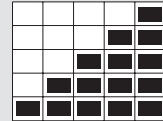




SCelta VELOCE



QUICK PICK

- METODO PER LA SCELTA VELOCE DEL GRADO DI METALLO DURO PIÙ IDONEO. CONTARE IL NUMERO DI RETTANGOLI COLORATI
- METHOD FOR A QUICK CHOICE OF THE MOST SUITABLE SOLID CARBIDE GRADE. COUNT THE NUMBER OF COLORED RECTANGLES
- METHODE ZUR RASCHEN AUSWAHL DER GEEIGNETSTEN HARTMETALLSORTE. DIE ANZAHL DER BUNTEN RECH TECKEZHLEN
- METHODE POUR CHOISIR RAPIDEMENT LE DEGRÉ LE PLUS APPROPRIÉ DU METAL DUR. COMPTER LES RECTANGLES EN COULEURS
- METODO PARA LA ELECCION RAPIDA DE EL GRADO MAS ADECUADO DE METAL DURO. CONTAR LOS NUMEROS DE RECTANGULOS COLORAEDOS



- GRADO MOLTO RESISTENTE ALL'USURA, SOLO PER FINITURA, LAVORAZIONI AD ALTE VELOCITÀ DI TAGLIO E CONDIZIONI MOLTO RIGIDE E STABILI
- GRADE WITH HIGH RESISTANCE TO WEAR; ONLY FOR FINISHING, MACHINING AT HIGH CUTTING SPEEDS, AND VERY RIGID AND STABLE CONDITIONS



- GRADO CON ALTA RESISTENZA ALL'USURA, DISCRETA TENACITÀ PER LAVORAZIONI A VELOCITÀ MEDIO ALTE ED AVANZAMENTI MEDI, IN CONDIZIONI NORMALI
- GRADE WITH HIGH RESISTANCE TO WEAR, GOOD TOUGHNESS, FOR MEDIUM-HIGH MACHINING AND MEDIUM FEED UNDER NORMAL CONDITIONS



- GRADO CON BUONA RESISTENZA ALL'USURA UNITA A BUONA TENACITÀ, PER LAVORAZIONI GENERICHE IN CONDIZIONI NORMALI
- GRADE WITH GOOD RESISTANCE TO WEAR; COMBINED WITH A GOOD DEGREE OF TOUGHNESS, FOR GENERAL MACHINING UNDER NORMAL CONDITIONS



- GRADO CON OTTIMA TENACITÀ PER LAVORAZIONI MEDIO PESANTI O IN CONDIZIONI POCO STABILI
- GRADE WITH EXCELLENTE TOUGHNESS, FOR MEDIUM HEAVY MACHINING OR MACHINING UNDER CONDITIONS OF LOW STABILITY



- GRADO CON ECCEZIONALE TENACITÀ PER LAVORAZIONI PESANTI CON BASSE VELOCITÀ DI TAGLIO, ALTI AVANZAMENTI O IN CONDIZIONI SFAVOREVOLI
- GRADE WITH EXCELLENTE TOUGHNESS, FOR HEAVY MACHINING WITH LOW CUTTING SPEEDS, HIGH FEED, OR UNDER UNFAVORABLE CONDITIONS

GUIDA FACILE

EASY GUIDE

WCMT 06T308 .L62 T533

F	M	R	fn = 0,1-0,2 mm
●			P Vc = 160-220 m/min
●			M Vc = 120-220 m/min
○			K Vc = 120-220 m/min
			N
○			S Vc = 20-80 m/min
			H

INSERTS SHG
A DIVISION OF SAU GROUP

WCMT 06T308 .L62 - T533

P10-35 / M10-30 / K15-25

T533

- GUIDA ALL'USO DELL'INSERTO. PRESENTE ANCHE SU OGNI ETICHETTA
- GUIDE FOR THE USE OF THE INSERT. ALSO LISTED ON EACH LABEL
- LEITFADEN ZUR VERWENDUNG DER WENDEPLATTE, AUCH AUF JEDEM AUFKLEBER VORHANDEN
- INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION DE LA PLAQUETTE. SE TROUVANT EGALEMENT SUR CHAQUE ETIQUETTE
- GUIA POR EL UTILIZO DE LA PLAQUITA, PRESENTE TAMBIEN EN CADA ETIQUETA

GR. VDI 3323 MATERIALI MATERIALS Pag. F 25	6	P	= ACCIAIO BASSO LEGATO HB 180	- LOW STEEL ALLOY
	14.1	M	= ACCIAIO INOSSIDABILE AUSTENITICO HB 180	- AUSTENITIC STAINLESS STEEL HB 180
	16	K	= GHISA GRIGIA HB 260	- GRAY CAST IRON HB 260
	21	N	= LEGHE DI ALLUMINIO HB 60	- ALUMINUM ALLOYS HB 60
	33	S	= LEGHE RESISTENTI AL CALORE (INCONEL) HB 250	- HEAT RESISTANT ALLOYS (INCONEL) HB 250
	38	H	= ACCIAIO TEMPRATO HRC 55	- TEMPERED STEEL HRC 55

