






















DIN ISO 513	P ACCIAI STEELS STAHL ACIERS						M ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE				K GHISE, NON FERROSI CAST IRON, NONFERROUS GRAUGUSS, NICHTEISENMA FONTE GRISE, PAS FERREUX						
	01	10	20	30	40	50	10	20	30	40	01	10	20	30	40		
HT	DT61T						DT61T				DT61T						
	DT63						DT63				DT63						
HW											T110						
							T120				T120						
HC	T1115										T3005						
	T1020										T3010						
	T520																
	T520T						T520T				T520T						
	T525						T525										
	T531						T531										
	T1035						T2335										
	T540						T540										
	T540 D						T540 D										
							NEW										
TENACITÀ - TOUGHNESS - ZÄHIGKEIT - TÉNACITÉ 						TENACITÀ - TOUGHNESS - ZÄHIGKEIT - TÉNACITÉ 				TENACITÀ - TOUGHNESS - ZÄHIGKEIT - TÉNACITÉ 							
RESISTENZA ALL'USURA - RESISTANCE TO WEAR VERSCHLEISSFESTIGKEIT - RÉSISTANCE À L'USURE 						RESISTENZA ALL'USURA - RESISTANCE TO WEAR VERSCHLEISSFESTIGKEIT - RÉSISTANCE À L'USURE 				RESISTENZA ALL'USURA - RESISTANCE TO WEAR VERSCHLEISSFESTIGKEIT - RÉSISTANCE À L'USURE 							
AVANZAMENTO - FEED - VORSCHUB - AVANCE 						AVANZAMENTO - FEED - VORSCHUB - AVANCE 				AVANZAMENTO - FEED - VORSCHUB - AVANCE 							
VELOCITÀ - SPEED - GESCHWINDIGKEIT - VITESSE 						VELOCITÀ - SPEED - GESCHWINDIGKEIT - VITESSE 				VELOCITÀ - SPEED - GESCHWINDIGKEIT - VITESSE 							
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				



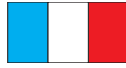
SHG	DIN ISO 513	MATERIALE - MATERIAL MATERIALEN - MATÉRIAUX PAG. H 73						QUICK PICK PAG. A 114	 INDICAZIONI - USO	
		P	M	K	N	S	H			
		ACCIAI STEELS STAHL ACIER	ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	GHISA CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE	MATERIALI FERROSI NON FERROSI NICH- Eisen- MATERIALIEN MAT. FERREUX	MATERIALI DURI HARTE MATERIALIEN MATERIAUX DURS	MATERIALI DURI HARTE MATERIALIEN MATERIAUX DURS			
<b>DT61T</b>	HT P05-30 M05-30 K05-30	●	●	○	○			 Tenacità + ↑ Toughness - ↓		- ALTA RESISTENZA ALL' USURA E BUONA TENACITA' - INDICATO PER ALTE VELOCITA' DI TAGLIO IN SEMIFINITURA E FINITURA
<b>DT63</b>	HT P05-25 M05-25 K05-25	●	●	●				 Tenacità + ↑ Toughness - ↓		- QUALITA' MICROGRANO MOLTO RESISTENTE ALLA ROTTURA ED ALL'USURA - INDICATO PER MEDIO-ALTE VELOCITA' DI TAGLIO IN FINITURA.
<b>T110</b>	HW K05-15			○	●	○		 Tenacità + ↑ Toughness - ↓		- ALTA RESISTENZA ALL' USURA , ELEVATA STABILITA' DEL FILO TAGLIANTE, BASSA TENDENZA ALL'INCOLLAMENTO - INDICATO PER MEDIE VELOCITA' DI TAGLIO SU GHISA GRIGIA E ALTE PER MATERIALI NON FERROSI PER ASPORTAZIONI MEDIE IN SGROSSATURA
<b>T120</b>	HW M10-20 K10-25		○	●	●			 Tenacità + ↑ Toughness - ↓		- QUALITA' MICROGRANO CON BUONA TENACITA' - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO E ALTI AVANZAMENTI. PER ASPORTAZIONI MEDIE IN SGROSSATURA
<b>T3005</b>	HC CVD K01-15			●				 Tenacità + ↑ Toughness - ↓		- QUALITA' PER LA TORNITURA DI GHISE IN GENERE - DA UTILIZZARE IN CONDIZIONI DI TAGLIO STABILE
<b>T3010</b>	HC CVD K05-20			●				 Tenacità + ↑ Toughness - ↓		- QUALITA' MICROGRANO CON ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA - INDICATO PER MEDIO-ALTE VELOCITA' DI TAGLIO, DA UTILIZZARE IN CONDIZIONI NORMALI
<b>T531</b>	HC CVD P15-30 M20-40	○	●			●		 Tenacità + ↑ Toughness - ↓		- QUALITA' MICROGRANO TENACE CON BUONA RESISTENZA AGLI URTI ED AGLI SHOCK TERMICI - INDICATO PER MEDIE E MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO
<b>F8105</b>	HC PVD S01-10					●		 Tenacità + ↑ Toughness - ↓		- QUALITA' RESISTENTE ALL'USURA, IDEALE PER LAVORAZIONI A TAGLIO CONTINUO - INDICATO PER MATERIALI RESISTENTI AL CALORE
<b>F8110</b>	HC PVD S01-20					●		 Tenacità + ↑ Toughness - ↓		- QUALITA' RESISTENTE ALL'USURA, IDEALE PER LAVORAZIONI A TAGLIO NORMALE - INDICATO PER MATERIALI RESISTENTI AL CALORE
<b>F8120</b>	HC PVD M15-35 S10-30		○			●		 Tenacità + ↑ Toughness - ↓		- QUALITA' RESISTENTE ALL'USURA, IDEALE PER LAVORAZIONI A TAGLIO INTERROTTO - INDICATO PER MATERIALI RESISTENTI AL CALORE E INOX

● 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"> <li>-HIGH RESISTANCE TO WEAR AND GOOD TOUGHNESS</li> <li>-SUITABLE FOR HIGH CUTTING SPEEDS FOR SEMI-FINISHING AND FINISHING</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND GUTE ZÄHIGKEIT</li> <li>-FÜR HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN BEIM HALBSCHLICHTEN UND SCHLICHTEN</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-HAUTE RÉSIDANCE À L'USURE ET BONNE TENACITÉ</li> <li>-INDIQUÉ POUR HAUTE VITESSE DE COUPE EN SEMIFINISSAGE ET FINISSAGE</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>-MICROGRAIN GRADE WITH VERY HIGH ULTIMATE STRENGTH AND RESISTANCE TO WEAR</li> <li>-SUITABLE FOR MEDIUM-HIGH CUTTING SPEEDS FOR FINISHING</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-MIKROKORNSORTE MIT SEHR HOHER BRUCH- UND VERSCHLEISSFESTIGKEIT</li> <li>-FÜR HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN BEIM SCHLICHTEN GEEIGNET</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-QUALITÉ DE MICROGRAIN TRÈS RÉSIDANT À LA RUPTURE ET À L'USURE</li> <li>-INDIQUÉ POUR HAUTE VITESSE DE COUPE EN FINISSAGE</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>-HIGH RESISTANCE TO WEAR, HIGH STABILITY OF THE CUTTING EDGE, LOW TENDENCY TO STICKING</li> <li>-SUITABLE FOR MEDIUM CUTTING SPEEDS ON GRAY IRON AND HIGH CUTTING SPEEDS AND NONFERROUS MATERIALS.FOR ROUGHING WITH MEDIUM REMOVAL OF MATERIAL</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT, HOHE STABILITÄT DER SCHNEIDE, NIEDRIGE NEIGUNG ZUR VERLEBUNG</li> <li>-FÜR MITTEL-NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN BEI GRAUGUSS UND NE MATERIALIEN FÜR MITTLERE ZERSPANNUNG BEIM SCHRUPPEN GEEIGNET</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-HAUTE RÉSIDANCE A' L'USURE, STABILITÉ ELEVÉE DU TRANCHANT, BASSE TENDANCE AU ENCOLLAGE</li> <li>-INDIQUÉE POUR MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE SUR FONTE GRISE ET MATERIAL NON FERROUX, POUR MOYEN EMPORTATION EN ÉBAUCHAGE</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- MICROGRAIN GRADE WITH GOOD TOUGHNESS</li> <li>-SUITABLE FOR MEDIUM CUTTING SPEEDS AND HIGH FEED FOR ROUGHING WITH MEDIUM REMOVAL OF MATERIAL</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-MIKROKORN SORTTE MIT GUTER ZÄHIGKEIT</li> <li>-FÜR MITTEL-NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN GROSSE VORSCHÜBE FÜR MITTLERE ZERSPANNUNG BEIM SCHRUPPEN GEEIGNET</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-QUALITÉ DE MICROGRAIN AVEC BONNE TENACITÉ</li> <li>-INDIQUÉE POUR MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE ET HAUTE DÉPLACEMENT POUR MOYEN EMPORTATION EN ÉBAUCHAGE</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- UNIVERSAL TURNING GRADE FOR CAST IRON</li> <li>- TO BE USED UNDER STABLE CUTTING CONDITIONS</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ALLGEMEINE DREHSORTE FÜR GUSSEISEN</li> <li>- VERWENDBAR UNTER STABILEN SCHNITTBEDINGUNGEN</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- QUALITÉ POUR LE TOURNAGE DE FONTE GRISE EN GENERAL</li> <li>- À UTILIZER AVEC DES CONDITIONS DE COUPE STABLES</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- MICROGRAIN GRADE WITH HIGH RESISTANCE TO WEAR</li> <li>- SUITABLE FOR MEDIUM AND HIGH CUTTING SPEEDS FOR USE UNDER NORMAL CONDITIONS</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-MIKROKORN SORTTE MIT HOHER VERSCHLEISSFESTIGKEIT</li> <li>-FÜR MITTLERE UND HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN , ZUM EINSATZ UNTER NORMALEN BEDINGUNGEN GEEIGNET</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-QUALITÉ DE MICROGRAIN AVEC HAUTE RESISTANCE A' L'USURE</li> <li>-INDIQUÉE POUR MOYENNE-HAUTE VITESSE DE COUPE A' UTILISER AVEC CONDITIONS NORMAUX</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>-TOUGH MICROGRAIN GRADE WITH HIGH RESISTANCE TO SHOCK AND THERMAL SHOCK.</li> <li>-SUITABLE FOR MEDIUM AND MEDIUM-LOW CUTTING SPEEDS</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-MIKROKORNSORTE MIT HOHER STOSSEFESTIGKEIT UND TEMPERATURWECHSELBESTÄNDIGKEIT</li> <li>-FÜR MITTLERE UND MITTEL-NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN GEEIGNET</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-QUALITÉ DE MICROGRAIN TENACE AVEC BONNE RÉSIDANCE AU COUPS ET AU SHOCKS THERMIQUES.</li> <li>-INDIQUÉE POUR MOYENNE ET MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- WEAR-RESISTANT GRADE, IDEAL FOR UNINTERRUPTED CUTTING</li> <li>- SUITABLE FOR HEAT-RESISTANT MATERIALS</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- VERSCHLEISSFESTE SORTTE, IDEAL FÜR UNUNTERBROCHENEN SCHNITT</li> <li>- FÜR HITZEBESTÄNDIGE MATERIALIEN GEEIGNET</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-QUALITÉ RESISTANTE À L'USURE, IDEAL POUR USINAGE À COUPE CONTINU</li> <li>-INDIQUÉE POUR MATERIAUX RESISTANTES À LA CHALEUR</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- WEAR-RESISTANT GRADE, IDEAL FOR NORMAL CUTTING</li> <li>- SUITABLE FOR HEAT-RESISTANT MATERIALS</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- VERSCHLEISSFESTE SORTTE, IDEAL FÜR NORMALEN SCHNITT</li> <li>- FÜR HITZEBESTÄNDIGE MATERIALIEN GEEIGNET</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-QUALITÉ RESISTANTE À L'USURE, IDEAL POUR USINAGE À COUPE NORMAL</li> <li>-INDIQUÉE POUR MATERIAUX RESISTANTES À LA CHALEUR</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- WEAR-RESISTANT GRADE, IDEAL FOR INTERRUPTED CUTTING</li> <li>- SUITABLE FOR HEAT-RESISTANT MATERIALS AND STAINLESS STEEL</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- VERSCHLEISSFESTE SORTTE, IDEAL FÜR UNTERBROCHENEN SCHNITT</li> <li>- FÜR HITZEBESTÄNDIGE MATERIALIEN UND INOX-STAHL GEEIGNET</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-QUALITÉ RESISTANTE À L'USURE, IDEAL POUR USINAGE À COUPE INTERROMPU</li> <li>-INDIQUÉE POUR MATERIAUX RESISTANTES À LA CHALEUR ET INOX</li> </ul>

