



FASTURN



***Tornitura - Turning
Tournage - Drehen - Torneado***

Indice **Fasturn**

Sistema a Doppia Refrigerazione per Tornitura Esterna - Double Cooling System for External Turning
Tournage extérieur - Aussenbearbeitung - Torneado exterior

AcquaStream

by COMAND TOOL



NEW



A-DCLNR/L
pag. B 8



A-DDJNR/L
pag. B 9



A-DTJNR/L
pag. B 10



A-DWLNR/L
pag. B 11



Accessori Alta Press.
pag. B 12

Tornitura Esterna - External Turning - Tournage extérieur - Aussenbearbeitung - Torneado exterior



DCLNR/L
pag. B 14



DCBNR/L
pag. B 15



DCKNR/L
pag. B 16



DDJNR/L
pag. B 17



DSSNR/L
pag. B 18



DTJNR/L
pag. B 19



DWLNR/L
pag. B 20



CKJNR/L
pag. B 22



MTJNR/L
pag. B 23



MWLNR/L
pag. B 24



PCBNR/L
pag. B 25



PCLNR/L
pag. B 26



PCKNR/L
pag. B 27



PDJNR/L
pag. B 28



PSBNR/L
pag. B 29

Indice Fasturn

Tornitura Esterna - External Turning - Tournage extérieur - Aussenbearbeitung - Torneado exterior



PSKNR/L
pag. B 30



PSSNR/L
pag. B 31



PTGNR/L
pag. B 32



PWLNR/L
pag. B 33



SCLCR/L
pag. B 34



SDJCR/L
pag. B 35



SRDCN
pag. B 36



SSSCR/L
pag. B 37



STJCR/L
pag. B 38



SVHBR/L
SVHCR/L
pag. B 39



SVJBR/L
SVJCR/L
pag. B 40



SVVBN
SVVCN
pag. B 41

Tornitura Interna - Internal Turning - Tournage intérieur - Innenbearbeitung - Torneado interior



A...PCLNR/L
pag. B 44



A...PDUNR/L
pag. B 45



A...PSKNR/L
pag. B 46



A...PTFNR/L
pag. B 47



A...MTFNR/L
pag. B 48



A...MWLNR/L
pag. B 49



A...SCLCR/L
pag. B 50



A...SDUCR/L
pag. B 51



A...STUCR/L
pag. B 52



A...SVUBR/L
A...SVUCR/L
pag. B 53

Indice Fasturn

Tornitura Interna - Internal Turning - Tournage intérieur - Innenbearbeitung - Torneado interior



S...SEACL...90°
pag. B 54



S...SEECL...60°
pag. B 55



S...SEDCL...45°
pag. B 56

Filettatura Esterna - External threading - Filetage extérieur Innengewindeschneiden - Fileteado exterior



SER/L
pag. B 58

Filettatura Interna - Internal threading - Filetage intérieur Aussengewindeschneiden - Fileteado interior



A-SIR/L
pag. B 59

Set Utensili Tornitura Esterna - Internal turning tools set - Jeu d'outils de tournage intérieur Werkzeugset für innenbearbeitung - Set de utensilios para torneado interior



SETACL0816R/L
pag. B 62



SETADQ1016R/L
pag. B 63



SETADU1016R/L
pag. B 64



SETATU0812R/L
pag. B 65



SETAWU0610R/L
pag. B 66

Chiave dei Codici Utensili

Esterna - External

P	C	L	N	R	25	25	M	12
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Interna - Internal

A	25	R	S	C	L	C	R	09
A	B	8	1	2	3	4	5	9

1. Sistema di bloccaggio - Type of clamping				
C A staffa	D A staffa con perno (RC)	M A staffa - cuneo	P A leva	S A vite

2. Forma dell'inserto - Insert shape						
80° C	55° D	R	S	T	35° V	80° W

4. Angolo di spoglia inferiore dell'inserto Rake angles			
-5° B	-7° C	0° N	11° P

3. Tipo di attacco - Type of shank					
75° B	45° D	60° E	90° F	90° G	107°30' H
93° J	75° K	95° L	63° N	117°30' O	75° R
45° S	60° T	93° U	72°30'85° V	85° Y(X)	Y(Z)

5. Esecuzione Utensile Design	
R Destra - Right	
L Sinistra - Left	
N Neutro - Neutral	

6. Altezza Stelo Shank height

7. Larghezza Stelo Shank width

8. Lunghezza dell'utensile - Tool length	
Lunghezza utensile = /1 in mm	
	D = 60 E = 70 F = 80 H = 100 K = 125 M = 150 P = 170 Q = 180 R = 200 S = 250 T = 300 U = 350 V = 400 W = 450 Y = 500

9. Lunghezza del tagliente, l mm Cutting edge length, l mm	

A. Tipo di stelo Type of shank	
A	Stelo di acciaio con adduzione interna di liquido refrigerante Steel shank with coolant hole
E	Stelo di metallo duro Carbide shank
F	Stelo antivibrante Shank with anti vibration device
S	Stelo in acciaio integrale Steel shank

B. Diametro stelo Shank diameter	

Sistema a Doppia Refrigerazione

Double Cooling system
 Double système de réfrigération
 Doppelkühlsystem
 Doble sistema de refrigeración

AcquaStream

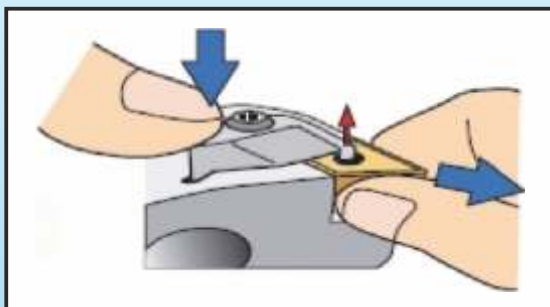
by COMAND TOOL



Vantaggi del sistema *AcquaStream* - Advantages of the *AcquaStream* System

- migliore evacuazione del truciolo
 - aumento della qualità di lavorazione
 - +200% incremento durata dell'inserto
 - temperatura costante
 - riduzione dell'attrito sul tagliente dell'inserto
 - migliori performance
- improve chip removal
 - increase in work quality
 - +200% increase in insert life
 - constant temperature
 - reduced friction on the cutting edge
 - better performance

Cambiare gli inserti è semplice - Easy to change the insert



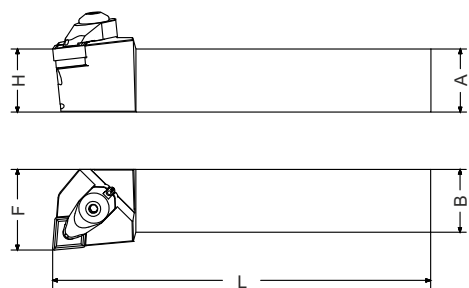
Allentando di un giro la vite, la staffa viene sollevata automaticamente da un O-Ring, permettendo la sostituzione facile e veloce dell'inserto.







Loosening the screw by one full turn, the clamp is automatically raised by an O-Ring, allowing easy and fast replacement of the insert.

A-DCLNR/L

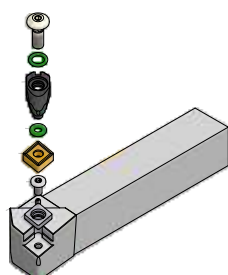
External turning tools
Outils de tournage extérieur
Werkzeuge für Aussenbearbeitung
Utensilios para torneado exterior

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts					
	F	H	B	A	L							
A-DCLNR/L 2020K 12	25	20	20	20	125	CNM..1204	DT05N	V6017	OR-SET	S8012P	VD0408	CBR30
A-DCLNR/L 2525M 12	32	25	25	25	150	CNM..1204	DT05N	V6017	OR-SET	S8012P	VD0408	CBR30

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325	PT4320		PT8130			
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250		180			
ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1-3	150	180		120			
ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1-3	100	120		80			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110		130			
GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3		220					
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3		200					
GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3		180					
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3							
RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,15	1-3							
NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3							
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,2	1-2		40					
TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,15	1-2		50					



B x 6



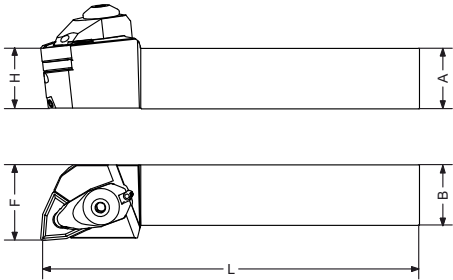
L 2 - L 7



A-DWLNR/L NEW

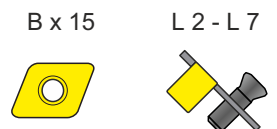
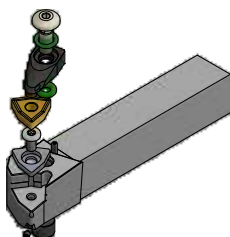
External turning tools
Outils de tournage extérieur
Werkzeuge für Aussenbearbeitung
Utensilios para torneado exterior

Utensili per tornitura esterna




Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts					
	F	H	B	A	L							
A-DWLNR/L 2020K 08	25	20	20	20	125	WNM..0804	DT05R/L	V6017	OR-SET	S8008P	VD0408B	CBR30
A-DWLNR/L 2525M 08	32	25	25	25	150	WNM..0804	DT05R/L	V6017	OR-SET	S8008P	VD0408B	CBR30



MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325	PT4320		PT8130			
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250		180			
ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1-3	150	180		120			
ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1-3	100	120		80			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110		130			
GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3		220					
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3		200					
GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3		180					
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3							
RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,15	1-3							
NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3							
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,2	1-2		40					
TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,15	1-2		50					




Accessori per l'Alta Pressione

Tubi - Raccordi - Tappi

Tubi per l'Alta Pressione / High Pressure Tubing	Codice / Code	Descrizione / Description
	HPT20-6	Tubo Alta Pressione / High Pressure Tubing - 200 mm
	HPT25-6	Tubo Alta Pressione / High Pressure Tubing - 250 mm
	HPT50-6	Tubo Alta Pressione / High Pressure Tubing - 500 mm

Raccordi per l'Alta Pressione / High Pressure Fittings	Codice / Code	Descrizione / Description
 0°  90°	HP00C-1/8x6	Raccordo Alta Pr / High Pr Fitting 0° - G1/8" - 250 bar
	HP90C-1/8x6	Raccordo Alta Pr / High Pr Fitting 90° - G1/8" - 250 bar

Tappo per l'Alta Pressione / High Pressure Plug	Codice / Code	Descrizione / Description
	P18-06	Tappo Alta Pressione / High Pressure Plug

Sistema a Doppio Bloccaggio

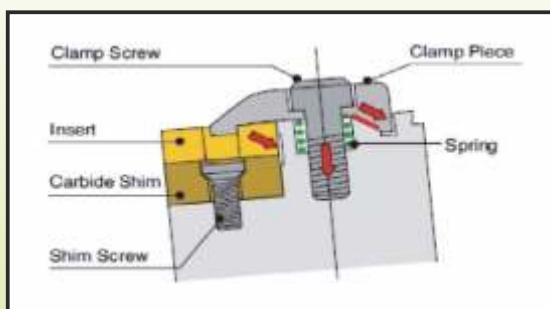
Double-Clamping System

“D” System

by COMAND TOOL - since 1995



Sistema “D” - “D” System



Il sistema a doppio bloccaggio, spinge l'inserto simultaneamente verso il basso e verso la parete della sede inserto, ottenendo così uno staffaggio sicuro e rigido.

The double-clamping system simultaneously pushes an insert downward and draws it into the contact faces to achieve secure and rigid clamping.

Cambiare gli inserti è facile - Easy to change the insert

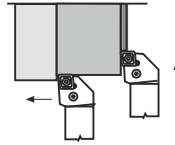
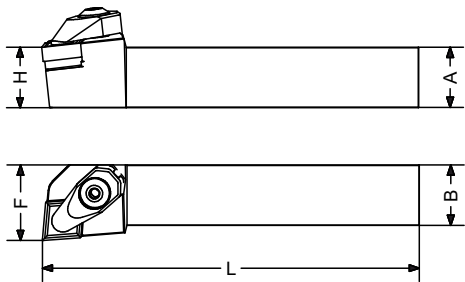


Allentando di un giro la vite, la staffa viene sollevata automaticamente da una molla, permettendo la sostituzione facile e veloce dell'inserto.