- | | | |
|----------|---------------------------------------|---------------------------------|
| F | = FINITURA, LAVORAZIONI LEGGERE | - FINISHING, LIGHT MACHINING |
| M | = LAVORAZIONI MEDIE, IMPIEGO GENERICO | - MEDIUM MACHINING, GENERAL USE |
| R | = SGROSSATURA, LAVORAZIONI PESANTI | - ROUGHING, HEAVY MACHINING |

- | | | |
|-------------------|-----------------------------|---------------------------|
| fn (mm) | = AVANZAMENTO PER TORNITURA | - FEED FOR TOURNING |
| fz (mm/z) | = AVANZAMENTO PER FRESATURA | - FEED FOR MILLING |
| Vc (m/min) | = VELOCITÀ DI TAGLIO | - CUTTING SPEED |
| ● | = APPLICAZIONE CONSIGLIATA | - RECOMMENDED APPLICATION |
| ○ | = APPLICAZIONE POSSIBILE | - POSSIBLE APPLICATION |



INSERTI PER FORATURA

DRILLING INSERTS / WENDEPLATTEN ZUM BOHREN / PLAQUÉTTES POUR PERÇAGE
PLAQUITAS DE TALADRADO





- **PANORAMICA QUALITÀ DI FORATURA**
- **IMPIEGO DELLE QUALITÀ DI FORATURA**
- **VELOCITÀ DI TAGLIO DELLE QUALITÀ DI FORATURA**
- **DENOMINAZIONI DEGLI INSERTI PER FORATURA**
- **CATALOGO DISPONIBILITÀ INSERTI**
- **TABELLA DI COMPARAZIONE GRADI**

Pag.	C 61
	C 62
	C 64
	C 66
	C 67
	C 90



- **GENERAL VIEW OF THE DRILLING GRADE**
- **APPLICATION OF THE DRILLING GRADE**
- **CUTTING SPEED OF DRILLING GRADE**
- **INSERTS DESIGNATION FOR DRILLING**
- **INSERTS STOCK CATALOGUE**
- **GRADES COMPARISON TABLE**

Pag.	C 61
	C 62
	C 64
	C 66
	C 67
	C 90



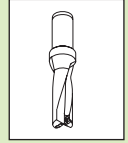
- **BOHREN-ÜBERSICHT**
- **EINSATZ DER BOHREN**
- **SCHNITTGESCHWINDIGKEIT DER BOHREN (VC)**
- **BEZEICHNUNG DER WENDEPLATTEN ZUM BOHREN**
- **WENDEPLATTENBESTAND-KATALOG**
- **SORTENVERGLEICHSTABELLE**





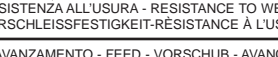


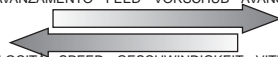
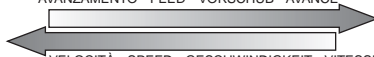



Pag.	C 61
	C 62
	C 64
	C 66
	C 67
	C 90



- **VUE D'ENSEMBLE QUALITÉ DE PERÇAGE**
- **UTILISATION DE LES QUALITÉS DE PERÇAGE**
- **VITESSE DE COUPE DE LA QUALITÉ DE PLAQUETTES DE PERÇAGE**
- **DÉNOMINATION DE LES PLAQUETTES POUR LE PERÇAGE**
- **CATALOGUE DE DISPONIBILITÉ PLAQUETTES**
- **TABLEAU DE COMPARAISON DU DEGRÉS**



Pag.	C 61
	C 62
	C 64
	C 66
	C 67
	C 90



DIN ISO 513	P ACCIAI STEELS STAHL ACIERS						M ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE				K GHISE, NON FERROSI CAST IRON, NONFERROUS GRAUGUSS, NICHTEISENMA FONTE GRISE, PAS FERREUX				
	01	10	20	30	40	50	10	20	30	40	01	10	20	30	40
HW							T120				T120				
							T240				T240				
HC											NEW T516				
	T526										T526				
	T527										T527				
	T537										T537				
	T519D						T519D				T519D				
	T520D						T520D								
	T533						T533				T533				
	T536						T536				T536				
	NEW T538N						T538N								
	T540 D						T540 D								
	NEW T540DC						T540DC								
NEW T7015						T7015									
TENACITÀ - TOUGHNESS - ZÄHIGKEIT - TÉNACITÉ 						TENACITÀ - TOUGHNESS - ZÄHIGKEIT - TÉNACITÉ 				TENACITÀ - TOUGHNESS - ZÄHIGKEIT - TÉNACITÉ 					
RESISTENZA ALL'USURA - RESISTANCE TO WEAR VERSCHLEISSFESTIGKEIT - RÉSISTANCE À L'USURE 						RESISTENZA ALL'USURA - RESISTANCE TO WEAR VERSCHLEISSFESTIGKEIT - RÉSISTANCE À L'USURE 				RESISTENZA ALL'USURA - RESISTANCE TO WEAR VERSCHLEISSFESTIGKEIT - RÉSISTANCE À L'USURE 					
AVANZAMENTO - FEED - VORSCHUB - AVANCE 						AVANZAMENTO - FEED - VORSCHUB - AVANCE 				AVANZAMENTO - FEED - VORSCHUB - AVANCE 					
VELOCITÀ - SPEED - GESCHWINDIGKEIT - VITESSE 						VELOCITÀ - SPEED - GESCHWINDIGKEIT - VITESSE 				VELOCITÀ - SPEED - GESCHWINDIGKEIT - VITESSE 					
HT CERMET	HW METALLO DURO NON RICOPERTO UNCOATED CARBIDE UNBESCHICHTETES HARTMETALL MÉTAL DUR PAS RECOUVERT						HC METALLO DURO RICOPERTO COATED CARBIDE BESCHICHTETES HARTMETALL MÉTAL DUR RECOUVERT								