**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



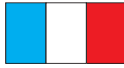
SHG	DIN ISO 513		MATERIALE - MATERIAL MATERIALIEN - MATÉRIAUX PAG. H 73						QUICK PICK PAG. A 114	Toughness + ↑ - ↓			INDICAZIONI - USO	
			P	M	K	N	S	H						
			ACCIAI STEELS STAHL ACIER	ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	GHISA CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE	MAT. NON FERROSI NON FERROUS MAT. NICH-EISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	MAT. DIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWERGE MATERIALIEN MAT. DIFCILES	MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATERIAUX DURS						
T1115	HC	P05-25	●									●	- QUALITA' PER LA TORNITURA DI ACCIAI IN GENERE, PER LAVORAZIONI DI FINITURA E SEMISGROSSATURA - DA UTILIZZARE IN CONDIZIONI DI TAGLIO NORMALI	
	CVD													
T1020	HC	P10-30	●									●	- BUONA TENACITA' E RESISTENZA ALL' USURA - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO E MEDIO-ALTI AVANZAMENTI ANCHE IN CONDIZIONI SFAVOREVOLI E TAGLIO INTERROTTO	
	CVD													
T520	HC	P15-30	●									●	- MEDIA TENACITA' E RESISTENZA ALL' USURA - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO E MEDIO-ALTI AVANZAMENTI ANCHE IN CONDIZIONI SFAVOREVOLI	
	CVD													
T520T	HC	P15-35 M10-30 K15-35	●	●	●	●		○				●	- OTTIMA RESISTENZA ALL' USURA E BUONA TENACITA'. - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO E MEDIO-ALTI AVANZAMENTI	
	CVD													
T521T	HC	M10-20	○	●				●			○	●	- OTTIMA RESISTENZA ALL' USURA E BUONA TENACITA'. - INDICATO PER MEDIO-ALTE VELOCITA' DI TAGLIO E MEDI AVANZAMENTI	
	CVD													
T525	HC	P20-40 M20-35	●	○				○				●	- OTTIMO EQUILIBRIO TRA TENACITA' E RESISTENZA ALL' USURA - INDICATO PER MEDIE VELOCITA' DI TAGLIO E MEDIO-ALTI AVANZAMENTI IN SGROSSATURA ANCHE IN CONDIZIONI SFAVOREVOLI	
	CVD													
T1035 <b>NEW</b>	HC	P25-45	●									●	- QUALITÀ PER LA TORNITURA DI ACCIAI IN GENERE PER LAVORAZIONI DI SEMIFINITURA A SEMISGROSSATURA - INSERTO TENACE	
	CVD													
T2335	HC	M25-45		●								●	- BUONA TENACITA' E RESISTENZA ALL'USURA. - QUALITA', IDEALE PER LA TORNITURA DI ACCIAI AUSTENITICI INOSSIDABILI.	
	CVD													
T540	HC	P25-45 M25-40	●	●				○				●	●	- ALTA TENACITA' , BUONA RESISTENZA ALL'USURA E ALLO SHOCK TERMICO - INDICATO PER BASSE VELOCITA' DI TAGLIO E ALTI AVANZAMENTI IN SGROSSATURA PESANTE ANCHE IN CONDIZIONI PRECARIE.
	CVD													
T540D	HC	P25-40 M25-35	●	○							○	●	- OTTIMA TENACITA' , RESISTENZA ALL'USURA E ALLA SCHEGGIATURA - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO	
	CVD													

● 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"> <li>-UNIVERSAL TURNING GRADE FOR STEEL, FOR FINISHING AND SEMI-ROUGHING</li> <li>-TO BE USED UNDER NORMAL CUTTING CONDITIONS</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-ALLGEMEINE DREHSORTE FÜR STAHL, ZUM SCHLICHTEN UND HALBSCHRUPPEN</li> <li>-VERWENDBAR UNTER NORMALEN SCHNITTBEDINGUNGEN</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-QUALITÉ POUR LE TOURNAGE DES ACIERS EN GENERAL, POUR FINISSAGE ET DEMIDEGROSSISSAGE</li> <li>-À UTILIZER EN CONDITIONS DE COUPE NORMAL</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>-GOOD TOUGHNESS AND WEAR RESISTANCE</li> <li>-SUITABLE FOR MEDIUM-LOW CUTTING SPEEDS AND MEDIUM-HIGH FEED, ALSO UNDER UNFAVOURABLE CONDITIONS AND INTERRUPTED CUTTING</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-GUTE ZÄHIGKEIT UND GUTE VERSCHLEIßWIDERSTAND</li> <li>-FÜR MITTLERE UND NIEDRIGEN SCHNITTGESCHWINDIGKEIT UND MITLEREN UND HOHEN VORSCHÜB GEEIGENT, AUCH UNTER UNGÜNSTIGEN BEDINGUNGEN UND UNTERBROCHENEN SCHNITT</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-BONNE TENACITÉ ET RÉSISTANCE À L'USURE</li> <li>-INDIQUÉE POUR MOYENNE-BAS VITESSE DE COUPE ET LES AVANCEMENTS MOYENS-HAUT MÊME AVEC CONDITIONS PAS FAVORABLES ET COUPE INTERROMPU</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>-MEDIUM TOUGHNESS AND RESISTANCE TO WEAR</li> <li>-SUITABLE FOR MEDIUM-LOW CUTTING SPEEDS AND MEDIUM-HIGH FEED, ALSO UNDER UNFAVOURABLE CONDITIONS</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-MITTEL ZÄHIGKEIT UND VERSCHLEISS FESTIGKEIT</li> <li>-GEEIGNET FÜR MITTEL-NIEDRIGEN SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UND MITTEL-HOHNEN VORSCHÜBE, AUCH UNTER UNVORTEILHAFTEN BEDINGUNGEN</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-MOYENN TENACITÉ ET RÉSISTANCE À L'USURE</li> <li>-INDIQUÉE POUR MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE ET LES AVANCEMENTS MOYENS-ELEVÉS DANS DES CONDITIONS DÉFAVORABLES/FAVORABLES</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>-EXCELLENT RESISTANCE TO WEAR AND GOOD TOUGHNESS</li> <li>-SUITABLE FOR MEDIUM-LOW CUTTING SPEEDS AND MEDIUM-HIGH FEED</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-OPTIMAL VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND GUTE ZÄHIGKEIT</li> <li>-FÜR MITTEL-NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN MITTEL-GROSSE VORSCHÜBE</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-OPTIMAL RÉSISTANCE À L'USURE ET BONNE TENACITÉ</li> <li>-INDIQUÉE POUR MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE ET MOYENNE-HAUTE DÉPLACEMENT</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>-EXCELLENT RESISTANCE TO WEAR AND GOOD TOUGHNESS</li> <li>-SUITABLE FOR MEDIUM-HIGH CUTTING SPEEDS AND MEDIUM FEED</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-OPTIMAL VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND GUTE ZÄHIGKEIT</li> <li>-FÜR MITTLERE UND HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN GEEIGNET</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-OPTIMAL RÉSISTANCE À L'USURE ET BONNE TENACITÉ</li> <li>-INDIQUÉE POUR MOYENNE-HAUTE VITESSE DE COUPE ET MOYENNE AVANCEMENT</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>-EXCELLENTE BALANCE BETWEEN TOUGHNESS AND RESISTANCE TO WEAR</li> <li>-SUITABLE FOR MEDIUM CUTTING SPEEDS AND MEDIUM-HIGH FEED FOR ROUGHING, ALSO UNDER UNFAVOURABLE CONDITIONS</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-OPTIMALE AUSGEWOGENHEIT ZWISCHEN ZÄHIGKEIT UND VERSCHLEISSFESTIGKEIT</li> <li>-GEEIGNET FÜR MITTEL SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UND MITTEL-HOHNEN VORSCHÜBE BEIM SCHRUPPEN, AUCH UNTER UNVORTEILHAFTEN BEDINGUNGEN</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-TRÈS BON ÉQUILIBRE ENTRE TENACITÉ ET RÉSISTANCE A' L'USURE.</li> <li>-INDIQUÉE POUR MOYENNE VITESSE DE COUPE ET LES AVANCEMENTS MOYENS-ELEVÉS DANS DES CONDITIONS DÉFAVORABLES EN ÉBAUCHAGE</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>-DEGREE FOR STEEL TURNING IN GEGERAL, FOR SEMI-FINISHING TO SEMI-ROUGHING</li> <li>-TOUGH INSERT</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-SORTE FÜR ALLGEMEINE STAHLBEARBEITUNGEN, ZUM HALBSCHLICHTEN BIS HALB-SCHRUPPEN</li> <li>-ZÄHE WENDEPLATTE</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-QUALITE POUR LE TOURNAGE D'ACIERS EN GENERAL POUR USINAGES DE DEMI-FINITION A DEMI-DEGROSSISSAGE</li> <li>-PLAQUETTE TENACE</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>-GOOD TOUGHNESS AND WEAR RESISTANCE</li> <li>-IDEAL GRADE FOR AUSTENITIC STAINLESS STEEL.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-GUTE ZÄHIGLEIT UND VERSCHLEISSFESTIGKEIT</li> <li>-IDEALE SORTE ZUM DREHEN VON AUSTENITISCHEM ROSTFREIEM STAHL</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-BONNE TENACITÉ ET RESISTANCE Á L'USURE</li> <li>-QUALITÉ IDEALE POUR LE TOURNAGE DES ACIERS AUSTENITICI INOXIDABLES</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>-HIGH TOUGHNESS, RESISTANCE TO WEAR AND TO THERMAL SHOCK</li> <li>-SUITABLE FOR LOW CUTTING SPEEDS AND HIGH FEED FOR ROUGHING AND HEAVY ROUGHING, EVEN UNDER UNSTABLE CONDITIONS</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-FÜR MITTEL-HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UND BEI MITLEREN VORSCHÜBEN UNTER NORMALEN BEDINGUNGEN GEEIGNET</li> <li>-FÜR NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UND GROSSVORSCHÜBE BEIM SCHRUPPEN UND STARKEN SCHRUPPEN, AUCH UNTER UNSTABILEN BEDINGUNGEN, GEEIGNET.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-HAUTE TENACITÉ, RÉSISTANCE À L'USURE ET AU SHOCK THERMIQUE</li> <li>-INDIQUÉE POUR FAIBLE VITESSE DE COUPE ET HAUT DÉPLACEMENT POUR ÉBAUCHAGE ET ÉBAUCHAGE LOURD, MÊME AVEC CONDITIONS INSTABLES.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>-HIGH TOUGHNESS, RESISTANCE TO WEAR AND CHIPPING</li> <li>-SUITABLE FOR MEDIUM-LOW CUTTING SPEEDS</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-SEHR GUTE VERSCHLEISS, UND AUSBRUCHFESTIGKEIT</li> <li>-FÜR MITTEL-NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-HAUTE TENACITÉ, RÉSISTANCE À L'USURE ET À L'ÉBRÈCHEMENT</li> <li>-INDIQUÉE POUR MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE</li> </ul>

