



SISTEMI DI ALESATURA

FORMUT
FORNITURE MACCHINE UTENSILI
Tel. 0172.71.24.67 (4 linee) - Fax 0172.71.16.43
Via C. Cordoni, 17 - SAVIGLIANO (CN)





FORATURA – CONTENUTO GENERALE

6		WMG & ISO 13399
12	PUNTE	ISTRUZIONI
15		PUNTE IN METALLO DURO INTEGRALE
66		PUNTE IN HSS
176		OLIO DA TAGLIO
186		INFORMAZIONI TECNICHE
190		ALESATORI E SVASATORI
264	PUNTE A FISSAGGIO MECCANICO	ISTRUZIONI
271		PUNTE HYDRA
297		INFORMAZIONI TECNICHE
307		PUNTE A FISSAGGIO MECCANICO
327		INFORMAZIONI TECNICHE
350	SISTEMI DI ALESATURA	ISTRUZIONI
359		TESTE DI ALESATURA
376		ACCESSORI DI ALESATURA
381		INSERTI
404		ATTACCHI
418		KIT DI ALESATURA
429		INFORMAZIONI TECNICHE

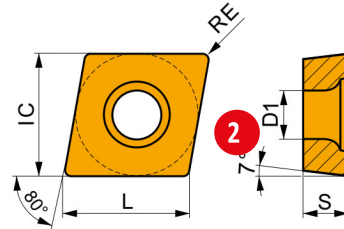


INSERTI – PANORAMICA DELLA PAGINA

1 CCGT



	IC	D1	L	S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204	12.700	5.50	12.90	4.76
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]



10 AL geometria con design altamente positivo per operazioni da finitura fino a sgrossatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

CCGT 060202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	360	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 060204F-AL	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	360	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080302F-AL	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	360	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	300	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T302F-AL	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	300	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	360	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T304F-AL	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	360	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	300	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T308F-AL	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	300	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	200	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 120404F-AL	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	200	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 120404F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	300	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120404F-AL	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	300	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120408F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	200	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120408F-AL	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	200	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-

CCGT120404F-AL:T0315

Al momento dell'ordine utilizzare il codice di specifica dell'inserto completo!

Grado

Due punti inclusi

Codice inserto ISO



INSERTI – PANORAMICA DELLA PAGINA

Pos.	Descrizione
1	Designazione dell'inserto
2	Disegno schematico dell'inserto
3	Tabella con dimensioni inserto (mm)
4	Figura dell'inserto rappresentativo
5	Profilo del rompitruciolo
6	Icone - caratteristiche specifiche e tipo di tagliente

Pos.	Descrizione
7	Codice inserto ISO
8	Grado
9	Raggi dell'inserto (mm)
10	Descrizione geometria
11	Campo di applicazione dell'inserto



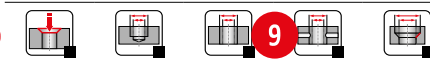
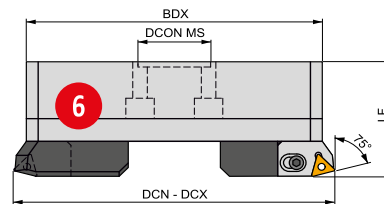
UTENSILI PER ALESATURA E ATTACCHI – PANORAMICA

1 D75-BB



Testina di alesatura 75° per sgrossatura, diametri grandi da 220 a 500mm

Testina di alesatura a 75° ad alte prestazioni per sgrossatura di grandi diametri. Adatta per alesatura e smussatura di fori passanti e ciechi. Disponibile con inserti di tipo CC..., TC... o CN... e per diametri di foro da Ø220 a Ø500 mm e dimensioni da 300 a 500 mm. Elevata precisione e ripetibilità.



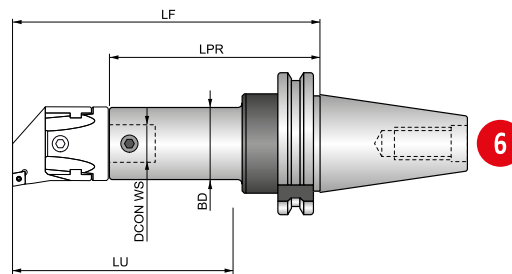
Product	CZC MS	DCN	DCX	BDX	DCON MS	LF										
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]										
D 30075 300	300	220.00	320.00	202	60.00	90.00	3CT 75 300	US 0625	HXX 5	TC... 16T3..	US 0415-T15P	SDRT15P	HXX 5	HXX 4	9.40	
D 30075 402	300	220.00	320.00	202	60.00	90.00	3CT 75 402	US 0625	HXX 5	CC... 1204..	US 0513-T20P	SDRT20P	HXX 5	HXX 4	9.37	
D 30075 402N	300	220.00	320.00	202	60.00	90.00	3CT 75 402 N	US 0625	HXX 5	CN... 1204..	US 0613-H25	HXX 2.5	HXX 5	HXX 4	9.37	
D 40075 300	400	290.00	400.00	272	60.00	90.00	3CT 75 300	US 0625	HXX 5	TC... 16T3..	US 0415-T15P	SDRT15P	HXX 5	HXX 4	9.40	
D 40075 402	400	290.00	400.00	272	60.00	90.00	3CT 75 402	US 0625	HXX 5	CC... 1204..	US 0513-T20P	SDRT20P	HXX 5	HXX 4	9.37	
D 40075 402N	400	290.00	400.00	272	60.00	90.00	3CT 75 402 N	US 0625	HXX 5	CN... 1204..	US 0613-H25	HXX 2.5	HXX 5	HXX 4	9.37	

1 69871-BS



Attacco DIN 69871 per testine di alesatura

Attacco DIN 69871 dimensioni con 30, 40 e 50 ad alta rigidità per testine di alesatura. Disponibili diverse lunghezze. Con dimensioni di accoppiamento 22 - 160 mm possono essere utilizzate in combinazione con prolunghie EXT-BS, riduzioni RED-BS e adattatori LA-BS. Disponibile con fori per refrigerante interno. Per applicazioni che richiedono elevata precisione e ripetibilità.



Product		CZC MS	BD	DCON WS	LF	LPR	LU			
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
AS 330 022 100 R	30	22	22.00	12.00	138.00	104	100.00	✓	US 0608	0.72
AS 330 027 055 R	30	27	27.00	15.00	90.00	48	55.00	✓	US 0609	0.56
AS 330 027 100 R	30	27	27.00	15.00	138.00	96	100.00	✓	US 0609	0.68
AS 330 060 R	30	27	27.00	15.00	138.00	96	100.00	✓	US 0609	0.68
AS 330 100 R	30	27	27.00	15.00	138.00	96	100.00	✓	US 0609	0.68
AS 340 022 080 R	40	22	22.00	12.00	118.00	84	80.00	✓	US 0608	1.14

Tipica pagina con testine di alesatura e mandrini – la pagina specifica con i dettagli sarà differente



UTENSILI PER ALESATURA E ATTACCHI – PANORAMICA

Pos.	Designazione	Pos.	Designazione
1	Designazione testina	13	Cartuccia
2	Gruppo di materiale idoneo	14	Vite cartuccia
3	Sistema di staffaggio inserto	15	Chiave per vite cartuccia
4	Figura illustrativa	16	Gruppo inserti compatibili
5	Descrizione dell'utensile	17	Vite inserto
6	Disegno schematico dell'utensile	18	Chiave per vite inserto
7	Qualità ottenibile della superficie	19	Chiave di registrazione per testina
8	Caratteristiche del prodotto	20	Chiave di bloccaggio
9	Applicazione del prodotto	21	Peso (kg)
10	Codice utensile ¹⁾	22	Refrigerazione interna
11	Codice dimensionale testina/attacco ²⁾	23	Vite per bloccaggio testina
12	Dimensione utensile (mm)	24	Dimensione attacco ³⁾

¹⁾ La designazione del codice utensile è incluso nella parte tecnica

²⁾ Teste di alesatura e attacchi devono avere lo stesso codice dimensionale per avere compatibilità garantita.

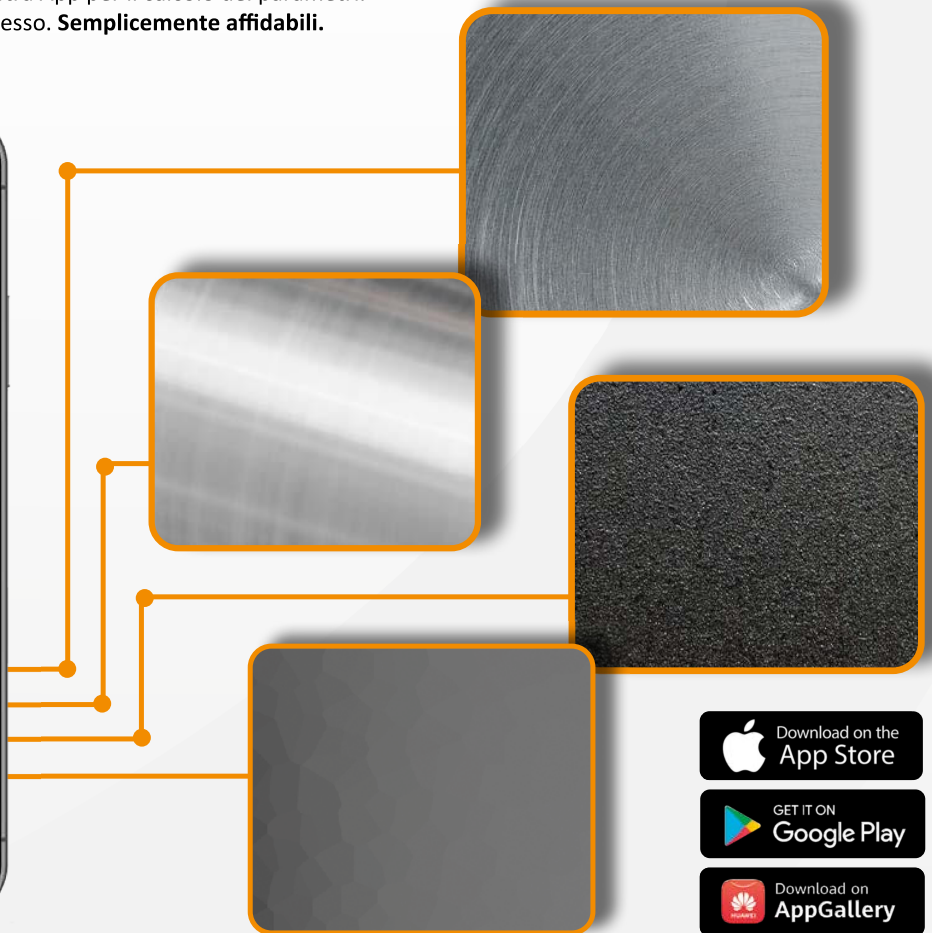
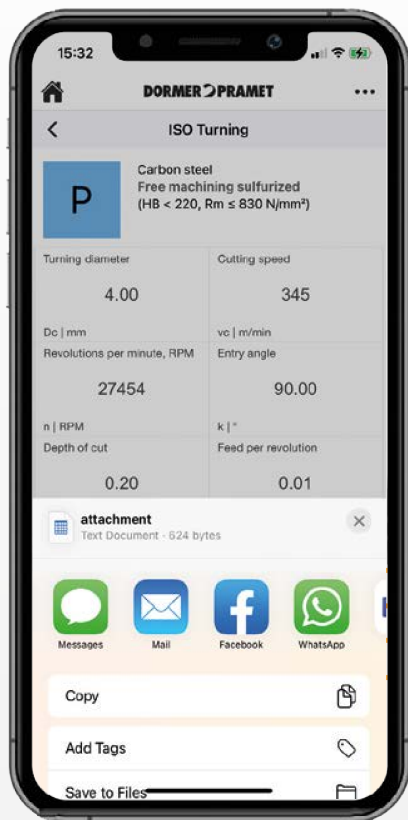
³⁾ Vedere disegno schematico per tipo di attacco



DORMER PRAMET

TUTTI I MATERIALI

Lavorazione di acciaio, acciaio inossidabile, ghisa, superleghe o materiali non ferrosi, tutti sono coperti dalla nostra App per il calcolo dei parametri. Scaricatela dal vostro app store oggi stesso. **Semplicemente affidabili.**





ALESATURA - PANORAMICA DELLE ICONE

ICONE GENERALI

	Utilizzo primario		Finitura – ottima qualità superficiale		Sgrossatura – rugosità superficiale di bassa qualità
	Utilizzo possibile		Lavorazione media – buona qualità superficiale		

CARATTERISTICHE GENERALI DEGLI UTENSILI

	1 dente effettivo per giro		Diametro regolabile dell'utensile
	2 denti effettivi per giro		

OPERAZIONI DI FORATURA

	Alesatura foro cieco		Alesatura fino a una spalla		Con smusso nel foro
	Alesatura attraverso fori trasversali		Cianfrinatura (smussatura)		Alesatura foro passante

CARATTERISTICHE

	Prima scelta		Velocità di taglio elevata		Tagliante con sfaccettatura
	Per materiali che producono truciolo corto		Sbalzo ampio		Tagliante arrotondato
	Per materiali tenaci (truciolo lungo)		Pezzi da lavorare con pareti sottili		Tagliante arrotondato con doppia sfaccettatura
	Condizioni di lavoro gravose		Ampia gamma di opzioni universali		Tagliante arrotondato con sfaccettatura
					Tagliante affilato

ALTRO





	Dimensioni cono
--	-----------------

PARTE TECNICA

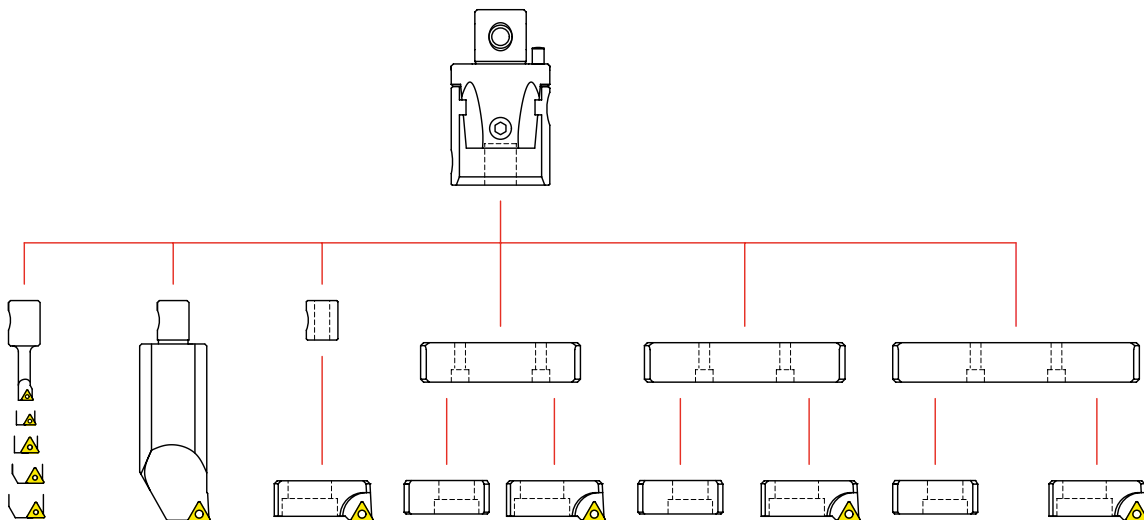
	Avanzamento (mm/giro)		Velocità di taglio media, rigidità limitata (taglio leggermente interrotto)
	Velocità di taglio molto elevata, eccellente rigidità di sistema (condizioni di lavoro stabili)		Velocità di taglio ridotta, bassa rigidità di sistema (taglio interrotto)
	Elevata velocità di taglio, alta rigidità di sistema (condizioni di lavoro stabili)		Velocità di taglio molto bassa, rigidità precaria (condizioni di lavoro instabili)
	Velocità di taglio alta, rigidità leggermente limitata (profondità di taglio variabile)		



SISTEMA DI ALESATURA





	TESTINE A SGROSSARE		
			
Descrizione	D75 / D90	D75-C/D90-C	D75-BB/D90-BB
Diametro di alesatura	24 – 82	80 – 220	220 – 500
Diametro di alesatura	IT9	IT9	IT9
Massima profondità di foratura	5×D	4×D	360 mm
Angolo di entrata	75° / 90°	75° / 90°	75° / 90°
Regolazione di precisione (mm/Ø)	–	–	–
	361, 364	362, 365	363, 366

KIT DI ALESATURA – 420 – 427












SISTEMA DI ALESATURA

TESTINE DI FINITURA			TESTINE MICROREGISTRABILI
			
F75/F90	F75-C/F90-C	F75-BB/F90-BB	MB-H
24 – 82	80 – 220	220 – 500	8 – 38
IT7	IT7	IT7	IT6
5×D	4×D	–	104 mm
75° / 90°	75° / 90°	75° / 90°	–
0.002	0.002	0.002	0.002
367, 370	368, 371	369, 372	373

BARRE DI ALESATURA

ISO BARS	ISO BARS A042	CHAM-BS	CART-BS	INSERTI
 374	 375	 380	 378	 388
				






SISTEMA DI ALESATURA

ATTACCHI

69871-BS ISO 30, 40, 50	BT-BS ISO 30, 40, 50	HSK-BS 50A, 63A, 100A	2080-BS ISO 40, 50	MOR-BS MORSE	WEL-BS WELDON
406	408	410	411	413	414
					

ACCESSORI

EXT-BS	RED-BS	LA-BS
415	416	417
		

KIT DI ALESATURA – 420 – 427





TESTINE DI ALESATURA



DESCRIZIONE TESTINE DI ALESATURA

1**2****3****4****D****042****75****402N**

1		2	3	4	
Tipo di utensile		Dimensione	Angolo del tagliente utensile	Codice sede inserto	
D	Sgrossatura	022	75	300	TC..16T3.
		027	90	400	CC..0602..
		032		401	CC..0803..
		042		402	CC..1204..
A	Finitura	054		409	CC..09T3..
		068		402N	CN..1204..
		085			
		100			
		200			
		300			
		400			
		500			

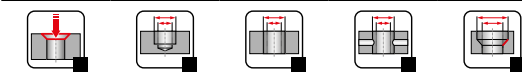
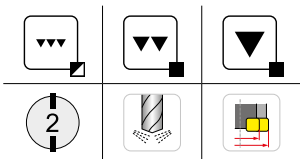
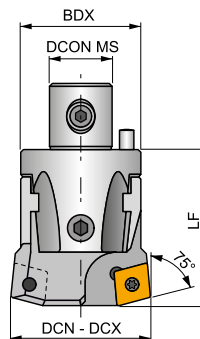


D75



Testina di alesatura 75° per sgrossatura, diametri piccoli da 24 a 82mm

Testina di alesatura a 75° ad alte prestazioni per sgrossatura di piccoli diametri. Adatta per alesatura e smussatura di fori passanti, ciechi e trasversali. Disponibile per l'utilizzo di inserti di tipo CC .., TC .. o CN .. e per diametri di foro da Ø24 a Ø82 mm con dimensioni accoppiamento da 22 a 54 mm. Elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CZC MS	DCN	DCX	BDX	DCON MS	LF						
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)						
D 02275 400	22	24.00	30.00	22	12.00	34.00	CC.. 0602..	US 0206-T08P	SDR T08P	HXX 2	HXX 3	0.10
D 02775 401	27	29.00	40.00	27	15.00	42.00	CC.. 0803..	US 0307-T10P	SDR T10P	HXX 2	HXX 4	0.17
D 02775 409	27	29.00	40.00	27	15.00	42.00	CC.. 09T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXX 2	HXX 4	0.17
D 03275 401	32	39.00	50.00	32	20.00	45.00	CC.. 0803..	US 0307-T10P	SDR T10P	HXX 2.5	HXX 4	0.27
D 03275 409	32	39.00	50.00	32	20.00	45.00	CC.. 09T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXX 2.5	HXX 4	0.27
D 04275 300	42	49.00	65.00	42	24.00	56.00	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXX 3	HXX 5	0.54
D 04275 402	42	49.00	65.00	42	24.00	56.00	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXX 3	HXX 5	0.54
D 04275 402N	42	53.00	65.00	42	24.00	56.00	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXX 2.5	HXX 3	HXX 5	0.53
D 05475 300	54	63.00	82.00	54	28.00	66.00	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXX 3	HXX 6	1.07
D 05475 402	54	63.00	82.00	54	28.00	66.00	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXX 3	HXX 6	1.07
D 05475 402N	54	63.00	82.00	54	28.00	66.00	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXX 2.5	HXX 3	HXX 6	1.03



D75-C



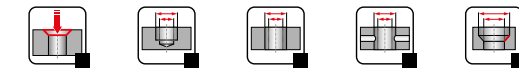
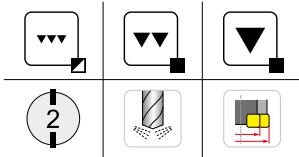
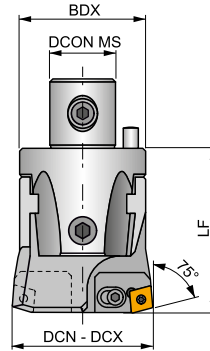
PRAMET

S(P)