C



SHG	DIN ISO 513		MATERIALE - MATERIAL MATERIALIEN - MATÉRIEAUX							PAG. F 25	QUICK PICK PAG. C 58		 INDICAZIONI - USO
			P	M	K	N	S	H					
			ACCIAI STEELS STAHL ACIER	ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	GHISA CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE	MATTONI FERROSI NON FERROSI NICHT-EISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	MAT. DIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWERIGE MATERIALIEN MAT. DIFFICILES	MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATÉRIEAUX DURS					
T120	HW	M10-20 K10-20			○	●	○				●	- ALTA RESISTENZA ALL' USURA E BUONA TENACITA' - INDICATO PER MEDIE VELOCITA' DI TAGLIO E MEDI AVANZAMENTI	
T240	HW	P25-45 M30-40	○	●	○		○				●	- ALTA TENACITA' , OTTIMA STABILITA' DEI TAGLIENTI E ALTA RESISTENZA AGLI SHOCK TERMICI - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO E ALTI AVANZAMENTI. CONSIGLIATO PER INSERTO CENTRALE	
T516 NEW	HC	K05-25			●						●	- ALTA RESISTENZA ALL' USURA E BUONA TENACITA' - INDICATO PER MEDIO-ALTE VELOCITA' DI TAGLIO	
T526	HC	P10-35 K20-35	●		●						●	- ALTA TENACITÀ, BUONA RESISTENZA ALL'USURA E ALLO SHOCK TERMICO - INDICATO PER MEDIO-ALTE VELOCITÀ DI TAGLIO NELLA LAVORAZIONE DELL'ACCIAIO E MEDIE PER LAVORAZIONI PROBLEMATICHE DI GHISA	
T527	HC	P15-35 K10-30	●		●						●	- OTTIMA RESISTENZA ALL' USURA , ALL'OSSIDAZIONE E BUONA TENACITA' - INDICATO PER MEDIO-ALTE VELOCITA' DI TAGLIO IN CONDIZIONI STABILI.	
T537	HC	P30-40 K20-35	●		○						●	- ELEVATA TENACITA' E ALTA RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO SU ACCIAIO E GHISA GRIGIA ANCHE IN CONDIZIONI DIFFICILI	
T538N NEW	HC	P30-40 M30-40	●	●	○	○	●				●	- ELEVATA TENACITÀ, ALTA RESISTENZA ALLA FRATTURA E ALLA SCHEGGIATURA CON BUONA RESISTENZA ALL'USURA - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO ANCHE IN CONDIZIONI DIFFICILI - CONSIGLIATO COME INSERTO PERIFERICO NELLA LAVORAZIONE DI INOX E COME INSERTO CENTRALE NELLA LAVORAZIONE DI GHISA	
T7015 NEW	HC	P05-25 M05-15	●	●							●	- ALTA RESISTENZA ALL' USURA E OTTIMA TENACITA' - INDICATO PER MEDIO-ALTE VELOCITA' DI TAGLIO NELLA LAVORAZIONE DI PEZZI LAMINATI , FUSI E FORGIATI	
T519D	HC	P20-25 M15-25 K20-25	●	○	●	○					●	- QUALITA' MICROGRANO CON ELEVATA TENACITA' - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO	
T520D	HC	P15-35 M15-30	●	●	○						●	- BUONA RESISTENZA ALL' USURA E TENACITA' , - INDICATO PER MEDIO-ALTE VELOCITA' DI TAGLIO ANCHE PER LE GHISE DI FACILE LAVORABILITA' - CONSIGLIATO PER INSERTO PERIFERICO IN CONDIZIONI STABILI	
T533	HC	P10-35 M10-30 K15-25	●	●	○		●				●	- ALTA RESISTENZA ALL' USURA , ALLA SCHEGGIATURA E BUONA TENACITA' - INDICATO PER MEDIO-ALTE VELOCITA' DI TAGLIO E MEDIO-ALTI AVANZAMENTI ANCHE IN CONDIZIONI DIFFICILI	
T536	HC	P25-40 M25-40 K15-25	●	●	○		○				●	- ELEVATA TENACITA' E ALTA RESISTENZA ALLA SCHEGGIATURA - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO SU ACCIAIO, ACCIAIO INOX E GHISA GRIGIA ANCHE IN CONDIZIONI DIFFICILI	
T540D	HC	P25-40 M25-35	●	●			○				●	- ELEVATA TENACITA' , ALTA RESISTENZA ALLA DEFORMAZIONE E ALLA SCHEGGIATURA - INDICATO PER BASSE VELOCITA' DI TAGLIO CONSIGLIATO PER INSERTO CENTRALE	
T540DC NEW	HC	P25-40 M25-35	●	○			○				●	- ELEVATA TENACITA' , ALTA RESISTENZA ALLA DEFORMAZIONE E ALLA SCHEGGIATURA - INDICATO PER BASSE VELOCITA' DI TAGLIO CONSIGLIATO PER INSERTO CENTRALE	