**HT** CERMET

**HW**

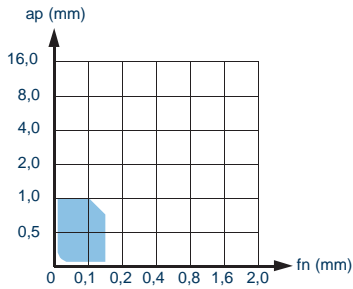
METALLO DURO NON RICOPERTO  
UNCOATED CARBIDE  
UNBESCHICHTETES HARTMETALL  
MÉTAL DUR PAS RECOUVERT

**HC**

METALLO DURO RICOPERTO  
COATED CARBIDE  
BESCHICHTETES HARTMETALL  
MÉTAL DUR RECOUVERT

MATERIALE MATERIAL MATERIALIEN MATERIAUX PAG H 73	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm	DT61T	DT63	T110	T120	T3005	T3010	T531	F8105	F8110	F8120	T1115
<b>P</b>  ACCIAI STEELS STAHL ACIER	1	125	320-600	310-400					200-300				380-560
	2	180	300-560	260-350					180-280				320-500
	3	250	270-430	220-300									290-430
	4	220	300-450	220-330									250-370
	5	300	220-340	180-280									260-380
	6	180	250-420	250-350									140-250
	7-8	250-300	160-300	200-300									100-160
	9	350	130-200	150-220									170-260
	10	200	150-310	200-350									100-150
	11	350	130-200	150-220									170-260
	12	200	260-320	180-300			80-150			130-180			150-230
	13	330	160-240	150-250			40-70			100-140			130-170
	<b>M</b>  ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	14.1	180	180-280	180-280		50-100			100-160		100-150	100-140
14.2		230-260	130-230	100-150		50-90			80-120		70-130	75-120	
<b>K</b>  GHISA CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE	15	180	220-260	200-300	120-160	100-150	320-460	150-380					
	16	260	130-170	150-260	90-140	70-120	350-370	130-280					
	17	160	200-240	180-300	130-170	100-140	350-500	200-400					
	18	250	150-200	150-240	90-130	80-120	270-390	160-280					
	19	130	230-300	170-280	140-200	120-180	250-350	220-450					
	20	230	130-170	150-220	120-160	70-120	180-250	180-330					
<b>N</b>  MAT/NOI FERROSI NONFERROUS MAT. NICHT-EISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	21	60	500-900		300-2500	300-800							
	22	100	500-900		300-2000	300-800							
	23	75	500-900		400-1500	300-800							
	24	90	500-900		400-1500	300-800							
	25	130	500-900		200-800	300-800							
	26	110	500-900		250-600	400-550							
	27	90			200-600	400-550							
	28	100			150-400	200-400							
	29				80-180								
	30				100-250								
<b>S</b>  MAT/DIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWIERIGE MATERIALIEN MAT. DIFICILES	31	200							20-40	100-140	55-85	40-75	
	32	280							15-35	70-100	40-60	40-60	
	33	250							10-30	50-80	30-50	30-50	
	34	350							5-18	70-100	20-40	20-35	
	35	320							5-18	40-80	15-30	15-30	
	36	Rm400			60-120				80-130	35-70	30-55	25-45	
	37	Rm1050			30-60				20-40	30-50	20-40	15-35	
<b>H</b>  MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATERIAUX DURS	38	55HRC											
	39	60HRC											
	40	400											
	41	55HRC											

MATERIALE MATERIAL MATERIALIEN MATERIAUX PAG H 73	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm	T1020	T520	T520T	T521T	T525	T1035 NEW	T2335	T540	T540D			
<b>P</b>  ACCIAI STEELS STAHL ACIER	1	125	220-260	220-260	280-450	200-350	190-240	100-200		170-250	140-250			
	2	180	180-220	180-220	240-380		170-220	100-200		140-200	100-180			
	3	250	140-180	140-180	200-330		130-160	100-200		120-150	80-150			
	4	220	130-200	130-200	200-330		150-200	100-200		110-150	100-160			
	5	300	120-160	120-160	170-270		110-140	100-200		100-120	80-130			
	6	180	140-220	140-220	200-330		170-200	80-200		140-200	100-180			
	7-8	250-300	130-180	130-180	140-270		100-160	80-200		100-140	80-150			
	9	350	100-150	100-150	130-210		80-140	80-200		70-100	70-120			
	10	200	140-180	140-180	140-230		130-170	80-180		90-130	100-160			
	11	350	100-150	100-150	130-210		80-130	80-180		60-100	60-120			
	12	200			170-270	160-250	130-180	80-180		120-170	100-180			
	13	330			130-210	120-180	110-160	80-180		80-130	80-125			
	<b>M</b>  ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	14.1	180			160-260	150-230	100-170		80-120	70-180	100-180		
14.2		230-260			130-210	120-180	80-140		70-100	60-130	80-120			
<b>K</b>  GHISA CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE	15	180			130-210									
	16	260			110-180									
	17	160			110-180									
	18	250			80-130									
	19	130			130-210									
	20	230			90-150									
<b>N</b>  MAT/IRON FERROSI NONFERROUS MAT. NICHT-EISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	21	60			500-1000					300-1000				
	22	100			500-1000					300-700				
	23	75			300-800					300-700				
	24	90			300-800					300-500				
	25	130			200-500					250-350				
	26	110			200-500					400-500				
	27	90			250-350					250-350				
	28	100			200-300									
	29				80-150									
	30				100-200									
<b>S</b>  MAT/DIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWIERIGE MATERIALIEN MAT. DIFCILES	31	200				20-50	20-40			35-100				
	32	280				20-50	15-35			35-70				
	33	250				15-40	10-30							
	34	350				20-35	5-18			20-60				
	35	320				10-25	5-18			40-60				
	36	Rm400				80-140	80-130			40-60				
	37	Rm1050				25-45	20-40							
<b>H</b>  MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATERIAUX DURS	38	55HRC			55-90									
	39	60HRC												
	40	400												
	41	55HRC												



				○	○	⊗
F	M	R	P	DT61T		
●			M	DT61T		
●			K	T120		
●			N	T120		
●			S			
			H			

**GRADI CONSIGLIATI**  
**RECOMMENDED GRADES**  
**EMPFOHLENE SORTEN**  
**DEGRÉS CONSEILLÉS**

<b>F =</b>	FINITURA, LAV. LEGGERE	FINISHING, LIGHT MACHINING	SCHLICHTEN, LEICHTE BEARBEITUNG	FINISSAGE USINAGES LÉGERES
<b>M =</b>	GENERIC, LAV. MEDIE	GENERIC MEDIUM MACHINING	ALLGEMEIN, MITTELSCHWERE BEARBEITUNG	GENERAL USINAGES MOYENS
<b>R =</b>	SGROSSATURA, LAV. PESANTI	ROUGHING, HEAVY MACHINING	SCHRUPPEN, SCHWERE BEARBEITUNG	DEGROSSISAGES, USINAGES LOURDS
<b>P, M, K, N, S, H =</b>	MATERIALI ISO <b>PAG</b> H 73	ISO MATERIALS <b>PAGE</b> H 73	ISO-MATERIEALIEN, <b>SEITE</b> H 73	MATERIAUX ISO <b>PAG</b> H 73
○ =	TAGLIO CONTINUO	CONTINUOUS CUT	KONTINUIERLICHER SCHNITT	TRONÇONNAGE CONTINU
○ =	TAGLIO DISCONTINUO	DISCONTINUOUS CUT	DISKONTINUIERLICHER SCHNITT	TRONÇONNAGE DISCONTINU
⊗ =	TAGLIO INTERROTTO	INTERRUPTED CUT	UNTERBROCHENER SCHNITT	TRONÇONNAGE INTERROMPU
● =	APPLICAZIONE CONSIGLIATA	RECOMMENDED APPLICATION	EMPFOHLENER EINSATZ	APPLICATION CONSEILLÉE
○ =	APPLICAZIONE POSSIBILE	POSSIBLE APPLICATION	MOGLICHE ANWENDUNG	APPLICATION POSSIBLE
<b>ap (mm) =</b>	PROFONDITÀ DI PASSATA	DEPTH OF CUT	GANGTIEFE	PROFONDEUR DE PASSE
<b>fn (mm) =</b>	AVANZAMENTO AL GIRO	FEED/REVOLUTION	VORSCHUB PRO UMDREHUNG	DÉPLACEMENT AU TOUR