Loosening the screw by one full turn, the clamp is automatically raised by a spring, allowing easy and fast replacement of the insert.

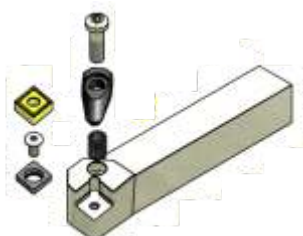
DCLNR/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts					
	F	H	B	A	L							
DCLNR/L 2020K 12	25	20	20	20	125	CNM..1204	DT01N	V6020	M6210	S8012P	VD0408	CBR30
DCLNR/L 2525M 12	32	25	25	25	150	CNM..1204	DT01N	V6020	M6210	S8012P	VD0408	CBR30
DCLNR/L 3232P 12	40	32	32	32	170	CNM..1204	DT01N	V6020	M6210	S8012P	VD0408	CBR30
DCLNR/L 3232P 19	40	32	32	32	170	CNM..1906	DT04N	V6020	M6210	S8019P	VD0610	CBR30

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325	PT4320		PT8130			
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250		180			
ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1-3	150	180		120			
ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1-3	100	120		80			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110		130			
GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3		220					
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3		200					
GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3		180					
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3							
RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,15	1-3							
NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3							
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,2	1-2		40					
TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,15	1-2		50					



B x 6

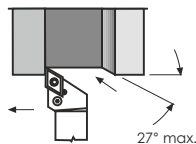
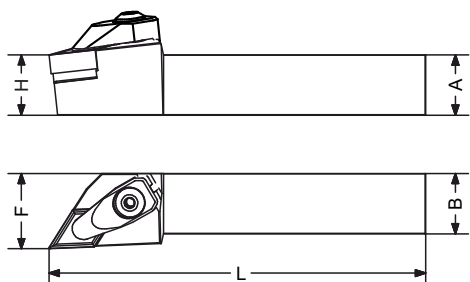


L 2 - L 7



DDJNR/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts					
	F	H	B	A	L							
DDJNR/L 2020K 15	25	20	20	20	125	DNM..1506	DT02N	V6020	M6210	S5515D	VD0408	CBR30
DDJNR/L 2525M 15	32	25	25	25	150	DNM..1506	DT02N	V6020	M6210	S5515D	VD0408	CBR30
DDJNR/L 3232P 15	40	32	32	32	170	DNM..1506	DT02N	V6020	M6210	S5515D	VD0408	CBR30

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325	PT4320		PT8130			
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250		180			
	180-350	0,15	1-3	150	180		120			
	300-330	0,15	1-3	100	120		80			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110		130			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260	0,25	1-3		220					
	160-250	0,2	1-3		200					
	130-230	0,2	1-3		180					
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALLUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130	0,2	1-3							
	90-110	0,15	1-3							
		0,15	1-3							
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320	0,15	1-3		40					
	400-1050	0,15	1-3		50					



B x 8



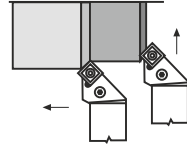
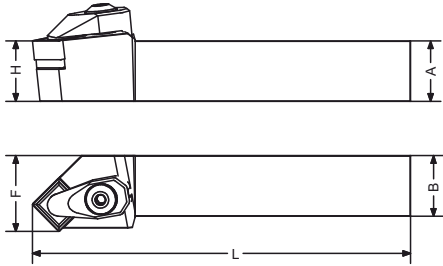
L 2 - L 7



DSSNR/L

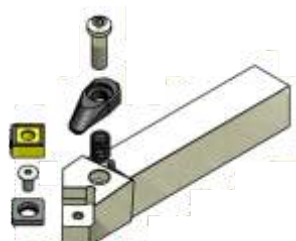
External turning tools
 Outils de tournage extérieur
 Werkzeuge für Aussenbearbeitung
 Utensilios para torneado exterior

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts					
	F	H	B	A	L							
DSSNR/L 2020K 12	25	20	20	20	125	SNM..1204	DT01N	V6020	M6210	S9012P	VD0408	CBR30
DSSNR/L 2525M 12	32	25	25	25	150	SNM..1204	DT01N	V6020	M6210	S9012P	VD0408	CBR30
DSSNR/L 3232P 12	40	32	32	32	170	SNM..1204	DT01N	V6020	M6210	S9012P	VD0408	CBR30

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min							
				CT9325	PT4320		PT8130				
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250		180				
	180-350	0,15	1-3	150	180		120				
	300-330	0,15	1-3	100	120		80				
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110		130				
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260	0,25	1-3		220						
	160-250	0,2	1-3		200						
	130-230	0,2	1-3		180						
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130	0,2	1-3								
	90-110	0,15	1-3								
		0,15	1-3								
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320	0,15	1-2		40						
	400-1050	0,15	1-2		50						



B x 11



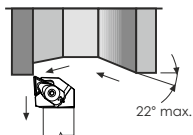
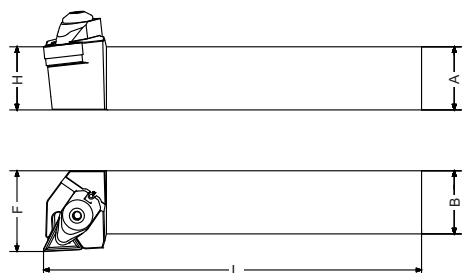
L 2 - L 7



DTJNR/L

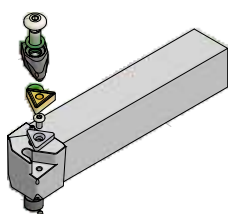
External turning tools
Outils de tournage extérieur
Werkzeuge für Aussenbearbeitung
Utensilios para torneado exterior

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts					
	F	H	B	A	L							
DTJNR/L 2020K 16	25	20	20	20	125	TNM..1604	DT03N	V6020	M6210	S6016D	V0308	CBR30
DTJNR/L 2525M 16	32	25	25	25	150	TNM..1604	DT03N	V6020	M6210	S6016D	V0308	CBR30
DTJNR/L 3232P 16	40	32	32	32	170	TNM..1604	DT03N	V6020	M6210	S6016D	V0308	CBR30

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325	PT4320		PT8130			
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250		180			
	180-350	0,15	1-3	150	180		120			
	300-330	0,15	1-3	100	120		80			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110		130			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260	0,25	1-3		220					
	160-250	0,2	1-3		200					
	130-230	0,2	1-3		180					
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALLUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130	0,2	1-3							
	90-110	0,15	1-3							
		0,15	1-3							
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320	0,15	1-2		40					
	400-1050	0,15	1-2		50					



B x 13



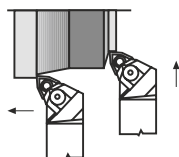
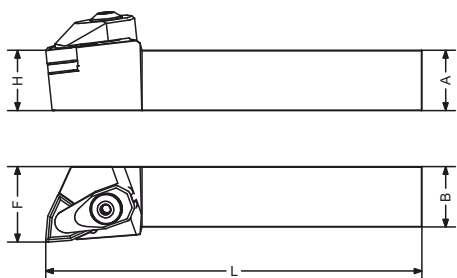
L 2 - L 7



DWLNR/L

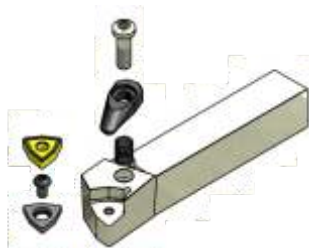
External turning tools
Outils de tournage extérieur
Werkzeuge für Aussenbearbeitung
Utensilios para torneado exterior

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts					
	F	H	B	A	L							
DWLNR/L 2020K 08	25	20	20	20	125	WNM..0804	DT01N	V6020	M6210	S8008P	VD0408	CBR30
DWLNR/L 2525M 08	32	25	25	25	150	WNM..0804	DT01N	V6020	M6210	S8008P	VD0408	CBR30
DWLNR/L 3232P 08	40	32	32	32	170	WNM..0804	DT01N	V6020	M6210	S8008P	VD0408	CBR30

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min							
				CT9325	PT4320		PT8130				
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250		180				
	180-350	0,15	1-3	150	180		120				
	300-330	0,15	1-3	100	120		80				
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110		130				
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260 160-250 130-230	0,25 0,2 0,2	1-3 1-3 1-3		220 200 180						
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130 90-110	0,2 0,15 0,15	1-3 1-3 1-3								
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320 400-1050	0,15 0,15	1-2 1-2		40 50						



B x 15

L 2 - L 7



B 20

Tipi di Bloccaggio "C - M - P - S"



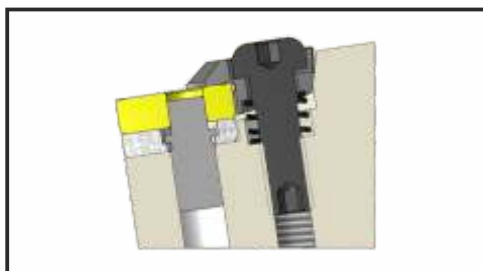
Sistema "C" - "C" System



Il sistema a staffa "C" spinge l'inserto verso il basso, utilizzato per inserti positivi per la finitura e la filettatura.

The clamping "C" System pushes the insert downward and it is recommended for positive inserts, finishing and threading.

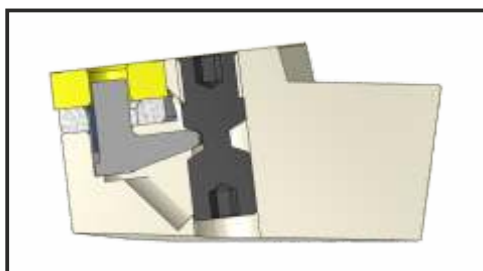
Sistema "M" - "M" System



Il sistema a cuneo "M" spinge l'inserto verso il basso e verso il perno centrale, ottenendo uno staffaggio rigido, senza però garantire un'elevata ripetibilità.

The wedge-shaped "M" System pushes the insert downward and toward the central linchpin to achieve a secure and rigid clamping avoiding a high repeatability.

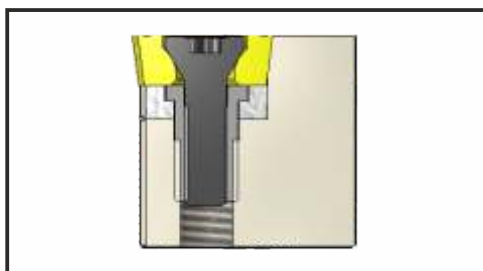
Sistema "P" - "P" System



Il sistema a leva "P" rappresenta la scelta prioritaria per la tornitura interna con inserto negativo, garantendo una buona evacuazione del truciolo e facile sostituzione dell'inserto. Per la tornitura esterna risulta essere un'alternativa ai sistemi "D" e "M".

The "P" System is the first choice for internal turning with negative insert. It guarantees a good chip removal process and an easy insert change. It represents an alternative to "D" and "M" Systems for the external turning.

Sistema "S" - "S" System

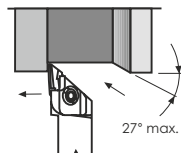
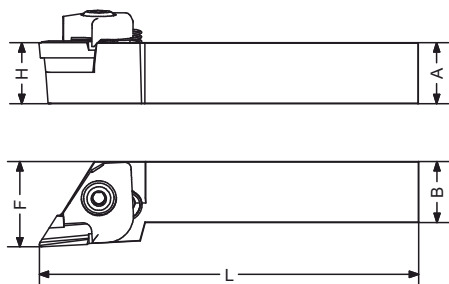


Il sistema a vite "S" blocca l'inserto verso il basso e la parete dell'utensile. Utilizzato esclusivamente per inserti positivi, garantisce una buona evacuazione del truciolo e lavorazione di tornitura di profili.

The screw "S" System clamps the insert downward and towards the walls of the insert pocket. It is recommended for positive insert only. It guarantees a good chip removal process and outline turning machining.