● APPLICAZIONE CONSIGLIATA
RECOMMENDED APPLICATION
EMPFOHLENER EINSATZ
APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE
POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG
APPLICATION POSSIBLE

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA
RECOMMENDED APPLICATION
EMPFOHLENER EINSATZ
APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE
POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG
APPLICATION POSSIBLE



 INDICATIONS - USE	 GEBRAUCHSANWEISUNGEN	 INDICATION - USAGE
-HIGH RESISTANCE TO WEAR WITH GOOD TOUGHNESS -SUITABLE FOR MEDIUM CUTTING SPEEDS AND MEDIUM FEED	-HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT MIT SEHR ZÄHIGKET -FÜR MITTEL SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UND MITTEL VORSCHÜBE	-HAUTE RESISTANCE ET BONNE TENACITÉ -INDIQUÉ POUR LE MOYENNE VITESSE DE COUPE ET MOYENNE DÉPLACEMENT
-HIGH TOUGHNESS, EXCELLENT STABILITY OF THE CUTTING EDGES AND HIGH RESISTANCE TO THERMAL SHOCK - SUITABLE FOR LOW CUTTING SPEEDS AND FEED, RECOMMENDED FOR CENTRAL INSERT	-HOHE ZÄHIGKEIT, AUSGEZEICHNETER STABILITÄT DER SCHNEIDEN UND TEMPERATURWECHSELBESTÄNDIGKEIT -FÜR GERINGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UND VORSCHÜBE, FÜR ZENTRALE WENDEPLATTEN EMPFOHLEN	-HAUTE TENACITÉ TRES BONNE STABILITÉ DE LES COUPANTS ET HAUTE RÉSISTANCE AU SHOCK THERMIQUE -INDIQUÉ POUR FAIBLE VITESSE DE COUPE, CONSEILLÉ POUR PLAQUETTE CENTRALE
-HIGH RESISTANCE TO WEAR WITH GOOD TOUGHNESS -SUITABLE FOR MEDIUM-HIGH CUTTING SPEEDS	-HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT MIT SEHR ZÄHIGKET -FÜR MITTEL-HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN	-HAUTE RESISTANCE ET BONNE TENACITÉ -INDIQUÉ POUR LE MOYENNE -HAUTE VITESSE DE COUPE
-HIGH TOUGHNESS, GOOD RESISTANCE TO WEAR AND TO THERMAL SHOCK -SUITABLE FOR MEDIUM-HIGH CUTTING SPEEDS ON STEEL AND MEDIUM CUTTING SPEED FOR DIFFICULT IRON OPERATIONS	-HOHE ZÄHIGKEIT, GUTE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND TEMPERATURWECHSELBESTÄNDIGKEIT -GEEIGNET FÜR MITTEL-HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN BEI STAHL UND FÜR MITTLERE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN BEI GUSEISEN	-HAUTE TENACITÉ, BONNE RÉSISTANCE À L'USURE ET AU SHOCK THERMIQUE -INDIQUÉ POUR DES HAUTE-MOYENNE VITESSE DE COUPE DANS LES USINAGES DE L'ACIER ET MOYENNE POUR LES USINAGES PROBLÉMATIQUES DE LA FONTE
-EXCELLENT RESISTANCE TO WEAR, TO OXIDATION AND GOOD TOUGHNESS -SUITABLE FOR MEDIUM-HIGH CUTTING SPEEDS ON STABLE CONDITIONS	-SEHR GUTE VERSCHLEISSFESTIGKEIT ,OXYDATIONSBESTÄNDIGKEIT UND GUTE ZÄHIGKEIT -FÜR HOHE-MITTEL SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UNTER STABILEN BEDINGUNGEN	-OPTIMAL RÉSISTANCE À L'USURE, BONNE TENACITÉ -INDIQUÉ POUR HAUTE-MOYENNE VITESSE DE COUPE AVEC CONDITIONS STABLES
-HIGH TOUGHNESS AND HIGH RESISTANCE TO CHIPPING -SUITABLE FOR MEDIUM-LOW CUTTING SPEEDS ON STEEL AND GRAYS, ALSO UNDER DIFFICULT CONDITIONS	-HOHE ZÄHIGKEIT UND AUSBRUCHFESTIGKEIT -FÜR MITTEL-LANGSAME SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN STAHL UND GUSS, AUCH UNTER SCHWIERIGEN BEDINGUNGEN GEEIGNET	-HAUTE TENACITÉ ET HAUTE RÉSISTANCE À L'ÉMBRECHEMENT -INDIQUÉ POUR MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE SUR ACIER ET FONTE MÊME DANS DE CONDITIONS DIFFICILES
-HIGH TOUGHNESS, HIGH FRACTURE RESISTANCE AND CHIPPING STRENGTH AS WELL AS GOOD RESISTANCE TO WEAR - SUITABLE FOR MEDIUM-LOW CUTTING SPEED, ALSO UNDER DIFFICULT MACHINING CONDITIONS - RECOMMENDED AS PERIPHERAL INSERT FOR INOX AND AS CENTRAL INSERT FOR CAST-IRON	-HOHE ZÄHIGKEIT, BRUCH-UND RISSFESTIGKEIT MIT GUTEM VERSCHLEISSWIDERSTAND -GEEIGNET FÜR MITTLERE BIS GERINGE GESCHWINDIGKEIT AUCH UNTER SCHWIERIGEN BEARBEITUNGSBEDINGUNGEN - EMPFOHLEN ALS PERIPHERIE-WENDEPLATTE ZUR INOX-BEARBEITUNG UND ALS ZENTRALPLATTE ZUR GUSSBEARBEITUNG	-TENACITÉ ÉLEVÉE, HAUTE RESISTANCE A LA RUPTURE ET A L'ÉCHARDE AVEC BONNE RESISTANCE À L'USURE -INDIQUÉ POUR MOYENNE-BAS VITESSE DE COUPE MÊME AVEC CONDITIONS DIFFICILES - CONSEILLÉ COMMENT PLAQUETTE PÉRIPHÉRIQUE POUR TRAVAILLER INOX ET COMMENT PLAQUETTE CENTRAL POUR TRAVAILLER LA FRONTE