**.B32**

				○	○	⊗
F	M	R	P	T1115	T1115	
●			M			
			K			
			N			
			S			
			H			


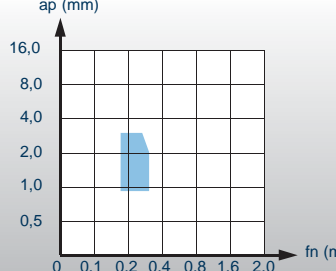

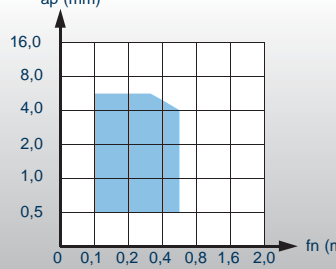

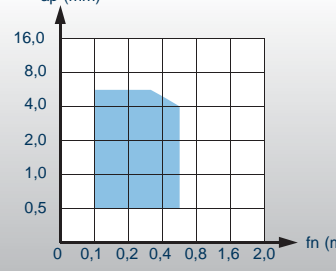
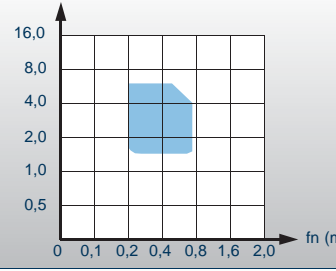

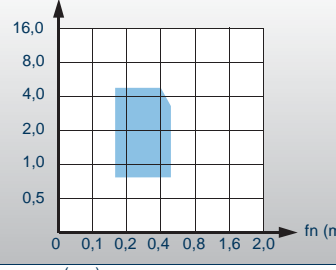

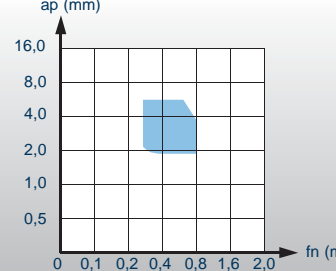

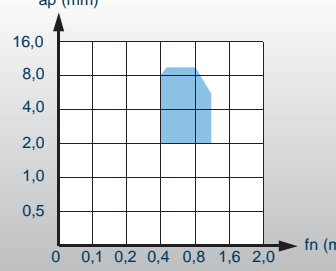
**.B38**

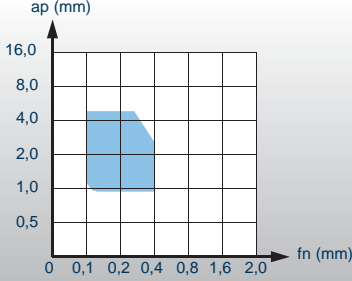
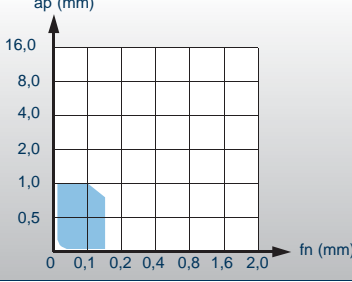
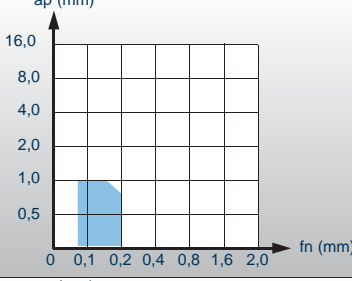
				○	○	⊗
F	M	R	P			
			M			
			K			
			N			
			S	F8105-F8110	F8110	
			H			


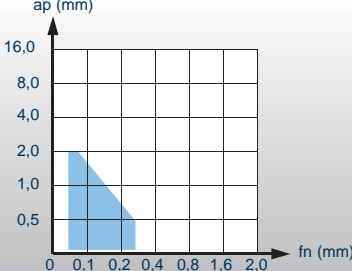

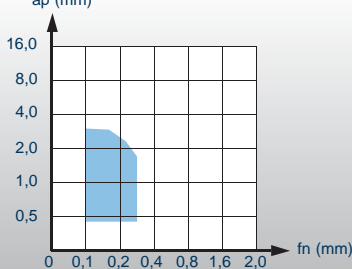

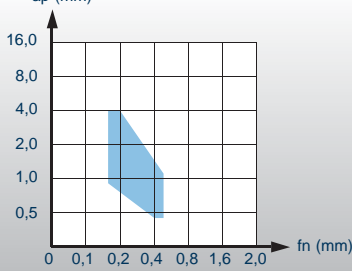
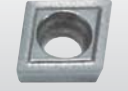
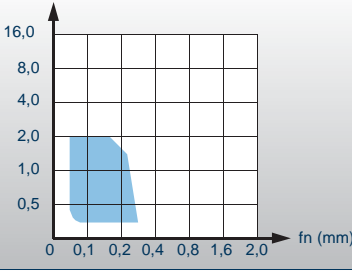
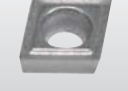
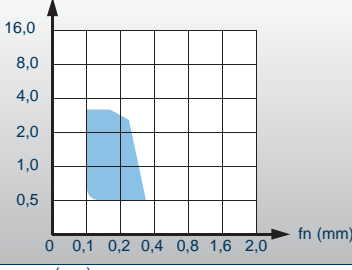

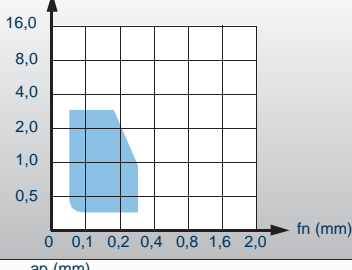
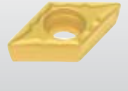
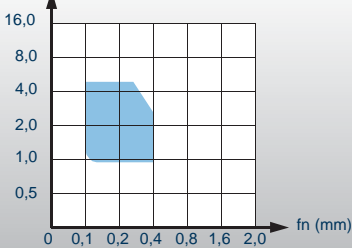
**.B42**

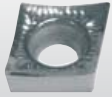
				○	○	⊗
F	M	R	P	T1115	T1115-T1020	T1020
●	○		M			
			K			
			N			
			S			
			H			



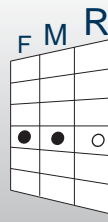
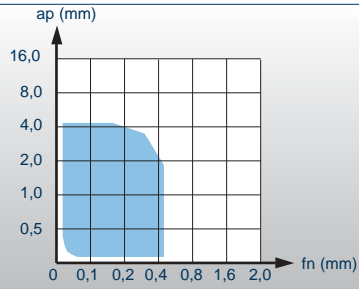
 <b>.B43</b>		<table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td>□</td> <td>⊛</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>M</td> <td>R</td> <td>P</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>M</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>●</td> <td>●</td> <td>S</td> <td>F8105-F8110</td> <td>F8110</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				○	□	⊛	F	M	R	P						M						K						N				●	●	S	F8105-F8110	F8110				H		
			○	□	⊛																																							
F	M	R	P																																									
			M																																									
			K																																									
			N																																									
	●	●	S	F8105-F8110	F8110																																							
			H																																									
 <b>.B52</b>		<table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td>□</td> <td>⊛</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>M</td> <td>R</td> <td>P</td> <td>T1115</td> <td>T1115-T1020</td> </tr> <tr> <td>○</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>M</td> <td>T2335</td> <td>T2335</td> </tr> <tr> <td>○</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>K</td> <td>T3005-T3010</td> <td>T3010</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				○	□	⊛	F	M	R	P	T1115	T1115-T1020	○	●	○	M	T2335	T2335	○	●	○	K	T3005-T3010	T3010				N						S						H		
			○	□	⊛																																							
F	M	R	P	T1115	T1115-T1020																																							
○	●	○	M	T2335	T2335																																							
○	●	○	K	T3005-T3010	T3010																																							
			N																																									
			S																																									
			H																																									
 <b>.B54</b>		<table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td>□</td> <td>⊛</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>M</td> <td>R</td> <td>P</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>○</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>M</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td>T3010</td> <td>T3010</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				○	□	⊛	F	M	R	P			○	●	○	M						K	T3010	T3010				N						S						H		
			○	□	⊛																																							
F	M	R	P																																									
○	●	○	M																																									
			K	T3010	T3010																																							
			N																																									
			S																																									
			H																																									
 <b>.B61</b>		<table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td>□</td> <td>⊛</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>M</td> <td>R</td> <td>P</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>●</td> <td>●</td> <td>M</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td>T3010</td> <td>T3010</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				○	□	⊛	F	M	R	P				●	●	M						K	T3010	T3010				N						S						H		
			○	□	⊛																																							
F	M	R	P																																									
	●	●	M																																									
			K	T3010	T3010																																							
			N																																									
			S																																									
			H																																									
 <b>.B62</b>		<table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td>□</td> <td>⊛</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>M</td> <td>R</td> <td>P</td> <td>T1115</td> <td>T1115-T1020</td> </tr> <tr> <td></td> <td>●</td> <td>●</td> <td>M</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td>T3010</td> <td>T3010</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				○	□	⊛	F	M	R	P	T1115	T1115-T1020		●	●	M						K	T3010	T3010				N						S						H		
			○	□	⊛																																							
F	M	R	P	T1115	T1115-T1020																																							
	●	●	M																																									
			K	T3010	T3010																																							
			N																																									
			S																																									
			H																																									
 <b>.B69</b>		<table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td>□</td> <td>⊛</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>M</td> <td>R</td> <td>P</td> <td>T1020</td> <td>T1020</td> </tr> <tr> <td></td> <td>●</td> <td>●</td> <td>M</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				○	□	⊛	F	M	R	P	T1020	T1020		●	●	M						K						N						S						H		
			○	□	⊛																																							
F	M	R	P	T1020	T1020																																							
	●	●	M																																									
			K																																									
			N																																									
			S																																									
			H																																									
 <b>.B72</b>		<table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td>□</td> <td>⊛</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>M</td> <td>R</td> <td>P</td> <td>T1115</td> <td>T1115-T1020</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td>M</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				○	□	⊛	F	M	R	P	T1115	T1115-T1020			●	M						K						N						S						H		
			○	□	⊛																																							
F	M	R	P	T1115	T1115-T1020																																							
		●	M																																									
			K																																									
			N																																									
			S																																									
			H																																									