Testina di alesatura 75° per sgrossatura, diametri medi da 80 a 220mm

Testina di alesatura a 75° ad alte prestazioni per sgrossatura di diametri di medie dimensioni. Adatta per alesatura e smussatura di fori passanti e ciechi. Disponibile con inserti di tipo CC .., TC .. o CN .. e per diametri di foro da Ø80 a Ø220 mm con dimensioni da 68 a 200 mm. Elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CZC MS	DCN	DCX	BDX	DCON MS	LF									
															(mm)
D 06875 300	68	80.00	102.00	68	36.00	86.00	2CT 75 300	US 0616	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0408-T15P	SDRT15P	HXK 4	HXK 8	2.16
D 06875 402	68	80.00	102.00	68	36.00	86.00	2CT 75 402	US 0616	HXK 5	CC.. 1204..	US 0509-T20P	SDRT20P	HXK 4	HXK 8	2.15
D 06875 402N	68	80.00	102.00	68	36.00	86.00	2CT 75 402 N	US 0616	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 4	HXK 8	2.21
D 08575 300	85	100.00	125.00	85	50.00	100.00	3CT 75 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDRT15P	HXK 5	HXK 8	4.16
D 08575 402	85	100.00	125.00	85	50.00	100.00	3CT 75 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDRT20P	HXK 5	HXK 8	4.13
D 08575 402N	85	100.00	125.00	85	50.00	100.00	3CT 75 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 8	4.23
D 10075 300	100	125.00	160.00	110	60.00	100.00	3CT 75 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDRT15P	HXK 5	HXK 8	6.57
D 10075 402	100	125.00	160.00	110	60.00	100.00	3CT 75 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDRT20P	HXK 5	HXK 8	6.55
D 10075 402N	100	125.00	160.00	110	60.00	100.00	3CT 75 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 8	6.57
D 20075 300	200	160.00	220.00	145	60.00	100.00	3CT 75 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDRT15P	HXK 5	HXK 8	8.87
D 20075 402	200	160.00	220.00	145	60.00	100.00	3CT 75 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDRT20P	HXK 5	HXK 8	8.88
D 20075 402N	200	160.00	220.00	145	60.00	100.00	3CT 75 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 8	8.95



D75-BB

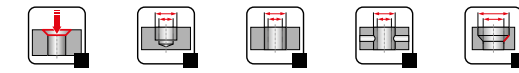
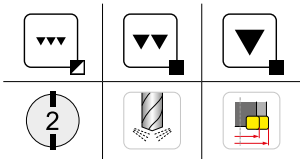
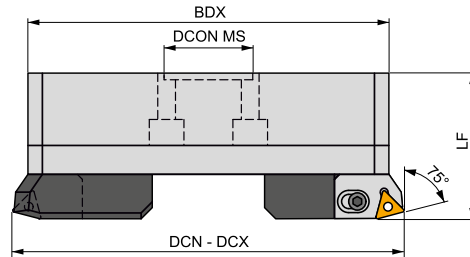


PRAMET



Testina di alesatura 75° per sgrossatura, diametri grandi da 220 a 500mm

Testina di alesatura a 75° ad alte prestazioni per sgrossatura di grandi diametri. Adatta per alesatura e smussatura di fori passanti e ciechi. Disponibile con inserti di tipo CC .., TC .. o CN .. e per diametri di foro da Ø220 a Ø500 mm e dimensioni da 300 a 500 mm. Elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CZC MS	DCN	DCX	BDX	DCON MS	LF									
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)									
D 30075 300	300	220.00	320.00	202	60.00	90.00	3CT 75 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDRT15P	HXK 5	HXK 4	9.40
D 30075 402	300	220.00	320.00	202	60.00	90.00	3CT 75 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDRT20P	HXK 5	HXK 4	9.37
D 30075 402N	300	220.00	320.00	202	60.00	90.00	3CT 75 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 4	9.37
D 40075 300	400	290.00	400.00	272	60.00	90.00	3CT 75 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDRT15P	HXK 5	HXK 4	12.92
D 40075 402	400	290.00	400.00	272	60.00	90.00	3CT 75 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDRT20P	HXK 5	HXK 4	12.95
D 40075 402N	400	290.00	400.00	272	60.00	90.00	3CT 75 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 4	12.98
D 50075 300	500	370.00	500.00	352	60.00	90.00	3CT 75 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDRT15P	HXK 5	HXK 4	16.74
D 50075 402	500	370.00	500.00	352	60.00	90.00	3CT 75 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDRT20P	HXK 5	HXK 4	16.74
D 50075 402N	500	370.00	500.00	352	60.00	90.00	3CT 75 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 4	16.74



D90



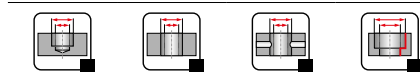
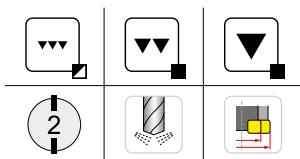
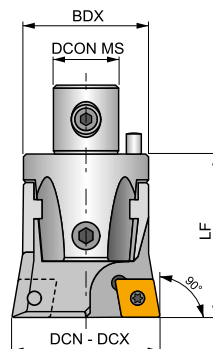
PRAMET

S(P)



Testina di alesatura 90° per sgrossatura, diametri piccoli da 24 a 82mm

Testina di alesatura a 90° ad alte prestazioni per sgrossatura diametri piccoli. Adatta per fori passanti, ciechi e trasversali. Disponibile per l'utilizzo di inserti di tipo CC .., TC .., CN .. e per diametri foro da Ø24 a Ø82 mm con dimensioni accoppiamento da 22 a 54 mm. Elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CZC MS	DCN	DCX	BDX	DCON MS	LF							
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)							
D 02290 400	22	24.00	30.00	22	12.00	34.00	CC.. 0602..	US 0206-T08P	SDT T08P	HXX 2	HXX 3	0.10	
D 02790 401	27	29.00	40.00	27	15.00	42.00	CC.. 0803..	US 0307-T10P	SDR T10P	HXX 2	HXX 4	0.17	
D 02790 409	27	29.00	40.00	27	15.00	42.00	CC.. 09T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXX 2	HXX 4	0.17	
D 03290 401	32	39.00	50.00	32	20.00	45.00	CC.. 0803..	US 0307-T10P	SDR T10P	HXX 2.5	HXX 4	0.03	
D 03290 409	32	39.00	50.00	32	20.00	45.00	CC.. 09T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXX 2.5	HXX 4	0.27	
D 04290 300	42	49.00	65.00	42	24.00	56.00	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXX 3	HXX 5	0.54	
D 04290 402	42	49.00	65.00	42	24.00	56.00	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXX 3	HXX 5	0.54	
D 04290 402N	42	53.00	65.00	42	24.00	56.00	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXX 2.5	HXX 3	HXX 5	0.53	
D 05490 300	54	63.00	82.00	54	28.00	66.00	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXX 3	HXX 6	1.06	
D 05490 402	54	63.00	82.00	54	28.00	66.00	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXX 3	HXX 6	1.06	
D 05490 402N	54	63.00	82.00	54	28.00	66.00	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXX 2.5	HXX 3	HXX 6	1.06	



D90-C

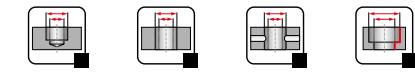
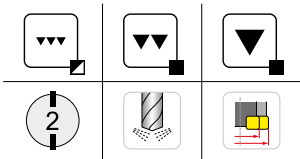
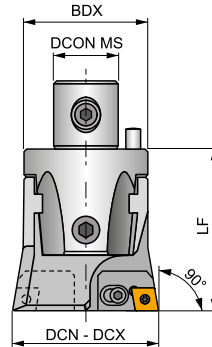


PRAMET



Testina di alesatura 90° per sgrossatura, diametri medi da 80 a 220mm

Testina di alesatura a 90° ad alte prestazioni per sgrossatura diametri di medie dimensioni. Adatta per fori passanti e ciechi. Disponibile con inserti di tipo CC .., TC .., CN .. e per diametri da Ø80 a Ø220 mm con dimensioni da 68 a 200 mm. Elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CZC MS	DCN	DCX	BDX	DCON MS	LF													
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)													kg
D 06890 300	68	80.00	102.00	68	36.00	86.00	2CT 90 300	US 0616	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXK 4	HXK 8	2.17				
D 06890 402	68	80.00	102.00	68	36.00	86.00	2CT 90 402	US 0616	HXK 5	CC.. 1204..	US 0509-T20P	SDR T20P	HXK 4	HXK 8	2.15				
D 06890 402N	68	80.00	102.00	68	36.00	86.00	2CT 90 402 N	US 0616	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	SDR T15P	HXK 2.5	HXK 4	HXK 8	2.18			
D 08590 300	85	100.00	125.00	85	50.00	100.00	3CT 90 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 5	HXK 8	4.52				
D 08590 402	85	100.00	125.00	85	50.00	100.00	3CT 90 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 5	HXK 8	4.12				
D 08590 402 N	85	100.00	125.00	85	50.00	100.00	3CT 90 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	SDR T15P	HXK 2.5	HXK 5	HXK 8	4.17			
D 10090 300	100	125.00	160.00	110	60.00	100.00	3CT 90 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 5	HXK 8	6.54				
D 10090 402	100	125.00	160.00	110	60.00	100.00	3CT 90 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 5	HXK 8	6.56				
D 10090 402 N	100	125.00	160.00	110	60.00	100.00	3CT 90 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	SDR T15P	HXK 2.5	HXK 5	HXK 8	6.40			
D 20090 300	200	160.00	220.00	145	60.00	100.00	3CT 90 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 5	HXK 8	8.90				
D 20090 402	200	160.00	220.00	145	60.00	100.00	3CT 90 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 5	HXK 8	8.89				
D 20090 402 N	200	160.00	220.00	145	60.00	100.00	3CT 90 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	SDR T15P	HXK 2.5	HXK 5	HXK 8	8.91			

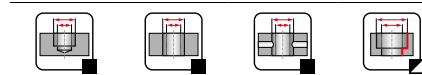
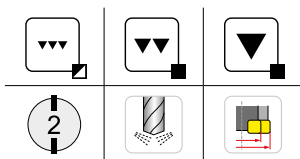
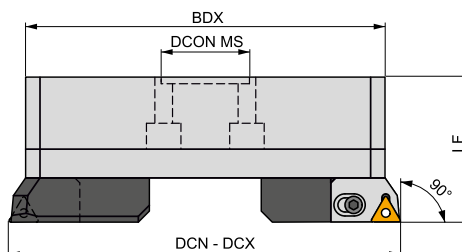


D90-BB



Testina di alesatura 90° per sgrossatura, diametri grandi da 220 a 500mm

Testina di alesatura a 90° ad alte prestazioni per sgrossatura di grandi diametri. Adatta per fori passanti e ciechi. Disponibile con inserti di tipo CC .., TC .., CN .. e per diametri foro da Ø220 a Ø500 mm, con dimensioni da 300 a 500 mm. Elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CZC MS	DCN	DCX	BDX	DCON MS	LF										
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)										
D 30090 300	300	220.00	320.00	202	60.00	90.00	3CT 90 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 5	HXK 4		9.45
D 30090 402	300	220.00	320.00	202	60.00	90.00	3CT 90 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 5	HXK 4		9.47
D 30090 402 N	300	220.00	320.00	202	60.00	90.00	3CT 90 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 4		9.56
D 40090 300	400	290.00	400.00	272	60.00	90.00	3CT 90 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 5	HXK 4		12.98
D 40090 402	400	290.00	400.00	272	60.00	90.00	3CT 90 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 5	HXK 4		12.98
D 40090 402 N	400	290.00	400.00	272	60.00	90.00	3CT 90 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 4		12.98
D 50090 300	500	370.00	500.00	352	60.00	90.00	3CT 90 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 5	HXK 4		16.58
D 50090 402	500	370.00	500.00	352	60.00	90.00	3CT 90 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 5	HXK 4		16.74
D 50090 402 N	500	370.00	500.00	352	60.00	90.00	3CT 90 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 4		16.63



F75



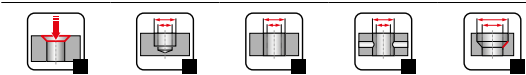
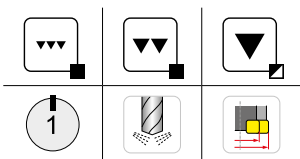
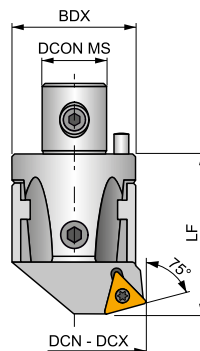
PRAMET

S



Testina di alesatura 75° per finitura, diametri piccoli da 24 a 82mm

Testina per alesatura a 75° ad alte prestazioni per la finitura di piccoli diametri. Adatta per alesatura di fori passanti e ciechi, smussatura mediante interpolazione elicoidale e fori trasversali. Disponibile con inserti di tipo CC... e TC... Per diametri di foro da Ø24 a Ø82 mm nelle misure da 22 a 54 mm. Elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CZC MS	DCN	DCX	BDX	DCON MS	LF						
A 02275 400	22	24.00	30.00	22	12.00	34.00	CC.. 0602..	US 0206-T08P	SDR T08P	HXK 2	HXK 3	0.10
A 02775 401	27	29.00	40.00	27	15.00	42.00	CC.. 0803..	US 0307-T10P	SDR T10P	HXK 2	HXK 4	0.17
A 02775 409	27	29.00	40.00	27	15.00	42.00	CC.. 09T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXK 2	HXK 4	0.17
A 03275 401	32	39.00	50.00	32	20.00	45.00	CC.. 0803..	US 0307-T10P	SDR T10P	HXK 2.5	HXK 4	0.26
A 03275 409	32	39.00	50.00	32	20.00	45.00	CC.. 09T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXK 2.5	HXK 4	0.26
A 04275 300	42	49.00	65.00	42	24.00	56.00	TC.. 16T3..	US 0307-T10P	SDR T10P	HXK 3	HXK 5	0.51
A 05475 300	54	63.00	82.00	54	28.00	66.00	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 3	HXK 6	1.01



F75-C



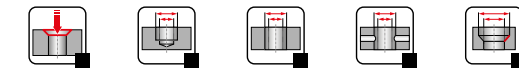
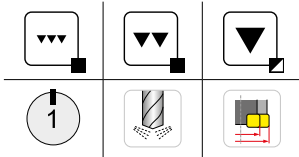
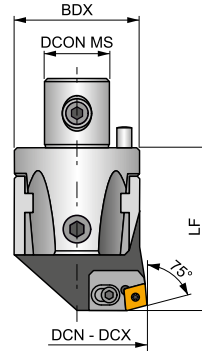
PRAMET

S(P)



Testina di alesatura 75° per finitura, diametri medi da 80 a 220mm

Testina di alesatura a 75° ad alte prestazioni per la finitura di diametri di dimensioni medie. Adatta per alesatura di fori passanti e ciechi, smussatura mediante interpolazione elicoidale e fori trasversali. Disponibile con inserti di tipo CC ..., TC ..., CN ... Per diametri foro da 80 fino a 220 mm, nelle dimensioni da 68 fino a 200 mm. Elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CZC MS	DCN	DCX	BDX	DCON MS	LF													
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)													kg
A 06875 300	68	80.00	102.00	68	36.00	86.00	2CT 75 300	US 0616	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXK 5	HXK 8	2.02				
A 06875 402	68	80.00	102.00	68	36.00	86.00	2CT 75 402	US 0616	HXK 5	CC.. 1204..	US 0509-T20P	SDR T20P	HXK 5	HXK 8	2.03				
A 06875 402 N	68	80.00	102.00	68	36.00	86.00	2CT 75 402 N	US 0616	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 8	2.04				
A 08575 300	85	100.00	125.00	85	50.00	100.00	3CT 75 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 6	HXK 8	3.89				
A 08575 402	85	100.00	125.00	85	50.00	100.00	3CT 75 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 6	HXK 8	3.88				
A 08575 402 N	85	100.00	125.00	85	50.00	100.00	3CT 75 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 6	HXK 8	3.90				
A 10075 300	100	125.00	160.00	110	60.00	100.00	3CT 75 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 6	HXK 8	6.22				
A 10075 402	100	125.00	160.00	110	60.00	100.00	3CT 75 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 6	HXK 8	6.24				
A 10075 402 N	100	125.00	160.00	110	60.00	100.00	3CT 75 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 6	HXK 8	6.25				
A 20075 300	200	160.00	220.00	145	60.00	100.00	3CT 75 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 6	HXK 8	8.30				
A 20075 402	200	160.00	220.00	145	60.00	100.00	3CT 75 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 6	HXK 8	8.33				
A 20075 402 N	200	160.00	220.00	145	60.00	100.00	3CT 75 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 6	HXK 8	8.33				

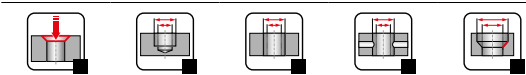
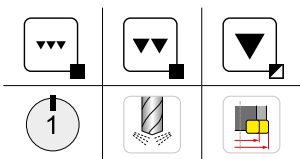
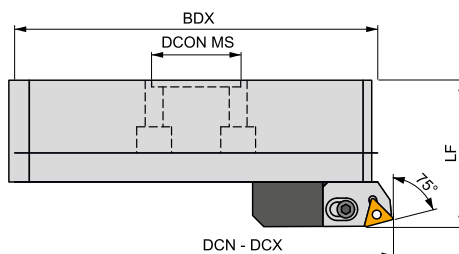


F75-BB



Testina di alesatura 75° per finitura, diametri grandi da 220 a 500mm

Testina di alesatura a 75° ad alte prestazioni per la finitura di diametri grandi. Adatta per fori passanti e ciechi, smussatura mediante interpolazione elicoidale ed alesatura su fori trasversali. Disponibile con inserti di tipo CC ..., TC ..., CN ... Gamma di diametri foro da 220 a 500 mm, nelle dimensioni da 300 fino a 500 mm. Elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CZC MS	DCN	DCX	BDX	DCON MS	LF										
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)										
A 30075 300	300	220.00	320.00	202	60.00	90.00	3CT 75 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDRT15P	HXK 5	HXK 4	8.75	
A 30075 402	300	220.00	320.00	202	60.00	90.00	3CT 75 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 5	HXK 4	8.75	
A 30075 402 N	300	220.00	320.00	202	60.00	90.00	3CT 75 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 4	8.30	
A 40075 300	400	290.00	400.00	272	60.00	90.00	3CT 75 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 5	HXK 4	12.20	
A 40075 402	400	290.00	400.00	272	60.00	90.00	3CT 75 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 5	HXK 4	12.20	
A 40075 402 N	400	290.00	400.00	272	60.00	90.00	3CT 75 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 4	12.15	
A 50075 300	500	370.00	500.00	352	60.00	90.00	3CT 75 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDRT15P	HXK 5	HXK 4	16.31	
A 50075 402	500	370.00	500.00	352	60.00	90.00	3CT 75 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 5	HXK 4	16.31	
A 50075 402 N	500	370.00	500.00	352	60.00	90.00	3CT 75 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 4	16.00	

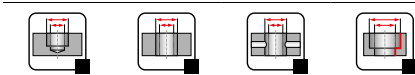
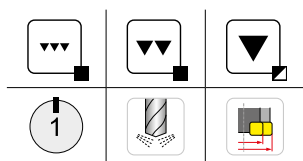
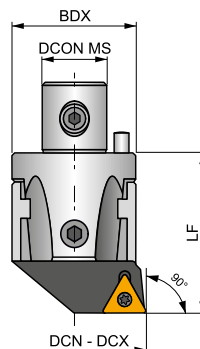


F90



Testina di alesatura 90° per finitura, diametri piccoli da 24 a 82mm

Testina di alesatura piccola a 90° ad alte prestazioni per la finitura. Adatta per fori passanti, ciechi e trasversali. Disponibile con inserti di tipo CC ..., TC ..., CN ... Disponibile per diametri foro da Ø24 a Ø82 mm nelle dimensioni accoppiamento da 22 a 54 mm. Elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CZC MS	DCN	DCX	BDX	DCON MS	LF						
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)						
A 02290 400	22	24.00	30.00	22	12.00	34.00	CC..0602..	US 0206-T08P	SDR T08P	HXK 2	HXK 3	0.10
A 02790 401	27	29.00	40.00	27	15.00	42.00	CC..0803..	US 0307-T10P	SDR T10P	HXK 2	HXK 4	0.17
A 02790 409	27	29.00	40.00	27	15.00	42.00	CC..09T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXK 2	HXK 4	0.16
A 03290 300	32	39.00	50.00	32	20.00	45.00	TC..16T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXK 2.5	HXK 4	0.26
A 03290 401	32	39.00	50.00	32	20.00	45.00	CC..0803..	US 0206-T08P	SDR T08P	HXK 2.5	HXK 4	0.26
A 03290 409	32	39.00	50.00	32	20.00	45.00	CC..09T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXK 2.5	HXK 4	0.26
A 04290 300	42	49.00	65.00	42	24.00	56.00	TC..16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 3	HXK 5	0.51
A 04290 402	42	49.00	65.00	42	24.00	56.00	CC..1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 3	HXK 5	0.51
A 04290 402 N	42	49.00	65.00	42	24.00	56.00	CN..1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 3	HXK 5	0.50
A 05490 300	54	63.00	82.00	54	28.00	66.00	TC..16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 3	HXK 6	1.01
A 05490 402	54	63.00	82.00	54	28.00	66.00	CC..1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 3	HXK 6	1.03
A 05490 402 N	54	63.00	82.00	54	28.00	66.00	CN..1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 3	HXK 6	1.01

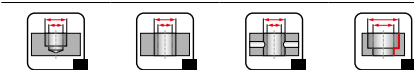
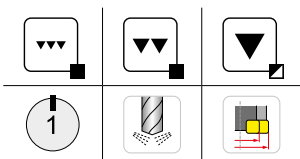
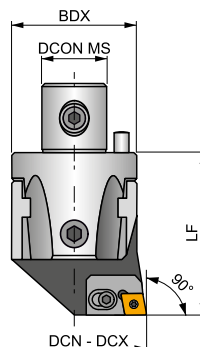