-HIGH RESISTANCE TO WEAR WITH EXCELLENT TOUGHNESS -SUITABLE FOR MEDIUM-HIGH CUTTING SPEEDS FOR THE MACHINING OF ROLLED, CAST AND FORGED PIECES	-HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT MIT SEHR GUT ZÄHIGKET -FÜR MITTEL-HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN BEI DER BEARBEITUNG VON GEWALTZEN, GEGOSSENEN UND GESCHMIEDETEN TEILEN GEEIGNET	-HAUTE RESISTANCE ET OPTIMAL TENACITÉ -INDIQUÉ POUR MOYENNE-HAUTE VITESSE DE COUPE POUR L'USINAGE DES PIÈCE LAMINÉS MOULÉS ET FORGÉS
-MICROGRAIN GRADE WITH HIGH TOUGHNESS -SUITABLE FOR MEDIUM AND LOW CUTTING SPEEDS	-MIKROKORNSORTE MIT HOHER ZÄHIGKET -FÜR MITTEL UND GERINGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN GEEIGNET	-QUALITÉ DE MICROGRAIN AVEC TENACITÉ ÉLEVÉE -INDIQUÉ POUR LE MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE
-GOOD RESISTANCE TO WEAR AND TOUGHNESS -SUITABLE FOR MEDIUM – HIGH CUTTING SPEEDS ALSO FOR EASY CAST IRON MACHINING -RECOMMENDED FOR PERIPHERAL INSERT UNDER STABLE CONDITIONS	-GUTE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND ZÄHIGKET -FÜR MITTEL-HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN AUCH FÜR LEICHT BEARBEITBAREN GUSS GEEIGNET -FÜR PERIPHERISCHE WENDEPLATTE EMPFOHLEN UNTER STABILEN BEDINGUNGEN	-BONNE RESISTANCE ET TENACITÉ -INDIQUÉ POR MOYENNE – HAUTE VITESSE DE COUPE, MÊME POR USINAGE FACILE DE LA FONTE -CONSEILLÉ POUR PLAQUETTE PÉRIPHÉRIQUE EN CONDITION STABLE
-HIGH RESISTANCE TO WEAR, TO CHIPPING AND GOOD TOUGHNESS -SUITABLE FOR MEDIUM-HIGH CUTTING SPEEDS AND MEDIUM HIGH FEED, ALSO UNDER DIFFICULTS CONDITIONS	-HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT, AUSBRUCHFESTIGKEIT UND GUTE ZÄHIGKEIT -FÜR MITTEL-HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UND MITTEL GROSSE VORSCHÜBE, AUCH UNTER SCHWIERIGEN BEDINGUNGEN	-HAUTE RESISTANCE, À L'ÉMBRECHEMENT ET BONNE TENACITÉ -INDIQUÉ POUR MOYENNE-HAUTE VITESSE DE COUPE ET DÉPLACEMENT MOYEN-HAUT, MÊME DANS DES CONDITIONS DIFFICILES
-EXCELLENT TOUGHNESS AND HIGH CHIPPING RESISTANCE - SUITABLE FOR MEDIUM AND LOW CUTTING SPEEDS FOR STEEL, STAINLESS STEEL AND GRAY IRON, ALSO UNDER DIFFICULT CONDITIONS	-HOHE ZÄHIGKEIT UND AUSBRUCHFESTIGKEIT -FÜR MITTLERE UND GERINGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN FÜR STAHL, EDELSTAHL UND GRAUGUSS, AUCH UNTER SCHWIERIGEN BEDINGUNGEN GEEIGNET	-TENACITÉ ÉLEVÉE ET HAUTE RESISTANCE À L'ÉMBRECHEMENT -INDIQUÉ POUR MOYENNE-BAS VITESSE DE COUPE POUR ACIER, ACIER INOXYDABLE ET FONTE GRISE MÊME AVEC CONDITIONS DIFFICILES
-HIGH TOUGHNESS, STRAIN STRENGTH AND RESISTANCE TO CHIPPING -SUITABLE FOR LOW CUTTING SPEEDS RECOMMENDED FOR CENTRAL INSERT	-HOHE ZÄHIGKEIT, UMFORMFESTIGKEIT UND ABSPLITTERWIDERSTAND -FÜR GERINGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN GEEIGNET, FÜR ZENTRALE WENDEPLATTEN EMPFOHLEN	-TENACITÉ ÉLEVÉE, HAUTE RÉSISTANCE À LA DÉFORMATION ET À L'ÉMBRECHEMENT -INDIQUÉ POUR FAIBLE VITESSE DE COUPE POUR OPÉRATIONS DURS ET DIFFICILES
-HIGH TOUGHNESS, STRAIN STRENGTH AND RESISTANCE TO CHIPPING -SUITABLE FOR LOW CUTTING SPEEDS RECOMMENDED FOR CENTRAL INSERT	-HOHE ZÄHIGKEIT, UMFORMFESTIGKEIT UND ABSPLITTERWIDERSTAND -FÜR GERINGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN GEEIGNET, FÜR ZENTRALE WENDEPLATTEN EMPFOHLEN	-TENACITÉ ÉLEVÉE, HAUTE RÉSISTANCE À LA DÉFORMATION ET À L'ÉMBRECHEMENT -INDIQUÉ POUR FAIBLE VITESSE DE COUPE POUR OPÉRATIONS DURS ET DIFFICILES