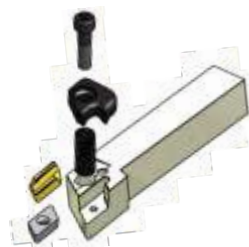
CKJNR/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts						
	F	H	B	A	L								
CKJNR/L 2020K 16	28	20	20	20	125	KNUX16	CKN16R/L	SKN16R/L	S311	V60CK	M428	SC510	CBR40
CKJNR/L 2525M 16	32	25	25	25	150	KNUX16	CKN16R/L	SKN16R/L	S311	V60CK	M428	SC510	CBR40
CKJNR/L 3225P 16	32	32	25	32	170	KNUX16	CKN16R/L	SKN16R/L	S311	V60CK	M428	SC510	CBR40

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min							
				CT4125	PT4320						
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	180						
	180-350	0,15	1-3	160	140						
	300-330	0,15	1-3	100	120						
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	140						
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260	0,25	1-3								
	160-250	0,2	1-3								
	130-230	0,2	1-3								
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130	0,2	1-3								
	90-110	0,15	1-3								
		0,15	1-3								
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320	0,1	1-3								
	400-1050	0,1	1-3								



B x 9

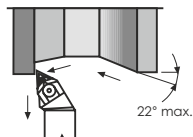
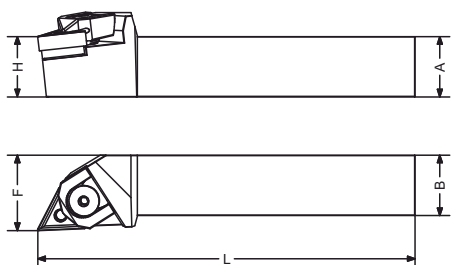


L 2 - L 7



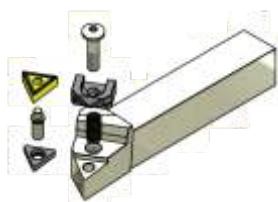
MTJNR/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts					
	F	H	B	A	L							
MTJNR/L 2020K 16	25	20	20	20	125	TNM..1604	C6016N	V6016	S6016P	P0502	VB312	CBR25
MTJNR/L 2525M 16	32	25	25	25	150	TNM..1604	C6016N	V6016	S6016P	P0502	VB312	CBR25
MTJNR/L 3232P 16	40	32	32	32	170	TNM..1604	C6016N	V6016	S6016P	P0502	VB312	CBR25

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min							
				CT9325	PT4320		PT8130				
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250		180				
	180-350	0,15	1-3	150	180		120				
	300-330	0,15	1-3	100	120		80				
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110		130				
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260 160-250 130-230	0,25 0,2 0,2	1-3 1-3 1-3		220 200 180						
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130 90-110	0,2 0,15 0,15	1-3 1-3 1-3								
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320 400-1050	0,15 0,15	1-2 1-2		40 50						



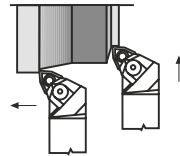
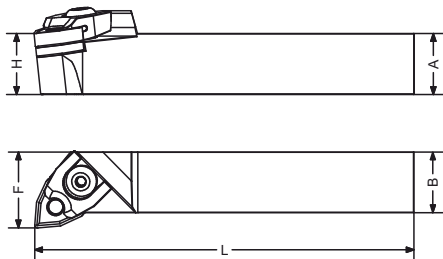
B x 13

L 2 - L 7



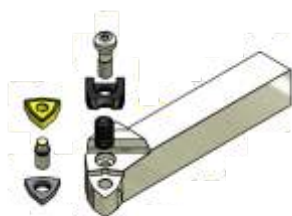
MWLNR/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts				
	F	H	B	A	L						
MWLNR/L 2020K 08	25	20	20	20	125	WNM..0804	C8008N	V8008	S8008P	P0602	CBR30
MWLNR/L 2525M 08	32	25	25	25	150	WNM..0804	C8008N	V8008	S8008P	P0602	CBR30
MWLNR/L 3232P 08	40	32	32	32	170	WNM..0804	C8008N	V8008	S8008P	P0602	CBR30

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min							
				CT9325	PT4320		PT8130				
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250		180				
	180-350	0,15	1-3	150	180		120				
	300-330	0,15	1-3	100	120		80				
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110		130				
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260	0,25	1-3		220						
	160-250	0,2	1-3		200						
	130-230	0,2	1-3		180						
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130	0,2	1-3								
	90-110	0,15	1-3								
		0,15	1-3								
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320	0,15	1-2		40						
	400-1050	0,15	1-2		50						



B x 15

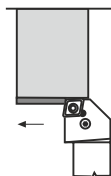
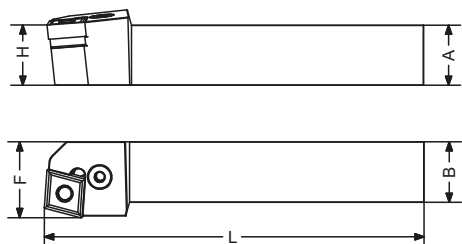


L 2 - L 7



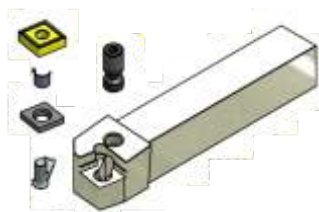
PCBNR/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts				
	F	H	B	A	L						
PCBNR/L 2020K 12	25	20	20	20	125	CNM..1204	LV02	V0802	S635	S8012N	CBR30
PCBNR/L 2525M 12	32	25	25	25	150	CNM..1204	LV02	V0802	S635	S8012N	CBR30
PCBNR/L 3232P 12	40	32	32	32	170	CNM..1204	LV02	V0802	S635	S8012N	CBR30

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325	PT4320		PT8130			
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250		180			
	180-350	0,15	1-3	150	180		120			
	300-330	0,15	1-3	100	120		80			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110		130			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3		220					
GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	160-250	0,2	1-3		200					
	130-230	0,2	1-3		180					
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130 90-110	0,2 0,15	1-3							
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320 400-1050	0,15 0,15	1-2 1-2		40 50					



B x 6

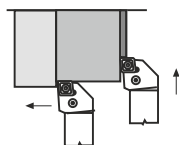
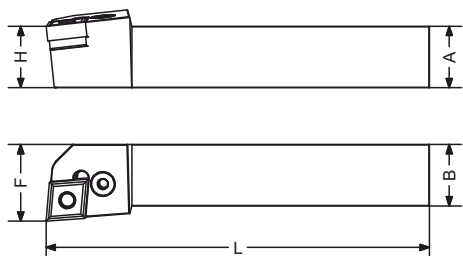


L 2 - L 7



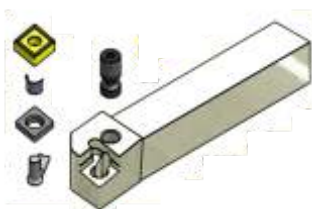
PCLNR/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts				
	F	H	B	A	L						
PCLNR/L 2020K 12	25	20	20	20	125	CNM..1204	LV02	V0802	S635	S8012N	CBR30
PCLNR/L 2525M 12	32	25	25	25	150	CNM..1204	LV02	V0802	S635	S8012N	CBR30
PCLNR/L 3232P 12	40	32	32	32	170	CNM..1204	LV02	V0802	S635	S8012N	CBR30
PCLNR/L 3232P 16	40	32	32	32	170	CNM..1606	LV06	V0802	S840	S8016N	CBR30
PCLNR/L 3232P 19	40	32	32	32	170	CNM..1906	LV09	V1019	S990	S8019N	CBR40

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325	PT4320	PT8130				
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250	180				
	180-350	0,15	1-3	150	180	120				
	300-330	0,15	1-3	100	120	80				
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110	130				
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260	0,25	1-3		220					
	160-250	0,2	1-3		200					
	130-230	0,2	1-3		180					
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130	0,2	1-3							
	90-110	0,15	1-3							
		0,15	1-3							
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320	0,15	1-2		40					
	400-1050	0,15	1-2		50					



B x 6

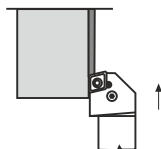
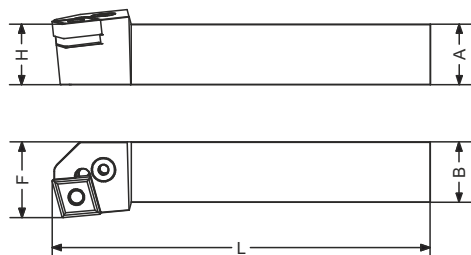


L 2 - L 7



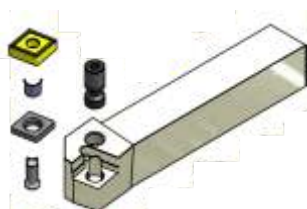
PCKNR/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts				
	F	H	B	A	L						
PCKNR/L 2020K 12	25	20	20	20	125	CNM..1204	LV02	V0802	S635	S8012N	CBR30
PCKNR/L 2525M 12	32	25	25	25	150	CNM..1204	LV02	V0802	S635	S8012N	CBR30
PCKNR/L 3232P 12	40	32	32	32	170	CNM..1204	LV02	V0802	S635	S8012N	CBR30

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325	PT4320		PT8130			
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250		180			
	180-350	0,15	1-3	150	180		120			
	300-330	0,15	1-3	100	120		80			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	180-230	0,1	1-3	130	110		130			
	120-260	0,25	1-3		220					
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	160-250	0,2	1-3		200					
	130-230	0,2	1-3		180					
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130	0,2	1-3							
	90-110	0,15	1-3							
		0,15	1-3							
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320	0,15	1-2		40					
	400-1050	0,15	1-2		50					



B x 6

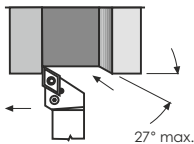
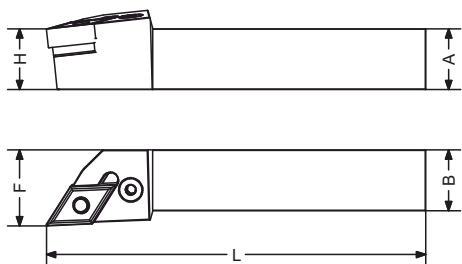


L 2 - L 7



PDJNR/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts				
	F	H	B	A	L						
PDJNR/L 2020K 15	25	20	20	20	125	DNM..1506	LV05	V0805	S635	S5515N	CBR30
PDJNR/L 2525M 15	32	25	25	25	150	DNM..1506	LV05	V0805	S635	S5515N	CBR30
PDJNR/L 3232P 15	40	32	32	32	170	DNM..1506	LV05	V0805	S635	S5515N	CBR30

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325	PT4320		PT8130			
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250		180			
	180-350	0,15	1-3	150	180		120			
	300-330	0,15	1-3	100	120		80			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110		130			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260 160-250 130-230	0,25 0,2 0,2	1-3 1-3 1-3		220 200 180					
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130 90-110	0,2 0,15	1-3 1-3							
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320 400-1050	0,1 0,1	1-3 1-3		40 50					



B x 8

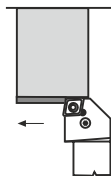
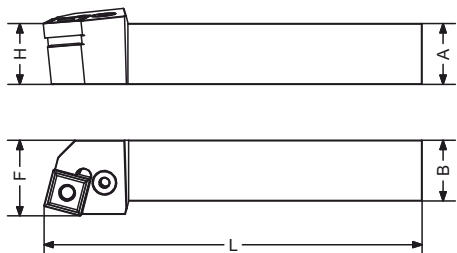


L 2 - L 7



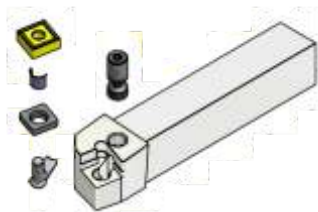
PSBNR/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts				
	F	H	B	A	L						
PSBNR/L 2020K 12	25	20	20	20	125	SNM..1204	LV02	V0802	S635	S9012N	CBR30
PSBNR/L 2525M 12	32	25	25	25	150	SNM..1204	LV02	V0802	S635	S9012N	CBR30
PSBNR/L 3232P 12	40	32	32	32	170	SNM..1204	LV02	V0802	S635	S9012N	CBR30
PSBNR/L 3232P 19	40	32	32	32	170	SNM..1204	LV02	V0802	S635	S9012N	CBR30