F90-C



Testina di alesatura 90° per finitura, diametri medi da 80 a 220mm

Testina di alesatura a 90° ad alte prestazioni per la finitura di diametri di media dimensione. Adatta per fori passanti, ciechi e trasversali. Disponibile con inserti di tipo CC .., TC .., CN ... Per diametri foro da Ø80 a Ø220 mm, nelle dimensioni accoppiamento da 68 a 145 mm. Elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CZC MS	DCN	DCX	BDX	DCON MS	LF									
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)									
A 06890 300	68	80.00	102.00	68	36.00	86.00	2CT 90 300	US 0616	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXK 5	HXK 8	2.03
A 06890 402	68	80.00	102.00	68	36.00	86.00	2CT 90 402	US 0616	HXK 5	CC.. 1204..	US 0509-T15P	SDR T15P	HXK 5	HXK 8	2.03
A 06890 402 N	68	80.00	102.00	68	36.00	86.00	2CT 90 402 N	US 0616	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 8	2.60
A 08590 300	85	100.00	125.00	85	50.00	100.00	3CT 90 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 6	HXK 8	3.90
A 08590 402	85	100.00	125.00	85	50.00	100.00	3CT 90 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 6	HXK 8	3.88
A 08590 402 N	85	100.00	125.00	85	50.00	100.00	3CT 90 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 6	HXK 8	4.04
A 10090 300	100	125.00	160.00	100	60.00	100.00	3CT 90 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 6	HXK 8	6.24
A 10090 402	100	125.00	160.00	100	60.00	100.00	3CT 90 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 6	HXK 8	6.24
A 10090 402 N	100	125.00	160.00	100	60.00	100.00	3CT 90 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 6	HXK 8	6.26
A 20090 300	200	160.00	220.00	145	60.00	100.00	3CT 90 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	HXK 6	HXK 8	8.30
A 20090 402	200	160.00	220.00	145	60.00	100.00	3CT 90 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXK 6	HXK 8	8.29
A 20090 402 N	200	160.00	220.00	145	60.00	100.00	3CT 90 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 6	HXK 8	8.33

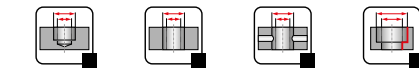
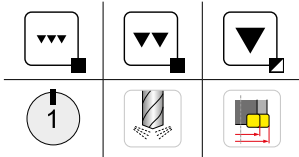
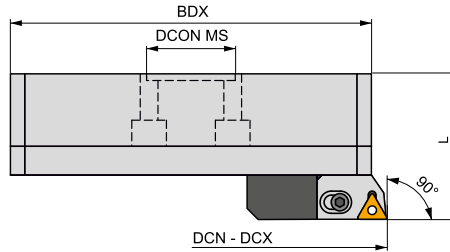


F90-BB



Testina di alesatura 90° per finitura, diametri grandi da 220 a 500mm

Testina di alesatura grande a 90° ad alte prestazioni per la finitura. Adatta per fori passanti, ciechi e trasversali. Disponibile con inserti di tipo CC ..., TC ..., CN ... Gamma di diametri foro da Ø220 a Ø500 mm, nelle dimensioni da 202 a 352 mm. Elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CZC MS	DCN	DCX	BDX	DCON MS	LF	Accessories										kg
							3CT 90 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDRT15P	HXK 5	HXK 4	3CT 90 402	US 0625	
A 30090 300	300	220.00	320.00	202	60.00	90.00	3CT 90 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDRT15P	HXK 5	HXK 4	8.74		
A 30090 402	300	220.00	320.00	202	60.00	90.00	3CT 90 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDRT20P	HXK 5	HXK 4	8.82		
A 30090 402 N	300	220.00	320.00	202	60.00	90.00	3CT 90 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 4	8.75		
A 40090 300	400	290.00	400.00	272	60.00	90.00	3CT 90 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDRT15P	HXK 5	HXK 4	12.19		
A 40090 402	400	290.00	400.00	272	60.00	90.00	3CT 90 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDRT20P	HXK 5	HXK 4	12.50		
A 40090 402 N	400	290.00	400.00	272	60.00	90.00	3CT 90 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 4	12.20		
A 50090 300	500	370.00	500.00	352	60.00	90.00	3CT 90 300	US 0625	HXK 5	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDRT15P	HXK 5	HXK 4	16.08		
A 50090 402	500	370.00	500.00	352	60.00	90.00	3CT 90 402	US 0625	HXK 5	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDRT20P	HXK 5	HXK 4	16.20		
A 50090 402 N	500	370.00	500.00	352	60.00	90.00	3CT 90 402 N	US 0625	HXK 5	CN.. 1204..	US 0613-H25	HXK 2.5	HXK 5	HXK 4	16.00		

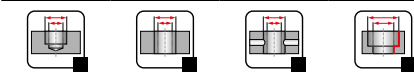
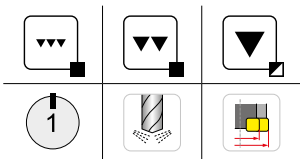
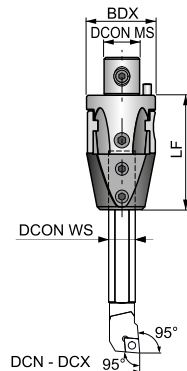


MB-H



Testine microregistrabili, per fori piccoli - da Ø8 fino a Ø38 mm

Testina di barenatura microregistrabile ad alte prestazioni e precisione con elevata ripetibilità. Adatta per forature passanti, ciechi e con intersezione. Questa dimensione di testina può montare utensili di barenatura da Ø6,0 a Ø16,0 mm. Disponibile nelle misure da 27 a 42 mm.



Codice prodotto	CZC MS	DCN	DCX	BDX	DCON MS	DCON WS	LB			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
A 027 006	27	8.00	20.00	27	15.00	6.00	50.00	HXK 2	HXK 4	0.20
A 027 008	27	10.00	21.00	27	15.00	8.00	50.00	HXK 2	HXK 4	0.19
A 032 008	32	10.00	21.00	32	20.00	8.00	58.00	HXK 2.5	HXK 4	0.32
A 032 010	32	13.00	25.00	32	20.00	10.00	58.00	HXK 2.5	HXK 4	0.32
A 042 010	42	13.00	29.00	42	24.00	10.00	70.00	HXK 3	HXK 5	0.64
A 042 012	42	16.00	34.00	42	24.00	12.00	70.00	HXK 3	HXK 5	0.64
A 042 016	42	20.00	38.00	42	24.00	16.00	70.00	HXK 3	HXK 5	0.62



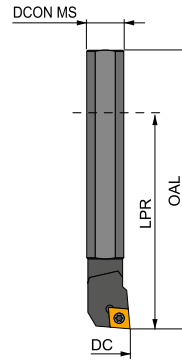
ISO BARS

PRAMET



Bareni per testine micro di Barenatura - Diametro del codolo da Ø6 a Ø16 mm

Adatto per fori ciechi, passanti e per intersezioni. Disponibile con inserti di tipo EP .., TC .. e CC ...



Codice prodotto	DCON MS (mm)	DC (mm)	OAL (mm)	LPR (mm)				Carbide	
S06E SELPR 05-B	6.00	8.00	70.0	46	EP.. 0502..	US 0205-T07P	SDR T07P	–	0.04
S08F SCLCR 06-B	8.00	10.00	80.0	50	CC.. 0602..	US 0205-T08P	SDR T08P	–	0.04
S10G SCLCR 06-B	10.00	13.00	90.0	54	CC.. 0602..	US 0206-T08P	SDR T08P	–	0.06
S12H SCLCR 06-B	12.00	16.00	100.0	64	CC.. 0602..	US 0206-T08P	SDR T08P	–	0.11
S16J SCLCR 09-B	16.00	20.00	110.0	74	CC.. 09T3..	US 0408-T15P	SDRT15P	–	0.18
S16J STFCR 09-B	16.00	20.00	110.0	74	TC.. 0902..	US 0206-T07P	SDR T07P	–	0.18
S16J STFCR 16-B	16.00	20.00	110.0	74	TC.. 16T3..	US 0408-T15P	SDRT15P	–	0.18
C08G SCLCR 06	8.00	10.00	90.0	60	CC.. 0602..	US 0205-T08P	SDR T08P	✓	1.00
C10J SCLCR 06	10.00	13.00	110.0	74	CC.. 0602..	US 0206-T08P	SDR T08P	✓	0.13
C12K SCLCR 06	12.00	16.00	125.0	89	CC.. 0602..	US 0206-T08P	SDR T08P	✓	0.20
C16L SCLCR 09	16.00	20.00	140.0	104	CC.. 09T3..	US 0408-T15P	SDRT15P	✓	0.38

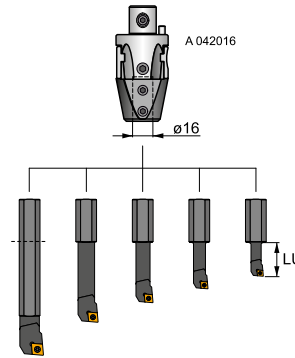


ISO BARS A042

PRAMET

Barre di alesatura per micro testine A042

Barre per alesatura con gambo maggiorato diametro $\varnothing 16$ mm. Adatte per fori ciechi e passanti. Disponibile con inserti di tipo EP .., TC .. e CC ...



Codice prodotto	DCN	DCX	LU				
	(mm)	(mm)	(mm)				
S06/16 SELPR 05	8.00	26.00	25.00	EP.. 0502..	US 0205-T07P	SDR T07P	0.08
S06/16 STFCR 06	8.00	26.00	25.00	TC.. 06T1..	US 0405-T06P	SDR T06P	0.08
S08/16 SCLCR 06	10.00	28.00	35.00	CC.. 0602..	US 0205-T08P	SDR T08P	0.09
S08/16 STFCR 06	10.00	28.00	35.00	TC.. 06T1..	US 0405-T06P	SDR T06P	0.07
S10/16 SCLCR 06	13.00	31.00	45.00	CC.. 0602..	US 0206-T08P	SDR T08P	0.10
S10/16 STFCR 09	13.00	31.00	45.00	TC.. 0902..	US 0206-T07P	SDR T07P	0.10
S12/16 SCLCR 06	16.00	34.00	57.00	CC.. 0602..	US 0206-T08P	SDR T08P	0.13
S12/16 STFCR 09	16.00	34.00	57.00	TC.. 0902..	US 0206-T07P	SDR T07P	0.13
S16/16 SCLCR 09	20.00	38.00	73.00	CC.. 09T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	0.18
S16/16 STFCR 09	20.00	38.00	73.00	TC.. 0902..	US 0206-T07P	SDR T07P	0.18
S16/16 STFCR 16	20.00	38.00	73.00	TC.. 0902..	US 0408-T15P	SDR T15P	0.18



ACCESSORI



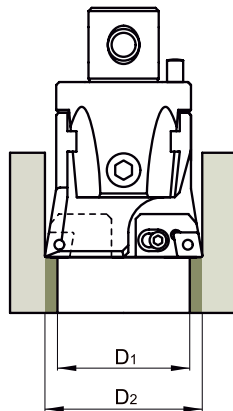
DESCRIZIONE CARTUCCE

1	2	3	4
2CT	90	402 N	S

1	2	3	4
Tipo di utensile	Angolo del tagliente utensile	Codice inserto	Tipo
2CT	30	300 TC..16T3.	S Sfalsato
3CT	45	402 CC..1204..	
	75	402N CN..1204..	
	90		

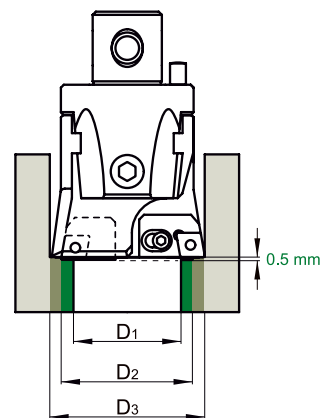


Barenatura simmetrica



2CT □□ □□ + 2CT □□ □□
 3CT □□ □□ + 3CT □□ □□

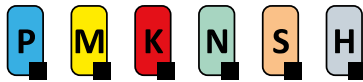
Barenatura sfalsata



2CT □□ □□ S + 2CT □□ □□
 3CT □□ □□ S + 3CT □□ □□

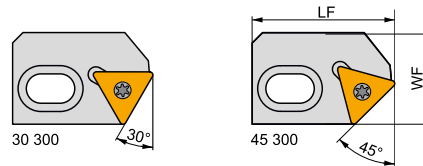


CART-BS-SPC



Cartucce speciali 2CT e 3CT per testine di Alesatura

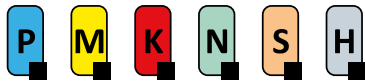
Cartucce speciali per testine di Alesatura, dimensioni 2CT e 3CT disponibili con diversi angoli di taglio 30° o 45°. Adatte per inserti TC .., CC .., CN .. per applicazioni di sgrossatura e finitura.



Codice prodotto	WF	LF								
	(mm)	(mm)								kg
2CT 30 300	22.5	35.00	US 0616	HXK 5	US 0430	HXK 2	TC.. 16T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	0.59
2CT 45 300	22.5	35.00	US 0616	HXK 5	US 0430	HXK 2	TC.. 16T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	0.05
2CT 90 300 S	23	33.00	US 0616	HXK 5	US 0430	HXK 2	TC.. 16T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	0.05
2CT 90 402 N S	23	33.00	US 0616	HXK 5	US 0430	HXK 2	CN.. 1204.. L	US 0613-H25	HXK 2.5	0.07
2CT 90 402 S	23	33.00	US 0616	HXK 5	US 0430	HXK 2	CC.. 1204..	US 0509-T20P	SDR T20P	0.05
3CT 30 300	28	39.00	US 0625	HXK 5	US 0635	HXK 3	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	0.10
3CT 45 300	28	39.00	US 0625	HXK 5	US 0635	HXK 3	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	0.10
3CT 90 300 S	28.5	37.00	US 0625	HXK 5	US 0635	HXK 3	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	0.10
3CT 90 402 N S	28.5	37.00	US 0625	HXK 5	US 0635	HXK 3	CN.. 1204.. L	US 0613-H25	HXK 2.5	0.11
3CT 90 402 S	28.5	37.00	US 0625	HXK 5	US 0635	HXK 3	CC.. 1204..	US 0513-T20P	SDR T20P	0.09

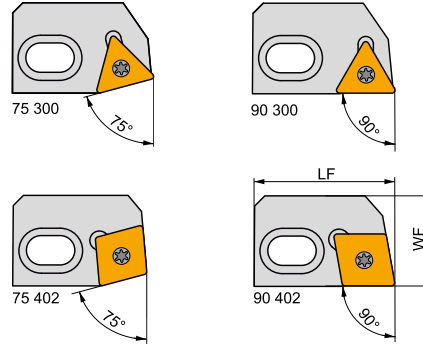


CART-BS-STD



Cartucce standard 2CT e 3CT per testine di Alesatura

Cartucce standard per testine di Alesatura, dimensioni 2CT e 3CT disponibili con diversi angoli di taglio 75° o 90°. Adatte per inserti TC ..., CC ..., CN ... per applicazioni di grossatura e finitura.



Codice prodotto	WF	LF								
	(mm)	(mm)								
2CT 75 300	22.5	35.00	US 0616	HXK 5	US 0430	HXK 2	TC.. 16T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	0.06
2CT 75 402	22.5	35.00	US 0616	HXK 5	US 0430	HXK 2	CC.. 1204..	US 0509-T20P	SDR T20P	0.06
2CT 75 402 N	22.5	35.00	US 0616	HXK 5	US 0430	HXK 2	CN.. 1204.. R	US 0613-H25	HXK 2.5	0.07
2CT 90 300	22.5	35.00	US 0616	HXK 5	US 0430	HXK 2	TC.. 16T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	0.05
2CT 90 402	22.5	35.00	US 0616	HXK 5	US 0430	HXK 2	CC.. 1204..	US 0509-T20P	SDR T20P	0.05
2CT 90 402 N	22.5	35.00	US 0616	HXK 5	US 0430	HXK 2	CN.. 1204.. L	US 0613-H25	HXK 2.5	0.07
3CT 75 300	28	39.00	US 0625	HXK 5	US 0635	HXK 3	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	0.10
3CT 75 402	28	39.00	US 0625	HXK 5	US 0635	HXK 3	CC.. 1204..	US 0509-T20P	SDR T20P	0.10
3CT 75 402 N	28	39.00	US 0625	HXK 5	US 0635	HXK 3	CN.. 1204.. R	US 0613-H25	HXK 2.5	0.12
3CT 90 300	28	39.00	US 0625	HXK 5	US 0635	HXK 3	TC.. 16T3..	US 0415-T15P	SDR T15P	0.11
3CT 90 402	28	39.00	US 0625	HXK 5	US 0635	HXK 3	CC.. 1204..	US 0509-T20P	SDR T20P	0.10
3CT 90 402 N	28	39.00	US 0625	HXK 5	US 0635	HXK 3	CN.. 1204.. L	US 0613-H25	HXK 2.5	0.12



CHAM-BS

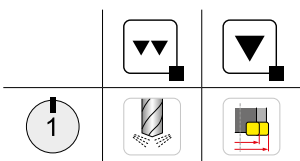
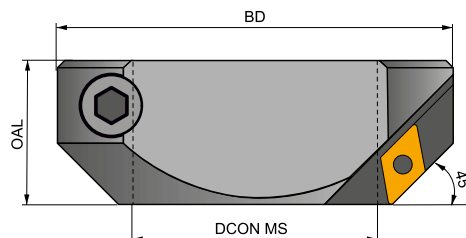


PRAMET



CH-BS Anello per smussi per testine di alesatura

Anello per smussi a 45° per testine di alesatura, dimensioni da 22 a 42 mm con inserti DC .. 11T3 .. e da 54 fino a 200 mm con inserti DC .. 1504 ..



















Codice prodotto	CZC MS	DCON MS	BD	OAL					
CH 022	22	22.00	43.00	24.0	DC.. 11T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXX 4	0.11
CH 027	27	27.00	48.00	24.0	DC.. 11T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXX 4	0.13
CH 032	32	32.00	62.00	30.0	DC.. 11T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXX 5	0.29
CH 042	42	42.00	72.00	30.0	DC.. 11T3..	US 0408-T15P	SDR T15P	HXX 5	0.38
CH 054	54	54.00	94.00	40.0	DC.. 1504..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXX 6	0.89
CH 068	68	68.00	110.00	40.0	DC.. 1504..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXX 8	1.23
CH 085	85	85.00	145.00	55.0	DC.. 1504..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXX 10	2.70
CH 100	100	100.00	170.00	60.0	DC.. 1504..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXX 14	4.14
CH 200	200	100.00	200.00	60.0	DC.. 1504..	US 0513-T20P	SDR T20P	HXX 14	5.80



INSERTI DI ALESATURA








INSERTI DI ALESATURA - NAVIGATORE

CCGT  388	CCGW CBN  390	CCMT  390	CCMW  393
CNGA CBN  394	CNGG  395	CNMA  395	CNMG  396
DCMT  398	DCMW  399	DCMW PCD  399	
EPGX  400	EPMT  400		
TCGT  401	TCMT  402	TCMW  403	



INSERTI A FISSAGGIO MECCANICO

Forma	Designazione sede inserto	Codice ISO
	300	TC.. 16T3..
	400 401 402 409	CC.. 0602.. CC.. 0803.. CC.. 1204.. CC.. 09T3..
	402N	CN.. 1204..
		EP.. 0502..
		DC..11T3.. DC..1504..

Maggiori opzioni su inserti e dettagli sulle geometrie si possono trovare nella sezione prodotti di tornitura.