HT CERMET

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

HC METALLO DURO RICOPERTO COATED CARBIDE BESCHICHTETES HARTMETALL MÉTAL DUR RECOUVERT





VELOCITÀ DI TAGLIO DELLE QUALITÀ DI FORATURA



CUTTING SPEED OF THE DRILLING GRADE

MATERIALE MATERIAL MATERIALIEN MATÉRIAUX PAG F 25	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm	T120	T240	T516 NEW	T526	T527	T537	T538N NEW	T7015 NEW	T520D	T533	T536
P ACCIAI STEELS STAHL ACIER	1	125		150-200		220-300	250-350	220-300	120-220	180-300	250-300	200-280	220-300
	2	180		120-170		210-290	200-280	180-250	100-200	180-280	230-280	180-250	180-250
	3	250		120-170		200-270	200-270	180-250	100-200	160-280	230-280	150-220	180-250
	4	220		120-160		200-280	180-260	160-240	100-200	160-280	230-280	170-240	160-240
	5	300		100-150		180-250	160-240	150-220	100-200	140-260	180-230	140-200	150-220
	6	180		130-180		200-280	220-300	200-280	100-180	180-280	180-230	160-220	200-280
	7-8	250-300		110-150		210-290	200-250	180-220	100-180	140-280	180-230	120-180	180-220
	9	350		80-130		170-230	160-220	120-200	100-150	120-240	140-190	100-160	120-200
	10	200		100-150		180-250	200-280	140-220	150-200	160-280	180-230	120-180	140-220
	11	350		80-110		150-200	130-180	120-160	100-150	120-240	140-190	100-160	120-160
	12	200		120-160		200-280	200-280	180-250	150-200	140-260	180-230	150-250	180-250
	13	330		60-120		120-170	120-170	100-150	100-150	140-240	140-190	100-160	100-150
	M ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	14.1	180		60-150					150-200	130-230	160-220	120-220
14.2		230-260		50-100					100-180	80-200	120-160	100-160	100-140
K GHISA CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE	15	180	60-100		140-260	200-300	180-280	160-260			190-240	140-240	160-260
	16	260	60-100		120-230	180-280	160-260	140-240			140-180	120-220	140-240
	17	160			130-250	150-200	120-190				140-180	80-150	
	18	250			120-230	140-200	100-180				120-160	70-140	
	19	130			130-250	160-230	140-210		80-120		190-240	100-170	
	20	230			110-210	120-170	100-150		60-100		140-180	70-110	
N MATTONI FERROSI NON FERROUS MAT. NICHT-EISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	21	60	200-500	150-400					140-300			250-350	
	22	100	200-500	150-400								250-350	
	23	75	200-500	150-400					140-300			220-280	
	24	90	200-500	150-400					140-300			220-280	
	25	130	200-500	150-400					140-300			220-280	
	26	110	250-350	200-280					140-300				
	27	90	180-240	150-200					140-300				
	28	100	180-240	150-200									
	29		50-180										
	30		50-200										
S MAT DIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWERIGE MATERIALIEN MAT. DIFFICILES	31	200		20-40								20-80	20-80
	32	280		20-40								20-80	20-80
	33	250		20-40					40-60			20-80	20-80
	34	350		20-40					20-40			20-80	20-80
	35	320		20-40					20-40			20-80	20-80
	36	Rm400	40-120	30-80					40-60			40-100	20-100
	37	Rm1050	40-120	30-80					40-60			40-100	20-100
H MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATÉRIAUX DURS	38	55HRC											
	39	60HRC											
	40	400											
	41	55HRC											