 <p><b>.K43</b></p>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>F</th> <th>M</th> <th>R</th> <th></th> <th>○</th> <th>□</th> <th>⊗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td>P</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>M</td> <td>T531-T521T</td> <td>T531</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td>S</td> <td>T531-T521T</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	F	M	R		○	□	⊗	●	●		P							M	T531-T521T	T531					K							N				●	●		S	T531-T521T						H			
F	M	R		○	□	⊗																																													
●	●		P																																																
			M	T531-T521T	T531																																														
			K																																																
			N																																																
●	●		S	T531-T521T																																															
			H																																																
 <p><b>.K53</b></p>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>F</th> <th>M</th> <th>R</th> <th></th> <th>○</th> <th>□</th> <th>⊗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>P</td> <td>T521T</td> <td>T521T</td> <td></td> </tr> <tr> <td>○</td> <td>●</td> <td></td> <td>M</td> <td>T521T</td> <td>T521T</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	F	M	R		○	□	⊗	○	○	○	P	T521T	T521T		○	●		M	T521T	T521T					K							N							S							H			
F	M	R		○	□	⊗																																													
○	○	○	P	T521T	T521T																																														
○	●		M	T521T	T521T																																														
			K																																																
			N																																																
			S																																																
			H																																																
 <p><b>.K57P</b></p>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>F</th> <th>M</th> <th>R</th> <th></th> <th>○</th> <th>□</th> <th>⊗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>P</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>M</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>N</td> <td>T110</td> <td>T110</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	F	M	R		○	□	⊗				P							M							K				○	●	●	N	T110	T110					S							H			
F	M	R		○	□	⊗																																													
			P																																																
			M																																																
			K																																																
○	●	●	N	T110	T110																																														
			S																																																
			H																																																
 <p><b>.B22</b></p>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>F</th> <th>M</th> <th>R</th> <th></th> <th>○</th> <th>□</th> <th>⊗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>P</td> <td>DT63</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>M</td> <td>DT63-T531</td> <td>T531</td> <td>T531</td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td>DT63</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	F	M	R		○	□	⊗	●			P	DT63			●			M	DT63-T531	T531	T531	●			K	DT63						N							S							H			
F	M	R		○	□	⊗																																													
●			P	DT63																																															
●			M	DT63-T531	T531	T531																																													
●			K	DT63																																															
			N																																																
			S																																																
			H																																																
 <p><b>.B33</b></p>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>F</th> <th>M</th> <th>R</th> <th></th> <th>○</th> <th>□</th> <th>⊗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>P</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>M</td> <td>F8110</td> <td>F8110</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td>F8110</td> <td>F8110</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	F	M	R		○	□	⊗	●			P							M	F8110	F8110					K				●			N							S	F8110	F8110					H			
F	M	R		○	□	⊗																																													
●			P																																																
			M	F8110	F8110																																														
			K																																																
●			N																																																
			S	F8110	F8110																																														
			H																																																
 <p><b>.B34</b></p>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>F</th> <th>M</th> <th>R</th> <th></th> <th>○</th> <th>□</th> <th>⊗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>P</td> <td>T1115-DT63</td> <td>T1115-T1020</td> <td>T1020</td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>M</td> <td>DT63</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td>DT63</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	F	M	R		○	□	⊗	●			P	T1115-DT63	T1115-T1020	T1020	●			M	DT63			●			K	DT63						N							S							H			
F	M	R		○	□	⊗																																													
●			P	T1115-DT63	T1115-T1020	T1020																																													
●			M	DT63																																															
●			K	DT63																																															
			N																																																
			S																																																
			H																																																
 <p><b>.B36</b></p>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>F</th> <th>M</th> <th>R</th> <th></th> <th>○</th> <th>□</th> <th>⊗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>P</td> <td></td> <td>T1020</td> <td>T1020</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>M</td> <td></td> <td></td> <td>F8120</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> <td>F8120</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	F	M	R		○	□	⊗	●			P		T1020	T1020				M			F8120				K							N				●			S			F8120				H			
F	M	R		○	□	⊗																																													
●			P		T1020	T1020																																													
			M			F8120																																													
			K																																																
			N																																																
●			S			F8120																																													
			H																																																

 <b>.B53</b>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>F</th> <th>M</th> <th>R</th> <th></th> <th>○</th> <th>□</th> <th>⊗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>P</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>●</td> <td></td> <td>M</td> <td></td> <td></td> <td>F8120</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>●</td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td>F8120</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	F	M	R		○	□	⊗				P					●		M			F8120				K					●		N			F8120				S							H			
F	M	R		○	□	⊗																																													
			P																																																
	●		M			F8120																																													
			K																																																
	●		N			F8120																																													
			S																																																
			H																																																
 <b>.B56</b>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>F</th> <th>M</th> <th>R</th> <th></th> <th>○</th> <th>□</th> <th>⊗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>P</td> <td>T1115-DT63</td> <td>T1115-T1020</td> <td>T1020</td> </tr> <tr> <td>○</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>M</td> <td>DT63-T2335</td> <td>T2335</td> <td></td> </tr> <tr> <td>○</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>K</td> <td>T3010</td> <td>T3010</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	F	M	R		○	□	⊗				P	T1115-DT63	T1115-T1020	T1020	○	●	○	M	DT63-T2335	T2335		○	●	○	K	T3010	T3010					N							S							H			
F	M	R		○	□	⊗																																													
			P	T1115-DT63	T1115-T1020	T1020																																													
○	●	○	M	DT63-T2335	T2335																																														
○	●	○	K	T3010	T3010																																														
			N																																																
			S																																																
			H																																																
 <b>.B58</b>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>F</th> <th>M</th> <th>R</th> <th></th> <th>○</th> <th>□</th> <th>⊗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>P</td> <td>T1115</td> <td>T1115-T1020</td> <td>T1115-T1020</td> </tr> <tr> <td>○</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>M</td> <td>T2335</td> <td>T2335</td> <td>F8120</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>○</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td>F8120</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	F	M	R		○	□	⊗				P	T1115	T1115-T1020	T1115-T1020	○	●	○	M	T2335	T2335	F8120				K				○	●	○	N			F8120				S							H			
F	M	R		○	□	⊗																																													
			P	T1115	T1115-T1020	T1115-T1020																																													
○	●	○	M	T2335	T2335	F8120																																													
			K																																																
○	●	○	N			F8120																																													
			S																																																
			H																																																
 <b>.D34</b>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>F</th> <th>M</th> <th>R</th> <th></th> <th>○</th> <th>□</th> <th>⊗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>P</td> <td>DT61T</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>M</td> <td>DT61T</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	F	M	R		○	□	⊗				P	DT61T			●			M	DT61T			●			K							N							S							H			
F	M	R		○	□	⊗																																													
			P	DT61T																																															
●			M	DT61T																																															
●			K																																																
			N																																																
			S																																																
			H																																																
 <b>.D42</b>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>F</th> <th>M</th> <th>R</th> <th></th> <th>○</th> <th>□</th> <th>⊗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>P</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td>M</td> <td>T120</td> <td>T120</td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td>K</td> <td>T120</td> <td>T120</td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td>N</td> <td>T120</td> <td>T120</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	F	M	R		○	□	⊗				P				●	●		M	T120	T120		●	●		K	T120	T120		●	●		N	T120	T120					S							H			
F	M	R		○	□	⊗																																													
			P																																																
●	●		M	T120	T120																																														
●	●		K	T120	T120																																														
●	●		N	T120	T120																																														
			S																																																
			H																																																
 <b>.E42</b>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>F</th> <th>M</th> <th>R</th> <th></th> <th>○</th> <th>□</th> <th>⊗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>P</td> <td>T520</td> <td>T520</td> <td>T520</td> </tr> <tr> <td>○</td> <td>●</td> <td></td> <td>M</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	F	M	R		○	□	⊗				P	T520	T520	T520	○	●		M							K							N							S							H			
F	M	R		○	□	⊗																																													
			P	T520	T520	T520																																													
○	●		M																																																
			K																																																
			N																																																
			S																																																
			H																																																
 <b>.K53</b>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>F</th> <th>M</th> <th>R</th> <th></th> <th>○</th> <th>□</th> <th>⊗</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>○</td> <td>○</td> <td>○</td> <td>P</td> <td>T521T</td> <td>T521T</td> <td></td> </tr> <tr> <td>○</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>M</td> <td>T521T</td> <td>T521T</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>○</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td>T521T</td> <td>T521T</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	F	M	R		○	□	⊗	○	○	○	P	T521T	T521T		○	●	○	M	T521T	T521T					K				○	●	○	N							S	T521T	T521T					H			
F	M	R		○	□	⊗																																													
○	○	○	P	T521T	T521T																																														
○	●	○	M	T521T	T521T																																														
			K																																																
○	●	○	N																																																
			S	T521T	T521T																																														
			H																																																



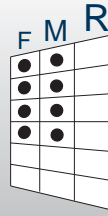
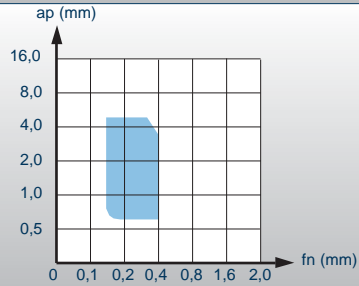
**.K47P**



	○	□	⊗
P			
M			
K			
N	T110	T110	
S			
H			



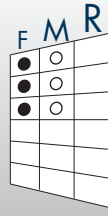
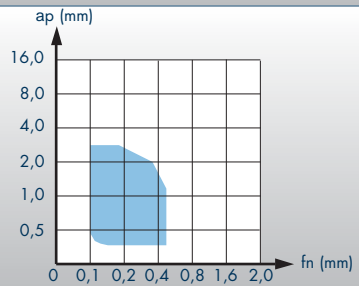
**.S42**



	○	□	⊗
P	T520T-T540D	T520T-T540D	T520T-T540D
M	T520T-T540D	T520T-T540D	T520T-T540D
K	T520T-T120	T520T-T120	T520T
N	T120	T120	T120
S			
H			



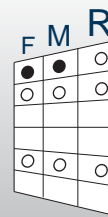
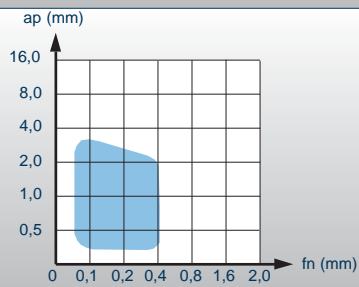
**.S44**