QUALITÀ DI ALESATURA - NAVIGATORE

Identificazione della qualità	Area di applicazione	Applicazione	Avanzamento	Velocità di taglio	Resistenza a condizioni di lavoro avverse	Rivestimento	Colore	Substrato	Vantaggio refrigerante	Descrizione della qualità
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD		FGM	++	Una qualità versatile con eccellenti proprietà di resistenza all'usura anche in condizioni di taglio intense. Si può utilizzare anche per operazioni con tagli interrotti. Grazie alle sue proprietà ben bilanciate, questa qualità può essere la prima scelta per un'ampia gamma di operazioni di tornitura. Non adatta a basse velocità di taglio.
	K05 - K25	■	▴	▴	▴					
	H10 - H20	■								
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	++	Dal punto di vista tecnologico, si tratta di una qualità estremamente versatile con un'elevata resistenza al danneggiamento meccanico in condizioni di taglio avverse e che conserva una resistenza all'usura eccellente. La corretta applicazione di questo materiale richiede elevate velocità di taglio.
	M10 - M30	■	▴	▴	▴					
	K15 - K35	■	▴	▴	▴					
	S10 - S20	■								
T9335	P20 - P45	■				MT-CVD		FGM	+++	Una delle qualità più tenaci, particolarmente idonea per condizioni di taglio avverse con ritmi di avanzamento da medi a elevati e velocità di taglio medie. Rispetto ai suoi predecessori, M15 - M40 non soltanto è più tenace, ma anche più resistente all'abrasione, caratteristica utile quando si applicano condizioni di taglio intense.
	M15 - M40	■	▴	▴	▴					
	S15 - S25	■								
T7325	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	+++	Una delle qualità di tornitura più universali. Concepita appositamente per la lavorazione di acciaio inossidabile. Equilibrio ottimale tra resistenza all'usura e affidabilità operativa. Adatta per un'ampia varietà di applicazioni nelle operazioni di tornitura.
	M10 - M25	■	▴	▴	▴					
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	■				MT-CVD		FGM	+++	Qualità con substrato a gradiente funzionale, caratterizzata da un'affidabilità operativa estremamente elevata e una resistenza all'usura molto buona. È perfetta da usare nella lavorazione di materiali molto tenaci M20 - M40.
	M20 - M40	■	▴	▴	▴					
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	■				MT-CVD		H	+	Qualità con resistenza molto elevata all'usura chimica; idonea per operazioni di finitura con applicazione di velocità di taglio elevate. Grazie alla sua elevata resistenza all'abrasione, è idoneo anche per la lavorazione produttiva K01 - K15 di materiali trattati e temprati.
	K01 - K15	■	▴	▴	▴					
	H05 - H15	■								
T5315	P10 - P25	■				MT-CVD		H	+	Qualità destinata principalmente alla lavorazione produttiva, con un'elevata resistenza all'abrasione e buona affidabilità operativa. Date le sue caratteristiche, questo materiale è particolarmente idoneo per operazioni di finitura e sgrassatura in presenza di condizioni di taglio buone o leggermente avverse.
	K10 - K25	■	▴	▴	▴					
	H15 - H25	■								
T8315	P05 - P20	■				PVD		submicron H	++	Qualità caratterizzata da un'eccellente resistenza all'abrasione pur mantenendo un'affidabilità operativa superiore alla media, è adatta per lavorazioni a velocità di taglio medio-alte in materiali più duri a truciolo corto.
	M05 - M20	■	▴	▴	▴					
	K05 - K25	■	▴	▴	▴					
	N05 - N25	■								
	S05 - S15	■								
	H05 - H15	■								
T8330	P25 - P40	■				PVD		submicron H	+++	Indubbiamente, il materiale di taglio più versatile, è utile per la lavorazione di tutti i tipi di materiali lavorati ed è applicabile a quasi tutti i tipi di operazioni di tornitura. I suoi principali vantaggi sono l'elevata affidabilità operativa e caratteristiche di attrito molto buone; è pertanto idoneo per applicazioni a velocità di taglio medie e più basse.
	M20 - M35	■	▴	▴	▴					
	K20 - K40	■	▴	▴	▴					
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
	H15 - H25	■								
T6310	P01 - P15	■				PVD		ultra submicron H	+++	Qualità di tornitura ad alta resistenza all'usura con rivestimento PVD superiore. Adatta per operazioni di finitura e applicazioni, dove il tagliente affilato insieme a un'elevata resistenza all'usura sul fianco è di grande importanza
	M01 - M15	■	▴	▴	▴					
	K05 - K20	■	▴	▴	▴					
	N05 - N20	■								
	S01 - S15	■								



QUALITÀ DI ALESATURA - NAVIGATORE

Identificazione della qualità	Area di applicazione	Applicazione	Avanzamento	Velocità di taglio	Resistenza a condizioni di lavoro avverse	Rivestimento	Colore	Substrato	Vantaggio refrigerante	Descrizione della qualità
T0315	N05 - N20	■				PVD			++	Qualità submicronica per la tornitura di metalli non ferrosi e delle rispettive leghe con un equilibrio tra resistenza all'usura e tenacità. È dotato di un rivestimento esclusivo con eccellenti caratteristiche di attrito.
HF7	M10 - M20	■				×		submicron H	++	Qualità non rivestita, progettata principalmente per la lavorazione di metalli non ferrosi; ma può essere utilizzata anche per altri materiali lavorati (tranne l'acciaio). Questo materiale può essere impiegato per tornitura, fresatura e persino alesatura.
	K10 - K25	■								
H07	N10 - N25	■				×		submicron H	++	Qualità di tornitura non rivestita adatta in applicazioni di lavorazione dove la resistenza all'ossidazione non è il criterio dominante della vita utensile. Concepita per la lavorazione di leghe a base di titanio. La qualità mostra un'elevata resistenza del tagliente insieme a una buona resistenza all'usura.
	M05 - M15	■								
	K10 - K25	■								
TT310	P10 - P25	■				PVD		cermet	+ / -	Cermet rivestito utilizzato per la tornitura di finitura e fine degli acciai a contenuto di carbonio e legati (compreso l'acciaio inossidabile). Le sue eccellenti caratteristiche di attrito sono ulteriormente migliorate dal rivestimento applicato con la tecnica PVD.
	M15 - M25	■								
TT010	P01 - P10	■				×		cermet	+ / -	Cermet non rivestito, idoneo per la lavorazione fine di tutti i tipi di acciaio (incluso l'acciaio inossidabile) a ritmi di avanzamento molto bassi. Il suo vantaggio principale è il raggio minimo del tagliente e la sua elevata resistenza ai meccanismi fisici e chimici di usura.
	M01 - M10	■								
PD1	N05 - N25	■				×		PCD	-	Qualità PDK per la tornitura di metalli non ferrosi. Scelta ideale per lavorare con velocità di taglio elevate e piccoli avanzamenti in condizioni stabili.
TB310	K01 - K10	■				×		CBN	--	Qualità CBN per la lavorazione di materiali temprati. Adatta per lavorare con velocità di taglio elevate e piccoli avanzamenti in condizioni stabili.
	S05 - S10	■								
	H01 - H10	■								

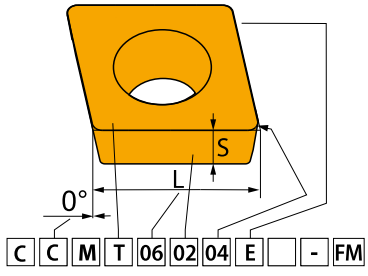
Substrato	
H	Substrato in base WC-Co
submicron H	Substrato in base WC-Co a grana fine (< 1 µm)
ultra submicron H	Substrato in base WC-Co a grana finissima (< 0,5 µm)
FGM	Substrato a gradiente funzionale
Cermet	Carburo cementato senza WC
PCD	Diamante policristallino
CBN	Nitruro cubico di boro

Rivestimento	
MT-CVD	Rivestimento chimico a media temperatura
PVD	Rivestimento fisico a media temperatura
×	Qualità non rivestita

Beneficio dell'uso di refrigerante	
+++	Utilizzo di refrigerante essenziale
++	Molto raccomandato
+ / -	Opzionale
--	Non utilizzare refrigerante



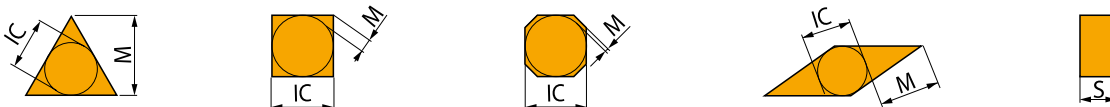
INSERTI – CODICE D'IDENTIFICAZIONE ISO



ISO	1	2	3	4
	C	C	M	T
ANSI	1	2	3	4
	C	C	M	T

1				2				4														
Forma inserto				Angolo di spoglia inferiore				Tipologia inserto														
H	O	P	R	A	B	C	D	N	R	F	A	M	G	W	T	Q	U	B	H	C	J	X
S	T	C	D	E	F	G	N															
E	M	V	W	P	O		Special															
L	A	B	K																			

3									
Tolleranze									
	(mm)			(")					
	M(±)	S(±)	IC(±)	M(±)	S(±)	IC(±)			
A	0.005	0.025	0.025	.0002"	.001"	.0010"			
F	0.005	0.025	0.013	.0002"	.001"	.0005"			
C	0.013	0.025	0.025	.0005"	.001"	.0010"			
H	0.013	0.025	0.013	.0005"	.001"	.0005"			
E	0.025	0.025	0.025	.0010"	.001"	.0010"			
G	0.025	0.130	0.025	.0010"	.005"	.0010"			
J	0.005	0.025	0.05 - 0.13	.0002"	.001"	.002 - 0.005"			
K	0.013	0.025	0.05 - 0.13	.0005"	.001"	.002 - 0.005"			
L	0.025	0.025	0.05 - 0.13	.0010"	.001"	.002 - 0.005"			
M	0.08 - 0.18	0.130	0.05 - 0.13	.003 - 0.007"	.005"	.002 - 0.005"			
N	0.08 - 0.18	0.025	0.05 - 0.13	.003 - 0.007"	.001"	.002 - 0.005"			
U	0.05 - 0.38	0.130	0.05 - 0.13	.005 - 0.015"	.005"	.003 - 0.010"			



INSERTI – CODICE D'IDENTIFICAZIONE ISO

5	6	7	8	9	10
06	02	04	E	-	FM
5	6	7	8	9	10
2	1.5	1	E	-	FM

5		5												6		7		
Lunghezza del tagliente (dimensione inserto)														Spessore inserto		Raggio di punta inserto		
d=IC	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K	S		RE		
(mm)	(in)															(mm)	(")	
3.97				03	06		04				06	02						
4.76	5/32"					1.2		04	05	04	04	08	L3					
5.56	3/16"				04	08	04	05	04	04	08	L3						
6.35	7/32"				05	09	05	06	05	05	09	03						
7.94	1/4"	03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06					
9.525	5/16"	04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07					
12.7	3/8"	05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	16				
15.875	1/2"	07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12					
19.05	5/8"	09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15					
25.40	3/4"	11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19					
31.75	1"	14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25					
	1 1/4"	18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31					

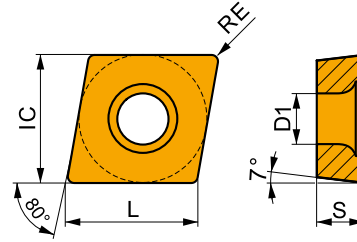
ANSI		
5	6	7
Cerchio inscritto	Spessore inserto	Raggio di punta inserto
Symbol	d=I.C.	Symbol
	(mm) (")	(mm) (")
1	3.175 1/8"	0 0 0"
1.2	3.969 5/32"	0.2 0.099 1/256"
1.5	4.763 3/16"	0.5 0.198 1/128"
1.8	5.556 7/32"	1 0.397 1/64"
2	6.350 1/4"	2 0.794 1/32"
2.5	7.938 5/16"	3 1.191 3/64"
3	9.525 3/8"	4 1.588 1/16"
4	12.700 1/2"	5 1.984 5/64"
5	15.875 5/8"	6 2.381 3/32"
6	19.050 3/4"	8 3.175 1/8"
7	22.225 7/8"	10 3.969 5/32"
8	25.400 1"	12 4.763 3/16"
10	31.750 5/4"	14 5.556 7/32"
12	38.100 6/4"	16 6.350 1/4"

8		8	
Microgeometria del tagliente			
	Tagliente vivo		Tagliente arrotondato
	Tagliente con piano di rinforzo		Tagliente arrotondato con piano di rinforzo
	Tagliente con doppio piano di rinforzo		Tagliente arrotondato con doppio piano di rinforzo
9		9	
Direzione avanzamento			
	Avanzamento		Avanzamento
	Avanzamento		Avanzamento
10		10	
Designazione rompitruciolo			



CCGT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204	12.700	5.50	12.90	4.76
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



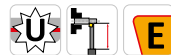
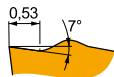
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



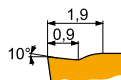
Al geometria con design altamente positivo per operazioni da finitura fino a sgrossatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

CCGT 060202F-AL	HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	360	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	360	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 060204F-AL	HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	300	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	300	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080302F-AL	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	360	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080304F-AL	HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	300	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	300	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T302F-AL	HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	360	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	360	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T304F-AL	HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	300	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	300	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T308F-AL	HF7	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	200	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	200	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 120404F-AL	HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	300	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	300	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
CCGT 120408F-AL	HF7	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	200	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	200	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–



FF2 geometria positiva per operazioni da super finitura fino a finitura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

CCGT 09T302E-FF2	T7325	0.2	■	150	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■	150	0.05	1.0	–	–	–	■	115	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–



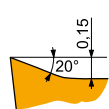
NF1 geometria con design positivo per operazioni da finitura fino a medie lavorazioni, taglio continuo.

CCGT 060204E-NF1	T6310	0.4	■	140	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	–	–	–	■	360	0.12	0.8	■	38	0.07	0.6	■	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	■	140	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	■	45	0.07	0.6	–	–	–		
CCGT 060208E-NF1	T6310	0.8	■	140	0.12	0.8	■	110	0.11	0.8	–	–	–	■	360	0.14	0.8	■	45	0.11	0.6	■	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	■	140	0.12	0.8	■	110	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	■	45	0.11	0.6	–	–	–		
CCGT 09T304E-NF1	T6310	0.4	■	140	0.10	1.2	■	110	0.09	1.2	–	–	–	■	360	0.12	1.2	■	38	0.07	1.0	■	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	■	140	0.10	1.2	■	110	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	■	45	0.07	1.0	–	–	–		
CCGT 09T308E-NF1	T6310	0.8	■	140	0.14	1.2	■	100	0.13	1.2	–	–	–	■	330	0.17	1.2	■	41	0.13	1.0	■	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	■	140	0.14	1.2	■	100	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	■	45	0.13	1.0	–	–	–		



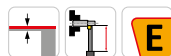
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



SF3 geometria con design altamente positivo per lavorazioni leggere e finitura, taglio continuo.

CCGT 060202E-SF3	H07	0.2	–	–	–	110	0.05	0.8	115	0.05	0.8	360	0.06	0.8	45	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	150	0.05	0.8	110	0.05	0.8	115	0.05	0.8	360	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
CCGT 060204E-SF3	T8315	0.2	150	0.05	0.8	110	0.05	0.8	115	0.05	0.8	360	0.06	0.8	38	0.04	0.6	30	0.15	1.0
	H07	0.4	–	–	–	95	0.09	0.8	115	0.10	0.8	360	0.12	0.8	34	0.07	0.6	–	–	–
CCGT 080302E-SF3	T6310	0.4	140	0.10	0.8	110	0.09	0.8	115	0.10	0.8	360	0.12	0.8	38	0.07	0.6	26	0.15	1.0
	T8315	0.4	140	0.10	0.8	110	0.09	0.8	115	0.10	0.8	360	0.12	0.8	34	0.07	0.6	26	0.15	1.0
CCGT 080304E-SF3	T6310	0.2	150	0.05	0.8	110	0.05	0.8	115	0.05	0.8	360	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	110	0.05	0.8	115	0.05	0.8	360	0.06	0.8	38	0.04	0.6	30	0.15	1.0
CCGT 080304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	95	0.09	1.0	115	0.10	1.0	360	0.12	1.0	34	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	140	0.10	1.0	110	0.09	1.0	115	0.10	1.0	360	0.12	1.0	38	0.07	0.8	26	0.15	1.0
CCGT 09T302E-SF3	T8315	0.4	140	0.10	1.0	110	0.09	1.0	115	0.10	1.0	360	0.12	1.0	34	0.07	0.8	26	0.15	1.0
	H07	0.2	–	–	–	110	0.05	0.8	115	0.05	0.8	360	0.06	0.8	45	0.04	0.6	–	–	–
CCGT 09T302E-SF3	T6310	0.2	150	0.05	0.8	110	0.05	0.8	115	0.05	0.8	360	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	110	0.05	0.8	115	0.05	0.8	360	0.06	0.8	38	0.04	0.6	30	0.15	1.0
CCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	–	–	–	95	0.09	1.0	115	0.10	1.0	360	0.12	1.0	34	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	140	0.10	1.0	110	0.09	1.0	115	0.10	1.0	360	0.12	1.0	38	0.07	0.8	26	0.15	1.0
CCGT 09T304E-SF3	T8315	0.4	140	0.10	1.0	110	0.09	1.0	115	0.10	1.0	360	0.12	1.0	34	0.07	0.8	26	0.15	1.0
	H07	0.8	–	–	–	110	0.09	1.0	115	0.10	1.0	360	0.12	1.0	41	0.08	0.8	–	–	–
CCGT 09T308E-SF3	T6310	0.8	140	0.10	1.0	110	0.09	1.0	115	0.10	1.0	360	0.12	1.0	45	0.08	0.8	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	140	0.10	1.0	110	0.09	1.0	115	0.10	1.0	360	0.12	1.0	41	0.08	0.8	34	0.15	1.0
CCGT 120408E-SF3	H07	0.8	–	–	–	105	0.12	1.0	110	0.12	1.0	360	0.14	1.0	38	0.11	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	140	0.12	1.0	110	0.12	1.0	110	0.12	1.0	360	0.14	1.0	45	0.11	0.8	30	0.15	1.0
T8315	0.8	140	0.12	1.0	110	0.12	1.0	110	0.12	1.0	360	0.14	1.0	38	0.11	0.8	30	0.15	1.0	



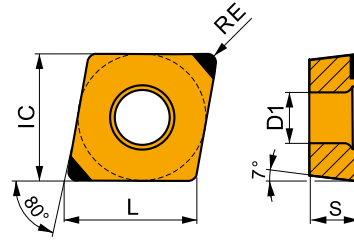
EL-SI geometria positiva sinistra per operazioni di finitura, taglio continuo.

CCGT 060202EL-SI	T8330	0.2	140	0.10	0.8	110	0.09	0.8	115	0.10	0.8	–	–	–	38	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	140	0.10	0.8	110	0.09	0.8	115	0.10	0.8	–	–	–	38	0.08	0.6	–	–	–
CCGT 060204EL-SI	T8315	0.4	140	0.12	0.8	110	0.11	0.8	110	0.12	0.8	–	–	–	41	0.10	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	140	0.12	0.8	110	0.11	0.8	110	0.12	0.8	–	–	–	38	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 09T304EL-SI	T8430	0.4	140	0.12	0.8	110	0.11	0.8	110	0.12	0.8	–	–	–	38	0.10	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	38	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 09T304EL-SI	T8330	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	34	0.15	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	34	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 120408EL-SI	T8330	0.8	130	0.23	1.0	95	0.21	1.0	95	0.23	1.0	–	–	–	38	0.21	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	130	0.24	1.0	95	0.22	1.0	95	0.24	1.0	–	–	–	34	0.22	0.8	–	–	–



CCGW CBN

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
09T3	9.525	4.50	9.70	3.97

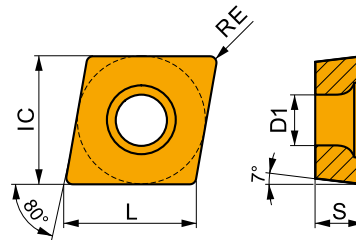


Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE	P			M			K			N			S			H			
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	
				Adatta per operazioni di finitura.																
CCGW 060204E-B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	115	0.10	0.4	—	—	—	90	0.07	0.3	70	0.15	1.0
CCGW 09T304E-B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	115	0.10	0.4	—	—	—	90	0.07	0.3	70	0.15	1.0
				Adatta per operazioni di finitura.																
CCGW 060204S01020B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	115	0.10	0.4	—	—	—	90	0.07	0.3	70	0.15	1.0
CCGW 09T304S01020B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	115	0.10	0.4	—	—	—	90	0.07	0.3	70	0.15	1.0

CCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



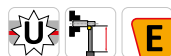
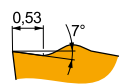
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE	P			M			K			N			S			H			
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	
					FF geometria positiva per operazioni da super finitura fino a finitura, da taglio continuo a leggermente interrotto.															
CCMT 060202E-FF	T8330	0.2	140	0.10	1.0	110	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	140	0.10	1.0	110	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF	T8330	0.4	140	0.12	1.0	110	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	140	0.12	1.0	110	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FF	T8330	0.4	140	0.12	1.2	110	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	140	0.12	1.2	110	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



FF2 geometria positiva per operazioni da super finitura fino a finitura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

CCMT 060202E-FF2	T8330	0.2	150	0.05	0.8	-	-	-	115	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	150	0.05	0.8	-	-	-	115	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	150	0.05	0.8	-	-	-	115	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	150	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CCMT 060204E-FF2	T8330	0.4	140	0.12	1.0	-	-	-	110	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080302E-FF2	T8330	0.2	150	0.05	0.8	-	-	-	115	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	150	0.05	0.8	-	-	-	115	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	150	0.05	0.8	-	-	-	115	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.2	150	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CCMT 080304E-FF2	T8330	0.4	140	0.12	1.0	-	-	-	110	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 080308E-FF2	T8330	0.8	130	0.17	1.0	-	-	-	105	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	130	0.17	1.0	-	-	-	105	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	130	0.17	1.0	-	-	-	105	0.17	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.4	150	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CCMT 09T304E-FF2	T8330	0.4	140	0.12	1.2	-	-	-	110	0.12	1.2	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FF2	T8330	0.8	130	0.17	1.2	-	-	-	105	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	130	0.17	1.2	-	-	-	105	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	130	0.17	1.2	-	-	-	105	0.17	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT010	0.4	150	0.06	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CCMT 120404E-FM	T8330	0.4	140	0.15	1.7	95	0.14	1.7	110	0.15	1.7	330	0.18	1.7	-	-	-	-



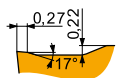
FM geometria per operazioni da finitura fino a semi sgrassatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

CCMT 060202E-FM	T8330	0.2	140	0.10	1.0	110	0.09	1.0	115	0.10	1.0	360	0.12	1.0	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	140	0.10	1.0	110	0.09	1.0	115	0.10	1.0	360	0.12	1.0	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	140	0.10	1.0	110	0.09	1.0	115	0.10	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-FM	T8330	0.4	140	0.15	1.0	100	0.14	1.0	110	0.15	1.0	330	0.18	1.0	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	140	0.15	1.0	100	0.14	1.0	110	0.15	1.0	330	0.18	1.0	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	140	0.15	1.0	100	0.15	1.0	110	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-FM	T8330	0.8	130	0.20	1.0	100	0.18	1.0	100	0.20	1.0	300	0.24	1.0	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	130	0.20	1.0	100	0.18	1.0	100	0.20	1.0	300	0.24	1.0	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	130	0.20	1.0	100	0.18	1.0	100	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-FM	T8330	0.2	140	0.10	1.2	105	0.09	1.2	115	0.10	1.2	360	0.12	1.2	-	-	-	-	-
	T8430	0.2	140	0.10	1.2	110	0.09	1.2	115	0.10	1.2	360	0.12	1.2	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	140	0.10	1.2	110	0.09	1.2	115	0.10	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-FM	T8330	0.4	140	0.15	1.2	100	0.14	1.2	110	0.15	1.2	330	0.18	1.2	-	-	-	-	-
	T8430	0.4	140	0.15	1.2	100	0.14	1.2	110	0.15	1.2	330	0.18	1.2	-	-	-	-	-
	T9325	0.4	140	0.15	1.2	100	0.15	1.2	110	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-FM	T8330	0.8	130	0.20	1.2	100	0.18	1.2	100	0.20	1.2	300	0.24	1.2	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	130	0.20	1.2	100	0.18	1.2	100	0.20	1.2	300	0.24	1.2	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	130	0.20	1.2	100	0.18	1.2	100	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-FM	T8330	0.8	130	0.20	1.7	100	0.18	1.7	100	0.20	1.7	300	0.24	1.7	-	-	-	-	-
	T8430	0.8	130	0.20	1.7	100	0.18	1.7	100	0.20	1.7	300	0.24	1.7	-	-	-	-	-
	T9325	0.8	130	0.20	1.7	100	0.18	1.7	100	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-



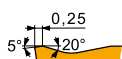
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



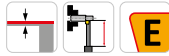
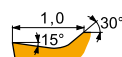
RM geometria per operazioni da semi sgrossatura fino a sgrossatura, da taglio continuo a interrotto.