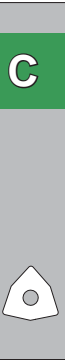


SCHNITTGESCHWINDIGKEIT DER BOHREN (VC)



VITESSE DECOUPE DE LA QUALITÉ DE PLAQUETTES DE PERÇAGE

MATERIALE MATERIAL MATERIALEN MATÉRIAUX PAG F 25	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm	T540D	T540DC NEW									
P ACCIAI STEELS STAHL ACIER	1	125	220-300	220-300									
	2	180	180-250	180-250									
	3	250	180-250	180-250									
	4	220	160-240	160-240									
	5	300	150-220	150-220									
	6	180	200-280	200-280									
	7-8	250-300	180-220	180-220									
	9	350	120-200	120-200									
	10	200	140-220	140-220									
	11	350	120-160	120-160									
	12	200	180-250	180-250									
	13	330	100-150	100-150									
	M ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	14.1	180	180-250	180-250								
14.2		230-260	100-140	100-140									
K GHISA CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISSE	15	180											
	16	260											
	17	160											
	18	250											
	19	130											
	20	230											
N MATNON FERROSI NONFERROUS MAT. NICHT-EISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	21	60											
	22	100											
	23	75											
	24	90											
	25	130											
	26	110	220-300	220-300									
	27	90	160-220	160-220									
	28	100	160-220	160-220									
	29												
	30												
S MATDIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWERIGE MATERIEN MAT. DIFCILES	31	200	20-80	20-80									
	32	280	20-80	20-80									
	33	250	20-80	20-80									
	34	350	20-80	20-80									
	35	320	20-80	20-80									
	36	Rm400	40-100	40-100									
	37	Rm1050	40-100	40-100									
H MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIEN MATÉRIAUX DURS	38	55HRC											
	39	60HRC											
	40	400											
	41	55HRC											



DENOMINAZIONE DEGLI INSERTI PER FORATURA INSERTS DESIGNATION FOR DRILLING

W	C	G	T
1	2	3	4

06	03	04
5	6	7

S	N
8	9

-	-	-	P
10	11	12	13

1 FORMA INSERTO
SHAPE OF INSERT

A	85°	B	82°
C	80°	D	55°
E	75°	H	
K	55°	L	
M	86°	R	
S		T	
V	35°	W	

2 SPOGLIA INFER.
RELIEF ANGLE

A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°

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

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

4 TIPO INSERTO
TYPE OF INSERT

A	N
B 70°-90°	Q 40°-60°
C 70°-90°	R
F	T 40°-60°
G	U 40°-60°
H 70°-90°	W 40°-60°
J 70°-90°	X SPECIALE SPECIAL
M	

5 LUNGHEZZA TAGLIANTE
CUTTING EDGE LENGTH

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

6 SPESSORE
THICKNESS

S	mm
01	1,59
T1	1,97
02	2,38
T2	2,78
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52

7 RAGGIO
RADIUS

R	00 (")	MO (mm)
		r (mm)
02		r=0,2
04		r=0,4
05		r=0,5
06		r=0,6
08		r=0,8
10		r=1,0
12		r=1,2
16		r=1,6