	○	□	⊗
P	T520T	T520T	
M	T520T	T520T	
K	T520T	T520T	
N			
S			
H			



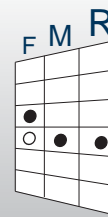
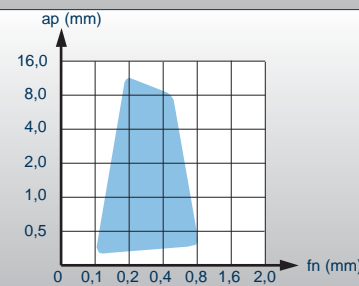
**.Z52**



	○	□	⊗
P	T525	T525	T525
M	T525	T525	T525
K			
N			
S	T525		
H			



**.Z57**



	○	□	⊗
P			
M			
K	T110	T110	T110
N	T110	T110	T110
S			
H			

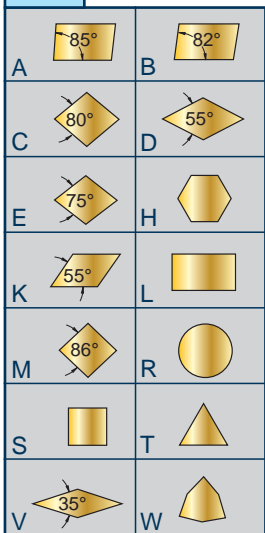
<b>C</b>	<b>N</b>	<b>M</b>	<b>G</b>
1	2	3	4

<b>12</b>	<b>04</b>	<b>08</b>
5	6	7

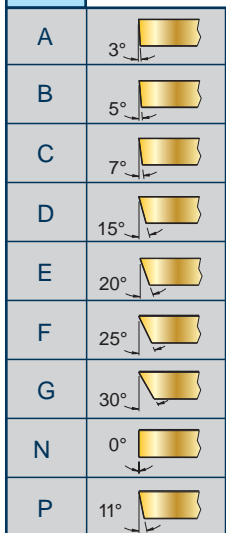
<b>-</b>	<b>-</b>
8	9

<b>W</b>	<b>5</b>	<b>2</b>	<b>P</b>
10	11	12	13

**1** FORMA INSERTO  
SHAPE OF INSERT



**2** SPOGLIA INFER.  
RELIEF ANGLE



**3** TOLLERANZA+/- (mm)  
TOLERANCE+/- (mm)

	m	s	d
A	+/-0,005	+/-0,025	+/-0,025
C	+/-0,013	+/-0,025	+/-0,025
E	+/-0,025	+/-0,025	+/-0,025
F	+/-0,005	+/-0,025	+/-0,013
G	+/-0,025	+/-0,05 +/-0,13	+/-0,025
H	+/-0,013	+/-0,025	+/-0,013
J	+/-0,005	+/-0,025	+/-0,05 +/-0,13
K	+/-0,013	+/-0,025	+/-0,05 +/-0,13
L	+/-0,05	+/-0,013	+/-0,025
M	+/-0,08 +/-0,18	+/-0,13	+/-0,05 +/-0,18
N	+/-0,08 +/-0,18	+/-0,025	+/-0,05 +/-0,13
U	+/-0,13 +/-0,38	+/-0,05 +/-0,13	+/-0,08 +/-0,32

**4** TIPO INSERTO  
TYPE OF INSERT

A	N
B	Q
C	R
F	T
G	U
H	W
J	X SPECIALE SPECIAL
M	

**5** LUNGHEZZA TAGLIANTE  
CUTTING EDGE LENGTH

Ød CERCHIO INSCRITTO INSCRIBED CIRCLE	A	C	D	E	K	L	M	R	S	T	V	W
3,97												02
4,76										08		02-03
5,56		05								09		
6,00										11	11	03
6,35		06	07	06			06		06	11	11	04
6,70	10											
7,94										07		
8,00				08								05
9,45	16											
9,52	15-16	09	11	09	16	15	09		09	16	16	06
10,00								10				06
11,00									11			
11,50						12						
12,00								12				07
12,62						18						
12,70		12	15	12	15-20				12	22		08
15,87		16							15			
19,05		19							19			

**6** SPESSORE  
THICKNESS

S	mm
O1	1,59
T1	1,97
O2	2,38
T2	2,78
O3	3,18
T3	3,97
O4	4,76
O5	5,56
O6	6,35
O7	7,94
O9	9,52

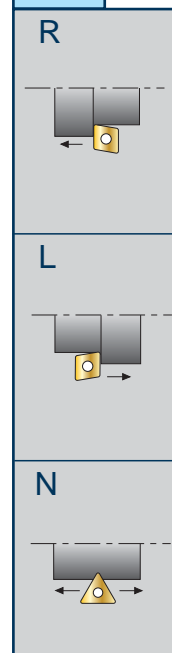
**7** RAGGIO  
RADIUS

MO (mm)	r (mm)
02	r=0,2
04	r=0,4
05	r=0,5
06	r=0,6
08	r=0,8
10	r=1,0
12	r=1,2
16	r=1,6

**8**



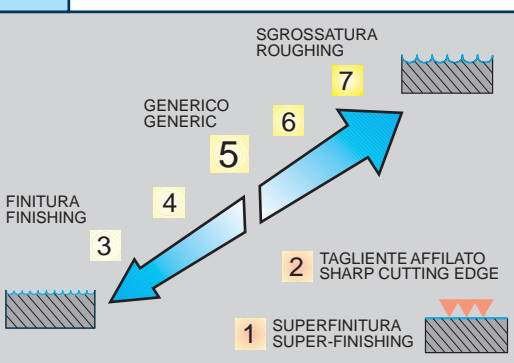
**9**



**10** LETTERA DI IDENTIF.  
IDENTIFICATION LETTER

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

**11** CAMPO DI LAVORAZIONE  
MACHINING TYPES



**12** 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 =	INTERMEDI DI USO GENERICO INTERMEDIATE FOR GENERAL USE
4 =	
5 =	
6 =	
8 =	

**13**

P =	LUCIDATO POLISH
W =	GEOMETRIA CON WIPER GEOMETRY WITH WIPER

CNMA CNMG								HT	HW	HC														
								CERMET	NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES	RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS														
INSERTI NEGATIVI - NEGATIVE INSERTS - NEGATIVE WENDEPLATTEN - PLAQUÉTTES NEGATIVES											T3010	T531	F8105	F8110	T1115	T521T								
ART.	COD.		l	d	s	d1	r																	
  <b>.B61</b>	CNMA 120404	.B61	12,9	12,7	4,76	5,16	0,4																	
	CNMA 120408	.B61	12,9	12,7	4,76	5,16	0,8																	
	CNMA 120412	.B61	12,9	12,7	4,76	5,16	1,2																	
	CNMA 160612	.B61	16,1	15,87	6,35	6,35	1,2																	
  <b>.B32</b>	CNMG 120404	.B32	12,9	12,7	4,76	5,16	0,4																	
	CNMG 120408	.B32	12,9	12,7	4,76	5,16	1,8																	
  <b>.B38</b>	CNMG 120404	.B38	12,9	12,7	4,76	5,16	0,4																	
	CNMG 120408	.B38	12,9	12,7	4,76	5,16	0,8																	
	CNMG 120412	.B38	12,9	12,7	4,76	5,16	1,2																	
  <b>.B42</b>	CNMG 120404	.B42	12,9	12,7	4,76	5,16	0,4																	
	CNMG 120408	.B42	12,9	12,7	4,76	5,16	0,8																	
	CNMG 120412	.B42	12,9	12,7	4,76	5,16	1,2																	
  <b>.B43</b>	CNMG 120408	.B43	12,9	12,7	4,76	5,16	0,8																	
	CNMG 120412	.B43	12,9	12,7	4,76	5,16	1,2																	
	CNMG 160612	.B43	16,1	15,87	6,35	6,35	1,2																	
  <b>.K43</b>	CNMG 120404	.K43	12,9	12,7	4,76	5,16	0,4																	
	CNMG 120408	.K43	12,9	12,7	4,76	5,16	0,8																	
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX											T3010	T531	F8105	F8110	T1115	T521T								
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 RÉISTANTES 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

CNMG CNMM								HT	HW	HC																
								CERMET	NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES	RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS																
INSERTI NEGATIVI - NEGATIVE INSERTS - NEGATIVE WENDEPLATTEN - PLAQUÉTTES NEGATIVES																										
ART.	COD.	l	d	s	d1	r			T110		T3005	T3010			T1115	T1020	T2335									
 F M R O .B52	CNMG 120404 .B52	12,9	12,7	4,76	5,16	0,4					□	□			■	■	■									
	CNMG 120408 .B52	12,9	12,7	4,76	5,16	0,8					□	□			■	■	■									
	CNMG 120412 .B52	12,9	12,7	4,76	5,16	1,2					□	□			■	■	■									
	CNMG 160612 .B52	16,1	15,87	6,35	6,35	1,2						□			■	■	□									
 F M R O .B54	CNMG 090308 .B54 New	9,52	9,52	3,18	3,81	0,8									■											
	CNMG 120404 .B54	12,9	12,7	4,76	5,16	0,4						■														
	CNMG 120408 .B54	12,9	12,7	4,76	5,16	0,8						■														
	CNMG 120412 .B54	12,9	12,7	4,76	5,16	1,2						■														
	CNMG 160612 .B54	16,1	15,87	6,35	6,35	1,2						■														
	CNMG 160616 .B54	16,1	15,87	6,35	6,35	1,6						■														
	CNMG 190612 .B54	19,3	19,05	6,35	7,94	1,2						□														
CNMG 190616 .B54	19,3	19,05	6,35	7,94	1,6						□															
 F M R O .K57P	CNMG 120404 .K57P	12,9	12,7	4,76	5,16	0,4			■																	
	CNMG 120408 .K57P	12,9	12,7	4,76	5,16	0,8			■																	
 F M R O .B62	CNMG 120408 .B62	12,9	12,7	4,76	5,16	0,8						■			■	■										
	CNMG 120412 .B62	12,9	12,7	4,76	5,16	1,2						■				■	■									
	CNMG 120416 .B62	12,9	12,7	4,76	5,16	1,6						■				■										
	CNMG 160612 .B62	16,1	15,87	6,35	6,35	1,2						■				■	■									
	CNMG 160616 .B62	16,1	15,87	6,35	6,35	1,6						■				□	□									
	CNMG 190612 .B62	19,3	19,05	6,35	7,94	1,2										■	■									
	CNMG 190616 .B62	19,3	19,05	6,35	7,94	1,6										■	■									
 F M R O .B72	CNMM 120408 .B72	12,9	12,7	4,76	5,16	0,8									■											
	CNMM 120412 .B72	12,9	12,7	4,76	5,16	1,2									■											
	CNMM 160612 .B72	16,1	15,87	6,35	6,35	1,2										■										
	CNMM 160616 .B72	16,1	15,87	6,35	6,35	1,6										■										
	CNMM 190612 .B72	19,3	19,05	6,35	7,94	1,2										■										
	CNMM 190616 .B72	19,3	19,05	6,35	7,94	1,6										■										
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX													T110			T3005	T3010				T1115	T1020	T2335			
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 RÉISTANTES 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

