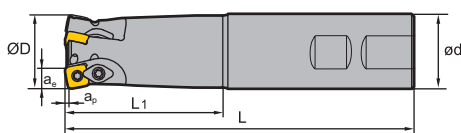
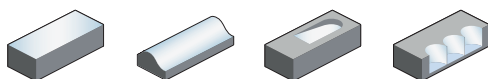


Frese ad alto avanzamento

XMR01 Kr: 15°



Inserto tipo S, stelo Weldon

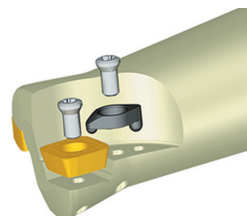
Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]						Denti	kg	Inserto
			ØD	ød	ap	ae	L ₁	L			
XMR01-020-XP20-SD06-04C	*	○	20	20	0,8	5,8	50	130	4	0,24	SDMT06T2
XMR01-025-XP25-SD06-03C	*	○	25	25	0,8	5,8	60	140	3	0,46	
XMR01-025-XP25-SD06-05C	*	○	25	25	0,8	5,8	60	140	5	0,44	
XMR01-032-XP32-SD06-06C	*	○	32	32	0,8	5,8	70	150	6		SDMT09T3
XMR01-025-XP25-SD09-02		○	25	25	1,4	8,8	60	140	2	0,5	
XMR01-032-XP32-SD09-03C	*	○	32	32	1,4	8,8	70	150	3	0,8	
XMR01-035-XP32-SD09-03		○	35	32	1,4	8,8	70	150	3	0,8	SDMT1204
XMR01-040-XP40-SD12-03		○	40	40	1,8	11,7	70	150	3	1,3	
XMR01-040-XP40-SD12-03C	*	○	40	40	1,8	11,7	70	150	3	1,2	
XMR01-040-XP40-SD15-02		○	40	40	2,2	14	70	200	2	1,6	SDMT1505

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	SDMT06T2	SDMT09T3	SDMT1204	SDMT1505
	ØD	20-63	25-63	32-100	40-160
	Staffa		WD-204	WD-204	WD-208
	Vite (staffa)		I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Vite (inserti)	I60M2,2×5,5 (0,8 Nm)		I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Vite (inserti)		I60M3,5×8TT (2,7 Nm)		
	Chiave (staffa)		WT15IP	WT15IP	WT20IP
	Chiave (inserti)	WT07IP	WT10IP	WT15IP	WT20IP



A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

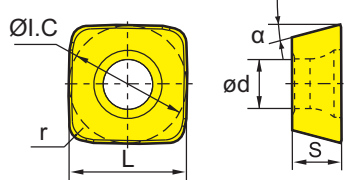
E

Indice

-  Buone condizioni di lavorazione
-  Condizioni di lavorazione normali
-  Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Inserti - Fresatura

SDMT	L	I.C	S	d
06 T2	6,35	6,35	2,58	5,5
09 T3	9,525	9,525	3,97	4
12 04	12,7	12,7	4,76	4,4
15 05	15,875	15,875	5,56	5,5

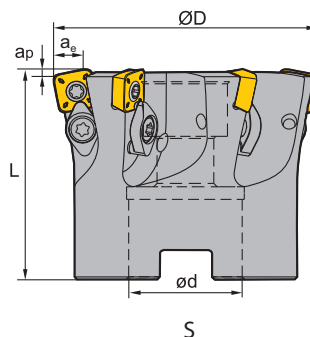
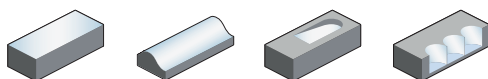
SD** Inserti - Fresatura					HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)						HT	HC ²	HW							
	P																									
	M																									
	K																									
	N																									
	S																									
	H																									
ISO			r	α	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SDMT06T208-DM	0,8	15							○					○		○				○					
	SDMT09T312-DM	1,2	15	●						●		○			○	○					●					
	SDMT120412-DM	1,2	15	●						●		●			○	○										
	SDMT150520-DM	2	15													○										
	SDMT09T312-NM							●								○	●				●					
	SDMT120412-NM							●								○	●		●		●					
	SDMT06T208-PM	0,8	15	●			●										○	●			○					
	SDMT09T312-PM	1,2	15				●				○			○				●			●					
	SDMT120412-PM	1,2	15				●								○			●								
	SDMT150520-PM	2	15				○												○							

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carburo cementato rivestito
 HT Cermet non rivestito
 HC² Cermet rivestito
 HW Carburo cementato non rivestito