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325	PT4320		PT8130			
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250		180			
ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1-3	150	180		120			
ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1-3	100	120		80			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110		130			
GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3		220					
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3		200					
GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3		180					
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3							
RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,15	1-3							
NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3							
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,15	1-2		40					
TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,15	1-2		50					



B x 11

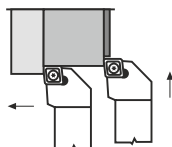
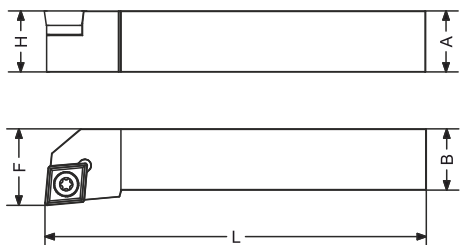


L 2 - L 7



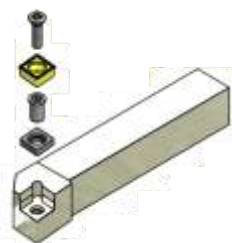
SCLCR/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts			
	F	H	B	A	L					
SCLCR/L 1616H 09	20	16	16	16	100	CCM..09T3	-	-	TX3511	BTX15
SCLCR/L 2020K 09	25	20	20	20	125	CCM..09T3	-	-	TX3511	BTX15
SCLCR/L 2020K 12	25	20	20	20	125	CCM..1204	S8012P	B0609	TX4014	BTX15
SCLCR/L 2525M 12	32	25	25	25	150	CCM..1204	S8012P	B0609	TX4014	BTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
	180-350	0,15	1-3	150			140			
	300-330	0,15	1-3	120			100			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3							
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3							
K GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3							
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3					1500		
N RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,15	1-3					400		
N NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3					200		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1-2							
S TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1-2							



B x 5

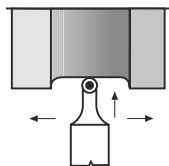
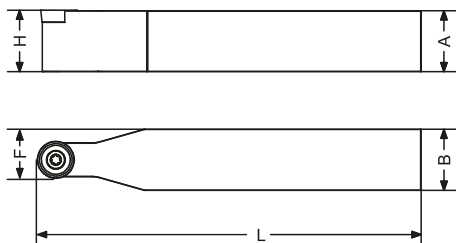


L 2 - L 7



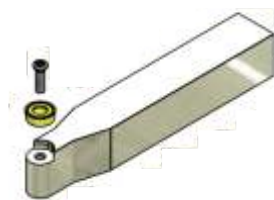
SRDCN/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts	
	F	H	B	A	L			
SRDCN 1616H 06	11	16	16	16	100	RC..0602	TX2506	BTX08
SRDCN 2020K 06	13	20	20	20	125	RC..0602	TX2506	BTX08
SRDCN 2525M 06	15.5	25	25	25	150	RC..0602	TX2506	BTX08
SRDCN 1616H 08	12	16	16	16	100	RC..0803	TX3007	BTX08
SRDCN 2020K 08	14	20	20	20	125	RC..0803	TX3007	BTX08
SRDCN 2525M 08	16.5	25	25	25	150	RC..0803	TX3007	BTX08
SRDCN 2020K 10	15	20	20	20	125	RC..1003	TX3007	BTX15
SRDCN 2525M 10	17,5	25	25	25	150	RC..1003	TX3007	BTX15
SRDCN 2020K 12	16	20	20	20	125	RC..1204	TX3511	BTX15
SRDCN 2525M 12	18,5	25	25	25	150	RC..1204	TX3511	BTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
	ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1-3	150			140		
	ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1-3	120			100		
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3							
GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3							
GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3							
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3					1500		
RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,15	1-3					400		
NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3					200		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1-2							
TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1-2							



B x 9

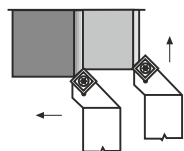
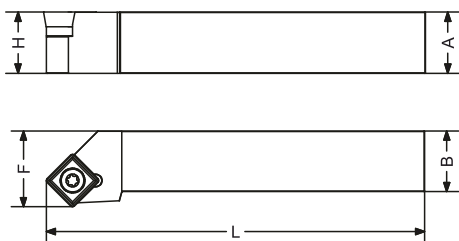


L 2 - L 7



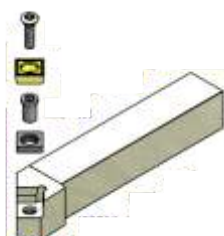
SSSCR/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts			
	F	H	B	A	L					
SSSCR/L 1616 H 09	20	16	16	16	100	SCM..09T3	-	-	TX3511	BTX15
SSSCR/L 2020K 09	25	20	20	20	125	SCM..09T3	-	-	TX3511	BTX15
SSSCR/L 1616 H 12	20	16	16	16	100	SCM..1204	S9012P	B0609	TX4014	BTX15
SSSCR/L 2020K 12	25	20	20	20	125	SCM..1204	S9012P	B0609	TX4014	BTX15
SSSCR/L 2525M 12	32	25	25	25	150	SCM..1204	S9012P	B0609	TX4014	BTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1-3	150			140			
ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1-3	120			100			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3							
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3							
GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3							
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3					1500		
RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,15	1-3					400		
NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3					200		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1-2							
TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1-2							



B x 10

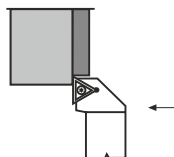
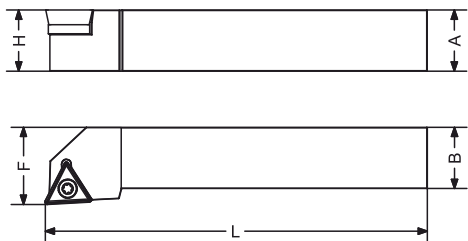


L 2 - L 7



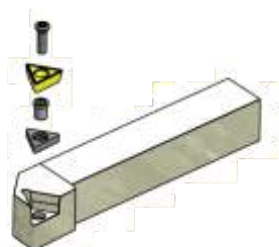
STJCR/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts			
	F	H	B	A	L					
STJCR/L 1616H 11	20	16	16	16	100	TCM..1102	-	-	TX2506	BTX08
STJCR/L 1616H 16	20	16	16	16	100	TCM..16T3	S6016P	B0509	TX3513	BTX15
STJCR/L 2020K 16	25	20	20	20	125	TCM..16T3	S6016P	B0509	TX3513	BTX15
STJCR/L 2525M 16	32	25	25	25	150	TCM..16T3	S6016P	B0509	TX3513	BTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
	180-350	0,15	1-3	150			140			
	300-330	0,15	1-3	120			100			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260 160-250 130-230	0,25 0,2 0,2	1-3 1-3 1-3							
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130 90-110	0,2 0,15	1-3 1-3				1500 400			
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320 400-1050	0,1 0,1	1-2 1-2							



B x 12

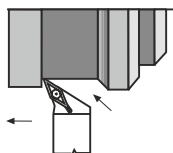
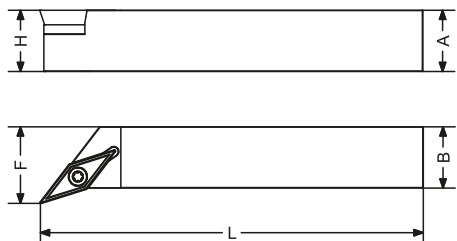


L 2 - L 7



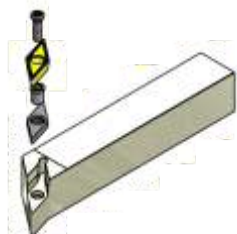
SVHBR/L - SVHCR/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts			
	F	H	B	A	L					
SVHBR/L 2020K 16	25	20	20	20	125	VBM..1604	S3516P	B0509	TX3513	BTX15
SVHBR/L 2525M 16	32	25	25	25	150	VBM..1604	S3516P	B0509	TX3513	BTX15
SVHCR/L 2020K 16	25	20	20	20	125	VCM..1604	S3516P	B0509	TX3513	BTX15
SVHCR/L 2525M 16	32	25	25	25	150	VCM..1604	S3516P	B0509	TX3513	BTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
	180-350	0,15	1-3	150			140			
	300-330	0,15	1-3	120			100			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3							
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3							
	130-230	0,2	1-3							
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3					1500		
N RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,15	1-3					400		
	NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3				200		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1-2							
S TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1-2							



B x 14

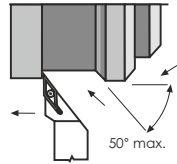
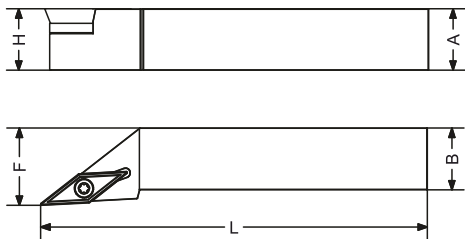


L 2 - L 7



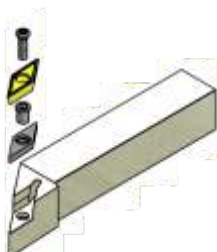
SVJBR/L - SVJCR/L

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts			
	F	H	B	A	L					
SVJBR/L 2020K 16	25	20	20	20	125	VBM..1604	S3516P	B0509	TX3513	BTX15
SVJBR/L 2525M 16	32	25	25	25	150	VBM..1604	S3516P	B0509	TX3513	BTX15
SVJCR/L 2020K 11	25	20	20	20	125	VCM..1103	-	-	TX2506	BTX08
SVJCR/L 2525M 11	32	25	25	25	150	VCM..1103	-	-	TX2506	BTX08
SVJCR/L 2020K 16	25	20	20	20	125	VCM..1604	S3516P	B0509	TX3513	BTX15
SVJCR/L 2525M 16	32	25	25	25	150	VCM..1604	S3516P	B0509	TX3513	BTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
	180-350	0,15	1-3	150			140			
	300-330	0,15	1-3	120			100			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260	0,25	1-3							
	160-250	0,2	1-3							
	130-230	0,2	1-3							
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130	0,2	1-3					1500		
	90-110	0,15	1-3					400		
		0,15	1-3					200		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320	0,1	1-2							
	400-1050	0,1	1-2							



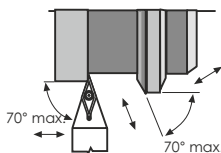
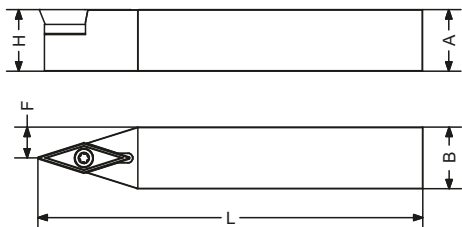
B x 14

L 2 - L 7



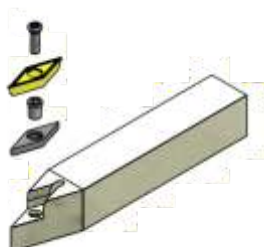
SVVBN - SVVCN

Utensili per tornitura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts			
	F	H	B	A	L					
SVVBN 2020K 16	10	20	20	20	125	VBM..1604	S3516P	B0509	TX3513	BTX15
SVVBN 2525M 16	12.5	25	25	25	150	VBM..1604	S3516P	B0509	TX3513	BTX15
SVVCN 2020K 16	10	20	20	20	125	VCM..1604	S3516P	B0509	TX3513	BTX15
SVVCN 2525M 16	12.5	25	25	25	150	VCM..1604	S3516P	B0509	TX3513	BTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
	180-350	0,15	1-3	150			140			
	300-330	0,15	1-3	120			100			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3							
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3							
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3						
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALLUMINIUM	60-130	0,2	1-3					1500		
N RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,15	1-3					400		
	NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3				200		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1-2							
S TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1-2							



B x 14



L 2 - L 7



Utensili per tornitura interna

Internal turning tools

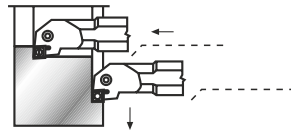
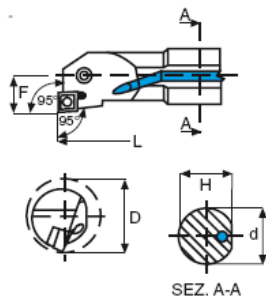
Outils de tournage intérieur