8

F
E
T
S

9

R
L
N

10 LETTERA DI IDENTIF.
IDENTIFICATION LETTER

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

11 CAMPO DI LAVORAZIONE
MACHINING TYPES

AVANZAMENTI MEDIO-ALTI
HIGH-MEDIUM FEED

AVANZAMENTI MEDI
MEDIUM FEED





AVANZAMENTI MEDIO-BASSI
LOW FEED

12 PREPARAZIONE TAGLIANTE
CUTTING EDGE PREPARATION

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

13 LUCIDATO
POLISH

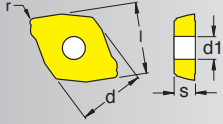

FORATURA - DRILLING - BOHREN - PERÇAGE - TALADRADO

		XOMT/XQMT		CPMH		SM		HW NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES		HC RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS	
		T240		T526		T537		T519D		T540D	
ART.	COD.	l	d	s	d1	r	SM	h	α	a°	b°
 .Z54	XOMT 020204 SN .Z54	3,37	5,5	2,38	2,25	0,4	-	-	-	7°	95°
	XOMT 030204 SN .Z54	3,97	6,0	2,38	2,5	0,4	-	-	-	7°	84°
	XOMT 050304 SN .Z54	5,29	8,0	3,18	2,8	0,4	-	-	-	7°	84°
	XOMT 060304 SN .Z54	6,62	10,0	3,18	4,0	0,4	-	-	-	7°	84°
	XOMT 07T304 SN .Z54	7,94	12,0	3,97	4,4	0,4	-	-	-	7°	84°
 .S54	XQMT 020204 SN .S54	3,37	5,5	2,38	2,25	0,4	-	-	-	7°	84°
	XQMT 030204 SN .S54	3,97	6,0	2,38	2,5	0,4	-	-	-	7°	84°
	XQMT 050304 SN .S54	5,29	8,0	3,18	2,8	0,4	-	-	-	7°	84°
	XQMT 060304 SN .S54	6,62	10,0	3,18	4,0	0,4	-	-	-	7°	84°
	XQMT 07T304 SN .S54	7,94	12,0	3,97	4,4	0,4	-	-	-	7°	84°
	NEW										
 .U52	CPMH 060204 .U52	6,4	6,35	2,38	2,8	0,4	-	-	-	11°	80°
	CPMH 080308 .U52	8,1	7,94	3,18	3,4	0,8	-	-	-	11°	80°
	CPMH 09T308 .U52	9,7	9,52	3,97	4,4	0,8	-	-	-	11°	80°
	CPMH 120408 .U52	12,9	12,7	4,76	5,5	0,8	-	-	-	11°	80°
	CPMH 160408 .U52	16,1	15,8	4,76	6,5	0,8	-	-	-	11°	80°
 SM	SM 0702 - 30	6,35	-	2,38	2,8	-	2,2	1,3	30°	-	-
	SM 0702 - 45	6,35	-	2,38	2,8	-	2,3	2,3	45°	-	-
	SM 0702 - 55	6,35	-	2,38	2,8	-	3,9	5,6	55°	-	-
P	ACCIAIO - STEEL - STAHL - ACIER										
M	ACCIAIO INOX - STAINLESS STEEL - ROSTFREIER STAHL - ACIER INOXYDABLE										
K	GHISA - CAST IRON - GRAUGUSS - FONTE GRISE										
N	LEGHE DI ALLUMINIO - ALUMINIUM ALLOYS - ALUMINIUM-LEGIERUNGEN - ALLIAGES D'ALUMINIUM										
S	LEGHE RESISTENTI AL CALORE - HEAT RESISTANT ALLOYS - WÄRMEBESTÄNDIGE LEGIERUNGEN - ALLIAGES RÉSISTANTES À LA CHALEUR										
H	MATERIALI DURI E TEMPRATI - HARD AND HARDENED MATERIAL - HARTE UND GEHÄRTETE MATERIALIEN - MATERIAUX DURS ET TREMPÉS										

C



FORATURA - DRILLING - BOHREN - PERÇAGE - TALADRAR

XWMT								HW NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES				HC RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS							
ART.	COD.	l	d	s	d1	r	T516				T7015				T540D				
 .W52	XWMT 04T103	.W52	4,78	4,53	1,98	2,1	0,3	■				■				■			
	XWMT 050204	.W52	6,28	5,56	2,78	2,5	0,4	■				■				■			
	XWMT 070304	.W52	8,34	6,93	3,18	2,8	0,4	■				■				■			
	XWMT 09T306	.W52	10,90	9,92	3,97	3,4	0,6	■				■				■			
	XWMT 12T308	.W52	13,94	12,94	3,97	4,4	0,6	■				■				■			
	XWMT 160508	.W52	17,34	16,84	5,56	5,5	0,8	■				■				■			
	NEW																		
P	ACCIAIO - STEEL - STAHL - ACIER											●				●			
M	ACCIAIO INOX - STAINLESS STEEL - ROSTFREIER STAHL - ACIER INOXYDABLE											●				●			
K	GHISA - CAST IRON - GRAUGUSS - FONTE GRISE										●								
N	LEGHE DI ALLUMINIO - ALUMINIUM ALLOYS - ALUMINIUM-LEGIERUNGEN - ALLIAGES D'ALUMINIUM																		
S	LEGHE RESISTENTI AL CALORE - HEAT RESISTANT ALLOYS - WÄRMEBESTÄNDIGE LEGIERUNGEN - ALLIAGES RÉSIDANTES À LA CHALEUR																		
H	MATERIALI DURI E TEMPRATI - HARD AND HARDENED MATERIAL - HARTE UND GEHÄRTETE MATERIALIEN - MATERIAUX DURS ET TREMPÉS																		

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

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