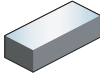
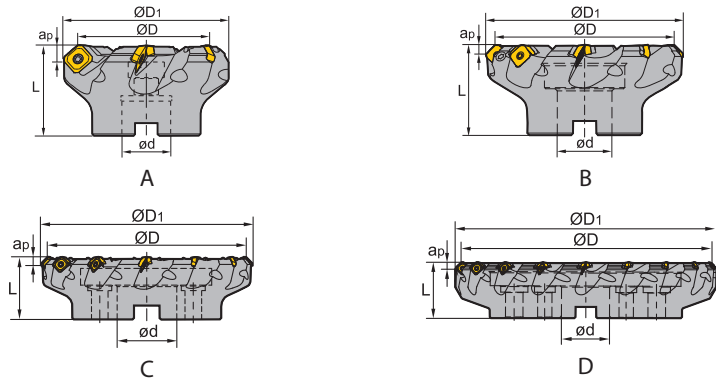


Fresa a spianare

FMA01 Kr: 45° 



Passo stretto



Articolo	*	Stock		Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
		R	L	ØD	ØD ₁	ød	L	a _{p max}				
FMA01-050-A22-SE12-04	● ○	50	61	22	40	6	4	A	0,3	SEET12T3		
FMA01-050-A22-SE12-04C	* ● ○	50	61	22	40	6	4	A	0,3			
FMA01-063-A22-SE12-05	● ○	63	74	22	40	6	5	A	0,5			
FMA01-063-A22-SE12-05C	* ● ○	63	74	22	40	6	6	A	1,2			
FMA01-080-A27-SE12-06	● ●	80	91	27	50	6	6	A	1,2			
FMA01-080-A27-SE12-06C	* ● ○	80	91	27	50	6	6	A	1,2			
FMA01-100-B32-SE12-07	● ○	100	107	32	50	6	7	B	1,2			
FMA01-100-B32-SE12-07C	* ○ ○	100	107	32	50	6	7	B	1,2			
FMA01-125-B40-SE12-08	● ●	125	136	40	63	6	8	B	2,6			
FMA01-125-B40-SE12-08C	* ○ ○	125	136	40	63	6	8	B	2,6			
FMA01-160-B40-SE12-10	● ●	160	170	40	63	6	10	B	4,3			
FMA01-160-B40-SE12-10C	* ○ ○	160	170	40	63	6	10	B	4,3			
FMA01-200-C60-SE12-12	● ○	200	210	60	63	6	12	C	7,6			
FMA01-250-C60-SE12-14	● ○	250	260	60	63	6	14	C	13,5			
FMA01-315-D60-SE12-18	● ○	315	325	60	70	6	18	D	20,8			
FMA01-100-B32-SE18-04	○ ○	100	120	32	63	10	4	B	1,2		SEET18T6	
FMA01-125-B40-SE18-05	○ ○	125	145	40	63	10	5	B	2,6			
FMA01-160-C40-SE18-06	○ ○	160	180	40	63	10	6	C	4,3			
FMA01-200-C60-SE18-08	● ○	200	220	60	63	10	8	C	7,6			
FMA01-250-C60-SE18-10	● ○	250	270	60	63	10	10	C	13,5			
FMA01-315-D60-SE18-12	○ ○	315	335	60	80	10	12	D	20,8			

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

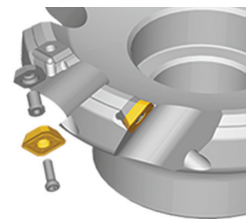


Inserti per fresatura Fresa a spianare

A

Tornitura

Parti di ricambio		SEET12T3	SEET12T3	SEET18T6
Inserto		50-100	125 - 315	100- 315
ØD		50-100	125 - 315	100- 315
	Vite (inserti)	I60M3,5x10 (2,7 Nm)	I60M3,5x12 (2,7 Nm)	I60M5x17 (6,7 Nm)
	Vite (sottoplacchetta)		SM5x7XA	SM8x9XA
	Sottoplacchetta		S13BS	S18BS
	Chiave (sottoplacchetta)		WH35L	WH50L
	Chiave (inserti)	WT15IS	WT15IS	
	Chiave (inserti)			WT20IT



B

Fresatura

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

SEET	L	I.C	S	d
12 T3	17,82	13,4	3,97	4,1

Inserti - Fresatura

C

Foratura

SE** Inserti - Fresatura			HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)						HT	HC ²	HW									
	P																									
	M																									
	K																									
	N																									
	S																									
	H																									
ISO	R	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151		YNG151C	YD101	YD201	
		9,46							○							●						○				

● In magazzino ○ Su richiesta

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

D

Informazioni tecniche

E




Indice

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

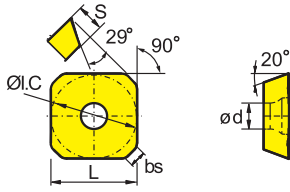










Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

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

SEET	L	I.C	S	d
12 T3	13,4	13,4	3,97	4,1
18 T6	18	18	6,1	5,5

Inserti - Fresatura

SE** Inserti - Fresatura			HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW								
			P	M	K	N	S	H																
ISO		bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SEET12T3-CF	2,55							○		●													
	SEET12T3-CM	2,55							●		●													
	SEET12T3-CR	2,55							●	●		○												
	SEET12T3-DF	2,55	●	●		○	●					○				○		○			○	○		
	SEET12T3-DM	2,55	●	●	●	○	●					○				●	●							
	SEET18T6-DM	2,29	●		●																			
	SEET12T3-DR	2,55	●	●		●	○					○				○								
	SEET12T3-EF	2,55										○				●								
	SEET12T3-EM	2,55				○	●					○				●								
	SEET12T3-LH	2,55									○												●	●

● 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

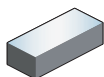
Informazioni tecniche

E

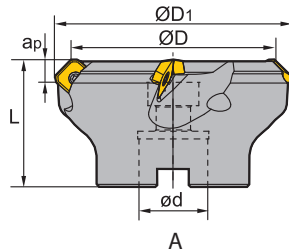
Indice

Fresa a spianare

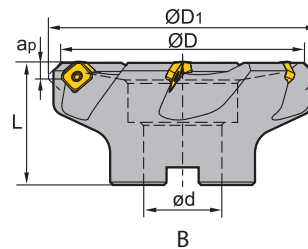
FMA02 Kr: 45°



Passo normale e largo



A



B

Articolo	* Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
		ØD	ØD ₁	ød	L	a _{p max}				
FMA02-050-A22-SE12-03	●	50	61	22	40	6	3	A	0,4	SEET12T3
FMA02-063-A22-SE12-04	●	63	74	22	40	6	4	A	0,6	
FMA02-080-A27-SE12-04	●	80	91	27	50	6	4	A	1,3	
FMA02-100-B32-SE12-05	●	100	107	32	50	6	5	B	1,3	
FMA02-125-B40-SE12-06	○	125	131	40	63	6	6	B	2,6	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	SEET12T3	
	ØD	50-125	
	Vite (inserti)	I60M3,5x10 (2,7Nm)	
	Chiave (inserti)	WT15IS	

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

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

SEET	L	I.C	S	d
12 T3	17,82	13,4	3,97	4,1

Inserti - Fresatura

SE** Inserti - Fresatura			HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
	P																								
	M																								
	K																								
	N																								
	S																								
	H																								
ISO	R	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151		YNG151C	YD101	YD201
	SEET12T3-W	9,46																							

● In magazzino ○ Su richiesta

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

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

SEET	L	I.C	S	d
12 T3	13,4	13,4	3,97	4,1

Inserti - Fresatura

SE** Inserti - Fresatura			HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW										
	P																									
	M																									
	K																									
	N																									
	S																									
	H																									
ISO		bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151		YNG151C	YD101	YD201	
	SEET12T3-CF	2,55																								
	SEET12T3-CM	2,55																								
	SEET12T3-CR	2,55																								




● In magazzino ○ Su richiesta

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

Inserti per fresatura Fresa a spianare

A

Tornitura

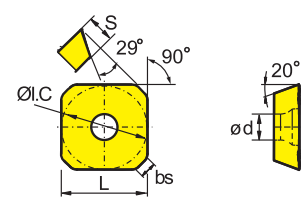
















































-  Buone condizioni di lavorazione
-  Condizioni di lavorazione normali
-  Condizioni di lavorazione sfavorevoli

SEET	L	I.C	S	d
12 T3	13,4	13,4	3,97	4,1

Inserti - Fresatura

B

Fresatura

SE** Inserti - Fresatura			HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW							
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
	ISO	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151		YNG151C	YD101	YD201
	SEET12T3-DF	2,55	●	●		○	●					○						○			○		○		
	SEET12T3-DM	2,55	●	●	●	●	○	●				○				●	●								
	SEET12T3-DR	2,55	●	●			●		○			○					○								
	SEET12T3-EF	2,55										○				●									
	SEET12T3-EM	2,55					○	●				○				●									
	SEET12T3-LH	2,55									○													●	●

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

● In magazzino ○ Su richiesta

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

Codice sistema > B26

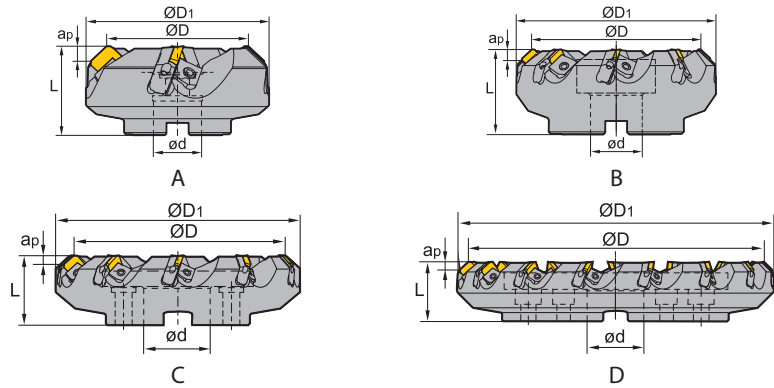
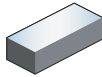
Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Fresa a spianare

