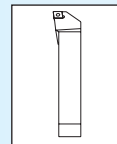
















# INSERTI PER FILETTATURA





THREADING INSERTS / WENDEPLATTEN ZUM GEWINDESCHNEIDEN  
PLAQUÉTTES DE FILETAGE / PLAQUITAS DE FILETADURA





DIN ISO 513	<b>P</b>	ACCAI STEELS STAHL ACIERS					<b>M</b>	ACCAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE				<b>K</b>	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
<b>HC</b>			<b>T525</b>													
<b>HT</b>	CERMET															
<b>HW</b>	METALLO DURO NON RICOPERTO UNCOATED CARBIDE UNBESCHICHTETES HARTMETALL MÉTAL DUR PAS RECOUVERT															
<b>HC</b>	METALLO DURO RICOPERTO COATED CARBIDE BESCHICHTETES HARTMETALL MÉTAL DUR RECOUVERT															

 IMPIEGO DELLE QUALITÀ DI FILETTATURA	 APPLICATION OF THE THREADING GRADE									
 EINSATZ GEWINDESCHNEIDEN	 UTILISATION DE LES QUALITÉS DE FILETAGE									
<b>SHG</b>	DIN ISO 513	MATERIALE - MATERIAL MATERIALIEN - MATÉRIAUX						PAG. F 25	QUICK PICK PAG. A 114	 INDICAZIONI - USO
		<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>			
		ACCAI STEELS STAHL ACIER	ACCAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	GHISA CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE	MAT. NON FERROSI NONFERROUS MAT. NICHTEISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	MAT. DIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWIERIGE MATERIALIEN MAT. DIFICILES	MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATÉRIAUX DURS			
<b>T525</b>	HC	P20-30	●	○						
 INDICATIONS - USE	 GEBRAUCHSANWEISUNGEN	 INDICATION - USAGE								
- GOOD RESISTANCE TO WEAR AND TOUGHNESS - SUITABLE FOR MEDIUM CUTTING SPEEDS ON STEEL AND SPHEROIDAL CAST IRON	- GUTE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND ZÄHIGKEIT - FÜR MITTLE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN BEI STAHL UND SPÄHROGUSS	- BONNE RÉSISTANCE À L'USURE ET TÉNACITÉ - INDIQUÉ POUR MOYENNE VITESSE DE COUPE SUR ACIER ET FONTE SPHÉROIDAL								

 VELOCITÀ DI TAGLIO DELLE QUALITÀ DI FILETTATURA	 CUTTING SPEED OF THREADING GRADE																					
 SCHNITTGESCHWINDIGKEIT GEWINDESCHNEIDEN	 VITESSE DE COUPE DE LA QUALITÉ DES PLAQUETTES DE FILETAGE																					
<b>MATERIAL PAG F 25</b>	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm	<b>T525 Vc</b>	<b>MATERIAL PAG F 25</b>	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm	<b>T525 Vc</b>	<b>MATERIAL PAG F 25</b>	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm	<b>T525 Vc</b>	<b>MATERIAL PAG F 25</b>	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm	<b>T525 Vc</b>	<b>MATERIAL PAG F 25</b>	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm	<b>T525 Vc</b>			
<b>P</b>	1	125	180-260	<b>M</b>	15	180		<b>K</b>	21	60		<b>N</b>	31	200		<b>S</b>	38	55 HRC				
	2	180	160-240		14.1	180			16	260			22	100			32	280		39	60 HRC	
	3	250	140-220		14.2	230-260			17	160	100-150		23	75			33	250		40	400	
	4	220	110-170						18	250	80-110		24	90			34	350		41	55 HRC	
	5	300	80-120						19	130			25	130			35	320				
	6	180	140-190						20	230			26	110			36	Rm 400				
	7-8	250-300	80-160										27	90			37	Rm 1050				
	9	350	60-100										28	100								
	10	200	90-120										29									
	11	350	50-80										30									
	12	200	110-170																			
	13	330	90-130																			



**TAGLIO / SCANALATURA / FILETTATURA - PARTING / GROOVING / THREADING  
 ABSTECHEN / NUTENDREHEN / GEWINDEDREHEN - TRONÇONNAGE / GORGES / FILETAGE**

INSERTS SHG A DIVISION OF SAU GROUP		ISCAR	KENAM.	MITSUB.	SANDVIK	SECO	STELLR.	SUMITOMO	TIZIT	WIDIA	
NON RIVEST. - UNCOATED	T115		K68	HTI10		HX		G10E	H216T	THM	
	T120	IC20			H13A	AX			TSM20	THM	
	T210	IC20N	K45	STI20T		S1F		ST10P		TTX	
RIVESTITI - COATED	T518M				GC3020		MP91M			TPC25	
	T527		KC9025	UC6025			PFZ		SR127	TN200	
	T537	IC635	KC9040	UC6035		T25M	MP91M		SR137 SR735		
	T541					T25M			GM740	TPC35	
	C5PV										
	T525			UC6025	GC4025	CP50		AC25			
	T530	IC656				T25M	PFZ		GM127		
	T533			UE6025	GC1025		PFZ				
	T540D	IC9025		UE6035	GC235	T20M		AC225	GM40		