CCMT 120408E-RM	T8330	0.8	120	0.30	2.7	90	0.27	2.7	90	0.30	2.7	-	-	-	30	0.24	2.2	23	0.15	1.0
	T8430	0.8	120	0.30	2.7	90	0.27	2.7	90	0.30	2.7	-	-	-	26	0.24	2.2	23	0.15	1.0
	T9325	0.8	120	0.30	2.7	90	0.27	2.7	90	0.30	2.7	-	-	-	34	0.24	2.2	-	-	-



RM3 geometria per operazioni da semi sgrossatura fino a sgrossatura, da taglio continuo a interrotto.

CCMT 120404E-RM3	T9325	0.4	120	0.25	2.5	95	0.25	2.5	95	0.25	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-RM3	T6310	0.8	120	0.27	2.5	90	0.27	2.5	95	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	19	0.15	1.0
	T9325	0.8	120	0.27	2.5	90	0.27	2.5	95	0.27	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-



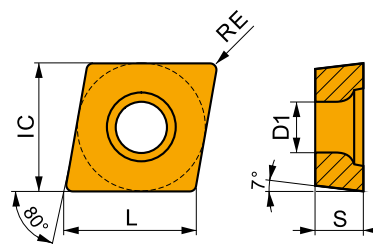
UR geometria per lavorazioni leggere e finitura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

CCMT 060202E-UR	T8330	0.2	140	0.10	0.8	95	0.09	0.8	115	0.10	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT310	0.2	140	0.10	0.5	110	0.09	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060204E-UR	T8330	0.4	140	0.15	1.0	90	0.14	1.0	110	0.15	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT310	0.4	140	0.15	0.5	100	0.14	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 060208E-UR	T8330	0.8	130	0.20	1.0	95	0.18	1.0	100	0.20	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T302E-UR	TT310	0.2	140	0.10	1.0	110	0.09	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T304E-UR	T8330	0.4	140	0.15	1.2	90	0.14	1.2	110	0.15	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT310	0.4	140	0.15	1.2	100	0.14	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 09T308E-UR	T8330	0.8	130	0.20	1.2	95	0.18	1.2	100	0.20	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	TT310	0.8	130	0.20	1.2	100	0.18	1.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120404E-UR	T8330	0.4	140	0.15	1.7	80	0.14	1.7	110	0.15	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT 120408E-UR	T8330	0.8	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	100	0.20	1.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CCMW

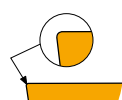


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



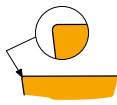
Adatta per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

CCMW 060204	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	115	0.10	2.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
CCMW 09T304	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	115	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
CCMW 09T308	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	100	0.20	3.0	-	-	-	-	-	-	26	0.15	1.0



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



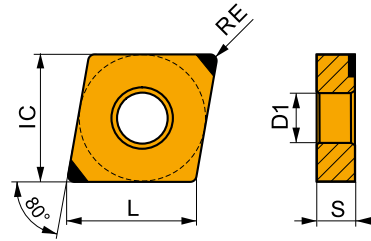
Adatta per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

CCMW 120404	T5315	0.4	-	-	-	-	-	-	115	0.10	4.0	-	-	-	-	-	-	26	0.15	1.0
CCMW 120408	T5315	0.8	-	-	-	-	-	-	100	0.20	4.0	-	-	-	-	-	-	26	0.15	1.0

CNGA CBN

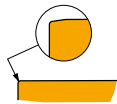


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Adatta per operazioni di finitura e taglio continuo.

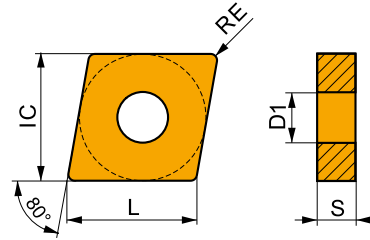
CNGA 120404S01020B	TB310	0.4	-	-	-	-	-	-	115	0.10	0.4	-	-	-	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
CNGA 120408S01020B	TB310	0.8	-	-	-	-	-	-	110	0.15	0.6	-	-	-	100	0.11	0.5	85	0.15	1.0



CNGG

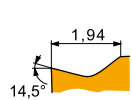
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



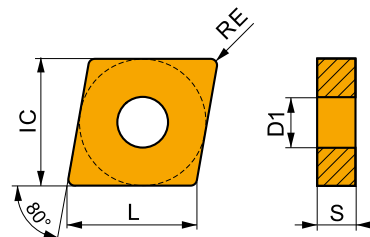
SF geometria con design positivo per operazioni di finitura su pareti sottili, taglio continuo.

CNGG 120402E-SF	H07	0.2	—	—	—	105	0.09	1.0	115	0.10	1.0	360	0.12	1.0	38	0.08	0.8	—	—	—
	T6310	0.2	140	0.10	1.0	110	0.09	1.0	115	0.10	1.0	360	0.12	1.0	41	0.08	0.8	26	0.15	1.0
	T8330	0.2	140	0.10	1.0	110	0.09	1.0	115	0.10	1.0	360	0.12	1.0	34	0.08	0.8	26	0.15	1.0
	T8430	0.2	140	0.10	1.0	110	0.09	1.0	115	0.10	1.0	360	0.12	1.0	34	0.08	0.8	30	0.15	1.0

CNMA

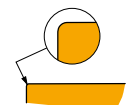
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



Adatta per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

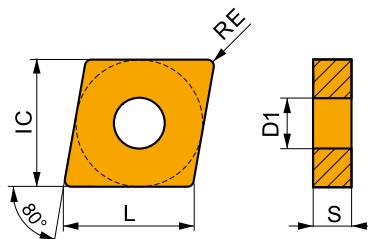
CNMA 120404	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	115	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
CNMA 120408	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	100	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	30	0.15	1.0
CNMA 120412	T5315	1.2	—	—	—	—	—	—	90	0.30	4.0	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0



CNMG

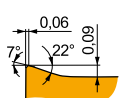
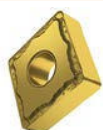


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



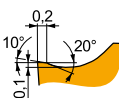
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



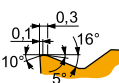
FF geometria altamente positiva per operazioni di super finitura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

CNMG 120404E-FF	T7325	0.4	✓	140	0.12	1.0	■	110	0.11	1.0	■	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	✓	140	0.12	1.0	■	110	0.11	1.0	✓	110	0.12	1.0	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF	T7325	0.8	✓	140	0.15	1.0	■	100	0.14	1.0	■	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	✓	140	0.15	1.0	■	100	0.14	1.0	✓	110	0.15	1.0	–	–	–	–	–



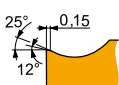
FM geometria positiva per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

CNMG 120404E-FM	T9325	0.4	■	130	0.20	2.1	✓	100	0.18	2.1	✓	100	0.20	2.1	–	–	–	✓	38	0.16	1.7	–	–	–
	TT310	0.4	■	130	0.20	2.1	✓	100	0.18	2.1	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
CNMG 120408E-FM	T9325	0.8	■	130	0.20	2.1	✓	100	0.18	2.1	✓	100	0.20	2.1	–	–	–	✓	45	0.16	1.7	–	–	–
	TT310	0.8	■	130	0.20	2.1	✓	100	0.18	2.1	■	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	



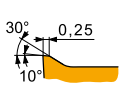
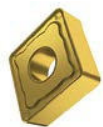
M geometria per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, da taglio continuo a interrotto.

CNMG 120404E-M	T5315	0.4	✓	130	0.20	2.1	■	–	–	–	■	100	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■	130	0.20	2.1	■	–	–	–	✓	100	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-M	T5315	0.8	✓	120	0.32	2.1	■	–	–	–	■	90	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■	120	0.32	2.1	■	–	–	–	✓	90	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



NF geometria con design altamente positivo per operazioni da finitura fino a medie lavorazioni, taglio continuo.

CNMG 120404E-NF	T7325	0.4	✓	130	0.18	1.7	■	100	0.16	1.7	■	–	–	–	–	–	–	✓	45	0.16	1.4	–	–	–	
	T8330	0.4	■	130	0.17	1.7	■	100	0.15	1.7	✓	105	0.17	1.7	✓	330	0.20	1.7	✓	34	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■	130	0.17	1.7	■	100	0.15	1.7	✓	105	0.17	1.7	✓	330	0.20	1.7	✓	30	0.14	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF	T7325	0.8	✓	130	0.19	1.7	■	100	0.17	1.7	■	–	–	–	–	–	–	✓	45	0.15	1.4	–	–	–	
	T8330	0.8	■	130	0.19	1.7	■	100	0.17	1.7	✓	100	0.19	1.7	✓	300	0.23	1.7	✓	38	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■	130	0.19	1.7	■	100	0.17	1.7	✓	100	0.19	1.7	✓	300	0.23	1.7	✓	34	0.15	1.4	–	–	–


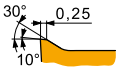


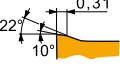


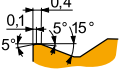


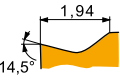


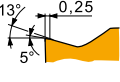


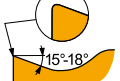



NM geometria con design altamente positivo per operazioni di finitura, media sgrossatura, taglio continuo.

CNMG 120404E-NM	T7325	0.4	✓	130	0.20	2.1	■	100	0.18	2.1	■	–	–	–	–	–	–	■	45	0.16	1.7	–	–	–	
	T8330	0.4	■	130	0.20	2.1	■	100	0.18	2.1	■	–	–	–	✓	300	0.24	2.1	✓	30	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	■	130	0.20	2.1	■	100	0.18	2.1	■	–	–	–	✓	300	0.24	2.1	✓	30	0.16	1.7	–	–	–



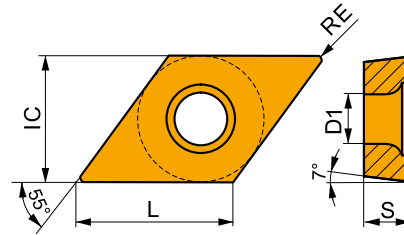
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H						
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)				
			NM geometria con design altamente positivo per operazioni di finitura, media sgrossatura, taglio continuo.																				
			CNMG 120408E-NM	T7325	0.8	120	0.25	2.1	95	0.23	2.1	-	-	-	-	-	-	45	0.20	1.7	-	-	-
				T8330	0.8	120	0.25	2.1	95	0.23	2.1	-	-	-	270	0.30	2.1	34	0.20	1.7	-	-	-
				T8430	0.8	120	0.25	2.1	95	0.23	2.1	-	-	-	270	0.30	2.1	30	0.20	1.7	-	-	-
			NMR geometria con design positivo per operazioni da media fino a sgrossatura, taglio continuo.																				
			CNMG 120404E-NMR	T7325	0.4	120	0.25	2.7	95	0.23	2.7	-	-	-	-	-	-	38	0.20	2.2	-	-	-
				T8330	0.4	120	0.25	2.0	80	0.23	2.0	-	-	-	-	-	-	26	0.20	1.6	-	-	-
				T8430	0.4	120	0.25	2.7	75	0.23	2.7	-	-	-	-	-	23	0.20	2.2	-	-	-	
CNMG 120408E-NMR			T7325	0.8	120	0.35	2.7	90	0.32	2.7	-	-	-	-	-	41	0.25	2.2	-	-	-		
		T8330	0.8	120	0.35	2.7	90	0.32	2.7	-	-	-	-	-	26	0.25	2.2	-	-	-			
		T8430	0.8	120	0.35	2.7	80	0.32	2.7	-	-	-	-	-	23	0.25	2.2	-	-	-			
			R geometria per operazioni da semi sgrossatura fino a sgrossatura, da taglio continuo a interrotto.																				
			CNMG 120408E-R	T5315	0.8	120	0.40	4.0	-	-	-	80	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	30	0.15	1.0
				T9325	0.8	120	0.40	4.0	-	-	-	80	0.40	4.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			SF geometria con design positivo per operazioni di finitura su pareti sottili, taglio continuo.																				
			CNMG 120404E-SF	H07	0.4	-	-	-	90	0.14	1.0	110	0.15	1.0	330	0.18	1.0	34	0.12	0.8	-	-	-
				T6310	0.4	140	0.15	1.0	100	0.14	1.0	110	0.15	1.0	330	0.18	1.0	38	0.12	0.8	26	0.15	1.0
			CNMG 120408E-SF	H07	0.8	-	-	-	95	0.18	1.0	100	0.20	1.0	300	0.24	1.0	38	0.14	0.8	-	-	-
	T6310	0.8	130	0.20	1.0	100	0.18	1.0	100	0.20	1.0	300	0.24	1.0	45	0.14	0.8	30	0.15	1.0			
			SM geometria con design positivo per medie lavorazioni, da taglio continuo a interrotto.																				
			CNMG 120404E-SM	T6310	0.4	130	0.22	2.0	95	0.20	2.0	100	0.22	2.0	300	0.26	2.0	34	0.20	1.6	23	0.15	1.0
				T7325	0.4	130	0.22	2.0	95	0.20	2.0	-	-	-	-	-	41	0.20	1.6	-	-	-	
			CNMG 120408E-SM	T6310	0.8	120	0.25	2.0	95	0.23	2.0	95	0.25	2.0	270	0.30	2.0	38	0.20	1.6	26	0.15	1.0
	T7325	0.8	120	0.25	2.0	95	0.23	2.0	-	-	-	-	-	45	0.20	1.6	-	-	-				
			EL-SI geometria positiva sinistra per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, taglio continuo.																				
			CNMG 120404EL-SI	T7325	0.4	130	0.20	1.7	100	0.18	1.7	-	-	-	-	-	45	0.18	1.4	-	-	-	
				T8330	0.4	130	0.20	1.7	100	0.18	1.7	-	-	-	300	0.24	1.7	34	0.18	1.4	-	-	-
				T8430	0.4	130	0.20	1.7	100	0.18	1.7	-	-	-	300	0.24	1.7	34	0.18	1.4	-	-	-
			CNMG 120408EL-SI	T7325	0.8	120	0.35	1.7	90	0.32	1.7	-	-	-	-	-	45	0.25	1.4	-	-	-	
				T8330	0.8	120	0.35	1.7	90	0.32	1.7	-	-	-	220	0.42	1.7	34	0.25	1.4	-	-	-
				T8430	0.8	120	0.35	1.7	90	0.32	1.7	-	-	-	220	0.42	1.7	30	0.25	1.4	-	-	-


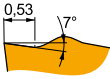

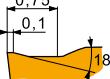

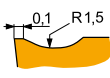


DCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

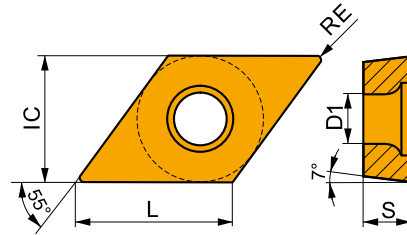
Codice prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	
  FF2 geometria positiva per operazioni da super finitura fino a finitura, da taglio continuo a leggermente interrotto.	0.8	130	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	0.8	130	0.17	0.8	–	–	–	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	0.8	130	0.17	0.8	–	–	–	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
  FM2 geometria per operazioni da finitura fino a lavorazioni medie, da taglio continuo a interrotto.	0.8	130	0.20	1.5	100	0.18	1.5	100	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	0.8	130	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
  RF geometria per operazioni da semi sgrassatura fino a sgrassatura, da taglio continuo a interrotto.	0.8	130	0.20	0.8	–	–	–	100	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	0.8	130	0.20	0.8	100	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



DCMW

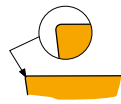
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			



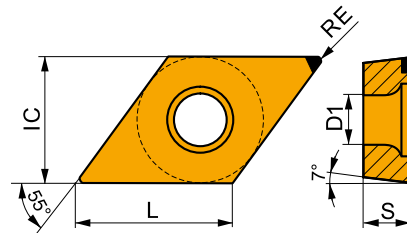
Adatta per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

DCMW 11T304	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	115	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	26	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	—	80	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0
DCMW 11T308	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	105	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	23	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	—	80	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	15	0.15	1.0

DCMW PCD

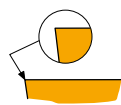
PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)			



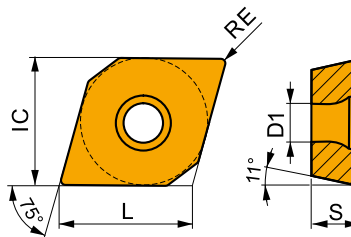
Adatta per operazioni di finitura con elevata velocità e condizioni di taglio stabili.

DCMW 11T304FN	PD1	0.4	—	—	—	—	—	—	—	360	0.12	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DCMW 11T308FN	PD1	0.8	—	—	—	—	—	—	—	360	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



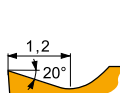
EPGX

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)

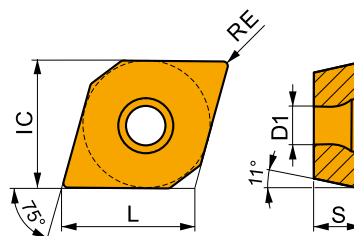


FL-JZ geometria positiva sinistra per operazioni di super finitura, taglio continuo.

EPGX 050202FL-JZ	TT010	0.2	150	0.06	0.5	110	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------	-------	-----	-----	------	-----	-----	------	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

EPMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0502	5.560	2.50	5.70	2.38



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



NF2 geometria con design positivo per operazioni da finitura e semi sgrossatura, taglio continuo.

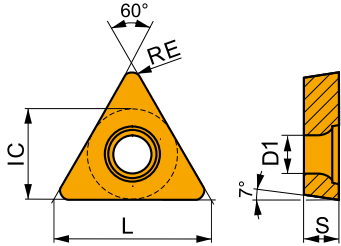
EPMT 050202E-NF2	H07	0.2	-	-	-	80	0.09	0.8	115	0.10	0.8	360	0.12	0.8	30	0.07	0.6	-	-	-
	T7325	0.2	150	0.07	0.8	110	0.06	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.06	0.6	-	-	-
	T7335	0.2	150	0.07	0.8	110	0.06	0.8	-	-	-	-	-	-	45	0.06	0.6	-	-	-
	T9315	0.2	150	0.05	0.8	-	-	-	115	0.05	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	150	0.07	0.8	110	0.06	0.8	115	0.07	0.8	-	-	-	45	0.06	0.6	-	-	-
	T9335	0.2	140	0.10	0.8	110	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	34	0.07	0.6	-	-	-
	TT010	0.2	150	0.05	0.5	110	0.05	0.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



TCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22



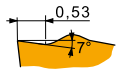
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



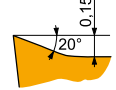
AL geometria con design altamente positivo per operazioni da finitura fino a sgrossatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

TCGT 090202F-AL	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCGT 090204F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCGT 16T304F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCGT 16T308F-AL	HF7	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FF2 geometria positiva per operazioni da super finitura fino a finitura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

TCGT 06T102E-FF2	T8330	0.2	■	150	0.05	0.8	—	—	—	■	115	0.05	0.8	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	■	150	0.05	0.8	—	—	—	■	115	0.05	0.8	—	—	—	—	—
TCGT 090202E-FF2	TT010	0.2	■	150	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	■	150	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



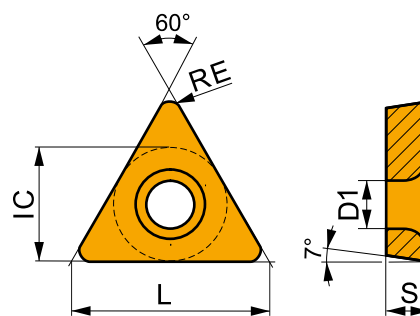
SF3 geometria con design altamente positivo per lavorazioni leggere e finitura, taglio continuo.