			HT				HW				HC							
			CERMET				NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES				RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS							
DNMG			KNUX				SNMG											
INSERTI NEGATIVI - NEGATIVE INSERTS - NEGATIVE WENDEPLATTEN - PLAQUÉTTES NEGATIVES																		
ART.	COD.		l	d	s	d1	r					T3010				T1115	T1020	T1035
	DNMG 150604	.B32	15,5	12,7	6,35	5,16	0,4									■		
	DNMG 150608	.B32	15,5	12,7	6,35	5,16	0,8									■		
	DNMG 110404	.B42	11,6	9,52	4,76	3,81	0,4									■		
	DNMG 110408	.B42	11,6	9,52	4,76	3,81	0,8									■		
	DNMG 150604	.B52	15,5	12,7	6,35	5,16	0,4									■	■	
	DNMG 150608	.B52	15,5	12,7	6,35	5,16	0,8									■	■	
	DNMG 150612	.B52	15,5	12,7	6,35	5,16	1,2									■	■	
	DNMG 150604	.B54	15,5	12,7	6,35	5,16	0,4					□						
	DNMG 150608	.B54	15,5	12,7	6,35	5,16	0,8					■						
	DNMG 150612	.B54	15,5	12,7	6,35	5,16	1,2					□						
	KNUX 160405L	.B69	16,0	9,52	4,76	-	0,5										■	
	KNUX 160405R	.B69	16,0	9,52	4,76	-	0,5										■	
	SNMG 120408	.B52	12,7	12,7	4,76	5,16	0,8									■	■	
	SNMG 120412	.B52	12,7	12,7	4,76	5,16	1,2									■	■	
	SNMG 150608	.B52 New	15,87	15,87	6,35	6,35	0,8									■	■	
	SNMG 150612	.B52 New	15,87	15,87	6,35	6,35	1,2									■	■	■
	SNMG 190612	.B52 New	19,05	19,05	6,35	7,94	1,2									■	■	
	SNMG 190616	.B52 New	19,05	19,05	6,35	7,94	1,6									■	■	■
	SNMG 120408	.B54	12,7	12,7	4,76	5,16	0,8					■						
	SNMG 120412	.B54	12,7	12,7	4,76	5,16	1,2					■						
	SNMG 150612	.B54 New	15,87	15,87	6,35	6,35	1,2					■						
	SNMG 190616	.B54 New	19,05	19,05	6,35	7,94	1,6					■						
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX																		
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 RÉISTANTES À LA CHALEUR																	
H	MATERIALI DURI E TEMPRATI - HARD AND HARDENED MATERIAL - HARTE UND GEHÄRTETE MATERIALIEN - MATERIAUX DURS ET TREMPÉS																	

- IN FIGURA INSERTO DESTRO  
 - RIGHT INSERT SHOWN  
 - RECHTE WPL ABGEBILDET  
 - DANS L'ILLUSTRATION PLAQUETTE DROITE

■ 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



TNMA TNMG TNMM								HT	HW	HC								
								CERMET	NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES	RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS								
INSERTI NEGATIVI - NEGATIVE INSERTS - NEGATIVE WENDEPLATTEN - PLAQUÉTTES NEGATIVES																		
ART.	COD.	l	d	s	d1	r				T3010		T1115	T1020	T521T	T2335			
  <b>.B61</b>	TNMA 160408 .B61	16,5	9,52	4,76	3,81	0,8				□								
	TNMA 160412 .B61	16,5	9,52	4,76	3,81	1,2				□								
  <b>.B32</b>	TNMG 160404 .B32	16,5	9,52	4,76	3,81	0,4						■						
	TNMG 160408 .B32	16,5	9,52	4,76	3,81	0,8						■						
  <b>.B42</b>	TNMG 160404 .B42	16,5	9,52	4,76	3,81	0,4						■	□					
	TNMG 160408 .B42	16,5	9,52	4,76	3,81	0,8						■	□					
  <b>.K43</b>	TNMG 160404 .K43	16,5	9,52	4,76	3,81	0,4								■				
	TNMG 160408 .K43	16,5	9,52	4,76	3,81	0,8								■				
  <b>.B52</b>	TNMG 160404 .B52	16,5	9,52	4,76	3,81	0,4						■	■	■				
	TNMG 160408 .B52	16,5	9,52	4,76	3,81	0,8						■	■	■				
	TNMG 160412 .B52	16,5	9,52	4,76	3,81	1,2						□	■	□				
	TNMG 220408 .B52	22,0	12,7	4,76	5,16	0,8						□	■					
  <b>.K53</b>	TNMG 160408 .K53	16,5	9,52	4,76	3,81	0,8								■				
  <b>.B54</b>	TNMG 160404 .B54	16,5	9,52	4,76	3,81	0,4				■								
	TNMG 160408 .B54	16,5	9,52	4,76	3,81	0,8				■								
	TNMG 160412 .B54	16,5	9,52	4,76	3,81	1,2				■								
  <b>.B62</b>	TNMG 160408 .B62	16,5	9,52	4,76	3,81	0,8				□		■	■					
	TNMG 220408 .B62	22,0	12,70	4,76	5,16	0,8						■	□					
	TNMG 220412 .B62	22,0	12,70	4,76	5,16	1,2						■	□					
  <b>.B62</b>	TNMM 160408 .B62	16,5	9,52	4,76	3,81	0,8							□					
	TNMM 220412 .B62	22,0	12,70	4,76	5,16	1,2							□					
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX											T3010				T1115	T1020	T521T	T2335
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 RÉISTANTES 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

VNMG	WNMA WNMG		HT CERMET					HW NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES		HC RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS							
	ART.	COD.	l	d	s	d1	r	DT63	T110	T3010	T531	F8105	F8110	T1115	T1020	T521T	T2335
INSERTI NEGATIVI - NEGATIVE INSERTS - NEGATIVE WENDEPLATTEN - PLAQUÉTTES NEGATIVES																	
 .B42	VNMG 160404 .B42	16,5	9,52	4,76	3,81	0,4	■										
	VNMG 160408 .B42	16,5	9,52	4,76	3,81	0,8	■										
 .B43	VNMG 160404 .B43	16,5	9,52	4,76	3,81	0,4						□	□				
	VNMG 160408 .B43	16,5	9,52	4,76	3,81	0,8						□	□				
 .B52	VNMG 160404 .B52	16,5	9,52	4,76	3,81	0,4								■	□		
	VNMG 160408 .B52	16,5	9,52	4,76	3,81	0,8								■	■		
 .B61	WNMA 080408 .B61	8,7	12,7	4,76	5,16	0,8				■							
	WNMA 080412 .B61	8,7	12,7	4,76	5,16	1,2				■							
 .B42	WNMG 060404 .B42	6,5	9,52	4,76	3,81	0,4								■			
	WNMG 060408 .B42	6,5	9,52	4,76	3,81	0,8								■			
	WNMG 080404 .B42	8,7	12,7	4,76	5,16	0,4								■			
	WNMG 080408 .B42	8,7	12,7	4,76	5,16	0,8								■	□		
	WNMG 080412 .B42	8,7	12,7	4,76	5,16	1,2								■	□		
 .K43	WNMG 080404 .K43	8,7	12,7	4,76	5,16	0,4					■					■	
	WNMG 080408 .K43	8,7	12,7	4,76	5,16	0,8					■					■	
 .B52	WNMG 080404 .B52	8,7	12,7	4,76	5,16	0,4								■	■		■
	WNMG 080408 .B52	8,7	12,7	4,76	5,16	0,8								■	■		■
	WNMG 080412 .B52	8,7	12,7	4,76	5,16	1,2								■	■		■
 .B54	WNMG 080404 .B54	8,7	12,7	4,76	5,16	0,4				■							
	WNMG 080408 .B54	8,7	12,7	4,76	5,16	0,8				■							
	WNMG 080412 .B54	8,7	12,7	4,76	5,16	1,2				■							
 .K57P	WNMG 080404 .K57P	8,7	12,7	4,76	5,16	0,4			■								
	WNMG 080408 .K57P	8,7	12,7	4,76	5,16	0,8			■								
 .B62	WNMG 080408 .B62	8,7	12,7	4,76	5,16	0,8				■				■	■		
	WNMG 080412 .B62	8,7	12,7	4,76	5,16	1,2				■				■	■		
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX							DT63		T110	T3010	T531	F8105	F8110	T1115	T1020	T521T	T2335
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



CCMT			CPGT		CPMT				HT		HW		HC																													
									CERMET		NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES		RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS																													
INSERTI POSITIVI - POSITIVE INSERTS - POSITIVE WENDEPLATTEN - PLAQUÉTTES POSITIVES														DT61T	DT63																											
ART.	COD.		l	d	s	d1	r							T120			T3010									T1115	T1020	T520	T520T	T2335	T540D											
  <b>.B34</b>	CCMT 060202	.B34	6,5	6,35	2,38	2,8	0,2	■																																		
	CCMT 060204	.B34	6,5	6,35	2,38	2,8	0,4	■																																		
	CCMT 09T304	.B34	9,7	9,52	3,97	4,4	0,4	■																																		
	CCMT 09T308	.B34	9,7	9,52	3,97	4,4	0,8	■																																		
  <b>.S42</b>	CCMT 060202	.S42	6,5	6,35	2,38	2,8	0,2										■																									
	CCMT 060204	.S42	6,5	6,35	2,38	2,8	0,4											■																								
	CCMT 060208	.S42	6,5	6,35	2,38	2,8	0,8											■																								
	CCMT 09T304	.S42	9,7	9,52	3,97	4,4	0,4											■																								
	CCMT 09T308	.S42	9,7	9,52	3,97	4,4	0,8											■																								
  <b>.B56</b>	CCMT 060204	.B56	6,5	6,35	2,38	2,8	0,4										■																									
	CCMT 060208	.B56	6,5	6,35	2,38	2,8	0,8											■																								
	CCMT 09T304	.B56	9,7	9,52	3,97	4,4	0,4											■																								
	CCMT 09T308	.B56	9,7	9,52	3,97	4,4	0,8											■																								
	CCMT 120404	.B56	12,9	12,7	4,76	5,5	0,4											■																								
	CCMT 120408	.B56	12,9	12,7	4,76	5,5	0,8											■																								
  <b>.D34</b>	CPGT 05T102 EN	.D34	5,6	5,56	1,97	2,5	0,2	■																																		
	CPGT 05T104 EN	.D34	5,6	5,56	1,97	2,5	0,4	■																																		
  <b>.D42</b>	CPGT 05T102 FN	.D42	5,6	5,56	1,97	2,5	0,2																																			
	CPGT 05T104 FN	.D42	5,6	5,56	1,97	2,5	0,4																																			
  <b>.E42</b>	CPMT 05T102 EN	.E42	5,6	5,56	1,97	2,5	0,2																																			
	CPMT 05T104 EN	.E42	5,6	5,56	1,97	2,5	0,4																																			
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX								DT61T	DT63					T120			T3010									T1115	T1020	T520	T520T	T2335	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 RÉISTANTES 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