FMA03 Kr: 45°



Articolo	*	Stock		Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
		R	L	ØD	ØD ₁	ød	L	a _{p max}				
FMA03-080-A27-SE12-04		○	○	80	103	27	50	5,5	4	A	1,8	SEEN1203 SEKN1203 SEKR1203
FMA03-100-B32-SE12-05		○	○	100	122	32	50	5,5	5	B	2,4	
FMA03-125-B40-SE12-06		○	○	125	147	40	63	5,5	6	B	4,4	
FMA03-160-B40-SE12-08		○	○	160	181	40	63	5,5	8	B	6,4	
FMA03-200-C60-SE12-10		○	○	200	221	60	63	5,5	10	C	8,5	
FMA03-250-C60-SE12-12		○	○	250	270	60	63	5,5	12	C	14,1	
FMA03-315-D60-SE12-15		○	○	315	353	60	63	5,5	15	D	22,2	SEKN1504 SEKR1504
FMA03-080-A27-SE15-04		○		80	103	27	50	7,5	4	A	1,7	
FMA03-100-B32-SE15-05		○		100	122	32	50	7,5	5	B	2,3	
FMA03-125-B40-SE15-06		○		125	147	40	63	7,5	6	B	4,2	
FMA03-160-B40-SE15-08		○		160	181	40	63	7,5	8	B	6,1	
FMA03-200-C60-SE15-10		○		200	221	60	63	7,5	10	C	8,3	
FMA03-250-C60-SE15-12		○		250	270	60	63	7,5	12	C	13,6	
FMA03-315-D60-SE15-15		○	○	315	353	60	63	7,5	15	D	21,8	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

Inserti per fresatura Fresa a spianare

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

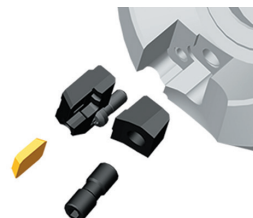
Informazioni tecniche

E

Indice

Parti di ricambio

	Inserto	SEEN1203 SEKN1203 SEKR1203	SEKN1504 SEKR1504
	ØD	80- 315	80- 315
	Vite di regolazione	LOM5×15.1	LOM5×15.1
	Cassetta (sinistra)	LSE12L	LSE15L
	Cassetta (destra)	LSE12R	LSE15R
	Vite (cuneo)	DM8×21X (10,2 Nm)	DM8×21X (10,2 Nm)
	Cuneo (sinistra)	W01L	W01L
	Cuneo (destra)	W01R	W01R
	Chiave (vite di regolazione)	WT20T	WT20T
	Chiave (cuneo)	WH40T	WH40T



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

SEKN	L	I.C	S
12 03	12,7	12,7	3,18
15 04	15,875	15,875	4,76

Inserti - Fresatura

SE** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)						HT	HC ²	HW						
ISO	bs	P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H									
		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101
SEKN1203AFN	1,8	○																				
SEKN1203AFTN	1,8	●	●	●	○	○			○									●	●		○	
SEKN1504AFTN	1,6	●	○	●	●								●									
SEKN1504AZ	1,6	○																				○

● In magazzino ○ Su richiesta

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

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

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

SEEN	L	I.C	S
12 03	12,7	12,7	3,18

Inserti - Fresatura

SE** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW										
	P	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●												
	M	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●											
	K							●●●●●●●●								●●●●●●●●								
	N						●●●●●●●●								●●●●●●●●	●●●●●●●●								
	S		●●●●●●●●	●●●●●●●●				●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●												
	H																							
ISO	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151		YNG151C	YD101	YD201
	SEEN1203AFTN	1,8																		●				

● In magazzino ○ Su richiesta

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

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

Inserti - Fresatura

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

SEKR	L	I.C	S
12 03	12,7	12,7	3,18

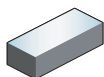
SE** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW										
	P	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●												
	M	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●											
	K															●●●●●●●●								
	N														●●●●●●●●	●●●●●●●●								
	S		●●●●●●●●	●●●●●●●●																				
	H																							
ISO	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151		YNG151C	YD101	YD201
	SEKR1203AFN	1,8	●									○												

● In magazzino ○ Su richiesta

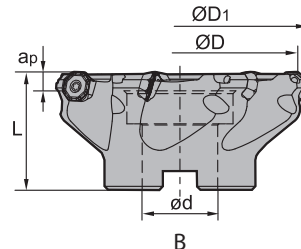
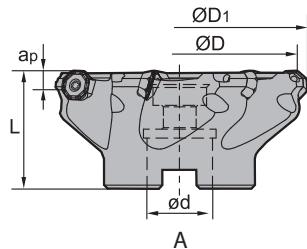
HC¹ Carbuco cementato rivestito
 HT Cermet non rivestito
 HC² Cermet rivestito
 HW Carbuco cementato non rivestito

Fresa a spianare

FMA04 Kr: 45°



Bloccaggio a vite



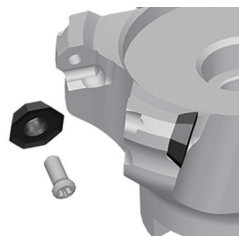
Articolo	*	Stock		Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
		R	L	ØD	ØD ₁	ød	L	a _{p max}				
FMA04-050-A22-OF05-04	●			50	56	22	40	3,5	4	A	0,3	OFKT05T3
FMA04-050-A22-OF05-05	●			50	56	22	40	3,5	5	A	0,4	
FMA04-050-A22-OF05-05C	* ○			50	56	22	40	3,5	5	A	0,4	
FMA04-063-A22-OF05-05	●			63	69	22	40	3,5	5	A	0,5	
FMA04-063-A22-OF05-05C	* ○			63	69	22	40	3,5	5	A	0,5	
FMA04-080-A27-OF05-06	● ○			80	86	27	50	3,5	6	A	0,8	
FMA04-080-A27-OF05-06C	* ●			80	86	27	50	3,5	6	A	0,8	
FMA04-100-B32-OF05-07	● ○			100	106	32	50	3,5	7	B	1,2	
FMA04-100-B32-OF05-07C	* ○			100	106	32	50	3,5	7	B	1,2	
FMA04-125-B40-OF05-08	●			125	130	40	63	3,5	8	B	2,7	
FMA04-125-B40-OF05-08C	* ○			125	130	40	63	3,5	8	B	2,7	
FMA04-160-B40-OF05-10	●			160	165	40	63	3,5	10	B	5,1	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	OFKT05T3	OFKT05T3
	ØD	50-63	80-160
	Vite (inserti)	I60M4x8,4 (3,4 Nm)	I60M4x10 (3,4 Nm)
	Chiave (inserti)	WT15IS	WT15IS



Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

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

OFKT	L	I.C	S	d
05 T3	5,26	12,7	3,97	4,4

Inserti - Fresatura

OF** Inserti - Fresatura			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
	OFKT05T3-DF	0,5								●	○												
	OFKT05T3-DM	0,5			○	●				●	○				●								
	OFKT05T3-LH	0,5																				●	

● 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

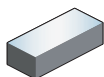
Informazioni tecniche

E

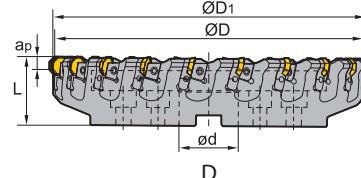
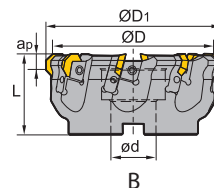
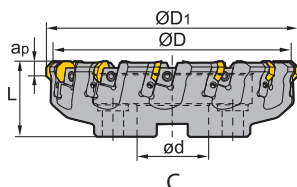
Indice

Fresa a spianare

FMA04 Kr: 45°



Bloccaggio a cuneo



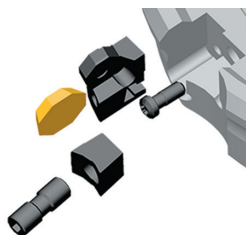
Articolo	*	Stock		Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
		R	L	ØD	ØD ₁	ød	L	a _{p max}				
FMA04-125-B40-OF07-08	○			125	136	40	63	5	8	B	3,9	OFKR0704
FMA04-160-B40-OF07-10	○			160	171	40	63	5	10	B	5,9	
FMA04-200-C60-OF07-12	○			200	211	60	63	5	12	C	7,6	
FMA04-250-C60-OF07-16	○			250	261	60	63	5	16	C	13,3	
FMA04-315-D60-OF07-20	○ ○			315	321	60	63	5	20	D	20,3	




● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

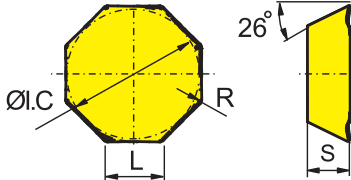



	Inserto	OFKR0704
	ØD	125 - 315
	Vite di regolazione	LOM5×15.1
	Cassetta (sinistra)	LOF07L
	Cassetta (destra)	LOF07R
	Vite (cuneo)	DM8×21X (10,2 Nm)
	Cuneo (sinistra)	W02L
	Cuneo (destra)	W02R
	Chiave (vite di regolazione)	WT20T
	Chiave (cuneo)	WH40T



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

OFKR	L	I.C	S
07 04	7,45	17,94	4,76

Inserti - Fresatura

OF** Inserti - Fresatura		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	
	OFKR0704-DF	0,8				○						○												
	OFKR0704-DM	0,8	○	○		○	○	○				○						○						
	OFKR0704W-DM	0,8	○					○						○										
	OFKR0704-LH	0,8																						○