TCGT 110204E-SF3	H07	0.4	—	—	—	▣	80	0.09	0.8	▣	115	0.10	0.8	■	360	0.12	0.8	■	30	0.07	0.6	—	—	—	
	T6310	0.4	▣	140	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	▣	115	0.10	0.8	■	360	0.12	0.8	■	34	0.07	0.6	▣	23	0.15
TCGT 16T308E-SF3	H07	0.8	—	—	—	▣	90	0.09	1.2	▣	115	0.10	1.2	■	360	0.12	1.2	■	34	0.08	1.0	—	—	—	
	T6310	0.8	▣	140	0.10	1.2	■	110	0.09	1.2	▣	115	0.10	1.2	■	360	0.12	1.2	■	38	0.08	1.0	▣	26	0.15



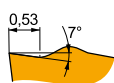
TCMT

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



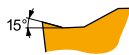
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



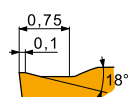
FF2 geometria positiva per operazioni da super finitura fino a finitura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

TCMT 06T102E-FF2	T8330	0.2	150	0.05	0.8	—	—	—	115	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	150	0.05	0.8	—	—	—	115	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	150	0.05	0.8	—	—	—	115	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 06T104E-FF2	T8330	0.4	140	0.12	0.8	—	—	—	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	140	0.12	0.8	—	—	—	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	140	0.12	0.8	—	—	—	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 090204E-FF2	T8330	0.4	140	0.12	1.0	—	—	—	110	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	140	0.12	1.0	—	—	—	110	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	140	0.12	1.0	—	—	—	110	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T304E-FF2	T8330	0.4	140	0.12	0.8	—	—	—	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	140	0.12	0.8	—	—	—	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	140	0.12	0.8	—	—	—	110	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	150	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TCMT 16T308E-FF2	T8330	0.8	130	0.17	0.8	—	—	—	105	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	130	0.17	0.8	—	—	—	105	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	130	0.17	0.8	—	—	—	105	0.17	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—



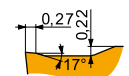
FM geometria per operazioni da finitura fino a semi sgrassatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

TCMT 16T304E-FM	T7325	0.4	130	0.19	1.7	100	0.17	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.12	1.7	90	0.11	1.7	110	0.12	1.7	360	0.14	1.7	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	140	0.12	1.7	90	0.11	1.7	110	0.12	1.7	360	0.14	1.7	—	—	—	—	—



FM2 geometria per operazioni da finitura fino a lavorazioni medie, da taglio continuo a interrotto.

TCMT 16T308E-FM2	T8330	0.8	130	0.20	1.0	85	0.18	1.0	100	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	130	0.20	1.0	85	0.18	1.0	100	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	130	0.20	1.0	100	0.18	1.0	100	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



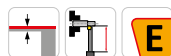
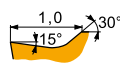
RM geometria per operazioni da semi sgrassatura fino a sgrassatura, da taglio continuo a interrotto.

TCMT 16T308E-RM	T5315	0.8	120	0.27	1.9	—	—	—	95	0.27	1.9	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T8330	0.8	120	0.27	1.9	85	0.24	1.9	95	0.27	1.9	26	0.19	1.5	20	0.15	1.0	—	—	—
	T8430	0.8	120	0.27	1.9	85	0.24	1.9	95	0.27	1.9	23	0.19	1.5	19	0.15	1.0	—	—	—



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



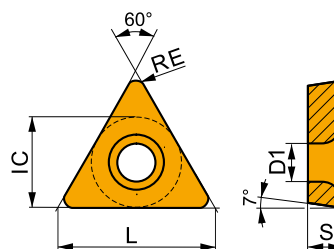
UR geometria per lavorazioni leggere e finitura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

TCMT 16T304E-UR	T8330	0.4	█	135	0.12	0.8	█	80	0.11	0.8	█	110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	█	140	0.12	0.8	█	85	0.11	0.8	█	110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	█	130	0.18	0.8	█	100	0.16	0.8	█	105	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	█	140	0.12	0.8	█	110	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
TCMT 16T308E-UR	T8330	0.8	█	130	0.17	0.8	█	90	0.15	0.8	█	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	█	130	0.17	0.8	█	90	0.15	0.8	█	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	█	130	0.17	0.8	█	100	0.15	0.8	█	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–

TCMW

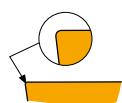


	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)



Adatta per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

TCMW 16T304	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	115	0.10	1.5	–	–	–	–	–	█	30	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	115	0.10	1.5	–	–	–	–	–	█	26	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	█	85	0.10	1.5	–	–	–	–	–	█	15	0.15	1.0
TCMW 16T308	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	█	105	0.18	1.5	–	–	–	–	–	█	30	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	█	105	0.18	1.5	–	–	–	–	–	█	26	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	█	85	0.18	1.5	–	–	–	–	–	█	15	0.15	1.0



ATTACCHI



ATTACCHI - DESCRIZIONE

1	2	3	4	5
AS 3	30	022	100	R

1		2	3	4		5	
Tipo di attacco		Cono	Dimensione	Lunghezza PM		Versione	
AS 3	DIN 69871	30	022	055	55 mm	R	Refrigerante interno
BT 3	MAS BT	40	027	100	100 mm		
HSK	HSK	63A	032				
OTT 3	DIN 2080	50	042				
3	MORSE	05	054				
B	WELDON	25	068				
P	PROLUNGA		085				
R	RIDUZIONE		100				
ADT	ADATTATORE		200				
			300				
			400				
			500				

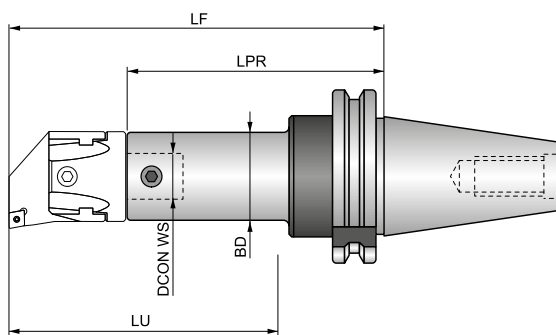


69871-BS







Attacco DIN 69871 per testine di alesatura

Attacco DIN 69871 dimensioni cono 30, 40 e 50 ad alta rigidità per testine di alesatura. Disponibili diverse lunghezze. Con dimensioni di accoppiamento 22 - 500 mm possono essere utilizzate in combinazione con prolunghe EXT-BS, riduzioni RED-BS e adattatori LA-BS. Disponibile con fori per refrigerante interno. Per applicazioni che richiedono elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto		CZC MS	BD	DCON WS	LF	LPR	LU			
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
AS 330 022 100 R	30	22	22.00	12.00	138.00	104	100.00	✓	US 0608	0.72
AS 330 027 055 R	30	27	27.00	15.00	90.00	48	55.00	✓	US 0609	0.56
AS 330 027 100 R	30	27	27.00	15.00	138.00	96	100.00	✓	US 0609	0.68
AS 330 032 060 R	30	32	32.00	20.00	96.00	51	60.00	✓	US 0810	0.51
AS 330 032 100 R	30	32	32.00	20.00	138.00	93	100.00	✓	US 0810	0.74
AS 340 022 080 R	40	22	22.00	12.00	118.00	84	80.00	✓	US 0608	1.14
AS 340 022 100 R	40	22	22.00	12.00	138.00	104	100.00	✓	US 0608	1.24
AS 340 027 055 R	40	27	27.00	15.00	90.00	48	55.00	✓	US 0609	1.05
AS 340 027 100 R	40	27	27.00	15.00	138.00	96	100.00	✓	US 0609	1.30
AS 340 027 130 R	40	27	27.00	15.00	168.00	126	130.00	✓	US 0609	1.43
AS 340 032 060 R	40	32	32.00	20.00	96.00	51	60.00	✓	US 0810	1.10
AS 340 032 100 R	40	32	32.00	20.00	138.00	93	100.00	✓	US 0810	1.35
AS 340 032 130 R	40	32	32.00	20.00	168.00	123	130.00	✓	US 0810	1.52
AS 340 042 075 R	40	42	42.00	24.00	112.00	56	75.00	✓	US 1014	1.16
AS 340 042 160 R	40	42	42.00	24.00	182.00	126	160.00	✓	US 1014	1.90
AS 340 042 200 R	40	42	42.00	24.00	222.00	166	200.00	✓	US 1014	2.37
AS 340 054 120 R	40	54	54.00	28.00	142.00	76	120.00	✓	US 1219	1.58
AS 340 054 160 R	40	54	54.00	28.00	182.00	116	160.00	✓	US 1219	2.28
AS 340 054 200 R	40	54	54.00	28.00	222.00	156	200.00	✓	US 1219	2.93
AS 340 068 160 R	40	68	68.00	36.00	183.00	97	160.00	✓	US 1625	2.36
AS 340 068 200 R	40	68	68.00	36.00	223.00	137	200.00	✓	US 1625	3.50
AS 340 085 200 R	40	85	85.00	50.00	224.00	124	200.00	✓	US 1630	3.96
AS 340 100 200 R	40	100, 200	100.00	60.00	224.00	124	200.00	✓	US 2032	5.21
AS 350 022 080 R	50	22	22.00	12.00	118.00	84	80.00	✓	US 0608	3.43
AS 350 022 100 R	50	22	22.00	12.00	138.00	104	100.00	✓	US 0608	3.40
AS 350 027 055 R	50	27	27.00	15.00	90.00	48	55.00	✓	US 0609	3.30
AS 350 027 100 R	50	27	27.00	15.00	138.00	96	100.00	✓	US 0609	3.48
AS 350 027 130 R	50	27	27.00	15.00	168.00	126	130.00	✓	US 0609	3.48
AS 350 032 060 R	50	32	32.00	20.00	96.00	51	60.00	✓	US 0810	2.98
AS 350 032 130 R	50	32	32.00	20.00	168.00	123	130.00	✓	US 0810	3.71
AS 350 032 160 R	50	32	32.00	20.00	198.00	153	160.00	✓	US 0810	3.95
AS 350 042 075 R	50	42	42.00	24.00	112.00	56	75.00	✓	US 1014	3.32
AS 350 042 160 R	50	42	42.00	24.00	198.00	142	160.00	✓	US 1014	4.26
AS 350 042 200 R	50	42	42.00	24.00	238.00	182	200.00	✓	US 1014	4.74



Codice prodotto		CZC MS	BD	DCON WS	LF	LPR	LU			
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
AS 350 054 090 R	50	54	54.00	28.00	128.00	62	90.00	✓	US 1219	3.39
AS 350 054 160 R	50	54	54.00	28.00	198.00	132	160.00	✓	US 1219	4.74
AS 350 054 200 R	50	54	54.00	28.00	238.00	172	200.00	✓	US 1219	5.48
AS 350 068 115 R	50	68	68.00	36.00	151.00	65	115.00	✓	US 1625	3.66
AS 350 068 200 R	50	68	68.00	36.00	223.00	137	200.00	✓	US 1625	5.81
AS 350 068 260 R	50	68	68.00	36.00	283.00	197	260.00	✓	US 1625	7.48
AS 350 085 200 R	50	85	85.00	50.00	224.00	124	200.00	✓	US 1630	6.21
AS 350 085 260 R	50	85	85.00	50.00	284.00	184	260.00	✓	US 1630	8.91
AS 350 085 320 R	50	85	85.00	50.00	344.00	244	320.00	✓	US 1630	11.50
AS 350 100 190 R	50	100, 200	100.00	60.00	214.00	114	190.00	✓	US 2032	6.52
AS 350 100 260 R	50	100, 200	100.00	60.00	284.00	184	260.00	✓	US 2032	10.85
AS 350 100 320 R	50	100, 200	100.00	60.00	344.00	244	320.00	✓	US 2032	14.47
AS 550 160	50	300, 400, 500	100.00	60.00	160.00	70	125.00	–	US 1240	5.55



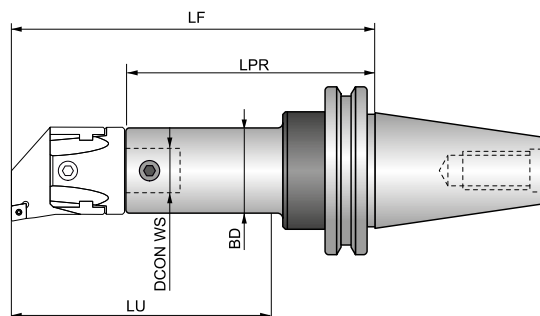
BT-BS

PRAMET







Attacco base MAS 403-BT per testine di Barenatura

Attacco base MAS 403-BT ad alta rigidità (per ATC) per teste di barenatura, disponibile nelle dimensioni cono ISO 30, 40 e 50. Disponibili in diverse lunghezze e misure di accoppiamento da 22 fino a 500 mm. Possono essere utilizzate con prolunghe EXT-BS, riduzioni RED-BS e adattatori LA-BS. Disponibile con refrigerante interno. Per applicazioni che richiedono elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto		CZC MS	BD	DCON WS	LF	LPR	LU			
BT 330 022 100 R	30	22	22.00	12.00	125.00	91	100.00	✓	US 0608	0.56
BT 330 027 055 R	30	27	27.00	15.00	77.00	35	55.00	✓	US 0609	0.41
BT 330 027 100 R	30	27	27.00	15.00	125.00	83	100.00	✓	US 0609	0.69
BT 330 032 060 R	30	32	32.00	20.00	83.00	38	60.00	✓	US 0810	0.47
BT 330 032 100 R	30	32	32.00	20.00	125.00	80	100.00	✓	US 0810	0.70
BT 330 042 075 R	30	42	42.00	24.00	100.00	44	75.00	✓	US 1014	0.56
BT 340 022 050 R	40	22	22.00	12.00	80.00	46	50.00	✓	US 0608	1.02
BT 340 022 080 R	40	22	22.00	12.00	110.00	76	80.00	✓	US 0608	1.16
BT 340 022 100 R	40	22	22.00	12.00	130.00	96	100.00	✓	US 0608	1.14
BT 340 027 055 R	40	27	27.00	15.00	82.00	40	55.00	✓	US 0609	1.06
BT 340 027 100 R	40	27	27.00	15.00	130.00	88	100.00	✓	US 0609	1.26
BT 340 027 130 R	40	27	27.00	15.00	160.00	118	130.00	✓	US 0609	1.39
BT 340 032 060 R	40	32	32.00	20.00	88.00	43	60.00	✓	US 0810	1.00
BT 340 032 100 R	40	32	32.00	20.00	130.00	85	100.00	✓	US 0810	1.31
BT 340 032 130 R	40	32	32.00	20.00	160.00	115	130.00	✓	US 0810	1.50
BT 340 042 075 R	40	42	42.00	24.00	104.00	48	75.00	✓	US 1014	1.14
BT 340 042 160 R	40	42	42.00	24.00	190.00	134	160.00	✓	US 1014	2.05
BT 340 042 200 R	40	42	42.00	24.00	230.00	174	200.00	✓	US 1014	2.39
BT 340 054 090 R	40	54	54.00	28.00	120.00	54	90.00	✓	US 1219	1.13
BT 340 054 160 R	40	54	54.00	28.00	190.00	124	160.00	✓	US 1219	2.55
BT 340 054 200 R	40	54	54.00	28.00	230.00	164	200.00	✓	US 1219	3.10
BT 340 068 160 R	40	68	68.00	36.00	181.00	95	160.00	✓	US 1625	2.46
BT 340 068 200 R	40	68	68.00	36.00	221.00	135	200.00	✓	US 1625	3.64
BT 340 085 200 R	40	85	85.00	50.00	220.00	120	200.00	✓	US 1630	4.04
BT 340 100 200 R	40	100	100.00	60.00	220.00	120	200.00	✓	US 2032	4.95
BT 350 022 080 R	50	22	22.00	12.00	121.00	87	80.00	✓	US 0608	3.95
BT 350 022 100 R	50	22	22.00	12.00	141.00	107	100.00	✓	US 0608	3.50
BT 350 027 055 R	50	27	27.00	15.00	93.00	51	55.00	✓	US 0609	3.68
BT 350 027 100 R	50	27	27.00	15.00	141.00	99	100.00	✓	US 0609	4.00
BT 350 027 130 R	50	27	27.00	15.00	171.00	129	130.00	✓	US 0609	4.14
BT 350 032 060 R	50	32	32.00	20.00	99.00	54	60.00	✓	US 0810	3.67
BT 350 032 130 R	50	32	32.00	20.00	171.00	126	130.00	✓	US 0810	4.24
BT 350 032 160 R	50	32	32.00	20.00	201.00	156	160.00	✓	US 0810	4.56
BT 350 042 075 R	50	42	42.00	24.00	115.00	59	75.00	✓	US 1014	3.84



Codice prodotto		CZC MS	BD	DCON WS	LF	LPR	LU			
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
BT 350 042 160 R	50	42	42.00	24.00	201.00	145	160.00	✓	US 1014	4.89
BT 350 042 200 R	50	42	42.00	24.00	241.00	185	200.00	✓	US 1014	5.25
BT 350 054 090 R	50	54	54.00	28.00	131.00	65	90.00	✓	US 1219	3.90
BT 350 054 160 R	50	54	54.00	28.00	201.00	135	160.00	✓	US 1219	5.39
BT 350 054 200 R	50	54	54.00	28.00	241.00	175	200.00	✓	US 1219	5.98
BT 350 068 115 R	50	68	68.00	36.00	154.00	68	115.00	✓	US 1625	4.09
BT 350 068 200 R	50	68	68.00	36.00	242.00	156	200.00	✓	US 1625	6.66
BT 350 068 260 R	50	68	68.00	36.00	302.00	216	260.00	✓	US 1625	8.18
BT 350 085 200 R	50	85	85.00	50.00	242.00	142	200.00	✓	US 1630	7.40
BT 350 085 260 R	50	85	85.00	50.00	302.00	202	260.00	✓	US 1630	9.89
BT 350 085 320 R	50	85	85.00	50.00	362.00	262	320.00	✓	US 1630	12.76
BT 350 100 170 R	50	100, 200	100.00	60.00	195.00	95	170.00	✓	US 2032	5.71
BT 350 100 260 R	50	100, 200	100.00	60.00	302.00	202	260.00	✓	US 2032	12.34
BT 350 100 320 R	50	100, 200	100.00	60.00	362.00	262	320.00	✓	US 2032	14.50
BT 550 160	50	300, 400, 500	100.00	60.00	160.00	70	125.00	–	US 1240	6.05

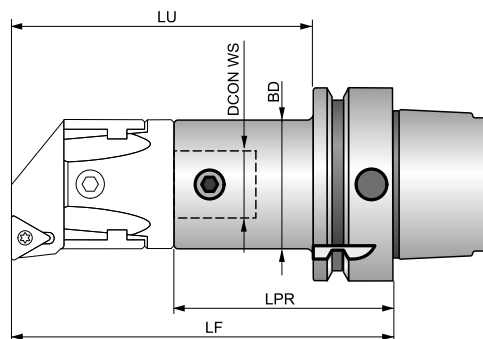


HSK-BS



Attacco base HSK per testine di Barenatura

Attacco base HSK ad alta rigidità (per ATC) per teste di barenatura, disponibile nelle dimensioni cono 50A, 63A e 100A. Disponibili con misure di accoppiamento da 22 fino a 500 mm. Possono essere utilizzate con prolunghe EXT-BS, riduzioni RED-BS e adattatori LA-BS. Disponibile con refrigerante interno. Per applicazioni che richiedono elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto		CZC MS	BD	DCON WS	LF	LPR	LU			
HSK 050A 022 055	50	22	22.00	12.00	81.00	47	55.00	–	US 0608	0.49
HSK 050A 027 065	50	27	27.00	15.00	91.00	49	65.00	–	US 0609	0.49
HSK 050A 032 075	50	32	32.00	20.00	101.00	56	75.00	–	US 0810	0.66
HSK 050A 042 090	50	42	42.00	24.00	116.00	60	90.00	–	US 1014	0.71
HSK 063A 022 055	63	22	22.00	12.00	81.00	47	55.00	–	US 0608	0.07
HSK 063A 027 065	63	27	27.00	15.00	91.00	49	65.00	–	US 0609	0.76
HSK 063A 032 075	63	32	32.00	20.00	101.00	56	75.00	–	US 0810	0.82
HSK 063A 042 090	63	42	42.00	24.00	116.00	60	90.00	–	US 1014	0.96
HSK 063A 054 110	63	54	54.00	28.00	136.00	70	110.00	–	US 1219	1.26
HSK 063A 068 145	63	68	68.00	36.00	171.00	85	145.00	–	US 1625	1.81
HSK 100A 022 055	100	22	22.00	12.00	89.00	55	55.00	–	US 0608	2.28
HSK 100A 027 065	100	27	27.00	15.00	99.00	57	65.00	–	US 0609	2.34
HSK 100A 032 075	100	32	32.00	20.00	104.00	59	75.00	–	US 0810	2.73
HSK 100A 042 090	100	42	42.00	24.00	119.00	63	90.00	–	US 1014	2.45
HSK 100A 054 110	100	54	54.00	28.00	139.00	73	110.00	–	US 1219	2.79
HSK 100A 068 145	100	68	68.00	36.00	174.00	88	145.00	–	US 1625	3.52
HSK 100A 085 165	100	85	85.00	50.00	194.00	94	165.00	–	US 1630	4.15
HSK 100A 100 185	100	100, 200	100.00	60.00	214.00	114	185.00	–	US 2032	5.63
HSK 550 160	100	300, 400, 500	100.00	60.00	170.00	80	140.00	–	US 1240	5.24