DCGT DCMT								HT CERMET		HW NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES		HC RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS					
	ART.	COD.	l	d	s	d1	r	DT63	T110	F8120	T1115	T1020	T521T				
 F M R O .K47P	DCGT 070202	.K47P	7,8	6,35	2,38	2,8	0,2										
	DCGT 070204	.K47P	7,8	6,35	2,38	2,8	0,4										
	DCGT 11T302	.K47P	11,6	9,52	3,97	4,4	0,2										
	DCGT 11T304	.K47P	11,6	9,52	3,97	4,4	0,4										
	DCGT 11T308	.K47P	11,6	9,52	3,97	4,4	0,8										
 F M R O .B53	DCGT 070202	.B53	7,8	6,35	2,38	2,8	0,2										
	DCGT 070204	.B53	7,8	6,35	2,38	2,8	0,4										
	DCGT 11T302	.B53	11,6	9,52	3,97	4,4	0,2										
	DCGT 11T304	.B53	11,6	9,52	3,97	4,4	0,4										
 F M R O .Z57	DCGT 070202 FN	.Z57	7,8	6,35	2,38	2,8	0,2										
	DCGT 070204 FN	.Z57	7,8	6,35	2,38	2,8	0,4										
	DCGT 11T302 FN	.Z57	11,6	9,52	3,97	4,4	0,2										
	DCGT 11T304 FN	.Z57	11,6	9,52	3,97	4,4	0,4										
	DCGT 11T308 FN	.Z57	11,6	9,52	3,97	4,4	0,8										
 F M R O .B34	DCMT 070204	.B34	7,8	6,35	2,38	2,8	0,4	■									
	DCMT 11T304	.B34	11,6	9,52	3,97	4,4	0,4	■									
	DCMT 11T308	.B34	11,6	9,52	3,97	4,4	0,8	■									
 F M R O .K53	DCMT 070204	.K53	7,8	6,35	2,38	2,8	0,4										
	DCMT 11T304	.K53	11,6	9,52	3,97	4,4	0,4										
	DCMT 11T308	.K53	11,6	9,52	3,97	4,4	0,8										
 F M R O .B56	DCMT 070202	.B56	7,8	6,35	2,38	2,8	0,2										
	DCMT 070204	.B56	7,8	6,35	2,38	2,8	0,4										
	DCMT 11T304	.B56	11,6	9,52	3,97	4,4	0,4										
	DCMT 11T308	.B56	11,6	9,52	3,97	4,4	0,8										
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX								DT63	T110	F8120	T1115	T1020	T521T				
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 RÉISTANTES 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

RCGT RCMT		SCGT SCMT		HT		HW		HC						
				CERMET		NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES		RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS						
ART.	COD.	l	d	s	d1	r					T110	T115	T1020	T525
 .Z52	RCGT 0602MOEN .Z52	-	6	2,38	2,8	-								
	RCGT 0803MOEN .Z52	-	8	3,18	3,4	-								
 .Z52	RCMT 1003MOSN .Z52	-	10	3,18	4,0	-								
 .Z57	RCGT 0602MO FN .Z57	-	6	2,38	2,8	-								
	RCGT 0803MO FN .Z57	-	8	3,18	3,4	-								
	RCGT 1003MO FN .Z57	-	10	3,18	4,0	-								
 .K47P	SCGT 09T304 .K47P	9,52	9,52	3,97	4,4	0,4								
	SCGT 09T308 .K47P	9,52	9,52	3,97	4,4	0,8								
	SCGT 120408 .K47P	12,7	12,7	4,76	5,3	0,8								
 .Z57	SCGT 09T304 FN .Z57	9,52	9,52	3,97	4,4	0,4								
	SCGT 09T308 FN .Z57	9,52	9,52	3,97	4,4	0,8								
	SCGT 120408 FN .Z57	12,7	12,7	4,76	5,3	0,8								
 .B56	SCMT 09T304 .B56	9,52	9,52	3,97	4,4	0,4								
	SCMT 09T308 .B56	9,52	9,52	3,97	4,4	0,8								
	SCMT 120404 .B56	12,7	12,7	4,76	5,3	0,4								
	SCMT 120408 .B56	12,7	12,7	4,76	5,3	0,8								
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX														
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

TCGT TCMT			TPMR			HT CERMET		HW NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES		HC RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS											
	ART.	COD.		l	d	s	d1	r	DT63	T110	T120	T3010	T1115	T1020	T520T	T2335	T540				
 <b>.K47P</b>	TCGT 090202	.K47P	9,6	5,56	2,38	2,5	0,2		■												
	TCGT 090204	.K47P	9,6	5,56	2,38	2,5	0,4		■												
	TCGT 110202	.K47P	11,0	6,35	2,38	2,8	0,2		■												
	TCGT 110204	.K47P	11,0	6,35	2,38	2,8	0,4		■												
	TCGT 16T302	.K47P	16,5	9,52	3,97	4,4	0,2		■												
	TCGT 16T304	.K47P	16,5	9,52	3,97	4,4	0,4		■												
	TCGT 16T308	.K47P	16,5	9,52	3,97	4,4	0,8		■												
 <b>.Z57</b>	TCGT 110202 FN	.Z57	11,0	6,35	2,38	2,8	0,2		■												
	TCGT 110204 FN	.Z57	11,0	6,35	2,38	2,8	0,4		■												
	TCGT 16T302 FN	.Z57	16,5	9,52	3,97	4,4	0,2		■												
	TCGT 16T304 FN	.Z57	16,5	9,52	3,97	4,4	0,4		■												
	TCGT 16T308 FN	.Z57	16,5	9,52	3,97	4,4	0,8		■												
 <b>.B34</b>	TCMT 110204	.B34	11,0	6,35	2,38	2,8	0,4	■													
	TCMT 16T304	.B34	16,5	9,52	3,97	4,4	0,4	■													
 <b>.S42</b>	TCMT 110202	.S42	11,0	6,35	2,38	2,8	0,2										■				
	TCMT 110204	.S42	11,0	6,35	2,38	2,8	0,4			■							■				
	TCMT 16T304	.S42	16,5	9,52	3,97	4,4	0,4			■											
	TCMT 16T308	.S42	16,5	9,52	3,97	4,4	0,8			■							■				
	TCMT 220404	.S42	22,0	12,7	4,76	5,6	0,4			■											
 <b>.B56</b>	TCMT 090204	.B56	9,6	5,56	2,38	2,5	0,4						■	■							
	TCMT 110204	.B56	11,0	6,35	2,38	2,8	0,4				■		■	■	■						
	TCMT 16T304	.B56	16,5	9,52	3,97	4,4	0,4				■		■	■	■						
	TCMT 16T308	.B56	16,5	9,52	3,97	4,4	0,8				■		■	■	■						
 <b>.S44</b>	TPMR 110304	.S44	11,0	6,35	3,18	-	0,4										■				
	TPMR 110308	.S44	11,0	6,35	3,18	-	0,8										■				
	TPMR 160304	.S44	16,5	9,52	3,18	-	0,4										■				
	TPMR 160308	.S44	16,5	9,52	3,18	-	0,8										■				
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX								DT63													
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

VBMT	VCMT		VCMT				HT		HW		HC													
	VCMT		VCMT				CERMET		NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES		RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS													
INSERTI POSITIVI - POSITIVE INSERTS - POSITIVE WENDEPLATTEN - PLAQUÉTTES POSITIVES												T110		F8120		T1115		T1020		T520T		T2335		
ART.	COD.		l	d	s	d1	r																	
 .B36	VBMT 160404	.B36	16,5	9,52	4,76	4,4	0,4																	
	VBMT 160408	.B36	16,5	9,52	4,76	4,4	0,8																	
 .S42	VBMT 160404	.S42	16,5	9,52	4,76	4,4	0,4																	
	VBMT 160408	.S42	16,5	9,52	4,76	4,4	0,8																	
 .B58	VBMT 160404	.B58	16,5	9,52	4,76	4,4	0,4																	
	VBMT 160408	.B58	16,5	9,52	4,76	4,4	0,8																	
 .K47P	VCMT 110302	.K47P	11,1	6,35	3,18	2,9	0,2																	
	VCMT 110304	.K47P	11,1	6,35	3,18	2,9	0,4																	
	VCMT 110308	.K47P	11,1	6,35	3,18	2,9	0,8																	
	VCMT 160404	.K47P	16,5	9,52	4,76	4,4	0,4																	
	VCMT 160408	.K47P	16,5	9,52	4,76	4,4	0,8																	
 .Z57	VCMT 110302 FN	.Z57	11,1	6,35	3,18	2,9	0,2																	
	VCMT 110304 FN	.Z57	11,1	6,35	3,18	2,9	0,4																	
	VCMT 110308 FN	.Z57	11,1	6,35	3,18	2,9	0,8																	
	VCMT 160404 FN	.Z57	16,5	9,52	4,76	4,4	0,4																	
	VCMT 160408 FN	.Z57	16,5	9,52	4,76	4,4	0,8																	
 .B34	VCMT 160404	.B34	16,5	9,52	4,76	4,4	0,4																	
	VCMT 160408	.B34	16,5	9,52	4,76	4,4	0,8																	
 .B56	VCMT 110304	.B56	11,1	6,35	3,18	2,9	0,4																	
	VCMT 160404	.B56	16,5	9,52	4,76	4,4	0,4																	
	VCMT 160408	.B56	16,5	9,52	4,76	4,4	0,8																	
	VCMT 160412	.B56	16,5	9,52	4,76	4,4	1,2																	
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX										T110		F8120		T1115		T1020		T520T		T2335				
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