● 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

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

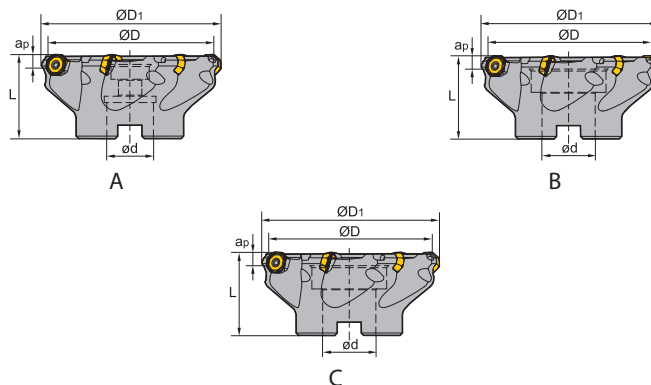


Fresa a spianare

FMA04 Kr: 45°



Bloccaggio a vite




Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	kg	Inserto
			ØD	ØD ₁	ød	L	a _{p max}			
FMA04-050-A22-OD06-04C	*	●	50	60	22	40	4	4	0,284	OD*T0605**
FMA04-063-A22-OD06-05C	*	●	63	73	22	40	4	5	0,409	
FMA04-080-A27-OD06-06C	*	●	80	90	27	50	4	6	1,017	
FMA04-100-A32-OD06-07C	*	●	100	110	32	50	4	7	1,536	
FMA04-125-B40-OD06-08		○	125	135	40	63	4	8	2,931	
FMA04-160-C40-OD06-10		○	160	170	40	63	4	10	3,838	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	OD*T0605**
	Vite (inserti)	ØD 50-160
	Chiave (inserti)	I60M5x13 (6,7 Nm)
		WT20IS




Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

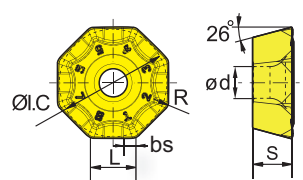





Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Inserti - Fresatura

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

ODHT
06 05
06 05

OD** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
		P	M	K	N	S	H																	
																								
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	ODHT060508-GH				●			●	●							●								
	ODHT060508-GL				○			○								●								
	ODHT060508-GM	●			●			●								●								
	ODHT060508-LH																						●	○
	ODMT060512-GM															○								

● 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

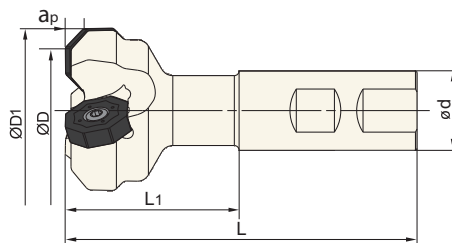
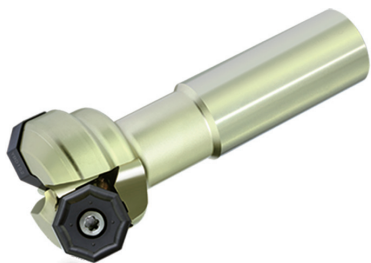
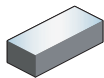
Informazioni tecniche

E

Indice

Fresa a spianare

FMA07 Kr: 45°



Stelo Weldon

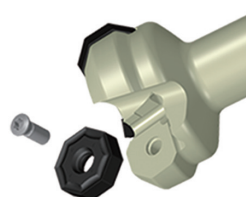
Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]						Denti	kg	Inserto
			ØD	ØD ₁	ød	L ₁	L	a _{p max}			
FMA07-025-XP20-ON06-02		○	25	37	20	45	95	4	2	0,2	ONHU0604
FMA07-025-XP20-ON06-02C	*	○	25	37	20	45	95	4	2	0,2	
FMA07-032-XP25-ON06-02C	*	○	32	44	25	55	111	4	2	0,4	
FMA07-040-XP25-ON06-03		○	40	52	25	50	106	4	3	0,4	ONHU08T5
FMA07-032-XP25-ON08-02		○	32	47	25	55	111	5	2	0,4	
FMA07-040-XP25-ON08-03		○	40	55	25	55	111	5	3	0,5	
FMA07-040-XP25-ON08-03C	*	○	40	55	25	55	111	5	3	0,5	
FMA07-050-XP25-ON08-04		○	50	65	25	55	111	5	4	0,6	




● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

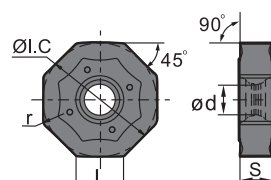



	Inserto	ONHU0604	ONHU08T5
	ØD	25-40	32-50
	Vite (inserti)	I60M4×10 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Chiave (inserti)	WT15IS	
	Chiave (inserti)		WT20IT



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

ONHU	L	I.C	S	d
06 04	6,58	15,875	4,76	4,4
08 T5	8,39	20,2	5,77	5,3

Inserti - Fresatura

ON** Inserti - Fresatura		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	
	ONHU060408-CM ONHU08T512-CM							○																	
	ONHU060408-PF ONHU08T508-PF	0,8	○	○		●					○					○									
	ONHU060408-PM ONHU08T508-PM	0,8	●	●	●	●									●										

● 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

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

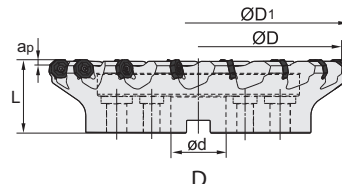
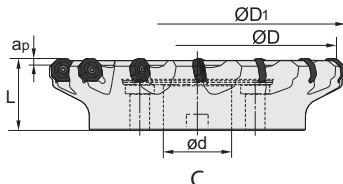
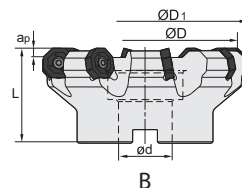
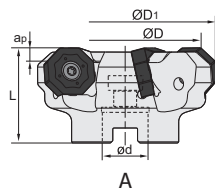
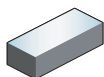
Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230



Fresa a spianare

FMA07 Kr: 45°



Articolo	*	Stock		Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto	
		R	L	ØD	ØD ₁	ød	L	a _{p max}					
FMA07-050-A22-ON06-05		○	○	50	62	22	40	4	5	A	0,3	ONHU0604	
FMA07-050-A22-ON06-05C	*	○		50	62	22	40	4	5	A	0,3		
FMA07-063-A22-ON06-06		○		63	75	22	40	4	6	A	0,5		
FMA07-063-A22-ON06-06C	*	○		63	75	22	40	4	6	A	0,5		
FMA07-080-A27-ON06-07C	*	○		80	92	27	50	4	7	A	1		
FMA07-080-B27-ON06-07		○		80	92	27	50	4	7	B	1		
FMA07-100-B32-ON06-08		○		100	112	32	63	4	8	B	1,9		
FMA07-100-B32-ON06-08C	*	○		100	112	32	63	4	8	B	1,9		
FMA07-125-B40-ON06-09		○		125	137	40	63	4	9	B	3,5		
FMA07-125-B40-ON06-09C	*	○		125	137	40	63	4	9	B	3,5		
FMA07-160-C40-ON06-11		○	○	160	172	40	63	4	11	C	4,3		
FMA07-200-C60-ON06-13		○		200	212	60	63	4	13	C	6,4		
FMA07-250-C60-ON06-15		○		250	262	60	63	4	15	C	13,4		
FMA07-315-D60-ON06-17		○		315	327	60	80	4	17	D	21,9		
FMA07-063-A22-ON08-05		○		63	78	22	40	5	5	A	0,5		ONHU08T5
FMA07-063-A22-ON08-05C	*	○		63	78	22	40	5	5	A	0,5		
FMA07-080-A27-ON08-06C	*	○		80	95	27	50	5	6	A	0,9		
FMA07-080-B27-ON08-06		○	○	80	95	27	50	5	6	B	0,9		
FMA07-100-B32-ON08-07		○		100	115	32	63	5	7	B	1,8		
FMA07-100-B32-ON08-07C	*	○		100	115	32	63	5	8	B	3,1		
FMA07-125-B40-ON08-08		○	○	125	140	40	63	5	8	B	3,1		
FMA07-125-B40-ON08-08C	*	○		125	140	40	63	5	8	B	3,1		
FMA07-160-C40-ON08-10		○	○	160	175	40	63	5	10	C	4,1		
FMA07-200-C60-ON08-12		○	○	200	215	60	63	5	12	C	6,1		
FMA07-250-C60-ON08-14		○	○	250	265	60	63	5	14	C	12		
FMA07-315-D60-ON08-16		○	○	315	330	60	80	5	16	D	21		

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno




Codice sistema > B26


Scelta gradi > B24




Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Parti di ricambio

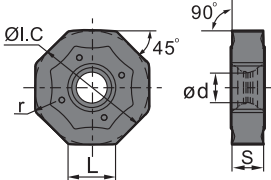























































	Inserto	ONHU0604	ONHU08T5
	ØD	50- 315	63- 315
	Vite (inserti)	I60M4x10 (3,4 Nm)	I60M5x13 (6,7 Nm)
	Chiave (inserti)	WT15IS	
	Chiave (inserti)		WT20IT



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

ONHU	L	I.C	S	d
06 04	6,58	15,875	4,76	4,4
08 T5	8,39	20,2	5,77	5,3

Inserti - Fresatura

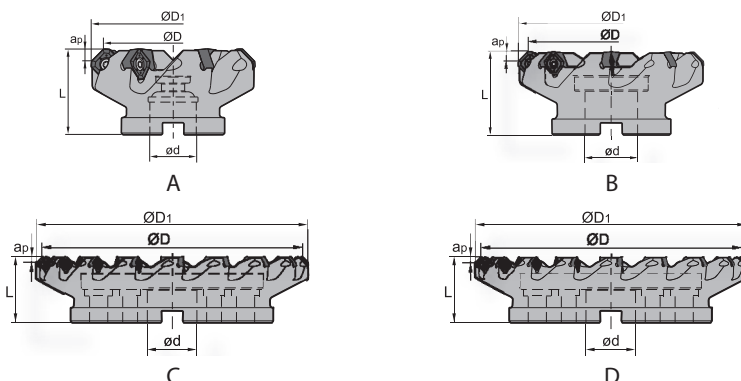
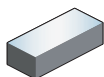
ON** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)					HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW										
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	ONHU060408-CM ONHU08T512-CM																							
	ONHU060408-PF ONHU08T508-PF	0,8																						
	ONHU060408-PM ONHU08T508-PM	0,8																						