Werkzeuge für Innenbearbeitung

Utensilios para torneado interior

A...PCLNR/L

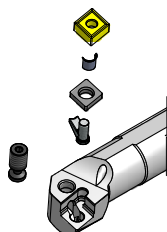
Utensili per tornitura interna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts				
	D	d	F	H	L						
* A25R PCLNR/L 09	32	25	17	24	200	CNM..0903	LV01	V0601	S535	S8009N	CBR25
A25R PCLNR/L 12	32	25	17	24	200	CNM..1204	LV01	V0801	S635	S8012N	CBR30
A32S PCLNR/L 12	40	32	22	31	250	CNM..1204	LV02	V0802	S635	S8012N	CBR30
A40T PCLNR/L 12	50	40	27	38.5	300	CNM..1204	LV02	V0802	S635	S8012N	CBR30
A50U PCLNR/L 12	63	50	35	48	350	CNM..1204	LV02	V0802	S635	S8012N	CBR30

* Disponibile fino ad esaurimento scorte / Available while stocks last

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325	PT4320	PT8130				
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250	180				
	180-350	0,15	1-3	150	180	120				
	300-330	0,15	1-3	100	120	80				
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110	130				
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3		220					
GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	160-250	0,2	1-3		200					
	130-230	0,2	1-3		180					
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130 90-110	0,2 0,15	1-3							
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320 400-1050	0,15 0,15	1-2 1-2		40 50					



B x 6

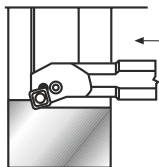
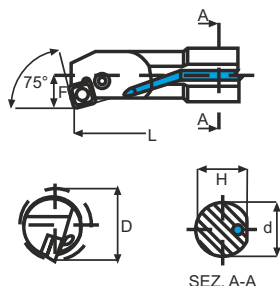


L 2 - L 7



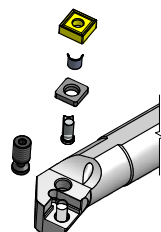
A...PSKNR/L

Utensili per tornitura interna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts				
	D	d	F	H	L						
A25R PSKNR/L 12	32	25	17	24	200	SNM..1204	LV02	V0801	S635	S9012N	CBR30
A32S PSKNR/L 12	40	32	22	31	250	SNM..1204	LV02	V0802	S635	S9012N	CBR30
A40T PSKNR/L 12	50	40	27	38.5	300	SNM..1204	LV02	V0802	S635	S9012N	CBR30

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325	PT4320	PT8130				
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250	180				
ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1-3	150	180	120				
ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1-3	100	120	80				
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110	130				
GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3		220					
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3		200					
GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3		180					
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3							
RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,15	1-3							
NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3							
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,15	1-2		40					
TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,15	1-2		50					



B x 11

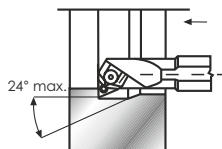
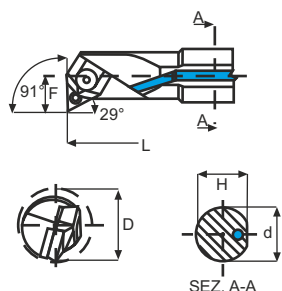


L 2 - L 7



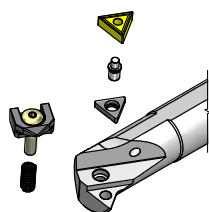
A...MTFNR/L

Utensili per tornitura interna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts					
	D	d	F	H	L							
A25R MTFNR/L 16	32	25	17	24	200	TNM..1604	C6016N	V6016	S6016P	P0500	VB306	CBR25
A32S MTFNR/L 16	40	32	22	31	250	TNM..1604	C6016N	V6016	S6016P	P0501	VB306	CBR25
A40T MTFNR/L 16	50	40	27	38.5	300	TNM..1604	C6016N	V6016	S6016P	P0501	VB306	CBR25

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325	PT4320		PT8130			
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200	250		180			
	180-350	0,15	1-3	150	180		120			
	300-330	0,15	1-3	100	120		80			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3	130	110		130			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260	0,25	1-3		220					
	160-250	0,2	1-3		200					
	130-230	0,2	1-3		180					
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130	0,2	1-3							
	90-110	0,15	1-3							
		0,15	1-3							
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320	0,1	1-2		40					
	400-1050	0,1	1-2		50					



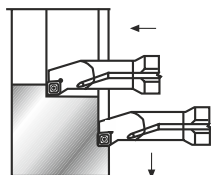
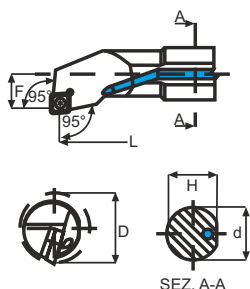
B x 13

L 2 - L 7



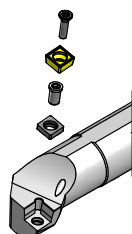
A...SCLCR/L

Utensili per tornitura interna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts			
	D	d	F	H	L					
A08H SCLCR/L 06	10	8	5	7.50	100	CCM..0602	-	-	TX2506	BTX08
A10J SCLCR/L 06	13	10	7	9.50	110	CCM..0602	-	-	TX2506	BTX08
A12K SCLCR/L 06	16	12	9	11.50	125	CCM..0602	-	-	TX2506	BTX08
A16M SCLCR/L 09	20	16	11	15	150	CCM..09T3	-	-	TX3511	BTX15
A20Q SCLCR/L 09	25	20	13	19	180	CCM..09T3	-	-	TX3511	BTX15
A25R SCLCR/L 09	32	25	17	24	200	CCM..09T3	-	-	TX3511	BTX15
A25R SCLCR/L 12	32	25	17	24	200	CCM..1204	-	-	TX4012W	BTX15
A32S SCLCR/L 12	40	32	22	31	250	CCM..1204	S8012P	B0609	TX4014	BTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
	ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1-3	150			140		
	ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1-3	120			100		
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3							
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3							
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3						
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3					1500		
N RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,15	1-3					400		
N NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3					200		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1-2							
S TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1-2							



B x 5

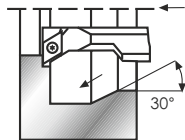
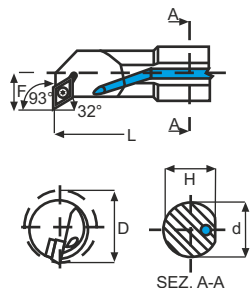


L 2 - L 7



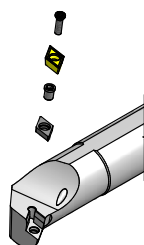
A...SDUCR/L

Utensili per tornitura interna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts			
	D	d	F	H	L					
A10J SDUCR/L 07	14	10	8	9.50	110	DCM..0702	-	-	TX2506	BTX08
A12K SDUCR/L 07	16	12	9	11.50	125	DCM..0702	-	-	TX2506	BTX08
A16M SDUCR/L 07	20	16	11	15	150	DCM..0702	-	-	TX2506	BTX08
A20Q SDUCR/L 07	25	20	13	19	180	DCM..0702	-	-	TX2506	BTX08
A20Q SDUCR/L 11	25	20	13	19	180	DCM..11T3	-	-	TX3511	BTX15
A25R SDUCR/L 11	32	25	17	24	200	DCM..11T3	-	-	TX3511	BTX15
A32S SDUCR/L 11	40	32	22	31	250	DCM..11T3	S5511P	B0509	TX3513	BTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
	ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1-3	150			140		
	ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1-3	120			100		
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3							
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3							
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3						
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3					1500		
N RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,15	1-3					400		
	NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3				200		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1-2							
S TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1-2							



B x 7

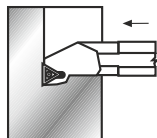
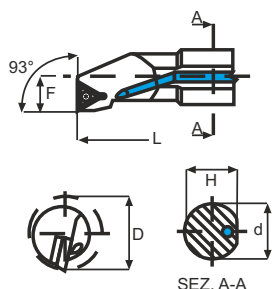


L 2 - L 7



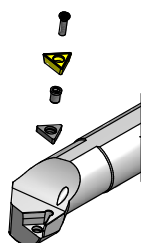
A...STUCR/L

Utensili per tornitura interna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts			
	D	d	F	H	L					
A12K STUCR/L 11	16	12	9	11.50	125	TCM..1102	-	-	TX2506	BTX08
A16M STUCR/L 16	20	16	11	15	150	TCM..16T3	-	-	TX3511	BTX15
A20Q STUCR/L 16	25	20	13	19	180	TCM..16T3	-	-	TX3511	BTX15
A25R STUCR/L 16	32	25	17	24	200	TCM..16T3	-	-	TX3511	BTX15
A32S STUCR/L 16	40	32	22	31	250	TCM..16T3	S6016P	B0509	TX3513	BTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
	180-350	0,15	1-3	150			140			
	300-330	0,15	1-3	120			100			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260 160-250 130-230	0,25 0,2 0,2	1-3 1-3 1-3							
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130 90-110	0,2 0,15 0,15	1-3 1-3 1-3					1500 400 200		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320 400-1050	0,1 0,1	1-2 1-2							



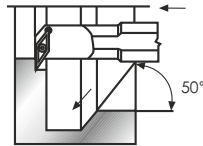
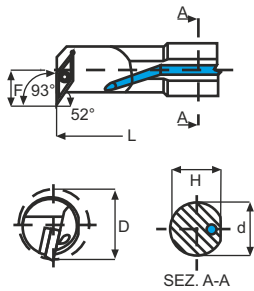
B x 12

L 2 - L 7



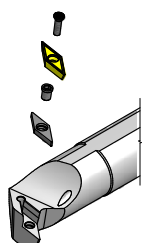
A...SVUBR/L - A...SVUCR/L

Utensili per tornitura interna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts			
	D	d	F	H	L					
A25R SVUBR/L 16	32	25	17	24	200	VBM..1604	-	-	TX3511	BTX15
A32S SVUBR/L 16	40	32	22	31	250	VBM..1604	S3516P	B0509	TX3513	BTX15
A16M SVUCR/L 11	21	16	12	15	150	VCM..1103	-	-	TX2506	BTX08
A20Q SVUCR/L 11	25	20	13	19	180	VCM..1103	-	-	TX2506	BTX08
A25R SVUCR/L 16	32	25	17	24	200	VCM..1604	-	-	TX3511	BTX15
A32S SVUCR/L 16	40	32	22	31	250	VCM..1604	S3516P	B0509	TX3513	BTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
	ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1-3	150			140		
	ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1-3	120			100		
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3							
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3							
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1-3						
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3					1500		
N RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,15	1-3					400		
	NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3				200		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1-2							
S TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1-2							



B x 14



L 2 - L 7



Utensili per Filettatura

Tools for threading

Outils pour filetage

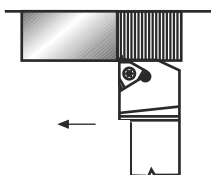
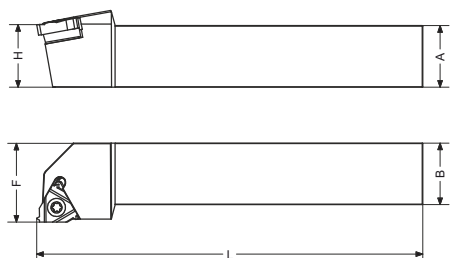
Werkzeuge für gewindeschneiden

Utensilios para fileteado



SER/L

Utensili per filettatura esterna



Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts			
	F	H	B	A	L					
SER/L 1616H 16	20	16	16	16	100	16ER/IR	S6016R/L	B0509	TX3513	BTX15
SER/L 2020K 16	25	20	20	20	125	16ER/IR	S6016R/L	B0509	TX3513	BTX15
SER/L 2525M 16	32	25	25	25	150	16ER/IR	S6016R/L	B0509	TX3513	BTX15
SER/L 2525M 22	32	25	25	25	150	22ER/IR	S6022R/L	B0609	TX4014	BTX15
SER/L 3232P 22	40	32	32	32	170	22ER/IR	S6022R/L	B0609	TX4014	BTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min							
				PT4320							
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300			150							
ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350			130							
ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330			100							
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230			80							
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260			130							
GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250			110							
GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230			90							
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130			400							
RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110			300							
NON METALLICI - PLASTICS											
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320			40							
TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050			50							



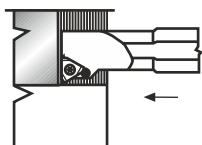
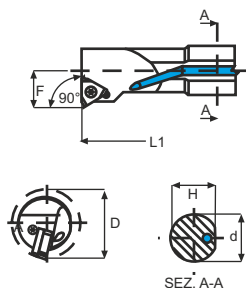
B x 16

L 2 - L 7



A...SIR/L

Utensili per filettatura esterna



P
M
K
N
S
↻
↻
💧

Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts			
	D	d	F	H	L					
A16M SIR/L 16	19	16	10.6	15	150	16IR/ER	-	-	TX3511	BTX15
A20Q SIR/L 16	24	20	13.4	18	180	16IR/ER	S6016R/L	B0509	TX3513	BTX15
A25R SIR/L 16	29	25	16.3	23	200	16IR/ER	S6016R/L	B0509	TX3513	BTX15
A32S SIR/L 16	36	32	19.6	30	250	16IR/ER	S6016R/L	B0509	TX3513	BTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min					
				PT4320					
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300			150					
	180-350			130					
	300-330			100					
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230			80					
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260			130					
	160-250			110					
	130-230			90					
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130			400					
	90-110			300					
	NON METALLICI - PLASTICS								
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320			40					
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050			50				



B x 16
L 2 - L 7

Note

Lined writing area consisting of 25 horizontal lines.