Frese ad alto avanzamento

XMR01 Kr: 15°



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
			ØD	ød	ap	ae	L				
XMR01-040-A16-SD06-07C	*	○	40	16	0,8	5,8	40	7	A	0,178	SDMT06T2
XMR01-050-A22-SD06-07C	*	○	50	22	0,8	5,8	40	7	A	0,36	
XMR01-050-A22-SD06-08C	*	○	50	22	0,8	5,8	40	8	A	0,36	
XMR01-063-A22-SD06-10C	*	○	63	22	0,8	5,8	40	10	A	0,53	
XMR01-063-A27-SD06-10C	*	○	63	27	0,8	5,8	50	10	A	0,57	
XMR01-040-A16-SD09-04		○	40	16	1,4	8,8	40	4	A	0,182	SDMT09T3
XMR01-040-A16-SD09-04C	*	○	40	16	1,4	8,8	40	4	A	0,182	
XMR01-040-A16-SD09-05		○	40	16	1,4	8,8	40	5	A	0,181	
XMR01-050-A22-SD09-04C	*	●	50	22	1,4	8,8	40	4	A	0,3	
XMR01-050-A22-SD09-05C	*	○	50	22	1,4	8,8	40	5	A	0,3	
XMR01-063-A22-SD09-06C	*	●	63	22	1,4	8,8	40	6	A	0,5	
XMR01-063-A27-SD09-06C	*	○	63	27	1,4	8,8	50	6	A	0,6	
XMR01-063-A22-SD09-07C	*	●	63	22	1,4	8,8	40	7	A	0,44	
XMR01-063-A27-SD09-07C	*	○	63	27	1,4	8,8	50	7	A		
XMR01-050-A22-SD12-03C	*	○	50	22	1,8	11,7	40	3	A		
XMR01-050-A22-SD12-04C	*	●	50	22	1,8	11,7	40	4	A		SDMT1204
XMR01-052-A22-SD12-04C	*	○	52	22	1,8	11,7	40	4	A		
XMR01-052-A22-SD12-05C	*	○	52	22	1,8	11,7	40	5	A		
XMR01-063-A22-SD12-05C	*	●	63	22	1,8	11,7	40	5	A	0,5	
XMR01-063-A27-SD12-05C	*	●	63	27	1,8	11,7	50	5	A	0,6	
XMR01-063-A22-SD12-06C	*	●	63	22	1,8	11,7	50	6	A	0,55	
XMR01-066-A27-SD12-05C	*	○	66	27	1,8	11,7	50	5	A	0,56	
XMR01-080-A27-SD12-05C	*	●	80	27	1,8	11,7	63	5	A	0,9	
XMR01-080-A27-SD12-06C	*	●	80	27	1,8	11,7	50	6	A	0,9	
XMR01-080-A27-SD12-07C	*	●	80	27	1,8	11,7	50	7	A	0,93	
XMR01-080-A27-SD12-08C	*	●	80	27	1,8	11,7	50	8	A	0,92	
XMR01-100-B32-SD12-06		●	100	32	1,8	11,7	50	6	B	1,8	
XMR01-100-B32-SD12-06C	*	●	100	32	1,8	11,7	50	6	B	1,8	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Inserti per fresatura

A

Tornitura

Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Attacco		Inserto 
			ØD	ød	a _p	ae	L				
XMR01-100-B32-SD12-07C	*	●	100	32	1,8	11,7	50	7	B		SDMT1204
XMR01-125-B40-SD12-08C	*	●	125	40	1,8	11,7	63	8	B		
XMR01-125-B40-SD12-09C	*	●	125	40	1,8	11,7	63	9	B		
XMR01-063-A22-SD15-04C	*	○	63	22	2,2	14	40	4	A		SDMT1505
XMR01-100-B32-SD15-07		○	100	32	2,2	14	50	7	B	1,2	
XMR01-125-B40-SD15-09		○	125	40	2,2	14	63	9	B	2,9	

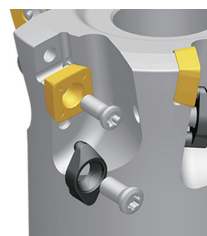
● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

B

Fresatura

Parti di ricambio					
	Inserto	SDMT06T2	SDMT09T3	SDMT1204	SDMT1505
	ØD	20-63	25-63	32-160	40-160
	Staffa		WD-204	WD-204	WD-208
	Vite (staffa)		I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Vite (inserti)	I60M2,2×5,5 (0,8 Nm)		I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Vite (inserti)		I60M3,5×08TT (2,7 Nm)		
	Chiave (staffa)		WT15IP	WT15IP	WT20IP
	Chiave (inserti)	WT07IP	WT10IP	WT15IP	WT20IP