● In magazzino ○ Su richiesta

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

Fresa a spianare

FMA11 Kr: 45°



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
			ØD	ØD ₁	ød	L	a _{p max}				
FMA11-063-A22-SN12-05C	*	●	63	74,47	22	40	5,5	5	A	0,55	SNEG1205
FMA11-063-A22-SN12-06C	*	●	63	74,47	22	40	5,5	6	A	0,58	
FMA11-080-A27-SN12-06C	*	●	80	91,47	27	50	5,5	6	A	1,14	
FMA11-100-B32-SN12-07		●	100	111,47	32	50	5,5	7	B	1,42	
FMA11-100-B32-SN12-07C	*	○	100	111,47	32	50	5,5	7	B	1,42	
FMA11-100-B32-SN12-10C	*	●	100	111,47	32	50	5,5	10	B	1,42	
FMA11-125-B40-SN12-08		●	125	136,47	40	63	5,5	8	B	2,86	
FMA11-125-B40-SN12-08C	*	○	125	136,47	40	63	5,5	8	B	2,86	
FMA11-125-B40-SN12-12C	*	●	125	136,47	40	63	5,5	12	B	2,86	
FMA11-160-C40-SN12-10		●	160	171,47	40	63	5,5	10	C	4,06	
FMA11-160-C40-SN12-15		●	160	171,47	40	63	5,5	15	C	4,06	
FMA11-200-C60-SN12-14		●	200	212,08	60	63	5,5	14	C	6,89	
FMA11-063-A22-SN15-05C	*	●	63	77,4	22	40	7	5	A	0,56	SNEG1506
FMA11-080-A27-SN15-06C	*	●	80	94,4	27	50	7	6	A	1,06	
FMA11-100-B32-SN15-07		●	100	114,4	32	50	7	7	B	1,47	
FMA11-100-B32-SN15-07C	*	○	100	114,4	32	50	7	7	B	1,47	
FMA11-100-B32-SN15-09C	*	●	100	114,4	32	50	7	9	B	1,47	
FMA11-125-B40-SN15-08		●	125	139,4	40	63	7	8	B	2,7	
FMA11-125-B40-SN15-08C	*	○	125	139,4	40	63	7	8	B	2,7	
FMA11-125-B40-SN15-10C	*	●	125	140,25	40	63	7	10	B	3,1	
FMA11-160-C40-SN15-10		●	160	174,4	40	63	7	10	C	3,92	
FMA11-160-C40-SN15-13		●	160	175,25	40	63	7	13	C	4,14	
FMA11-200-C60-SN15-12		●	200	214,4	60	63	7	12	C	5,46	
FMA11-250-C60-SN15-14		●	250	264,4	60	63	7	14	C	11,26	
FMA11-315-D60-SN15-18		○	315	329,4	60	80	7	18	D	20	
FMA11-125-B40-SN19-07		●	125	142,63	40	63	9	7	B	3	SNEG1907
FMA11-125-B40-SN19-07C	*	●	125	142,63	40	63	9	7	B	3	
FMA11-160-C40-SN19-09		●	160	167,63	40	63	9	9	C	4,25	
FMA11-200-C60-SN19-11		●	200	217,63	60	63	9	11	C	6,18	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Articolo	* Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
		ØD	ØD ₁	ød	L	a _{p max}				
FMA11-250-C60-SN19-13	●	250	267,63	60	63	9	13	C	11,55	SNEG1907
FMA11-315-D60-SN19-16	○	315	332,63	60	80	9	16	D	20,9	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura


D

Informazioni tecniche

E

Indice

Parti di ricambio				
	Inserto	SNEG1205	SNEG1506	SNEG1907
	ØD	63-200	63-315	125-315
	Vite (inserti)	I60M3,5x10 (2,7 Nm)	I60M5x13 (6,7 Nm)	I43M6x16 (9,1 Nm)
	Chiave (inserti)	WT15IS		
	Chiave (inserti)		WT20IT	WT25IT



SNEG	L	I.C	S	d
12 05	7,6	12	4,76	4,6
15 06	9,4	15	5,6	5,5
19 07	12,1	19	7	7,2

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

Inserti - Fresatura

SN** Inserti negativi		HC ¹ (CVD)							HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW														
		P	M	K	N	S	H	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ISO																												
	SNEG1506ANR-E	0,9	1,3																	●									
	SNEG1205ANR-GM	0,8	1,05	●		●															●								
	SNEG1506ANR-GM	0,9	1,3	●		●															●								

● 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

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

SNEG	L	I.C	S	d
12 05	7,6	12	4,76	4,6
15 06	9,4	15	5,6	5,5
19 07	12,1	19	7	7,2

Inserti - Fresatura

SN** Inserti negativi			HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW											
			P	M	K	N	S	H																			
ISO			r	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	SNEG1205ANR-GR	0,8	1,05	●	●	●	●	●	●	●	●	●					○			○							
	SNEG1506ANR-GR	0,9	1,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●					○			○							
	SNEG1907ANR-GR	1	1,67	●	●	●	●	●	●	●	●	●															
	SNEG1506ANR-HGR																○										

● In magazzino ○ Su richiesta

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

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

SNEG	L	I.C	S	d
12 05	12	12	4,76	4,6

Inserti - Fresatura

SN** Inserti negativi			HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW											
			P	M	K	N	S	H																			
ISO			r1	r2	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	SNEG1205ANR-W	0,6	0,8															●									

● In magazzino ○ Su richiesta

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

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

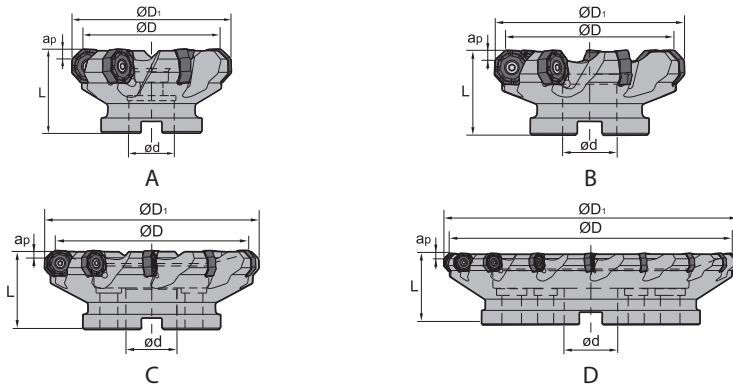
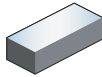
Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230



Fresa a spianare

FMA12 Kr: 45°



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto	
			ØD	ØD ₁	ød	L	a _{p max}					
FMA12-050-A22-ON06-04C	*	●	50	59	22	40	4	4	A	0,309	ON*U0604**	
FMA12-050-A22-ON06-05C	*	●	50	59	22	40	4	5	A	0,352		
FMA12-063-A27-ON06-05C	*	●	63	72	27	50	4	5	A	0,645		
FMA12-063-A27-ON06-07C	*	●	63	72	27	50	4	7	A	0,695		
FMA12-080-A27-ON06-07C	*	●	80	90	27	50	4	7	A	1,071		
FMA12-080-A27-ON06-09C	*	●	80	90	27	50	4	9	A	1,098		
FMA12-100-A32-ON06-08C	*	●	100	110	32	50	4	8	A	1,599		
FMA12-100-A32-ON06-11C	*	●	100	110	32	50	4	11	A	1,616		
FMA12-125-B40-ON06-10		●	125	135	40	63	4	10	B	3,114		
FMA12-125-B40-ON06-14		●	125	135	40	63	4	14	B	3,151		
FMA12-160-C40-ON06-12		●	160	170	40	63	4	12	C	4,504		
FMA12-160-C40-ON06-18		●	160	170	40	63	4	18	C	4,568		
FMA12-063-A22-ON08-05		○	63	78	22	50	5	5	A	0,6		ONHU08T6
FMA12-080-A27-ON08-06		○	80	95	27	50	5	6	A	0,97		
FMA12-100-B32-ON08-07		○	100	115	32	50	5	7	B	1,28		
FMA12-100-B32-ON08-07C	*	○	100	115	32	50	5	7	B	1,28		
FMA12-125-B40-ON08-08		○	125	140	40	63	5	8	B	2,59		
FMA12-125-B40-ON08-08C	*	○	125	140	40	63	5	8	B	2,59		
FMA12-160-C40-ON08-10		○	160	175	40	63	5	10	C	4,1		
FMA12-200-C60-ON08-12		○	200	215	60	63	5	12	C	5,68		
FMA12-250-C60-ON08-14		○	250	265	60	63	5	14	C	11,9		
FMA12-315-D60-ON08-18		○	315	330	60	80	5	18	D	20,41		

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230



A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche


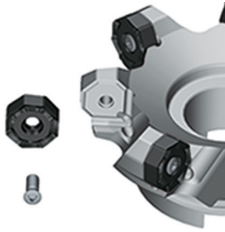


E

Indice

Inserti per fresatura Fresa a spianare

A




Tornitura

Parti di ricambio			
Inserto	ON*U0604**	ONHU08T6	
ØD	50-160	63-315	
	Vite (inserti)	I60M5x13 (6,7Nm)	
	Chiave (inserti)	WT15IS	
	Chiave (inserti)	WT20IT	

B

Fresatura

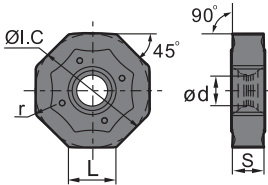



Inserti - Fresatura

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

ONHU	L	I.C	S	d
06 04	6,15	15,875	5,54	6
08 T6	6,38	20,2	6,3	5,3

C

Foratura

ON** Inserti - Fresatura		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	
	ONHU060408ANN-GH ONMU060408-GH				●			●	●						●	●	○							
	ONHU060404ANN-GL				●										●	●	○							
	ONHU060408ANN-GM ONHU08T624R-GM ONMU060408-GM	0,8 2,4			●			●							●	●	○			●	●			