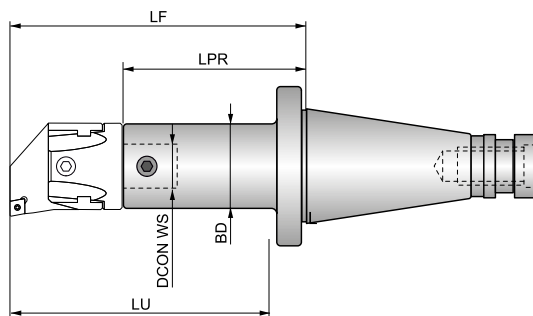


2080-BS







Attacco DIN 2080 per testine di alesatura

Attacco DIN 2080 dimensioni cono 40 e 50 ad alta rigidità per testine di alesatura. Disponibili diverse lunghezze. Con dimensioni di accoppiamento 22 - 500 mm possono essere utilizzate in combinazione con prolunghe EXT-BS, riduzioni RED-BS e adattatori LA-BS. Disponibile con fori per refrigerante interno. Per applicazioni che richiedono elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto		CZC MS	BD	DCON WS	LF	LPR	LU			
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
OTT 340 022 080 R	40	22	22.00	12.00	95.00	61	80.00	✓	US 0608	0.88
OTT 340 022 100 R	40	22	22.00	12.00	115.00	81	100.00	✓	US 0608	0.94
OTT 340 027 055 R	40	27	27.00	15.00	67.00	25	55.00	✓	US 0609	0.86
OTT 340 027 100 R	40	27	27.00	15.00	115.00	73	100.00	✓	US 0609	1.00
OTT 340 027 130 R	40	27	27.00	15.00	145.00	103	130.00	✓	US 0609	1.12
OTT 340 032 060 R	40	32	32.00	20.00	73.00	28	60.00	✓	US 0810	0.90
OTT 340 032 100 R	40	32	32.00	20.00	115.00	70	100.00	✓	US 0810	1.10
OTT 340 032 130 R	40	32	32.00	20.00	145.00	100	130.00	✓	US 0810	1.22
OTT 340 042 075 R	40	42	42.00	24.00	89.00	33	75.00	✓	US 1014	0.89
OTT 340 042 160 R	40	42	42.00	24.00	175.00	119	160.00	✓	US 1014	1.73
OTT 340 042 200 R	40	42	42.00	24.00	215.00	159	200.00	✓	US 1014	2.30
OTT 340 054 090 R	40	54	54.00	28.00	105.00	39	90.00	✓	US 1219	1.08
OTT 340 054 160 R	40	54	54.00	28.00	175.00	109	160.00	✓	US 1219	2.23
OTT 340 054 200 R	40	54	54.00	28.00	215.00	149	200.00	✓	US 1219	3.06
OTT 340 068 160 R	40	68	68.00	36.00	175.00	90	160.00	✓	US 1625	2.40
OTT 340 068 200 R	40	68	68.00	36.00	216.00	130	200.00	✓	US 1625	3.73
OTT 340 085 200 R	40	85	85.00	50.00	211.00	111	200.00	✓	US 1630	4.03
OTT 340 100 200 R	40	100, 200	100.00	60.00	211.00	111	200.00	✓	US 2032	5.05
OTT 350 022 080 R	50	22	22.00	12.00	99.00	65	80.00	✓	US 0608	2.98
OTT 350 022 100 R	50	22	22.00	12.00	119.00	85	100.00	✓	US 0608	2.97
OTT 350 027 055 R	50	27	27.00	15.00	71.00	29	55.00	✓	US 0609	2.93
OTT 350 027 100 R	50	27	27.00	15.00	119.00	77	100.00	✓	US 0609	3.01
OTT 350 027 130 R	50	27	27.00	15.00	149.00	107	130.00	✓	US 0609	3.10
OTT 350 032 060 R	50	32	32.00	20.00	77.00	32	60.00	✓	US 0810	2.81
OTT 350 032 130 R	50	32	32.00	20.00	149.00	104	130.00	✓	US 0810	3.24
OTT 350 032 160 R	50	32	32.00	20.00	179.00	134	160.00	✓	US 0810	3.26
OTT 350 042 075 R	50	42	42.00	24.00	93.00	37	75.00	✓	US 1014	2.74
OTT 350 042 160 R	50	42	42.00	24.00	179.00	123	160.00	✓	US 1014	3.64
OTT 350 042 200 R	50	42	42.00	24.00	219.00	163	200.00	✓	US 1014	4.05
OTT 350 054 090 R	50	54	54.00	28.00	109.00	43	90.00	✓	US 1219	3.02
OTT 350 054 160 R	50	54	54.00	28.00	179.00	113	160.00	✓	US 1219	4.15
OTT 350 054 200 R	50	54	54.00	28.00	219.00	153	200.00	✓	US 1219	5.08
OTT 350 068 115 R	50	68	68.00	36.00	132.00	46	115.00	✓	US 1625	3.20
OTT 350 068 200 R	50	68	68.00	36.00	220.00	134	200.00	✓	US 1625	5.54



Codice prodotto		CZC MS	BD	DCON WS	LF	LPR	LU			
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
OTT 350 068 260 R	50	68	68.00	36.00	280.00	194	260.00	✓	US 1625	7.22
OTT 350 085 200 R	50	85	85.00	50.00	221.00	121	200.00	✓	US 1630	6.21
OTT 350 085 260 R	50	85	85.00	50.00	281.00	181	260.00	✓	US 1630	9.07
OTT 350 085 320 R	50	85	85.00	50.00	341.00	241	320.00	✓	US 1630	11.84
OTT 350 100 170 R	50	100, 200	100.00	60.00	193.00	93	170.00	✓	US 2032	5.60
OTT 350 100 260 R	50	100, 200	100.00	60.00	281.00	181	260.00	✓	US 2032	10.78
OTT 350 100 320 R	50	100, 200	100.00	60.00	341.00	241	320.00	✓	US 2032	15.10
OTT 550 160	50	300, 400, 500	100.00	60.00	160.00	70	125.00	–	US 1240	5.90

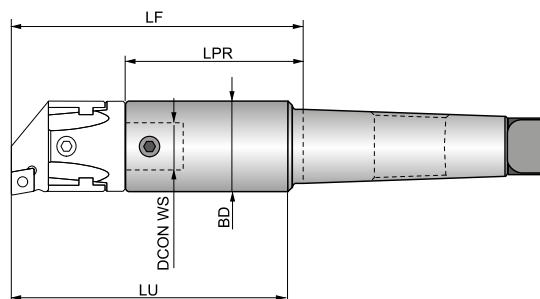


MOR-BS



Attacco con codolo con Morse per testine di alesatura

Attacco con Morse 5 ad elevata rigidità per testine di alesatura. Disponibili in diverse lunghezze. Le dimensioni di accoppiamento da 22 a 500 mm possono essere utilizzate in combinazione con prolunghe EXT-BS, riduzioni RED-BS e adattatori LA-BS. Disponibile con fori per refrigerante interno. Per applicazioni che richiedono elevata precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CCTMS	CZC MS	BD	DCON WS	LF	LPR	LU			
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
305 022 100	5	22	22.00	12.00	112.00	78	100.00	—	US 0608	1.64
305 022 130	5	22	22.00	12.00	142.00	108	130.00	—	US 0608	1.76
305 027 055	5	27	27.00	15.00	65.00	23	55.00	—	US 0609	1.58
305 027 100	5	27	27.00	15.00	113.00	71	100.00	—	US 0609	1.69
305 027 130	5	27	27.00	15.00	143.00	101	130.00	—	US 0609	1.84
305 032 060	5	32	32.00	20.00	70.00	25	60.00	—	US 0810	1.54
305 032 130	5	32	32.00	20.00	143.00	98	130.00	—	US 0810	1.95
305 032 160	5	32	32.00	20.00	173.00	128	160.00	—	US 0810	2.13
305 042 075	5	42	42.00	24.00	83.00	27	75.00	—	US 1014	1.50
305 042 130	5	42	42.00	24.00	188.00	86	130.00	—	US 1014	2.18
305 042 160	5	42	42.00	24.00	218.00	116	160.00	—	US 1014	2.51
305 054 160	5	54	54.00	28.00	172.00	106	160.00	—	US 1219	3.00
305 054 200	5	54	54.00	28.00	212.00	146	200.00	—	US 1219	3.63
305 068 140	5	68	68.00	36.00	146.00	60	140.00	—	US 1625	2.53
305 068 200	5	68	68.00	36.00	212.00	126	200.00	—	US 1625	4.47
305 068 260	5	68	68.00	36.00	272.00	186	260.00	—	US 1625	6.20
305 085 200	5	85	85.00	50.00	216.00	116	200.00	—	US 1630	5.40
305 085 260	5	85	85.00	50.00	276.00	176	260.00	—	US 1630	8.45
305 085 320	5	85	85.00	50.00	336.00	236	320.00	—	US 1630	0.01
305 100 260	5	100, 200	100.00	60.00	276.00	176	260.00	—	US 2032	7.95
305 100 320	5	100, 200	100.00	60.00	336.00	236	320.00	—	US 2032	11.39
505 160	5	300, 400, 500	100.00	60.00	146.00	56	140.00	—	US 2032	4.70



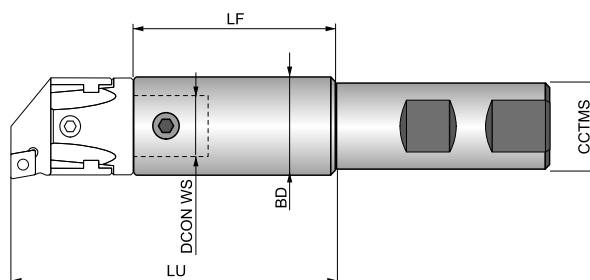
WEL-BS

PRAMET



Portautensili a stelo WELDON per teste di Barenatura

Portautensili Weldon ad alta rigidità per teste di barenatura, per codoli con diametro da 20 a 40 mm. Disponibili in diverse lunghezze. Per accoppiamenti dimensionali da 22 a 42 mm, possono essere utilizzati in combinazione con prolunghe EXT-BS e riduzioni RED-BS. Disponibile con refrigerante interno. Per applicazioni che richiedono alta precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CCTMS	CZC MS	BD	DCON WS	LU			
			(mm)	(mm)	(mm)			
B 020 022 050	20	22	22.00	12.00	50.00	–	US 0608	0.17
B 020 022 100	20	22	22.00	12.00	100.00	–	US 0608	0.34
B 025 027 055	25	27	27.00	15.00	55.00	–	US 0609	0.17
B 025 027 100	25	27	27.00	15.00	95.00	–	US 0609	0.46
B 032 032 060	32	32	32.00	20.00	60.00	–	US 0810	0.43
B 032 032 100	32	32	32.00	20.00	100.00	–	US 0810	0.69
B 032 032 160	32	32	32.00	20.00	160.00	–	US 0810	1.11
B 032 042 090	32	32	32.00	24.00	90.00	–	US 0810	0.71
B 040 042 090	40	42	42.00	24.00	90.00	–	US 1014	0.98
B 040 042 160	40	42	42.00	24.00	160.00	–	US 1014	1.79



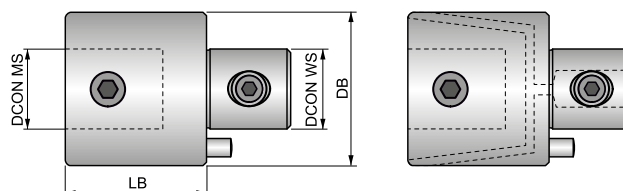
EXT-BS

PRAMET



EXT-BS Prolunga per testine di alesatura

Prolunga per testine di alesatura. Dimensioni di accoppiamento da 22 a 200 mm e diverse lunghezze disponibili. Opzione fori refrigerante interno disponibile. Adatta per tutte le applicazioni che richiedono alta precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CZC MS	BD	DCON MS	DCON WS	LB			
P 022 030 R	22	22.00	12.00	12.00	30.00	✓	US 0608	0.09
P 027 030 R	27	27.00	15.00	15.00	30.00	✓	US 0609	0.13
P 032 035 R	32	32.00	20.00	20.00	35.00	✓	US 0810	0.20
P 042 040 R	42	42.00	24.00	24.00	40.00	✓	US 1014	0.40
P 054 050 R	54	54.00	28.00	28.00	50.00	✓	US 1219	0.85
P 068 060 R	68	68.00	36.00	36.00	60.00	✓	US 1625	1.61
P 085 070 R	85	85.00	50.00	50.00	70.00	✓	US 1630	2.88
P 100 080 R	100, 200	100.00	60.00	60.00	80.00	✓	US 2032	4.48
P 022 020	22	22.00	12.00	12.00	20.00	–	US 0608	0.06
P 022 030	22	22.00	12.00	12.00	30.00	–	US 0608	0.09
P 027 030	27	27.00	15.00	15.00	30.00	–	US 0609	0.13
P 027 045	27	27.00	15.00	15.00	45.00	–	US 0609	0.19
P 032 035	32	32.00	20.00	20.00	35.00	–	US 0810	0.20
P 032 052	32	32.00	20.00	20.00	52.00	–	US 0810	0.30
P 042 040	42	42.00	24.00	24.00	40.00	–	US 1014	0.40
P 042 060	42	42.00	24.00	24.00	60.00	–	US 1014	0.60
P 054 050	54	54.00	28.00	28.00	50.00	–	US 1219	0.87
P 054 075	54	54.00	28.00	28.00	75.00	–	US 1219	1.30
P 068 060	68	68.00	36.00	36.00	60.00	–	US 1625	1.63
P 068 090	68	68.00	36.00	36.00	90.00	–	US 1625	2.44
P 085 070	85	85.00	50.00	50.00	70.00	–	US 1630	2.86
P 085 105	85	85.00	50.00	50.00	105.00	–	US 1630	4.46
P 100 080	100, 200	100.00	60.00	60.00	80.00	–	US 2032	4.44
P 100 120	100, 200	100.00	60.00	60.00	120.00	–	US 2032	6.91

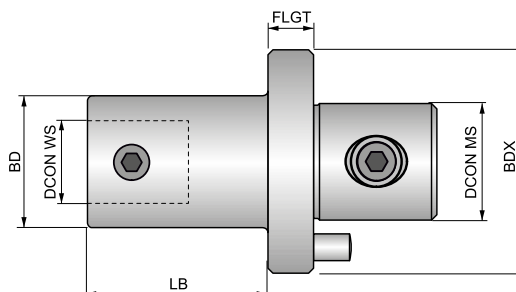


RED-BS



RED-BS Riduzione per testine di alesatura

Riduzione per testine di alesatura. Dimensioni di accoppiamento da 22 a 85 mm in diverse lunghezze disponibili. Solo refrigerante esterno. Adatto per tutte le applicazioni che richiedono alta precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CZC MS	BDX	DCON MS	BD	DCON WS	LB	FLGT			
R 027 022 036	22	27.00	15.00	22	12.00	26.00	10	—	US 0608	0.11
R 042 022 058	22	42.00	24.00	22	12.00	48.00	10	—	US 0608	0.31
R 032 022 040	22	32.00	20.00	22	12.00	30.00	10	—	US 0608	0.17
R 054 022 086	22	54.00	28.00	22	12.00	76.00	10	—	US 0608	0.51
R 068 022 102	22	68.00	36.00	22	12.00	90.00	12	—	US 0608	0.90
R 054 027 080	27	54.00	28.00	27	15.00	70.00	10	—	US 0609	0.63
R 032 027 034	27	32.00	20.00	27	15.00	24.00	10	—	US 0609	0.18
R 042 027 050	27	42.00	24.00	27	15.00	40.00	10	—	US 0609	0.33
R 068 027 095	27	68.00	36.00	27	15.00	83.00	12	—	US 0609	0.97
R 042 032 046	32	42.00	24.00	32	20.00	36.00	10	—	US 0810	0.36
R 054 032 076	32	54.00	28.00	32	20.00	66.00	10	—	US 0810	0.63
R 068 032 090	32	68.00	36.00	32	20.00	78.00	12	—	US 0810	1.08
R 054 042 070	42	54.00	28.00	42	24.00	60.00	10	—	US 1014	0.81
R 068 042 082	42	68.00	36.00	42	24.00	70.00	12	—	US 1014	1.26
R 085 042 095	42	85.00	50.00	42	24.00	83.00	12	—	US 1014	2.06
R 068 054 072	54	68.00	36.00	54	28.00	60.00	12	—	US 1219	1.51
R 085 054 090	54	85.00	50.00	54	28.00	78.00	12	—	US 1219	2.44
R 085 068 100	68	85.00	50.00	68	36.00	88.00	12	—	US 1625	3.32
R 100 085 100	85	100.00	60.00	85	50.00	88.00	12	—	US 1630	5.05

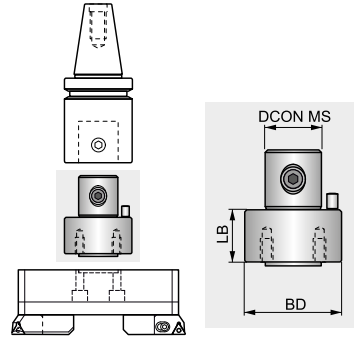


LA-BS



LA-BS Adattatore per testine di alesatura grandi

Adattatore per testine di alesatura grandi. Disponibile nella misura di accoppiamento da 300 a 500 mm e in diverse lunghezze per aumentare la versatilità. Solo refrigerante esterno. Adatto per tutte le applicazioni che richiedono alta precisione e ripetibilità.



Codice prodotto	CZC MS	BD (mm)	DCON MS (mm)	LB (mm)			
ADT 100 050	300, 400, 500	100.00	60.00	50.00	–	US 1240	4.35



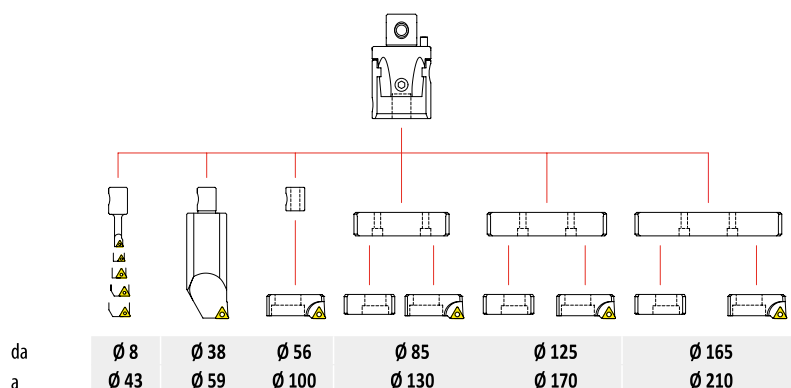
KIT ALESATURA



DESCRIZIONE KIT ALESATURA

1	2	3	4	5
BS	54	KIT	RC	8-43

1		2	3		4		5	
Tipo di utensile		Dimensione	Tipo		Tipo di attacco ISO		Gamma diametri foro	
BS	Sistema di alesatura	54	KIT	Set di utensili	RC	Per inserto forma C $\kappa = 95^\circ$		8 – 43 (mm)
						Per inserto forma T $\kappa = 90^\circ$		8 – 100 (mm)
TC					TC			8 – 170 (mm)
								8 – 210 (mm)



Gamma	Componenti	Codice di ordinazione	
Ø 8 ~ Ø 43		BS 54 KIT RC 8-043	420
		BS 54 KIT TC 8-043	424
Ø 8 ~ Ø 100		BS 54 KIT RC 8-100	421
		BS 54 KIT TC 8-100	425
Ø 8 ~ Ø 170		BS 54 KIT RC 8-170	422
		BS 54 KIT TC 8-170	426
Ø 8 ~ Ø 210		BS 54 KIT RC 8-210	423
		BS 54 KIT TC 8-210	427

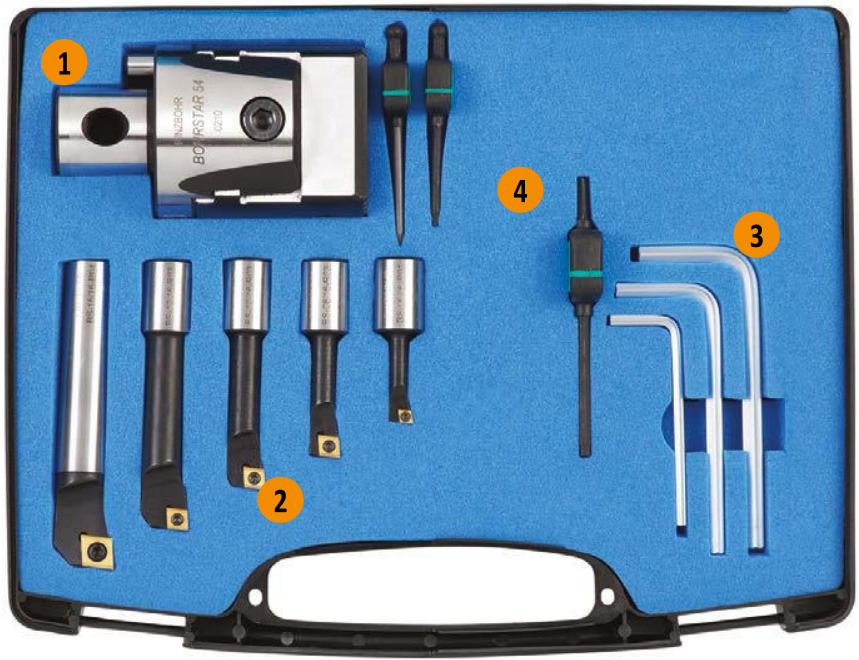


BS 54 KIT RC 8-043

KIT ALESATURA

CODICE DI ORDINAZIONE:

Ø 8 - 43



	Descrizione	Codice	Inserto	Pz.
1	Testina di alesatura	BS 054 16	-	1
2	Barra di alesatura 6 mm	BS 06 16 R02	EP.. 0502..	1
	Barra di alesatura 8 mm	BS 08 16 R03	CC.. 0602..	1
	Barra di alesatura 10 mm	BS 10 16 R03	CC.. 0602..	1
	Barra di alesatura 12 mm	BS 12 16 R03	CC.. 0602..	1
	Barra di alesatura 16 mm	BS 16 16 R04	CC.. 09T3..	1
3	Chiave esagonale 3	HK 03	-	1
	Chiave esagonale 5	HK 05	-	1
	Chiave esagonale 6	HK 06	-	1
4	Chiave torx 7	TK07	-	1
	Chiave torx 8	TK08	-	1
	Chiave torx 15	TK15	-	1
	-			