C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

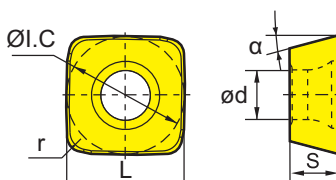
Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Inserti - Fresatura

-  Buone condizioni di lavorazione
 Condizioni di lavorazione normali
 Condizioni di lavorazione sfavorevoli

SDMT	L	I.C	S	d
06 T2	6,35	6,35	2,58	5,5
09 T3	9,525	9,525	3,97	4
12 04	12,7	12,7	4,76	4,4
15 05	15,875	15,875	5,56	5,5

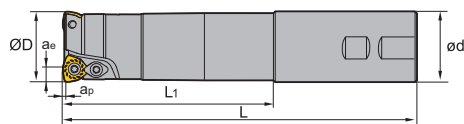
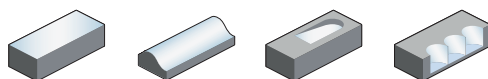
SD** Inserti - Fresatura				HC ¹ (CVD)				HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW											
				P																					
				M																					
				K																					
				N																					
				S																					
				H																					
ISO		r	α	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBG203	YBG205	YBG320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SDMT06T208-DM	0,8	15						○					○		○				○					
	SDMT09T312-DM	1,2	15	●					●		○			○	○				●						
	SDMT120412-DM	1,2	15	●					●	●				○	○										
	SDMT150520-DM	2	15												○										
	SDMT09T312-NM						●								○	●			●						
	SDMT120412-NM						●								○	●	●	●	●						
	SDMT06T208-PM	0,8	15	●		●										○	●			○					
	SDMT09T312-PM	1,2	15			●				○				○			●								
	SDMT120412-PM	1,2	15			●								○			●								
	SDMT150520-PM	2	15				○										○								

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carburo cementato rivestito
 HT Cermet non rivestito
 HC² Cermet rivestito
 HW Carburo cementato non rivestito

Frese ad alto avanzamento

XMR01 Kr: 11°-22°



Inserto tipo W, stelo Weldon

Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]						Denti	kg	Inserto
			ØD	ød	ap	ae	L ₁	L			
XMR01-020-XP20-WP05-02C-M	*	○	20	20	1,5	3,8	50	130	2	0,2	WPGT0503
XMR01-020-XP20-WP05-02-L		○	20	20	1,5	3,8	100	180	2	0,3	
XMR01-020-XP20-WP05-02-XL		○	20	20	1,5	3,8	130	250	2	0,8	
XMR01-025-XP25-WP06-02C-M	*	○	25	25	1,5	4,35	60	140	2	0,4	WPGT0604
XMR01-025-XP25-WP06-02-L		○	25	25	1,5	4,35	120	200	2	0,6	
XMR01-025-XP25-WP06-02-XL		○	25	25	1,5	4,35	180	300	2	1	
XMR01-032-XP32-WP06-03C-M	*	○	32	32	1,5	4,35	70	150	3	0,8	
XMR01-032-XP32-WP06-03-L		○	32	32	1,5	4,35	120	200	3	1	
XMR01-032-XP32-WP06-03-XL		○	32	32	1,5	4,35	180	300	3	1,6	
XMR01-040-XP32-WP06-03C-M	*	○	40	32	1,5	4,35	50	150	3	0,9	
XMR01-040-XP32-WP06-03-XL		○	40	32	1,5	4,35	50	300	3	1,8	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

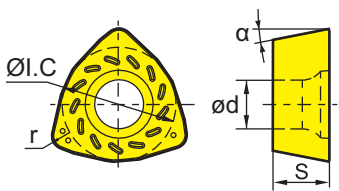
Angolo di inclinazione variabile (l'angolo di inclinazione dipende dalla dimensione dell'inserto)
angolo di attacco: WPGT05: 16°; WPGT06: 22°; WPGT08: 11°; WPGT09: 21°

Parti di ricambio				
	Inserto	WPGT0503	WPGT0604	
	ØD	20	25-40	
	Vite (inserti)	I60M3,5x6,5 (2,7 Nm)	I60M4x8,4 (3,4 Nm)	
	Chiave (inserti)	WT10IP	WT15IP	

Inserti - Fresatura

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

WPGT	I.C	S	d
05 03	7,94	3,5	4
06 04	9,525	4,2	4,4

WP** Inserti positivi		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)						HT	HC ²	HW								
		P																						
		M																						
		K																						
		N																						
		S																						
		H																						
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	WPGT050315ZSR-PM	1,5														●								
	WPGT060415ZSR-PM	1,5	●												●	●			●					
	WPGT050315ZSR	1,5	●					●						●										
	WPGT060415ZSR	1,5	●					●						●	●									