● In magazzino ○ Su richiesta

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

D

Informazioni tecniche

E

Indice

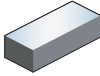
Codice sistema > B26

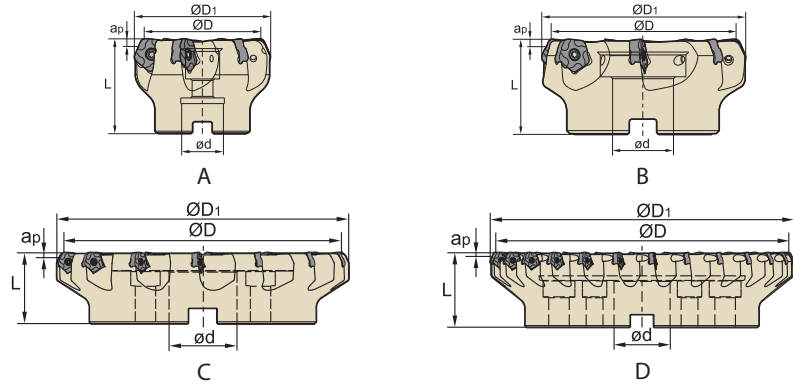
Scelta gradi > B24


Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Fresa a spianare

FMD02 Kr: 67° 



Articolo	*	Stock		Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
		R	L	ØD	ØD ₁	ød	L	a _{p max}				
FMD02-050-A22-PN11-04	● ○			50	60,1	22	50	5	4	A	0,6	
FMD02-050-A22-PN11-04C	* ○			50	60,1	22	50	5	4	A	0,6	
FMD02-050-A22-PN11-05	●			50	60,1	22	50	5	5	A	0,6	
FMD02-050-A22-PN11-05C	* ●			50	60,1	22	50	5	5	A	0,6	
FMD02-063-A22-PN11-05	● ○			63	73,1	22	50	5	5	A	0,8	
FMD02-063-A22-PN11-05C	* ○			63	73,1	22	50	5	5	A	0,8	
FMD02-063-A22-PN11-06	●			63	73,1	22	50	5	6	A	0,9	
FMD02-063-A22-PN11-06C	* ●			63	73,1	22	50	5	6	A	0,9	
FMD02-080-A27-PN11-06	●			80	90,1	27	50	5	6	A	1,1	
FMD02-080-A27-PN11-08	●			80	90,1	27	50	5	8	A	1,2	
FMD02-080-A27-PN11-08C	* ●			80	90,1	27	50	5	8	A	1,2	
FMD02-100-B32-PN11-07	●			100	110,1	32	50	5	7	B	1,8	
FMD02-100-B32-PN11-07C	* ○			100	110,1	32	50	5	7	B	1,8	
FMD02-100-B32-PN11-10	●			100	110,1	32	50	5	10	B	1,9	
FMD02-100-B32-PN11-10C	* ○			100	110,1	32	50	5	10	B	1,9	
FMD02-125-B40-PN11-08	● ●			125	135,1	40	63	5	8	B	2,9	
FMD02-125-B40-PN11-08C	* ○			125	135,1	40	63	5	8	B	2,9	
FMD02-125-B40-PN11-12	● ○			125	135,1	40	63	5	12	B	3,2	
FMD02-125-B40-PN11-12C	* ○			125	135,1	40	63	5	12	B	3,2	
FMD02-160-B40-PN11-10	● ○			160	170,1	40	63	5	10	B	5,6	
FMD02-160-B40-PN11-14	● ○			160	170,1	40	63	5	14	B	6,4	
FMD02-200-C60-PN11-12	○ ○			200	210,1	60	63	5	12	C	7,9	
FMD02-200-C60-PN11-16	●			200	210,1	60	63	5	16	C	8,5	
FMD02-200-C60-PN11-20	○			200	210,1	60	63	5	20	C	8,5	
FMD02-200-C60-PN11-24	●			200	210,1	60	63	5	24	C	8,6	
FMD02-250-C60-PN11-14	○			250	260,1	60	63	5	14	C	13,4	
FMD02-250-C60-PN11-18	● ○			250	260,1	60	63	5	18	C	18	
FMD02-250-C60-PN11-30	○			250	260,1	60	63	5	30	C	13,5	
FMD02-315-D60-PN11-26	○ ○			315	325,1	60	80	5	26	D	24,5	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

PNEG1105

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230



A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D


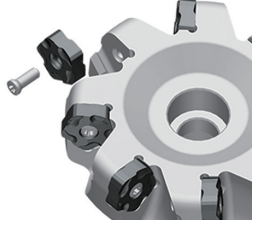

Informazioni tecniche

E

Indice




A

Tornitura

Parti di ricambio		
Inserto	PNEG1105	
ØD	50- 315	
 Vite (inserti)	I60M4x10 (3,4Nm)	
 Chiave (inserti)	WT15IS	

B

Fresatura







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

PNEG	L	I.C	S	d
11 05	7,5	15,875	5,56	4,64

Inserti - Fresatura

C

Foratura

PN** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW														
ISO	bs	ap max	P	M	K	N	S	H	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
				PNEG110512L-PF	1,6	7,5	○																								
	PNEG110512R-PF	1,6	7,5	○	○																										
	PNEG110512L-PM	1,6	7,5	○	○																										
	PNEG110512R-PM			●	●			○																							
	PNEG110512L-PR	1,6	7,5	○	●																										
	PNEG110512R-PR	1,6	7,5	○	●																										

● In magazzino ○ Su richiesta

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

D

Informazioni tecniche

E




Indice

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

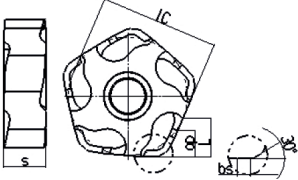



Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

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

PNEG	L	I.C	S	d
11 05	5,4	15,875	5,56	4,64

Inserti - Fresatura

PN** Inserti - Fresatura			HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
	P	M	K	N	S	H																			
	ISO																								
	bs	a _p max	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
		PNEG110512L-CF	1,6	5						○															
		PNEG110512R-CF	1,6	5						●															
		PNEG110512L-CM	1,6	5						○															
	PNEG110512R-CM	1,6	5						●																
	PNEG110512L-CR	1,6	5						○ ○																
	PNEG110512R-CR	1,6	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

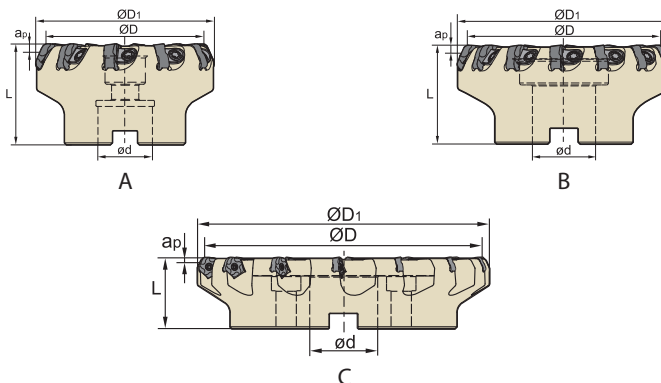
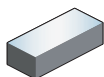
Informazioni tecniche

E

Indice

Fresa a spianare

FMD02 Kr: 67°



Articolo	*	Stock		Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
		R	L	ØD	ØD ₁	ød	L	a _{p max}				
FMD02-080-A27-PN11-10	●			80	90,1	27	50	5	10	A	1,3	PNEG1105
FMD02-100-B32-PN11-14	●	○		100	110,1	32	50	5	14	B	1,6	
FMD02-125-B40-PN11-18	●			125	135,1	40	63	5	18	B	3,2	
FMD02-160-B40-PN11-22	●			160	170,1	40	63	5	22	B	5,8	
FMD02-200-C60-PN11-28	○	○		200	210,1	60	63	5	28	C	8,5	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	PNEG1105	
	ØD	80-200	
	Vite (cuneo)	DM6x20A (7,0Nm)	
	Cuneo	W18N	
	Chiave (cuneo)	WT15IT	

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

PNEG	L	I.C	S	d
11 05	7,5	15,875	5,56	4,64

Inserti - Fresatura

PN** Inserti - Fresatura				HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
		P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●											
		M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●										
		K						●	●		●					●		●								
		N								●								●	●							
		S			●	●					●	●	●	●	●	●										
		H																								
ISO		bs	a _{p max}	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	PNEG110512L-PF	1,6	7,5	○																						
	PNEG110512R-PF	1,6	7,5	○				○																		
	PNEG110512L-PM	1,6	7,5	○				○																		
	PNEG110512R-PM			●				●			○															
	PNEG110512L-PR	1,6	7,5	○				●																		
	PNEG110512R-PR	1,6	7,5	○				●																		

● In magazzino ○ Su richiesta

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

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

PNEG	L	I.C	S	d
11 05	5,4	15,875	5,56	4,64

Inserti - Fresatura

PN** Inserti - Fresatura				HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
		P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●											
		M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●										
		K						●	●		●					●		●								
		N								●								●	●							
		S			●	●					●	●	●	●	●	●										
		H																								
ISO		bs	a _{p max}	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	PNEG110512L-CF	1,6	5							○																
	PNEG110512R-CF	1,6	5							●																




● In magazzino ○ Su richiesta

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

Inserti per fresatura Fresa a spianare

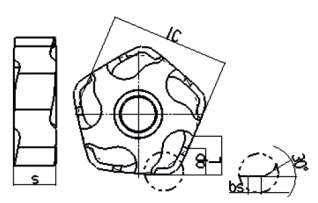
























































A

Tornitura

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



PNEG	L	I.C	S	d
11 05	5,4	15,875	5,56	4,64

Inserti - Fresatura

PN** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)						HT	HC ²	HW	
	P																
	M																
	K																
	N																
	S																
	H																