Set Utensili per Tornitura Interna

Internal turning tools set

Jeu d'outils de tournage intérieur

Werkzeugset für innenbearbeitung

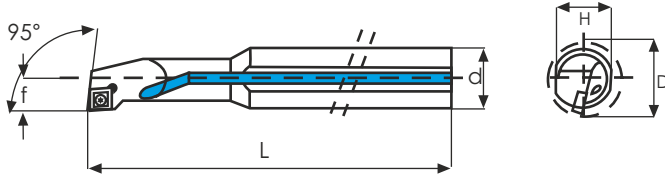
Set de utensilios para torneado interior



SETACL0816R/L

Internal turning tools set
 Jeu d'outils de tournage intérieur
 Werkzeugset für Innenbearbeitung
 Set de utensilios para torneado interior

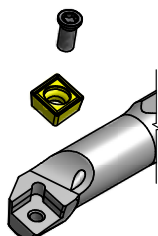
Set utensili per tornitura interna per inserto CCMT0602..



Composizione set tornitura interna Internal turning set		
N.1	A0608H SCLCR/L 06	Utensile / Internal turning tool
N.1	A0810J SCLCR/L 06	Utensile / Internal turning tool
N.1	A1012K SCLCR/L 06	Utensile / Internal turning tool
N.1	A1216M SCLCR/L 06	Utensile / Internal turning tool
N.1	BTX08	Chiave / Torx key

Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts	
	D	d	f	H	L			
A0608H SCLCR/L 06	8.5	8	4	7	100	CCM..0602..	TX2505	BTX08
A0810J SCLCR/L 06	12	10	6	9	110	CCM..0602..	TX2505	BTX08
A1012K SCLCR/L 06	14	12	7	11	125	CCM..0602..	TX2505	BTX08
A1216M SCLCR/L 06	18	16	9	15	150	CCM..0602..	TX2505	BTX08

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
	180-350	0,15	1-3	150			140			
	300-330	0,15	1-3	120			100			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3							
	160-250	0,2	1-3							
	130-230	0,2	1-3							
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3					1500		
	90-110	0,15	1-3					400		
	NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3				200		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1-2							
	400-1050	0,1	1-2							



B x 5



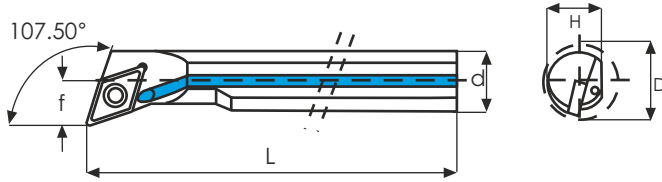
L 2 - L 7



SETADQ1016R/L

Internal turning tools set
 Jeu d'outils de tournage intérieur
 Werkzeugset für Innenbearbeitung
 Set de utensilios para torneado interior

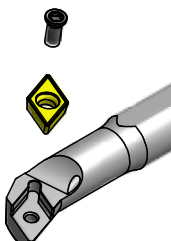
Set utensili per tornitura interna per inserto DCMT0702..



Composizione set tornitura interna Internal turning set	
N.1 A0810J SDQCR/L 07	Utensile / Internal turning tool
N.1 A1012K SDQCR/L 07	Utensile / Internal turning tool
N.1 A1216M SDQCR/L 07	Utensile / Internal turning tool
N.1 BTX08	Chiave / Torx key

Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts	
	D	d	f	H	L			
A0810J SDQCR/L 07	12.5	10	7	9	110	DCM..0702..	TX2505	BTX08
A1012K SDQCR/L 07	15.5	12	8	11	125	DCM..0702..	TX2505	BTX08
A1216M SDQCR/L 07	19.5	16	9	15	150	DCM..0702..	TX2505	BTX08

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
	180-350	0,15	1-3	150			140			
	300-330	0,15	1-3	120			100			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3							
N GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3							
	130-230	0,2	1-3							
S ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3					1500		
	90-110	0,15	1-3					400		
		0,15	1-3					200		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1-2							
S TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1-2							



B x 7



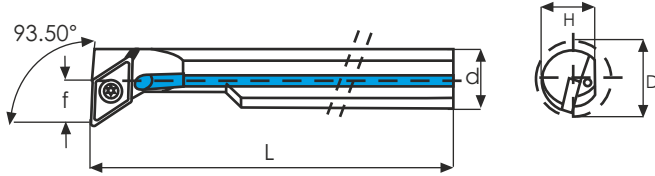
L 2 - L 7



SETADU1016R/L

Internal turning tools set
 Jeu d'outils de tournage intérieur
 Werkzeugset für Innenbearbeitung
 Set de utensilios para torneado interior

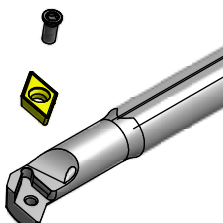
Set utensili per tornitura interna per inserto DCMT0702..



Composizione set tornitura interna Internal turning set		
N.1	A0810J SDUCR/L 07	Utensile / Internal turning tool
N.1	A1012K SDUCR/L 07	Utensile / Internal turning tool
N.1	A1216M SDUCR/L 07	Utensile / Internal turning tool
N.1	BTX08	Chiave / Torx key

Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts	
	D	d	f	H	L			
A0810J SDUCR/L 07	12.5	10	7	9	110	DCM..0702..	TX2505	BTX08
A1012K SDUCR/L 07	15.5	12	8	11	125	DCM..0702..	TX2505	BTX08
A1216M SDUCR/L 07	19.5	16	9	15	150	DCM..0702..	TX2505	BTX08

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
	180-350	0,15	1-3	150			140			
	300-330	0,15	1-3	120			100			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
	120-260	0,25	1-3							
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1-3							
	130-230	0,2	1-3							
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3					1500		
	90-110	0,15	1-3					400		
	NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3				200		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1-2							
	400-1050	0,1	1-2							



B x 7



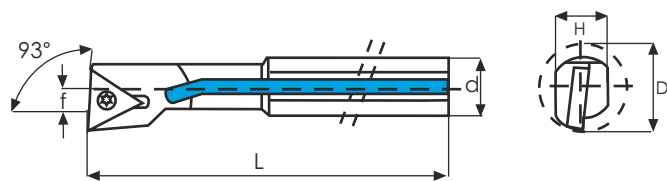
L 2 - L 7



SETATU0812R/L

Internal turning tools set
 Jeu d'outils de tournage intérieur
 Werkzeugset für Innenbearbeitung
 Set de utensilios para torneado interior

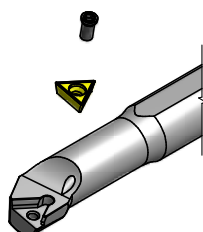
Set utensili per tornitura interna per inserto TCMT0601..



Composizione set tornitura interna Internal turning set	
N.1 A0608H STUCR/L 06	Utensile / Internal turning tool
N.1 A0810J STUCR/L 06	Utensile / Internal turning tool
N.1 A1012K STUCR/L 06	Utensile / Internal turning tool
N.1 BTX06	Chiave / Torx key

Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts	
	D	d	f	H	L			
A0608H STUCR/L 06	8.5	8	4.5	7	100	TCM..0601..	TX2005	BTX06
A0810J STUCR/L 06	10	10	7.5	9	110	TCM..0601..	TX2005	BTX06
A1012K STUCR/L 06	12	12	8.5	11	125	TCM..0601..	TX2005	BTX06

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio —Cutting Speed —Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
	180-350	0,15	1-3	150			140			
	300-330	0,15	1-3	120			100			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3							
	160-250	0,2	1-3							
	130-230	0,2	1-3							
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,2	1-3					1500		
	90-110	0,15	1-3					400		
	NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3				200		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1-3							
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1-3						



B x 12

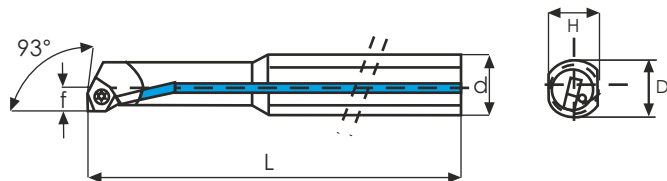
L 2 - L 7



SETAWU0610R/L

Internal turning tools set
 Jeu d'outils de tournage intérieur
 Werkzeugset für Innenbearbeitung
 Set de utensilios para torneado interior

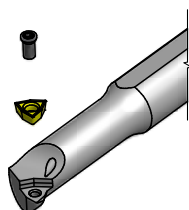
Set utensili per tornitura interna per inserto WCGT0201..



Composizione set tornitura interna Internal turning set		
N.1	A0508H SWUCR/L 02	Utensile / Internal turning tool
N.1	A0608H SWUCR/L 02	Utensile / Internal turning tool
N.1	A0810J SWUCR/L 02	Utensile / Internal turning tool
N.1	BTX06	Chiave / Torx key

Codice Code	Dimensioni / Dimensions					Inserto Insert	Parti di Ricambio / Spare Parts	
	D	d	f	H	L			
A0508H SWUCR/L 02	5.8	8	2.9	7	100	WCG..0201..	TX2005	BTX06
A0608H SWUCR/L 02	7.8	8	3.9	7	100	WCG..0201..	TX2005	BTX06
A0810J SWUCR/L 02	9.8	10	4.9	9	110	WCG..0201..	TX2005	BTX06

MATERIALI - MATERIALS	HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio —Cutting Speed —Vc m/min						
				CT9325			PT8130	WT1010		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1-3	200			180			
	180-350	0,15	1-3	150			140			
	300-330	0,15	1-3	120			100			
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1-3				120			
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1-3							
	160-250	0,2	1-3							
	130-230	0,2	1-3							
N RAME E SUE LEGHE - COPPER	60-130	0,2	1-3					1500		
	90-110	0,15	1-3					400		
	NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1-3				200		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1-3							
	400-1050	0,1	1-3							



B x 15



L 2 - L 7



Inserti - Dati Tecnici

Inserts - Technical Data

Plaquettes - Données Techniques

Wendeschneidplatten - Technischen Daten

Insertos - Datos Tecnicos

Chiave dei codici degli inserti di tornitura

Insert code key

Code d'identification des inserts

Kennzeichnungscode für Wendenplatten

Código de identificación de los insertos

C	N	M	G	12	04	08
1	2	3	4	5	6	7

1. Forma dell'inserto - Shape of insert						
80° C	55° D	R	S	T	35° V	80° W


2. Angolo di spoglia inferiore dell'inserto Relief angles			
5° B	7° C	0° N	11° P

3. Tolleranze ± su s e iC/iW - Tolerance		
Classes	iC/iW	
G	± 0,025	
M ± 0,13	± 0,05 - ± 0,15 ¹⁾	
U	± 0,08 - ± 0,25 ¹⁾	
1) Varia in funzione della dimensione del iC. Vedere la tabella sotto riportata. 1) It changes according the iC dimensions. See below.		
Cerchio inscritto Circle	Classe di tolleranza Class of tolerance	
iC mm	M	U
3,97	± 0,05	± 0,08
5,0		
5,56		
6,0		
6,35		
8,0	± 0,08	± 0,13
9,525		
10,0		
12,0		
12,7	± 0,10	± 0,18
15,875		
16,0		
19,05		
20,0		
25,0	± 0,13	± 0,25
25,4		
31,75	± 0,15	± 0,25
32,0		