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carburo cementato rivestito
 HT Cermet non rivestito
 HC² Cermet rivestito
 HW Carburo cementato non rivestito

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

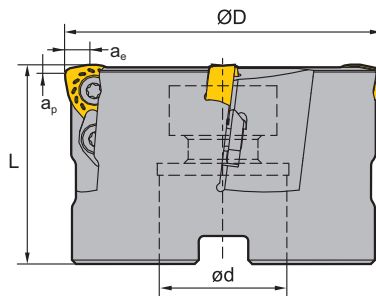
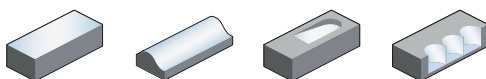
Informazioni tecniche

E

Indice

Frese ad alto avanzamento

XMR01 Kr: 11°-22°



Inserto tipo W, fresa a manicotto

Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
			ØD	ød	a _p	ae	L				
XMR01-050-A22-WP06-04		●	50	22	1,5	4,35	50	4	A	0,4	WPGT0604
XMR01-050-A22-WP06-04C	*	●	50	22	1,5	4,35	50	4	A	0,4	
XMR01-050-A22-WP08-03		○	50	22	1,5	5,66	50	3	A	0,4	WPGT0806
XMR01-063-A27-WP08-04		●	63	27	1,5	5,66	50	4	A	0,7	
XMR01-063-A22-WP08-04C	*	●	63	22	1,5	5,66	50	4	A	0,7	
XMR01-063-A27-WP08-04C	*	○	63	27	1,5	5,66	50	4	A	0,7	
XMR01-080-A27-WP08-05C	*	●	80	27	1,5	5,66	63	5	A	1,5	
XMR01-100-B32-WP08-06		●	100	32	1,5	5,66	63	6	B	2,2	WPGT0907
XMR01-125-B40-WP08-07		●	125	40	1,5	5,66	63	7	B	3,5	
XMR01-160-B40-WP08-08		○	160	40	1,5	5,66	63	8	B	6	
XMR01-063-A22-WP09-03C	*	○	63	22	3	6,8	50	3	A	0,7	WPGT0907
XMR01-080-A27-WP09-04C	*	○	80	27	3	6,8	63	4	A	1,4	
XMR01-100-B32-WP09-05		○	100	32	3	6,8	63	5	B	2,1	
XMR01-125-B40-WP09-06		○	125	40	3	6,8	63	6	B	3,7	
XMR01-160-B40-WP09-07		○	160	40	3	6,8	63	7	B	6,3	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Angolo di inclinazione variabile (l'angolo di inclinazione dipende dalla dimensione dell'inserto)
angolo di attacco: WPGT05: 16°; WPGT06: 22°; WPGT08: 11°; WPGT09: 21°

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

Parti di ricambio

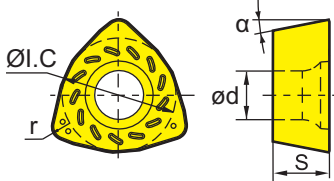
	Inserto	WPGT0604	WPGT0806	WPGT0907
	ØD	50	50-160	3-160
	Staffa		WD-208	WD-208
	Vite (staffa)		I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Vite (inserti)	I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Chiave (staffa)		WT20IT	WT20IT
	Chiave (inserti)	WT15IS		
	Chiave (inserti)		WT20IT	WT20IT



Inserti - Fresatura

-  Buone condizioni di lavorazione
 Condizioni di lavorazione normali
 Condizioni di lavorazione sfavorevoli

WPGT	I.C	S	d
06 04	9,525	4,2	4,4
08 06	12,85	6,35	5,5
09 07	15	7	5,5

WP** Inserti positivi		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	WPGT060415ZSR-PM	1,5	●												●	●		●						
	WPGT080615ZSR-PM	1,5	●												●	●		●						
	WPGT090725ZSR-PM	2,5														●								
	WPGT060415ZSR	1,5	●				●							●	●									
	WPGT080615ZSR	1,5	●				●						●	●		●								
	WPGT090725ZSR	2,5					●							○	●									

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carburo cementato rivestito
 HT Cermet non rivestito
 HC² Cermet rivestito
 HW Carburo cementato non rivestito

A	Note
Tornitura	
B	
Fresatura	
C	
Foratura	
D	
Informazioni tecniche	
E	
Indice	