	.Z32	2,5	0,2	16	-	1,40	6°								
		GX16-2E3.00N-0.30	.Z32	3,0	0,3	16	-	2,10	6°								
		GX16-2E3.50N-0.30	.Z32	3,5	0,3	16	-	2,10	6°								
		GX16-3E4.00N-0.40	.Z32	4,0	0,4	16	-	3,05	6°								
		GX16-3E4.50N-0.40	.Z32	4,5	0,4	16	-	3,05	6°								
		GX16-3E5.00N-0.40	.Z32	5,0	0,4	16	-	3,05	6°								
		GX16-2R1.50N	.Z42	3,0	1,5	16	-	2,10	6°								
		GX16-3R2.00N	.Z42	4,0	2,0	16	-	3,05	6°								
		GX16-3R2.50N	.Z42	5,0	2,5	16	-	3,05	6°								
		GX16-2E3.00N-0.30	.Z52	3,0	0,3	16	-	2,10	6°								
		GX16-3E4.00N-0.40	.Z52	4,0	0,4	16	-	3,05	6°								
		GX16-3E5.00N-0.40	.Z52	5,0	0,4	16	-	3,05	6°								
		GX16-2E3.00N-0.30	.Z47P	3,0	0,3	16	-	2,10	6°								
		GX16-3E4.00N-0.40	.Z47P	4,0	0,4	16	-	3,05	6°								
		GX16-2R1.5N	.Z47P	3,0	1,5	16	-	2,10	6°								
		GX16-3R2.0N	.Z47P	4,0	2,0	16	-	3,05	6°								
		GX16-3R2.5N	.Z47P	5,0	2,5	16	-	3,05	6°								
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX										T115	N6315 \leq m/z	N3440 \leq m/z	T527	F4340 \leq m/z	T541	F6315 \leq m/z	T530
P	ACCIAIO - STEEL - STAHL - ACIER																
M	ACCIAIO INOX - STAINLESS STEEL - ROSTFREIER STAHL - ACIER INOXYDABLE																
K	GHISA - CAST IRON - GRAUGUSS - FONTE GRISE																
N	LEGHE DI ALLUMINIO - ALUMINIUM ALLOYS - ALUMINIUM-LEGIERUNGEN - ALLIAGES D'ALUMINIUM																
S	LEGHE RESISTENTI AL CALORE - HEAT RESISTANT ALLOYS - WÄRMEBESTÄNDIGE LEGIERUNGEN - ALLIAGES RÉSIANTES À LA CHALEUR																
H	MATERIALI DURI E TEMPRATI - HARD AND HARDENED MATERIAL - HARTE UND GEHÄRTETE MATERIALIEN - MATERIAUX DURS ET TREMPÉS																

Taglio
Scanalatura

Parting
Grooving

Abstechen
Nutendreihen

Tronçonnage
Gorges

Corte
Ranuras

GX..		STN../TFN..		TFL../TFR..		HW				HC									
						NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES				RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS									
INSERTI NEGATIVI - NEGATIVE INSERTS - NEGATIVE WENDEPLATTEN - PLAQUËTTES NEGATIVES										T115	T120			T518M	T527	T537	T541	T533	T540D
ART.	COD.		W	r/s	l	d	M/T	a°/d1											
	GX24-2E3.00N-0.30 .Z33		3,0	0,3	24	-	2,10	6°											
	GX24-2E3.50N-0.30 .Z33		3,5	0,3	24	-	2,10	6°											
	GX24-3E4.50N-0.40 .Z33		4,5	0,4	24	-	3,05	6°											
	GX24-2E3.00N-0.30 .Z42		3,0	0,3	24	-	2,10	6°											
	GX24-3E4.00N-0.40 .Z42		4,0	0,4	24	-	3,05	6°											
	GX24-3E5.00N-0.40 .Z42		5,0	0,4	24	-	3,05	6°											
	GX24-4E6.00N-0.50 .Z42		6,0	0,5	24	-	4,30	6°											
	GX24-2R1.5N .Z62		3,0	1,5	24	-	2,10	6°											
	GX24-3R2.0N .Z62		4,0	2,0	24	-	3,05	6°											
	GX24-3R2.5N .Z62		5,0	2,5	24	-	3,05	6°											
	GX24-4R3.0N .Z62		6,0	3,0	24	-	4,3	6°											
	GX24-2E3.00N-0.30 .Z47P		3,0	0,3	24	-	2,10	6°	■										
	GX24-3E4.00N-0.40 .Z47P		4,0	0,4	24	-	3,05	6°	■										
	GX24-3E5.00N-0.40 .Z47P		5,0	0,4	24	-	3,05	6°	■										
	GX24-4E6.00N-0.50 .Z47P		6,0	0,5	24	-	4,3	6°	■										
	GX24-4R3.0N .Z47P		6,0	0,5	24	-	4,3	6°		□									
	STN 2 .L52		2,21	0,2	-	-	-	0°											
	STN 3 .L52		3,1	0,2	-	-	-	0°											
	STN 4 .L52		4,1	0,24	-	-	-	0°											
	STN 5 .L52		5,1	0,28	-	-	-	0°											
	TFL 31 .Z52		3,1*	-	-	-	-	6°											
	TFL 41 .Z52		4,1*	-	-	-	-	6°											
	TFN 41 .Z52		4,1*	-	-	-	-	0°											
	TFN 51 .Z52		5,1**	-	-	-	-	0°											
	TFN 65 .Z52		6,5**	-	-	-	-	0°											
	TFR 31 .Z52		3,1*	-	-	-	-	6°											
	TFR 41 .Z52		4,1*	-	-	-	-	6°											
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX										T115	T120			T518M	T527	T537	T541	T533	T540D
P	ACCIAIO - STEEL - STAHL - ACIER													●	●	●	●	●	●
M	ACCIAIO INOX - STAINLESS STEEL - ROSTFREIER STAHL - ACIER INOXYDABLE									●	●			●	○	○	●	●	●
K	GHISA - CAST IRON - GRAUGUSS - FONTE GRISE									●	●			●	●				
N	LEGHE DI ALLUMINIO - ALUMINIUM ALLOYS - ALUMINIUM-LEGIERUNGEN - ALLIAGES D'ALUMINIUM										●								
S	LEGHE RESISTENTI AL CALORE - HEAT RESISTANT ALLOYS - WÄRMEBESTÄNDIGE LEGIERUNGEN - ALLIAGES RÉSISTANTES À LA CHALEUR													●	○	○	●		
H	MATERIALI DURI E TEMPRATI - HARD AND HARDENED MATERIAL - HARTE UND GEHÄRTETE MATERIALIEN - MATERIAUX DURS ET TREMPÉS														○				

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

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