B

Fresatura

ISO		bs	a _{p max}	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	PNEG110512L-CM	1,6	5							○															
	PNEG110512R-CM	1,6	5							●															
	PNEG110512L-CR	1,6	5							○	○														
	PNEG110512R-CR	1,6	5							●	●														

● In magazzino ○ Su richiesta

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

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

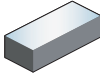
Codice sistema > B26

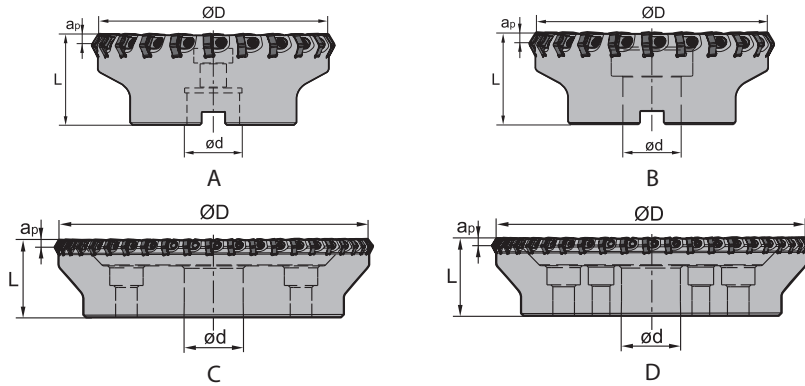
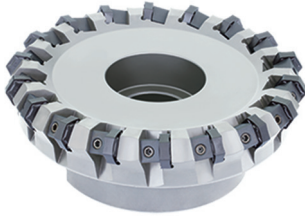
Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Fresa a spianare

FMD02 Kr: 55° 

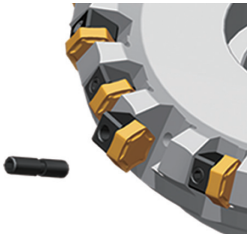





Articolo	*	Stock		Dimensioni [mm]				Denti	Attacco	kg	Inserto
		R	L	ØD	ød	L	ap max				
FMD02-080-A27-HN09-08	○			80	27	50	6	8	A	1,19	HNEX0905
FMD02-100-B32-HN09-10	○			100	32	50	6	10	B	1,77	
FMD02-125-B40-HN09-14	○			125	40	63	6	14	B	3,55	
FMD02-125-B40-HN09-18	○			125	40	63	6	18	B	3,7	
FMD02-160-B40-HN09-18	●			160	40	63	6	18	B	5,62	
FMD02-160-B40-HN09-22	○			160	40	63	6	22	B	5,6	
FMD02-200-C60-HN09-22	○			200	60	63	6	22	C	6,7	
FMD02-250-C60-HN09-28	○	○		250	60	63	6	28	C	13	
FMD02-315-D60-HN09-44	○			315	60	63	6	44	D	21,7	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	HNEX0905	
	ØD	80-315	
	Vite (cuneo)	DM6×20A (7,0Nm)	
	Cuneo	W18N	
	Chiave (cuneo)	WT15IT	

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24




Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Inserti per fresatura Fresa a spianare

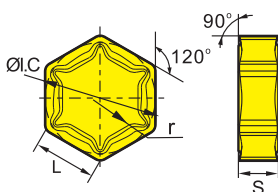

A

Tornitura

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

HNEX	L	I.C	S
09 05	9,16	15,875	5,56

Inserti - Fresatura

HN** Inserti - Fresatura		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
	HNEX090512-DR	1,2							●	●														

● In magazzino ○ Su richiesta

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

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

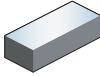
Codice sistema > B26

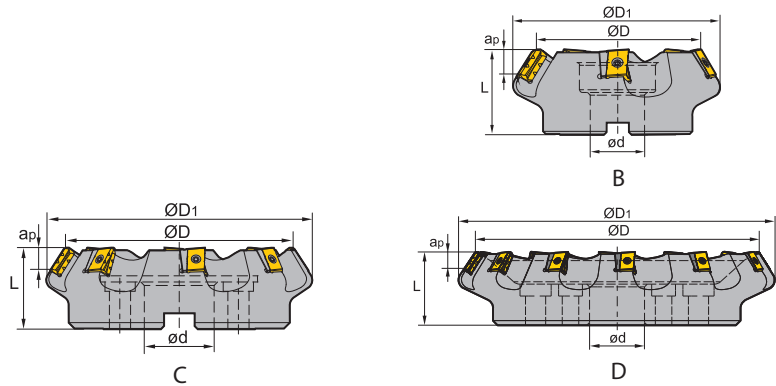
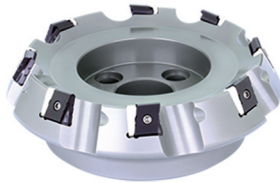
Scelta gradi > B24


Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Fresa a spianare

FMD03 Kr: 60° 









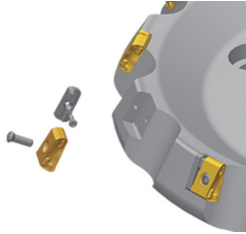
Articolo	*	Stock		Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto 
		R	L	ØD	ØD ₁	ød	L	a _{p max}				
FMD03-100-B32-LN20-05	○			100	129	32	63	12	5	B	3,02	LNKT2007-ZR
FMD03-125-B40-LN20-06	●			125	153	40	63	12	6	B	4,5	
FMD03-160-C40-LN20-08	●			160	187	40	63	12	8	C	6,9	
FMD03-160-C40-LN20-09	○			160	187	40	63	12	9	C	6,7	
FMD03-200-C60-LN20-10	●			200	227	60	70	12	10	C	10,5	
FMD03-250-C60-LN20-12	●			250	276	60	70	12	12	C	13,4	
FMD03-315-D60-LN20-15	○			315	339	60	80	12	15	D	26,2	LNKT2510-ZR
FMD03-125-B40-LN25-05	○			125	154	40	63	16	5	B	4,5	
FMD03-160-C40-LN25-06	●			160	189	40	63	16	6	C	6,9	
FMD03-200-C60-LN25-08	●			200	229	60	70	16	8	C	10,5	
FMD03-250-C60-LN25-10	●			250	278	60	70	16	10	C	16,7	
FMD03-315-D60-LN25-12	○	○		315	346	60	80	16	12	D	27,3	
FMD03-400-D60-LN25-16	○	○		400	427	60	80	16	16	D	47,1	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	LNKT2007-ZR	LNKT2510-ZR
	ØD	100-315	125-400
	Vite (inserti)	I60M4×15 (3,4 Nm)	I60M5×17 (6,7 Nm)
	Vite (sottoplacchetta)	I60M3×7	I60M3.5×10.4
	Sottoplacchetta	LLN20R-ZR	LLN25R-ZR
	Chiave (sottoplacchetta)	WT09IS	WT15IS
	Chiave (inserti)	WT15IS	
	Chiave (inserti)		WT20IT



Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

A

Tornitura

B

Fresatura

C




Foratura

D

Informazioni tecniche

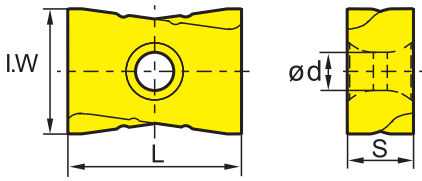











































E

Indice

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

LNKT	L	S	d
20 07	20	7,94	4,6
25 10	25	9,525	5,5

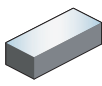
Inserti - Fresatura

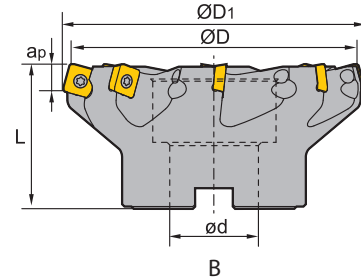
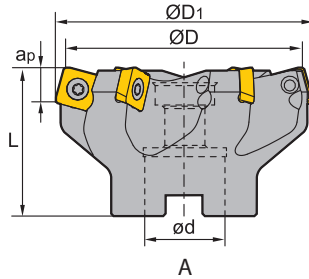
LN** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)							HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW								
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151		YNG151C	YD101	YD201
	LNKT2007DN-ZR	17			●	●		○									●							
	LNKT2510-ZR	18					●	●									●							


● In magazzino ○ Su richiesta

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

Fresa a spianare

FME02 Kr: 75° 

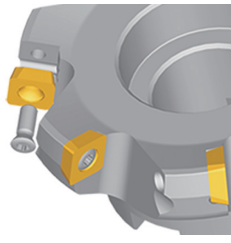




Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
			ØD	ØD ₁	ød	L	a _{p max}				
FME02-050-A22-SP12-04	●		50	54	22	40	6	4	A	0,3	 SPKT1204 SPKW1204
FME02-063-A22-SP12-05	●		63	66	22	50	6	5	A	0,6	
FME02-080-A27-SP12-06	●		80	83	27	50	6	6	A	0,9	
FME02-100-B32-SP12-07	●		100	103	32	50	6	7	B	1,4	
FME02-125-B40-SP12-08	●		125	128	40	63	6	8	B	2,5	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	SPKT1204 SPKW1204	
	ØD	50-125	
	Vite (inserti)	I60M5x13,2 (6,7Nm)	
	Chiave (inserti)	WT20IS	

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

Inserti per fresatura Fresa a spianare

A

Tornitura

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

SPKW	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

Inserti - Fresatura

SP** Inserti fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	SPKW1204EDFR																							
	SPKW1204EDSR																							

● In magazzino ○ Su richiesta

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

B

Fresatura

C

Foratura

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

SPKT	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

Inserti - Fresatura

SP** Inserti fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW								
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SPKT1204EDR																						