4. Tipo di inserto - Type of insert	
A	G
M	T

5. Dimensione dell'inserto - Insert dimensions			
l mm:			
06-19	07-15	06-12	09-19
06-22	11-16	06-08	

6. Spessore dell'inserto, S mm - Thickness	
01	s = 1,59
T1	s = 1,98
02	s = 2,38
03	s = 3,18
T3	s = 3,97
04	s = 4,76
05	s = 5,56
06	s = 6,35
07	s = 7,94
09	s = 9,52
10	s = 10,00
12	s = 12,00

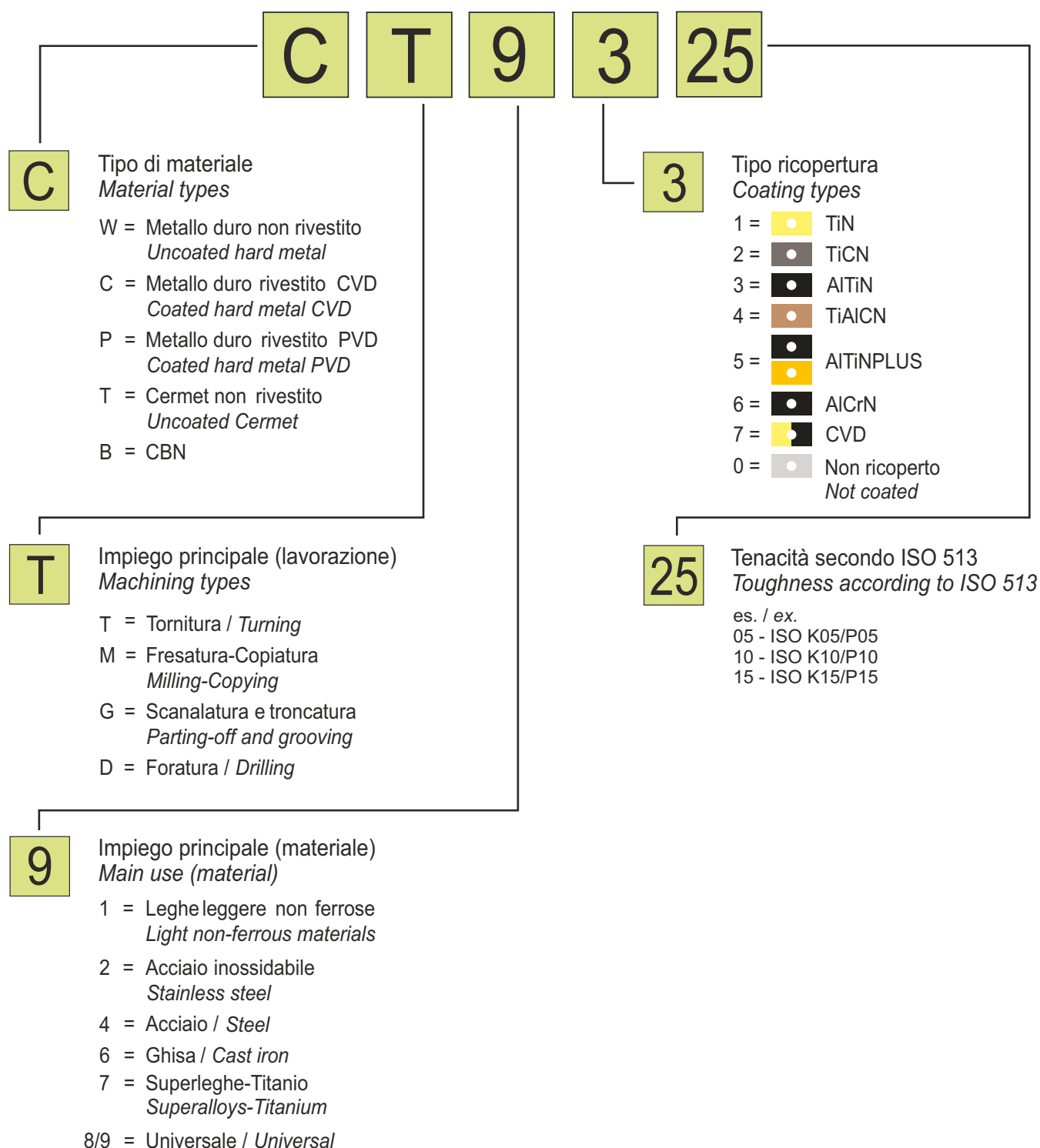
7. Raggio di punta - Radius	
	04 r = 0,4 08 r = 0,8 12 r = 1,2 16 r = 1,6 24 r = 2,4
Raggio di punta consigliato come scelta prioritaria : Recommended radius : Finitura - Finishing 04 Lavorazione media - Medium machining 08 Sgrossatura - Roughing 08/12	

Informazioni tecniche

Technical hints

Il nuovo sistema di designazione Comand delle qualità si basa su un codice semplice ed internazionale che permette di scegliere il materiale da taglio in base alle norme ISO.

The new Comand designation system constitutes a simple internationally comprehensible key. According to ISO standards, it describes the cutting material in application-oriented way.



Qualità - Qualities

Codice Code	DIN ISO 513		Materiale / Material						Rivestimento Coating	Colore Color
			P	M	K	N	S	H		
CT4125	HC	P25 M25	■	■					CVD	■
CT9325	HC	P15 P35	■	■	▣		▣		MT-CVD	■
PT4320	HC	P20	■		■	■	▣		PVD	■
PT4730	HC	P20 P30	■	■					PVD	■
PT8130	HC	P20 P30	■	■	■		▣		PVD	■
WT1010	HW	K10 M10		▣	■	■	▣		/	■

Applicazione Consigliata
Recommended Application

Applicazione Possibile
Possible Application

Colore Inserto
Insert Color

P Acciai / Steels

M Acciai Inox / Stainless Steels








K Ghisa / Cast Iron

N Leghe Alluminio / Aluminium

S Resistenti al Calore / Heat Resistant

H Temprati / Hardened

Rompitrucioli - *Chip breakers*

Codice Code	Utilizzo / Use			Avanzamento (mm/giro) Feed (mm/circle)		Profondità di taglio (mm) Depth cut (mm)		Materiale / Material					
	Finitura Finishing	Media Medium	Sgrossatura Roughing	F min	F max	A _p min	A _p max	P	M	K	N	S	H
													
CA 	•			0,05	0,60	0,2	7,0				■		
CSF 	•	•		0,02	0,28	0,15	3,0	■	▣	■			
CSM 		•		0,08	0,45	0,2	4,0	■	■	▣			
CM 		•		0,17	0,80	1,0	8,0	■	▣	■			
CMR 		•	•	0,18	0,70	0,4	8,0	■	■			▣	

• Utilizzo Consigliato
Recommended Use

○ Utilizzo Possibile
Possible Use

■ Applicazione Consigliata
Recommended Application

▣ Applicazione Possibile
Possible Application

P Acciai / Steels

M Acciai Inox / Stainless Steels

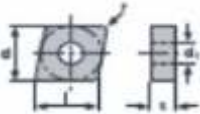



K Ghisa / Cast Iron

N Leghe Alluminio / Aluminium

S Resistenti al Calore / Heat Resistant

H Temprati / Hardened

Inserti - *Inserts*

CC	Materiale <i>Material</i>	Acciaio - Steel					P	■	■	■						
		Acciaio inox - Stainless steel					M	■		■					■	
		Ghisa - Cast iron					K	■	■	■					■	
		Leghe leggere - Aluminium alloys					N		■						■	
		Resistenti al calore - Heat resistant					S	■	■	■					■	
		Materiali temprati - Hardened material					H									
	Codice di ordinazione <i>Ordering code</i>	Dimensioni - Size					HC Ricoperti - Coated						HW Non Ricoperti <i>Uncoated</i>			
		l	d	s	d ₁	r	CT9325	PT4320	PT4730	PT8130					WT1010	
	CCGT 060204-CA	6.50	6.35	2.38	2.80	0.4									•	
	CCGT 09T304-CA	9.70	9.52	3.97	4.40	0.4									•	
	CCGT 120404-CA	12.90	12.70	4.76	5.50	0.4									•	
	CCMT 060204-CSF	6.50	6.35	2.38	2.80	0.4	•	•								
	CCMT 09T304-CSF	9.70	9.52	3.97	4.40	0.4	•	•								
	CCMT 120404-CSF	12.90	12.70	4.76	5.50	0.4	•									
	CCMT 060204-CSM	6.50	6.35	2.38	2.80	0.4				•						
	CCMT 09T308-CSM	9.70	9.52	3.97	4.40	0.8				•						
	CCMT 120408-CSM	12.90	12.70	4.76	5.50	0.8				•						

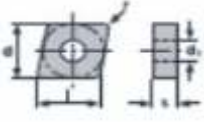


■ Applicazione Consigliata
Recommended Application

▣ Applicazione Possibile
Possible Application

● Disponibile
In stock

○ A richiesta
On request

Inserti - Inserts

CN	Materiale Material	Acciaio - Steel					P	■	■		■					
		Acciaio inox - Stainless steel					M	■			■					
		Ghisa - Cast iron					K	■	■		■					
		Leghe leggere - Aluminium alloys					N		■							
		Resistenti al calore - Heat resistant					S	■	■		■					
		Materiali temprati - Hardened material					H									
	Codice di ordinazione Ordering code	Dimensioni - Size					HC Ricoperti - Coated						HW Non Ricoperti Uncoated			
		l	d	s	d ₁	r	CT9325	PT4320	PT4730	PT8130				WT1010		
	CNMG 120404-CM	12.90	12.70	4.76	5.20	0.4	•			•						
	CNMG 120408-CMR	12.90	12.70	4.76	5.20	0.8	•	•		•						
	CNMG 190616-CMR	19.30	19.05	6.35	7.93	1.6	•									





■ Applicazione Consigliata
Recommended Application

▣ Applicazione Possibile
Possible Application

● Disponibile
In stock

○ A richiesta
On request

Inserti - Inserts

DC	Materiale Material	Acciaio - Steel					P	■	■	■	■	■	■	■	■	■
		Acciaio inox - Stainless steel					M	■	■	■	■	■	■	■	■	■
		Ghisa - Cast iron					K	■	■	■	■	■	■	■	■	■
		Leghe leggere - Aluminium alloys					N	■	■	■	■	■	■	■	■	■
		Resistenti al calore - Heat resistant					S	■	■	■	■	■	■	■	■	■
		Materiali temprati - Hardened material					H	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	Codice di ordinazione Ordering code	Dimensioni - Size					HC Ricoperti - Coated						HW Non Ricoperti Uncoated			
		l	d	s	d ₁	r	CT9325	PT4320	PT4730	PT8130					WT1010	
	DCGT 070204-CA	7.75	6.35	2.38	3.75	0.4										•
	DCGT 11T304-CA	11.60	9.52	3.97	4.40	0.4										•
	DCMT 070204-CSF	7.70	6.35	2.38	3.75	0.4	•	•								
	DCMT 11T304-CSF	11.60	9.52	3.97	4.40	0.4	•	•								
	DCMT 070204-CSM	7.70	6.35	2.38	3.75	0.4				•						
	DCMT 11T308-CSM	11.60	9.52	3.97	4.40	0.8				•						




■ Applicazione Consigliata
Recommended Application

▣ Applicazione Possibile
Possible Application

● Disponibile
In stock

○ A richiesta
On request

Inserti - *Inserts*

DN	Materiale <i>Material</i>	Acciaio - Steel	P	■				■								
		Acciaio inox - Stainless steel	M	■					■							
		Ghisa - Cast iron	K	▣						■						
		Leghe leggere - Aluminium alloys	N													
		Resistenti al calore - Heat resistant	S	▣							▣					
		Materiali temprati - Hardened material	H													
	Codice di ordinazione <i>Ordering code</i>	Dimensioni - <i>Size</i>					HC Ricoperti - <i>Coated</i>						HW Non Ricoperti <i>Uncoated</i>			
		l	d	s	d ₁	r	CT9325	PT4320	PT4730	PT8130					WT1010	
	DNMG 150604-CM	15.50	12.70	6.35	5.16	0.4	•									
	DNMG 150608-CMR	15.50	12.70	6.35	5.16	0.8				•						