BS 54 KIT RC 8-100

KIT ALESATURA

CODICE DI ORDINAZIONE:

Ø 8 – 100



	Descrizione	Codice	Inserto	Pz.
1	Testina di alesatura	BS 054 16	-	1
2	Barra di alesatura 6 mm	BS 06 16 R02	EP.. 0502..	1
	Barra di alesatura 8 mm	BS 08 16 R03	CC.. 0602..	1
	Barra di alesatura 10 mm	BS 10 16 R03	CC.. 0602..	1
	Barra di alesatura 12 mm	BS 12 16 R03	CC.. 0602..	1
	Barra di alesatura 16 mm	BS 16 16 R04	CC.. 09T3..	1
3	Barra di alesatura 34 mm	BS 34 16 R04	CC.. 09T3..	2
4	Cartuccia	BS 2CT R04	CC.. 09T3..	1
5	Manicotto di posizione	BS 16 M10	-	1
6	Chiave esagonale 3	HK 03	-	1
	Chiave esagonale 5	HK 05	-	1
	Chiave esagonale 6	HK 06	-	1
	Chiave esagonale 8	HK 08	-	1
7	Chiave torx 7	TK07	-	1
	Chiave torx 8	TK08	-	1
	Chiave torx 15	TK15	-	1
8	Vite cartuccia	CS 10 25	-	1

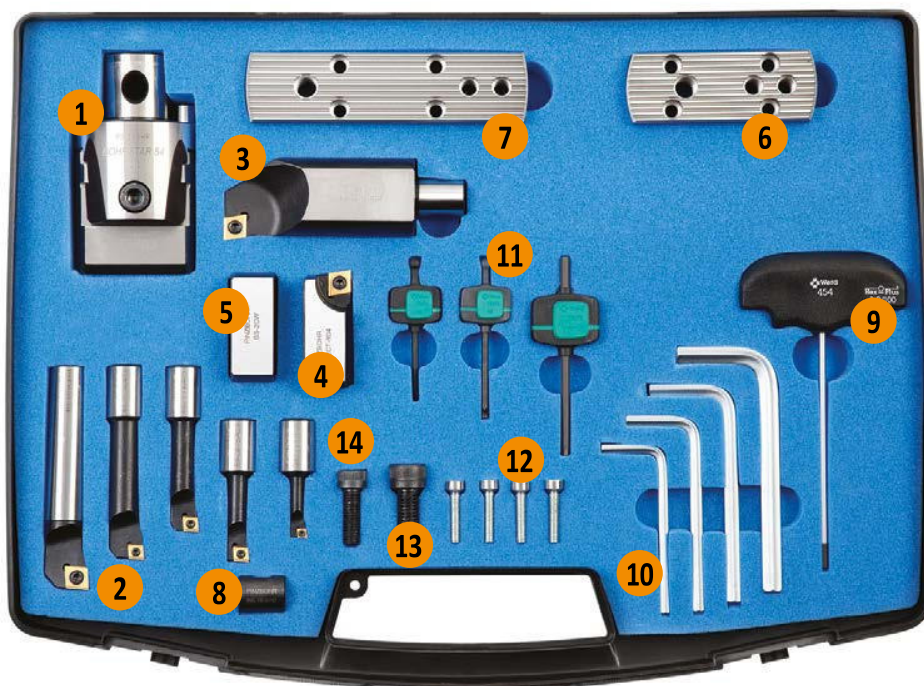


BS 54 KIT RC 8-170

KIT ALESATURA

Ø 8 – 170

CODICE DI ORDINAZIONE:



	Descrizione	Codice	Inserto	Pz.
1	Testina di alesatura	BS 054 16	-	1
2	Barra di alesatura 6 mm	BS 06 16 R02	EP.. 0502..	1
	Barra di alesatura 8 mm	BS 08 16 R03	CC.. 0602..	1
	Barra di alesatura 10 mm	BS 10 16 R03	CC.. 0602..	1
	Barra di alesatura 12 mm	BS 12 16 R03	CC.. 0602..	1
	Barra di alesatura 16 mm	BS 16 16 R04	CC.. 09T3..	1
3	Barra di alesatura 34 mm	BS 34 16 R04	CC.. 09T3..	2
4	Cartuccia	BS 2CT R04	CC.. 09T3..	1
5	Contrappeso	BS 2CW	-	1
6	Piastra piccola	BS SP 85 130	-	1
7	Piastra media	BS SP 125 170	-	1
8	Manicotto di posizione	BS 16 M10	-	1
9	Chiave di regolazione	AK 03	-	1
10	Chiave esagonale 4	HK 04	-	1
	Chiave esagonale 5	HK 05	-	1
	Chiave esagonale 6	HK 06	-	1
	Chiave esagonale 8	HK 08	-	1
11	Chiave torx 7	TK07	-	1
	Chiave torx 8	TK08	-	1
	Chiave torx 15	TK15	-	1
12	Viti di fissaggio piastra	D 27 21	-	4
13	Vite cartuccia	CS 10 25	-	1
14	Vite contrappeso	CS 08 25	-	1

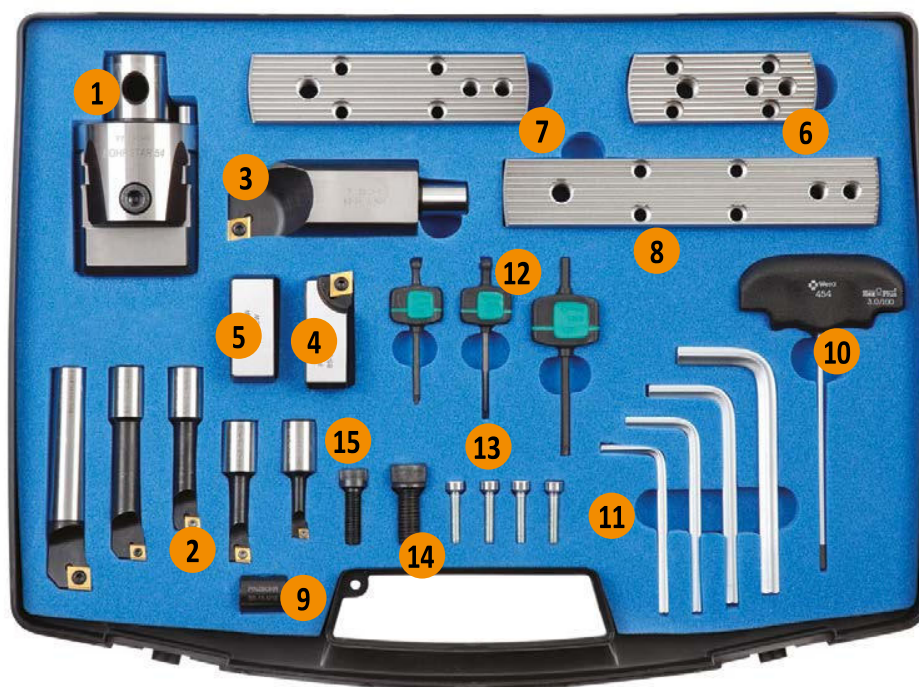


BS 54 KIT RC 8-210

KIT ALESATURA

Ø 8 – 210

CODICE DI ORDINAZIONE:



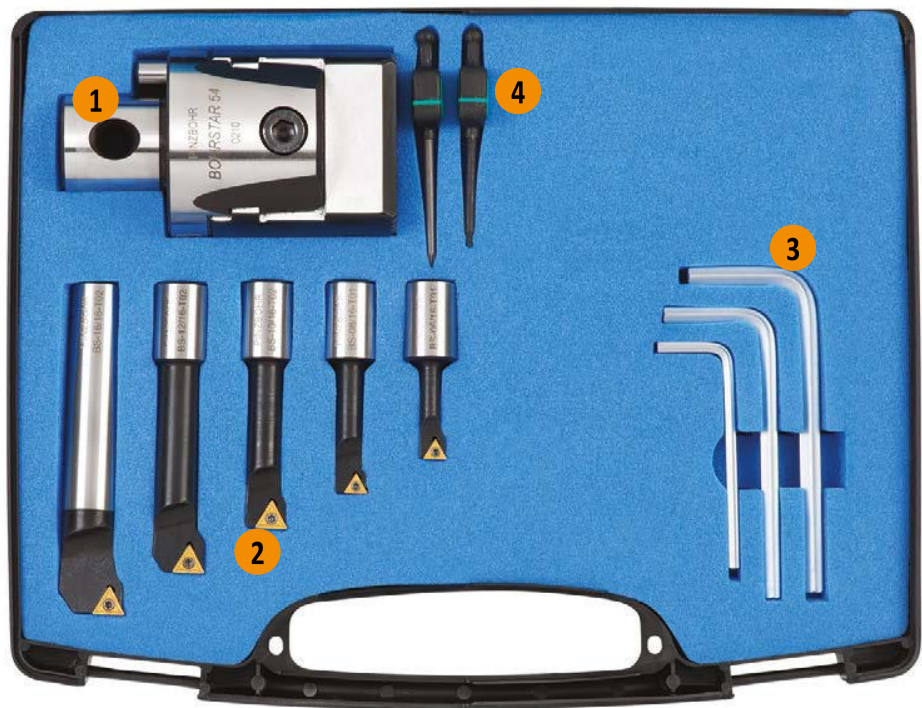
	Descrizione	Codice	Inserto	Pz.
1	Testina di alesatura	BS 054 16	-	1
2	Barra di alesatura 6 mm	BS 06 16 R02	EP.. 0502..	1
	Barra di alesatura 8 mm	BS 08 16 R03	CC.. 0602..	1
	Barra di alesatura 10 mm	BS 10 16 R03	CC.. 0602..	1
	Barra di alesatura 12 mm	BS 12 16 R03	CC.. 0602..	1
	Barra di alesatura 16 mm	BS 16 16 R04	CC.. 09T3..	1
	Barra di alesatura 34 mm	BS 34 16 R04	CC.. 09T3..	2
3	Barra di alesatura 34 mm	BS 34 16 R04	CC.. 09T3..	2
4	Cartuccia	BS 2CT R04	CC.. 09T3..	1
5	Contrappeso	BS 2CW	-	1
6	Piastra piccola	BS SP 85 130	-	1
7	Piastra media	BS SP 125 170	-	1
8	Piastra grande	BS SP 165 210	-	1
9	Manicotto di posizione	BS 16 M10	-	1
10	Chiave di regolazione	AK 03	-	1
11	Chiave esagonale 4	HK 04	-	1
	Chiave esagonale 5	HK 05	-	1
	Chiave esagonale 6	HK 06	-	1
	Chiave esagonale 8	HK 08	-	1
12	Chiave torx 7	TK07	-	1
	Chiave torx 8	TK08	-	1
	Chiave torx 15	TK15	-	1
13	Viti di fissaggio piastra	D 27 21	-	4
14	Vite cartuccia	CS 10 25	-	1
15	Vite contrappeso	CS 08 25	-	1

BS 54 KIT TC 8-043

KIT ALESATURA

CODICE DI ORDINAZIONE:

∅ 8 – 43



	Description	Codice	Inserto	Pz.
1	Testina di alesatura	BS 054 16	-	1
2	Barra di alesatura 6 mm	BS 06 16 T01	TC.. 06T1..	1
	Barra di alesatura 8 mm	BS 08 16 T01	TC.. 06T1..	1
	Barra di alesatura 10 mm	BS 10 16 T02	TC.. 0902..	1
	Barra di alesatura 12 mm	BS 12 16 T02	TC.. 0902..	1
	Barra di alesatura 16 mm	BS 16 16 T02	TC.. 0902..	1
	3	Chiave esagonale 3	HK 03	-
	Chiave esagonale 5	HK 05	-	1
	Chiave esagonale 6	HK 06	-	1
4	Chiave torx 6	TK06	-	1
	Chiave torx 7	TK07	-	1



BS 54 KIT TC 8-100

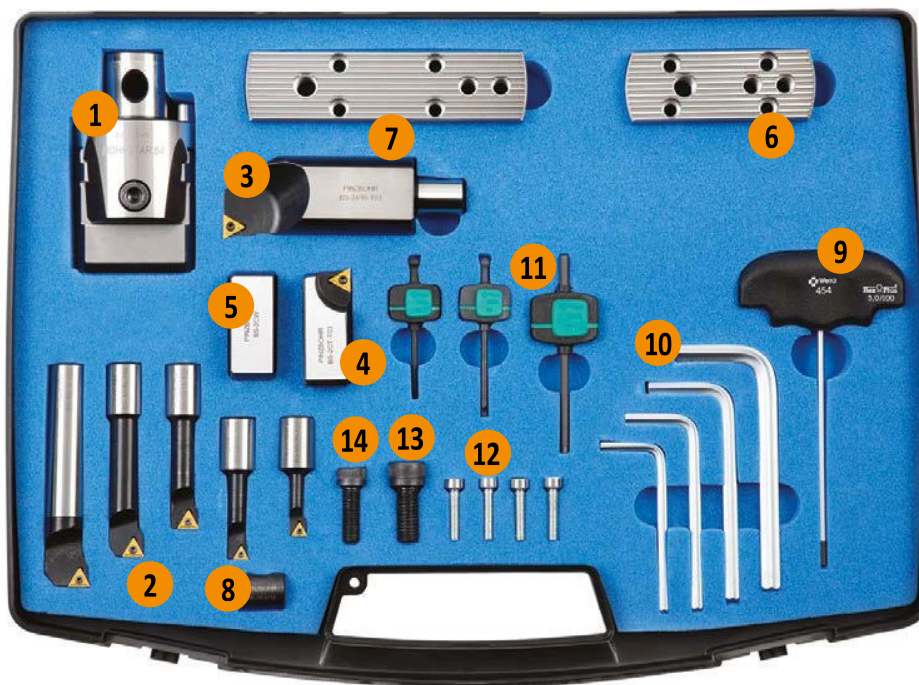
KIT ALESATURA

Ø 8 – 100

CODICE DI ORDINAZIONE:



	Descrizione	Codice	Inserto	Pz.
1	Testina di alesatura	BS 054 16	-	1
2	Barra di alesatura 6 mm	BS 06 16 T01	TC..06T1..	1
	Barra di alesatura 8 mm	BS 08 16 T01	TC..06T1..	1
	Barra di alesatura 10 mm	BS 10 16 T02	TC..0902..	1
	Barra di alesatura 12 mm	BS 12 16 T02	TC..0902..	1
	Barra di alesatura 16 mm	BS 16 16 T02	TC..0902..	1
3	Barra di alesatura 34 mm	BS 34 16 T04	TC..16T3..	1
4	Cartuccia	BS 2CT T04	TC..16T3..	1
5	Manicotto di posizione	BS 16 M10	-	1
6	Chiave esagonale 3	HK 03	-	1
	Chiave esagonale 5	HK 05	-	1
	Chiave esagonale 6	HK 06	-	1
	Chiave esagonale 8	HK 08	-	1
7	Chiave torx 6	TK06	-	1
	Chiave torx 7	TK07	-	1
	Chiave torx 15	TK15	-	1
8	Vite cartuccia	CS 10 25	-	1

**BS 54 KIT TC 8-170****KIT ALESATURA****∅ 8 – 170****CODICE DI ORDINAZIONE:**

	Descrizione	Codice	Inserto	Pz.
1	Testina di alesatura	BS 054 16	-	1
2	Barra di alesatura 6 mm	BS 06 16 T01	TC.. 06T1..	1
	Barra di alesatura 8 mm	BS 08 16 T01	TC.. 06T1..	1
	Barra di alesatura 10 mm	BS 10 16 T02	TC.. 0902..	1
	Barra di alesatura 12 mm	BS 12 16 T02	TC.. 0902..	1
	Barra di alesatura 16 mm	BS 16 16 T02	TC.. 0902..	1
3	Barra di alesatura 34 mm	BS 34 16 T04	TC.. 16T3..	1
4	Cartuccia	BS 2CT T04	TC.. 16T3..	1
5	Contrappeso	BS 2CW	-	1
6	Piastra piccola	BS SP 85 130	-	1
7	Piastra media	BS SP 125 170	-	1
8	Manicotto di posizione	BS 16 M10	-	1
9	Chiave di regolazione	AK 03	-	1
10	Chiave esagonale 4	HK 04	-	1
	Chiave esagonale 5	HK 05	-	1
	Chiave esagonale 6	HK 06	-	1
	Chiave esagonale 8	HK 08	-	1
11	Chiave torx 6	TK06	-	1
	Chiave torx 7	TK07	-	1
	Chiave torx 15	TK15	-	1
12	Viti di fissaggio piastra	D 27 21	-	4
13	Vite cartuccia	CS 10 25	-	1
14	Vite contrappeso	CS 08 25	-	1

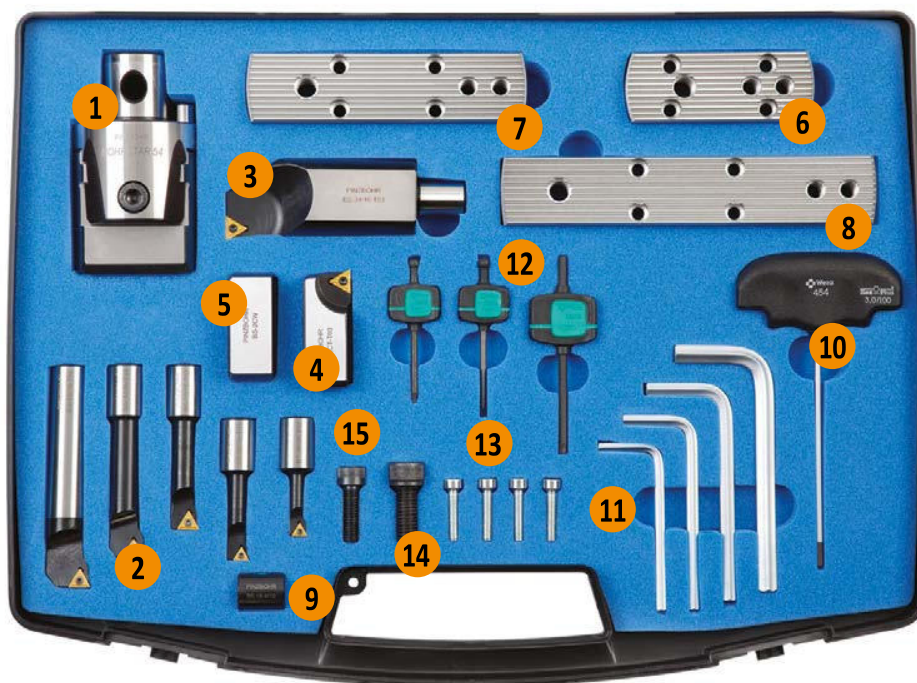


BS 54 KIT TC 8-210

KIT ALESATURA

Ø 8 – 210

CODICE DI ORDINAZIONE:



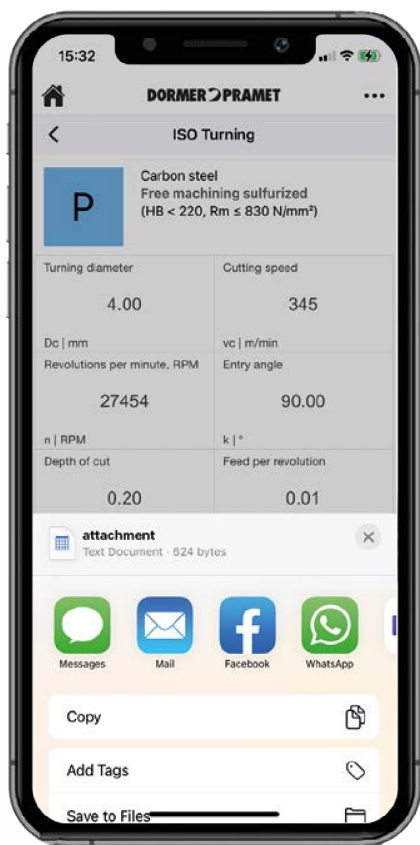
	Descrizione	Codice	Inserto	Pz.
1	Testina di alesatura	BS 054 16	-	1
2	Barra di alesatura 6 mm	BS 06 16 T01	TC..06T1..	1
	Barra di alesatura 8 mm	BS 08 16 T01	TC..06T1..	1
	Barra di alesatura 10 mm	BS 10 16 T02	TC..0902..	1
	Barra di alesatura 12 mm	BS 12 16 T02	TC..0902..	1
	Barra di alesatura 16 mm	BS 16 16 T02	TC..0902..	1
3	Barra di alesatura 34 mm	BS 34 16 T04	TC..16T3..	1
4	Cartuccia	BS 2CT T04	TC..16T3..	1
5	Contrappeso	BS 2CW	-	1
6	Piastra piccola	BS SP 85 130	-	1
7	Piastra media	BS SP 125 170	-	1
8	Piastra grande	BS SP 165 210	-	1
9	Manicotto di posizione	BS 16 M10	-	1
10	Chiave di regolazione	AK 03	-	1
11	Chiave esagonale 4	HK 04	-	1
	Chiave esagonale 5	HK 05	-	1
	Chiave esagonale 6	HK 06	-	1
	Chiave esagonale 8	HK 08	-	1
12	Chiave torx 6	TK06	-	1
	Chiave torx 7	TK07	-	1
	Chiave torx 15	TK15	-	1
13	Viti di fissaggio piastra	D 27 21	-	4
14	Vite cartuccia	CS 10 25	-	1
15	Vite contrappeso	CS 08 25	-	1



DORMER PRAMET

SEMPRE CONNESSI

Nessuna connessione Wi-Fi o internet? L'app Calculators lavora perfettamente anche se siete offline, garantendo la piena disponibilità quando ne avete bisogno. **Semplicemente affidabili.**





ALESATURA
INFORMAZIONI TECNICHE