● In magazzino ○ Su richiesta

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

D

Informazioni tecniche

E

Indice

Codice sistema > B26

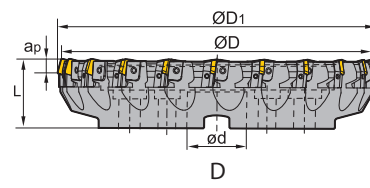
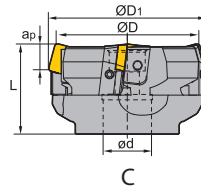
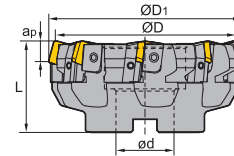
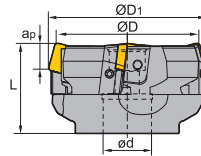
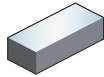
Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Fresa a spianare

FME03 Kr: 75°



Articolo	*	Stock		Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto	
		R	L	ØD	ØD ₁	ød	L	a _{p max}					
FME03-080-A27-SP12-04		○		80	84	27	50	6	4	A	1,1	SPKN1203 SPKR1203 SPEX1203	
FME03-100-B32-SP12-06		●		100	104	32	50	6	6	B	1,9		
FME03-125-B40-SP12-08		○	○	125	129	40	63	6	8	B	3,5		
FME03-160-B40-SP12-10		●	○	160	164	40	63	6	10	B	5,7		
FME03-200-C60-SP12-12		○	○	200	203	60	63	6	12	C	8,2		
FME03-250-C60-SP12-16		○	○	250	253	60	63	6	16	C	13,8		
FME03-315-D60-SP12-20		○		315	318	60	70	6	20	D	23,5		
FME03-080-A27-SP15-04		○	○	80	84	27	50	8	4	A	1		SPKN1504 SPKR1504 SPEX1504
FME03-100-B27-SP15-06		○		100	104	27	50	8	6	B	1,8		
FME03-125-B40-SP15-08		●	○	125	129	40	63	8	8	B	3,3		
FME03-160-B40-SP15-10		○	○	160	164	40	63	8	10	B	5,4		
FME03-200-C60-SP15-12		○	○	200	204	60	63	8	12	C	7,9		
FME03-250-C60-SP15-16		○	○	250	253	60	63	8	16	C	13,6		
FME03-315-D60-SP15-20		○	○	315	318	60	70	8	20	D	23,1		

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

Inserti per fresatura Fresa a spianare

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

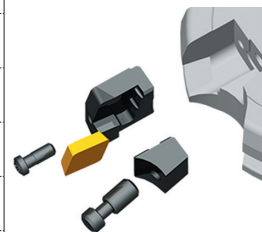
Informazioni tecniche

E

Indice

Parti di ricambio

	Inserto	SPKN1203 SPKR1203 SPEX1203	SPKN1203 SPKR1203 SPEX1203	SPKN1504 SPKR1504 SPEX1504
	ØD	80-100	125 - 315	80 - 315
	Vite di regolazione	LOM5×15.1	LOM5×15.1	LOM5×15.1
	Cassetta (sinistra)	LSP12L	LSP12L	LSP15L
	Cassetta (destra)	LSP12R	LSP12R	LSP15R
	Vite (cuneo)	WM8×17	WM8×22	WM8×22
	Cuneo (sinistra)	W04L	W04L	W04L
	Cuneo (destra)	W04R	W04R	W04R
	Chiave (vite di regolazione)	WT20T	WT20T	WT20T
	Chiave (cuneo)	WT25T	WT25T	WT25T



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

SPKN	L	I.C	S
12 03	12,7	12,7	3,18
15 04	15,875	15,875	4,76

Inserti - Fresatura

SP** Inserti - Fresatura			HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)						HT	HC ²	HW								
ISO	be	bs	P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H											
						YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C
SPKN1203EDFL	1	1,4																							
SPKN1203EDFR	1	1,4																							
SPKN1203EDSKL	1	1,4																							
SPKN1203EDSKR	1	1,4																							
SPKN1203EDTKR	1	1,4																							
SPKN1504EDFL	1	1,4																							
SPKN1504EDFR	1	1,4																							
SPKN1504EDS32PR	1	1,4																							
SPKN1504EDSKL	1	1,4																							
SPKN1504EDSKR	1	1,4																							
SPKN1504EDTKR	1	1,4																							

● In magazzino ○ Su richiesta




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

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

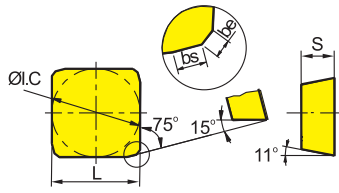
Informazioni tecniche > B527



Dati di taglio > B230

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

SPKR	L	I.C	S
12 03	12,7	12,7	3,18
15 04	15,875	15,875	4,76

Inserti - Fresatura



SP** Inserti fresatura		HC ¹ (CVD)							HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
		P	M	K	N	S	H																		
ISO		be	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SPKR1203EDL-GM	1	1,4				○																		
	SPKR1203EDR-GM	1	1,4				●																		
	SPKR1504EDR-GM	1	1,4			○								○											
	SPKR1203EDR	1	1,4	○																					

● 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

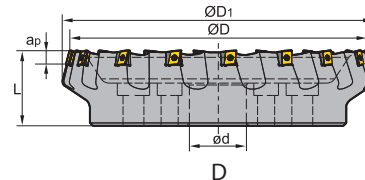
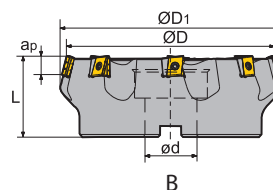
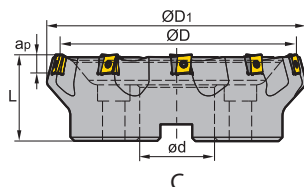
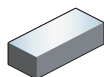
Informazioni tecniche

E

Indice

Fresa a spianare

FME04 Kr: 75°

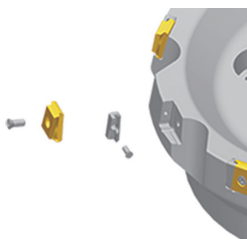










Articolo	* Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
		$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	$\varnothing d$	L	$a_{p\ max}$				
FME04-125-B40-LN15-06	●	125	137	40	63	10	6	B	3,8	LNKT1506-ZR
FME04-200-C60-LN15-10	●	200	208	60	70	10	10	C	9,6	
FME04-250-C60-LN15-12	○	250	257	60	70	10	12	C	13,4	
FME04-315-D60-LN15-16	○	315	328	60	80	10	16	D	25,2	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

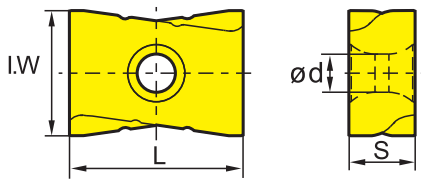

Parti di ricambio

	Inserto	LNKT1506-ZR	
	$\varnothing D$	125 - 315	
	Vite (inserti)	I60M4x12 (3,4 Nm)	
	Vite (sottoplacchetta)	I60M3x7	
	Sottoplacchetta	LLN15-ZR	
	Chiave (sottoplacchetta)	WT09IS	
	Chiave (inserti)	WT15IS	

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

LNKT	L	S	d
15 06	15,875	6,35	4,6

Inserti - Fresatura

LN** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW										
	P																								
	M																								
	K																								
	N																								
	S																								
	H																								
ISO	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151		YNG151C	YD101	YD201	
	LNKT1506EN-ZR	14	●		○	●	●	●									○								

● 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

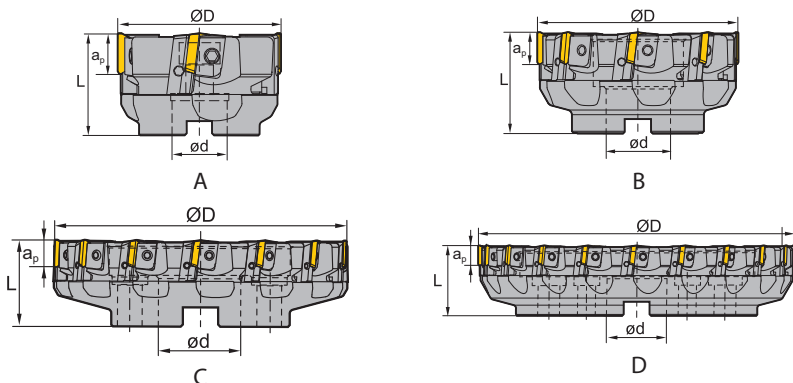
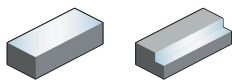
Informazioni tecniche

E

Indice

Fresa a spianare

FMP01 Kr: 90°



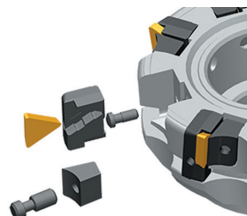
Articolo	*	Stock		Dimensioni [mm]				Denti	Attacco	kg	Inserto
		R	L	ØD	ød	L	$a_{p \max}$				
FMP01-080-A27-TP22-04	●			80	27	50	18	4	A	1,2	TPKN2204
FMP01-100-B32-TP22-06	●			100	32	50	18	6	B	1,7	
FMP01-125-B40-TP22-08	●	○		125	40	63	18	8	B	3,2	
FMP01-160-B40-TP22-10	●	○		160	40	63	18	10	B	5,1	
FMP01-200-C60-TP22-12	●	○		200	60	63	18	12	C	7,4	
FMP01-250-C60-TP22-16	○	○		250	60	63	18	16	C	12,3	
FMP01-315-D60-TP22-20	○	○		315	60	70	18	20	D	21,9	




● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

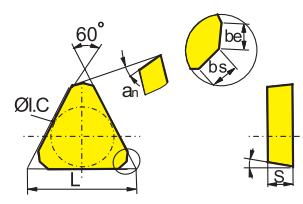































































































	Inserto	TPKN2204	
		80-100	125 - 315
	Vite di regolazione	LOM5×15.1	LOM5×15.1
	Cassetta (sinistra)	LTP4L1	LTP4L
	Cassetta (destra)	LTP4R1	LTP4R
	Vite (cuneo)	WM8×17	WM8×22
	Cuneo (sinistra)	W04L	W04L
	Cuneo (destra)	W04R	W04R
	Chiave (vite di regolazione)	WT20T	WT20T
	Chiave (cuneo)	WT25T	WT25T