■ Applicazione Consigliata
Recommended Application

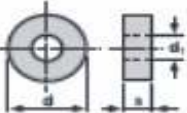


▣ Applicazione Possibile
Possible Application

• Disponibile
In stock

○ A richiesta
On request

Inserti - Inserts

KN	Materiale Material	Acciaio - Steel	P																
		Acciaio inox - Stainless steel	M																
		Ghisa - Cast iron	K																
		Leghe leggere - Aluminium alloys	N																
		Resistenti al calore - Heat resistant	S																
		Materiali temprati - Hardened material	H																
	Codice di ordinazione Ordering code	Dimensioni - Size					HC Ricoperti - Coated						HW Non Ricoperti Uncoated						
		l	d	s	d ₁	r	CT9325	PT4320	PT4730	PT8130	CT4125				WT1010				
	KNUX 160405-L11	16.00	9.52	4.76	-	0.5													
	KNUX 160410-L11	16.00	9.52	4.76	-	1.0													
	KNUX 160405-R11	16.00	9.52	4.76	-	0.5													
	KNUX 160410-R11	16.00	9.52	4.76	-	1.0													

RC	Materiale Material	Acciaio - Steel	P	■																
		Acciaio inox - Stainless steel	M	■															■	
		Ghisa - Cast iron	K	■	■															■
		Leghe leggere - Aluminium alloys	N	■	■															■
		Resistenti al calore - Heat resistant	S	■																■
		Materiali temprati - Hardened material	H																	
	Codice di ordinazione Ordering code	Dimensioni - Size					HC Ricoperti - Coated						HW Non Ricoperti Uncoated							
		l	d	s	d ₁	r	CT9325	PT4320	PT4730	PT8130					WT1010					
	RCGT 0803MO-CA	-	8.00	3.18	3.40	-													●	
	RCGT 1003MO-CA	-	10.00	3.18	4.00	-														●
	RCMT 0602MO-CM	-	6.00	2.38	2.80	-	●	●												
	RCMT 0803MO-CM	-	8.00	3.18	3.40	-	●	●												
	RCMT 1003MO-CM	-	10.00	3.18	4.00	-	●	●												
	RCMT 1204MO-CM	-	12.00	4.76	4.20	-	●	●												

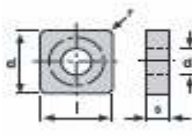


■ Applicazione Consigliata
Recommended Application

▣ Applicazione Possibile
Possible Application

● Disponibile
In stock

○ A richiesta
On request

Inserti - *Inserts*

SC	Materiale <i>Material</i>	Dimensioni - <i>Size</i>					HC Ricoperti - <i>Coated</i>						HW Non Ricoperti <i>Uncoated</i>						
		 Codice di ordinazione <i>Ordering code</i>	l	d	s	d ₁	r	CT9325	PT4320	PT4730	PT8130				WT1010				
SCMT...-CSF 	SCMT 09T304-CSF	9.52	9.52	3.97	4.40	0.4	●												
	SCMT 120404-CSF	12.70	12.70	4.76	5.50	0.4	●												
SCMT...-CSM 	SCMT 09T308-CSM	9.52	9.52	3.97	4.40	0.8				●									
	SCMT 120408-CSM	12.70	12.70	4.76	5.50	0.8				●									

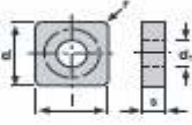


■ Applicazione Consigliata
Recommended Application

▣ Applicazione Possibile
Possible Application

● Disponibile
In stock

○ A richiesta
On request

Inserti - Inserts

SN	Materiale Material	Acciaio - Steel					P	■				■					
		Acciaio inox - Stainless steel					M	■				■					
		Ghisa - Cast iron					K	■				■					
		Leghe leggere - Aluminium alloys					N	■									
		Resistenti al calore - Heat resistant					S	■				■					
		Materiali temprati - Hardened material					H	■									
	Codice di ordinazione Ordering code	Dimensioni - Size					HC Ricoperti - Coated						HW Non Ricoperti Uncoated				
		l	d	s	d ₁	r	CT9325	PT4320	PT4730	PT8130					WT1010		
SNMG...-CM 	SNMG 120404-CM	12.70	12.70	4.76	5.16	0.4	●										
SNMG...-CMR 	SNMG 120408-CMR	12.70	12.70	4.76	5.16	0.8				●							

■ Applicazione Consigliata
Recommended Application

▣ Applicazione Possibile
Possible Application

● Disponibile
In stock

○ A richiesta
On request

Inserti - *Inserts*

TC	Materiale <i>Material</i>	Acciaio - Steel					P	■	■	■	■	■	■	■	■	■
		Acciaio inox - Stainless steel					M	■	■	■	■	■	■	■	■	■
		Ghisa - Cast iron					K	■	■	■	■	■	■	■	■	■
		Leghe leggere - Aluminium alloys					N	■	■	■	■	■	■	■	■	■
		Resistenti al calore - Heat resistant					S	■	■	■	■	■	■	■	■	■
		Materiali temprati - Hardened material					H	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	Codice di ordinazione <i>Ordering code</i>	Dimensioni - <i>Size</i>					HC Ricoperti - <i>Coated</i>							HW Non Ricoperti <i>Uncoated</i>		
		l	d	s	d ₁	r	CT9325	PT4320	PT4730	PT8130					WT1010	
	TCGT 110204-CA	11.0	6.35	2.38	2.80	0.4										●
	TCGT 16T304-CA	16.5	9.52	3.97	4.40	0.4										●
	TCMT 060102-CSF	6.75	3.97	1.98	2.80	0.2				●						
	TCMT 110204-CSF	11.0	6.35	2.38	2.80	0.4	●	●								
	TCMT 16T304-CSF	16.5	9.52	3.97	4.40	0.4	●	●								
	TCMT 110208-CSM	11.0	6.35	2.38	2.80	0.8				●						
	TCMT 16T308-CSM	16.5	9.52	3.97	3.40	0.8				●						

■ Applicazione Consigliata
Recommended Application

▣ Applicazione Possibile
Possible Application

● Disponibile
In stock

○ A richiesta
On request

Inserti - *Inserts*

TN	Materiale <i>Material</i>	Acciaio - Steel					P	■				■					
		Acciaio inox - Stainless steel					M	■				■					
		Ghisa - Cast iron					K	■				■					
		Leghe leggere - Aluminium alloys					N	■									
		Resistenti al calore - Heat resistant					S	■				■					
		Materiali temprati - Hardened material					H	■									
	Codice di ordinazione <i>Ordering code</i>	Dimensioni - <i>Size</i>					HC Ricoperti - <i>Coated</i>						HW Non Ricoperti <i>Uncoated</i>				
		l	d	s	d ₁	r	CT9325	PT4320	PT4730	PT8130					WT1010		
TNMG...-CM 	TNMG 160404-CM	16.50	9.52	4.76	3.81	0.4	●										
TNMG...-CMR 	TNMG 160408-CMR	16.50	9.52	4.76	3.81	0.8				●							

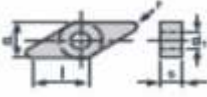




■ Applicazione Consigliata
Recommended Application

▣ Applicazione Possibile
Possible Application

● Disponibile
In stock

○ A richiesta
On request

Inserti - Inserts

VB/VC	Materiale Material	Acciaio - Steel					P	■	■	■						
		Acciaio inox - Stainless steel					M	■			■					■
		Ghisa - Cast iron					K	■	■		■					■
		Leghe leggere - Aluminium alloys					N		■							■
		Resistenti al calore - Heat resistant					S	■	■		■					■
		Materiali temprati - Hardened material					H									
	Codice di ordinazione Ordering code	Dimensioni - Size					HC Ricoperti - Coated						HW Non Ricoperti Uncoated			
		l	d	s	d ₁	r	CT9325	PT4320	PT4730	PT8130					WT1010	
	VBMT 160404-CSM	16.60	9.52	4.76	4.40	0.4	●	●								
	VBMT 160408-CSM	16.60	9.52	4.76	4.40	0.8		●		●						
	VCGT 110304-CA	11.10	6.35	3.18	2.80	0.4									●	
	VCGT 160404-CA	16.60	9.52	4.76	4.40	0.4									●	
	VCMT 110304-CSF	11.10	6.35	3.18	2.80	0.4	●									
	VCMT 160404-CSM	16.60	9.52	4.76	4.40	0.4	●									
	VCMT 160408-CSM	16.60	9.52	4.76	4.40	0.8				●						

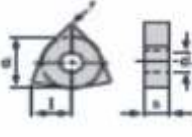



■ Applicazione Consigliata
Recommended Application

▣ Applicazione Possibile
Possible Application

● Disponibile
In stock

○ A richiesta
On request

Inserti - *Inserts*

WN	Materiale <i>Material</i>	Acciaio - Steel	P	■	■		■									
		Acciaio inox - Stainless steel	M	■			■									
		Ghisa - Cast iron	K	▣	■		■									
		Leghe leggere - Aluminium alloys	N		■											
		Resistenti al calore - Heat resistant	S	▣	▣		▣									
		Materiali temprati - Hardened material	H													
	Codice di ordinazione <i>Ordering code</i>	Dimensioni - <i>Size</i>					HC Ricoperti - <i>Coated</i>						HW Non Ricoperti <i>Uncoated</i>			
		l	d	s	d ₁	r	CT9325	PT4320	PT4730	PT8130					WT1010	
WNMG...-CM 	WNMG 080404-CM	8.60	12.70	4.76	5.16	0.4	●			●						
WNMG...-CMR 	WNMG 080408-CMR	8.60	12.70	4.76	5.16	0.8	●	●		●						
WCGT...-CSF 	WCGT 020102-CSF	3.97	2.10	1.70	2.30	0.2				●						


■ Applicazione Consigliata
Recommended Application


▣ Applicazione Possibile
Possible Application

● Disponibile
In stock

○ A richiesta
On request

Inserti per filettatura - Inserts for threading

ER...	Materiale Material	Dimensioni - Size					HC Ricoperti - Coated					HW Non Ricoperti Uncoated		
		l	d	s	d ₁	P	CT9325	PT4320	PT4730	PT8130			WT1010	
	Acciaio - Steel													
	Acciaio inox - Stainless steel													
	Ghisa - Cast iron													
	Leghe leggere - Aluminium alloys													
	Resistenti al calore - Heat resistant													
	Materiali temprati - Hardened material													
 16 ER...	16 ER P1,00	16.00	9.52			1,00		•						
	16 ER P1,25	16.00	9.52			1,25		•						
	16 ER P1,50	16.00	9.52			1,50		•						
	16 ER P1,75	16.00	9.52			1,75		•						
	16 ER P2,00	16.00	9.52			2,00		•						
	16 ER P2,50	16.00	9.52			2,50		•						
	16 ER P3,00	16.00	9.52			3,00		•						

IR...	Materiale Material	Dimensioni - Size					HC Ricoperti - Coated					HW Non Ricoperti Uncoated		
		l	d	s	d ₁	P	CT9325	PT4320	PT4730	PT8130			WT1010	
	Acciaio - Steel													
	Acciaio inox - Stainless steel													
	Ghisa - Cast iron													
	Leghe leggere - Aluminium alloys													
	Resistenti al calore - Heat resistant													
	Materiali temprati - Hardened material													
 16 IR...	16 IR P1,00	16.00	9.52			1,00		•						
	16 IR P1,25	16.00	9.52			1,25		•						
	16 IR P1,50	16.00	9.52			1,50		•						
	16 IR P1,75	16.00	9.52			1,75		•						
	16 IR P2,00	16.00	9.52			2,00		•						
	16 IR P2,50	16.00	9.52			2,50		•						

■ Applicazione Consigliata
Recommended Application

▣ Applicazione Possibile
Possible Application

● Disponibile
In stock

○ A richiesta
On request