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

TPKN	L	I.C	S
22 04	22	12,7	4,76

Inserti - Fresatura

TP** Inserti fresatura				HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW										
				P																							
				M																							
				K																							
				N																							
				S																							
				H																							
ISO	be	bs	an	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201		
	TPKN2204PDFR	1,4	0,7	11°									○														
	TPKN2204PDS32PR	1,4	0,7	11°											○		○										
	TPKN2204PDSKL	1,4	0,7	11°		○																					
	TPKN2204PDSKR	1,4	0,7	11°		●	●		●	●				○				●	●								
	TPKN2204PDTKR	1,4	0,7	11°									●														

● 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

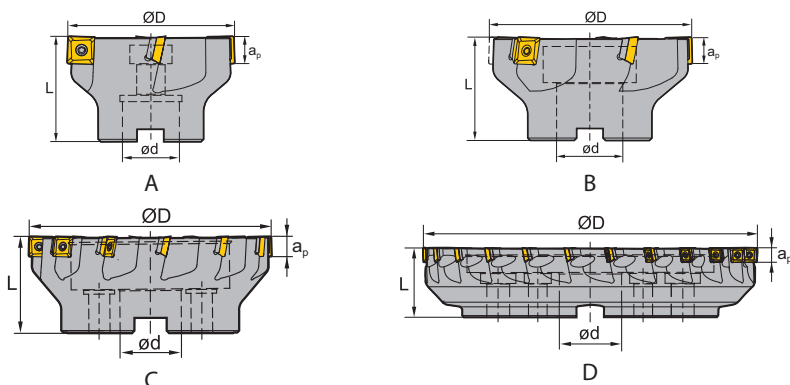
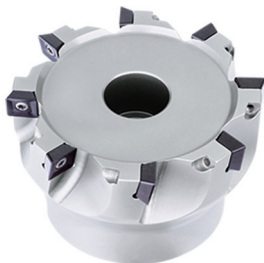
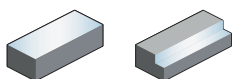
Informazioni tecniche

E

Indice

Fresa a spianare

FMP02 Kr: 90°



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]				Denti	Attacco	kg	Inserto
			ØD	ød	L	ap max				
FMP02-050-A22-SE09-05		●	50	22	40	6,7	5	A	0,3	SEET09T3
FMP02-050-A22-SE09-05C	*	●	50	22	40	6,7	5	A	0,3	
FMP02-063-A22-SE09-06		●	63	22	40	6,7	6	A	0,5	
FMP02-063-A22-SE09-06C	*	●	63	22	40	6,7	6	A	0,5	
FMP02-080-A27-SE09-08		●	80	27	50	6,7	8	A	0,9	
FMP02-100-B32-SE09-08		○	100	32	50	6,7	8	B	1,7	
FMP02-100-B32-SE09-10		○	100	32	50	6,7	10	B	1,7	
FMP02-100-B32-SE09-10C	*	○	100	32	50	6,7	10	B	1,7	
FMP02-125-B40-SE09-12		●	125	40	63	6,7	12	B	2,6	
FMP02-125-B40-SE09-12C	*	○	125	40	63	6,7	12	B	2,6	
FMP02-050-A22-SE12-03		○	50	22	40	10,8	3	A	0,3	SEET1203
FMP02-050-A22-SE12-03C	*	○	50	22	40	10,8	3	A	0,3	
FMP02-050-A22-SE12-04		●	50	22	40	10,8	4	A	0,3	
FMP02-050-A22-SE12-04C	*	●	50	22	40	10,8	4	A	0,3	
FMP02-050-A22-SE12-05		●	50	22	40	10,8	5	A	0,2	
FMP02-050-A22-SE12-05C	*	○	50	22	40	10,8	5	A	0,2	
FMP02-063-A22-SE12-04		○	63	22	40	10,8	4	A	0,4	
FMP02-063-A22-SE12-05		●	63	22	40	10,8	5	A	0,4	
FMP02-063-A22-SE12-05C	*	●	63	22	40	10,8	5	A	0,4	
FMP02-063-A22-SE12-06		●	63	22	40	10,8	6	A	0,4	
FMP02-063-A22-SE12-06C	*	○	63	22	40	10,8	6	A	0,4	
FMP02-080-A27-SE12-04		○	80	27	50	10,8	4	A	0,9	
FMP02-080-A27-SE12-06		●	80	27	50	10,8	6	A	0,8	
FMP02-080-A27-SE12-06C	*	●	80	27	50	10,8	6	A	0,8	
FMP02-080-A27-SE12-08		●	80	27	50	10,8	8	A	0,8	
FMP02-080-A27-SE12-08C	*	○	80	27	50	10,8	8	A	0,8	
FMP02-100-B32-SE12-05		●	100	32	50	10,8	5	B	1,2	
FMP02-100-B32-SE12-07		●	100	32	50	10,8	7	B	1,2	
FMP02-100-B32-SE12-10		●	100	32	50	10,8	10	B	1,2	

● In magazzino ○ Su richiesta


* Con raffreddamento interno

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]				Denti	Attacco	kg	Inserto 
			ØD	ød	L	a _p max				
FMP02-100-B32-SE12-10C	*	○	100	32	50	10,8	10	B	1,2	SEET1203
FMP02-125-B40-SE12-06		○	125	40	63	10,8	6	B	3,1	
FMP02-125-B40-SE12-08		●	125	40	63	10,8	8	B	3	
FMP02-125-B40-SE12-08C	*	○	125	40	63	10,8	8	B	3	
FMP02-125-B40-SE12-12		●	125	40	63	10,8	12	B	2,9	
FMP02-160-C40-SE12-08		●	160	40	63	10,8	8	C	4,1	
FMP02-160-C40-SE12-12		●	160	40	63	10,8	12	C	3,9	
FMP02-250-C60-SE12-12		○	250	60	63	10,8	12	C	11,1	
FMP02-250-C60-SE12-18		●	250	60	63	10,8	18	C	10,9	
FMP02-315-D60-SE12-24		○	315	60	63	10,8	24	D	21,6	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura


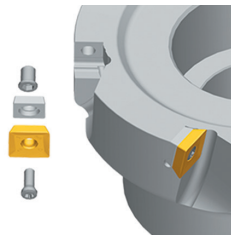




D




Informazioni tecniche

E

Indice

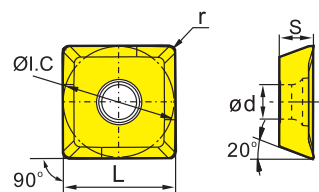

Parti di ricambio

	Inserto ØD	SEET09T3 50-125	SEET1203 50	SEET1203 63-315	
	Vite (inserti)	I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)	
	Vite (sottoplacchetta)			SM5×7XA	
	Sottoplacchetta			S12BSX	
	Chiave (sottoplacchetta)			WH35L	
	Chiave (inserti)	WT09IS	WT15IS	WT15IS	

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

SEET	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	4,01	3,3
12 03	13,308	13,308	4,04	4,1

Inserti - Fresatura

SE** Inserti - Fresatura		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	
	SEET09T308PER-APF	0,8					○								●									

● In magazzino ○ Su richiesta

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

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24




Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230



Inserti per fresatura Fresa a spianare

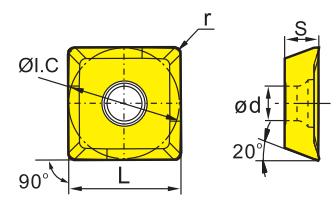
A

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

SEET	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	4,01	3,3
12 03	13,308	13,308	4,04	4,1





Inserti - Fresatura

Tornitura

SE** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW		
	P																
	M																
	K																
	N																
	S																
	H																

B

Fresatura

ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	SEET09T308PER-APM	0,8					○										●								
	SEET09T308PER-APR	0,8					○										○								
	SEET120308PER-APF	0,8					○					○					●								
	SEET120308PER-APM	0,8					●					○					●								
	SEET120308PER-APR	0,8					●					○					●								
	SEET120308-LH	0,8									○	○												●	
	SEET09T308PER-PF	0,8											○												
	SEET120308PER-PF	0,8	○																						
	SEET09T308PER-PM	0,8						○				○						○							
	SEET120308PER-PM	0,8	○			○	○	○	○		○	○						○							
	SEET09T308PER-PR	0,8						○										○							
	SEET120308PER-PR	0,8	○			○	○	○			○	○						○							

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

● In magazzino ○ Su richiesta

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

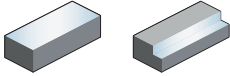
Codice sistema > B26

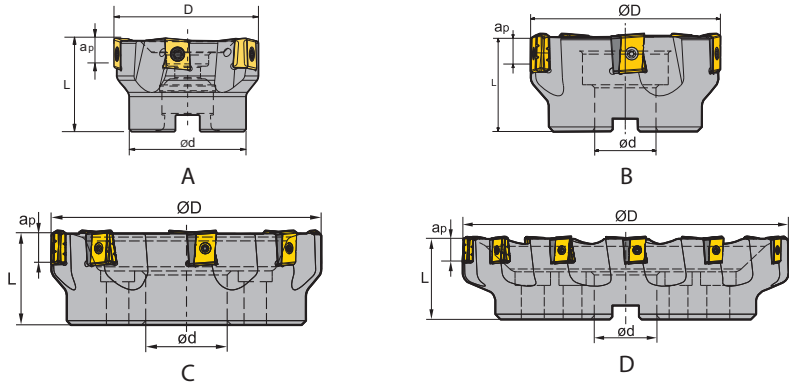
Scelta gradi > B24


Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Fresa a spianare

FMP03 Kr: 89° 



Articolo	*	Stock		Dimensioni [mm]				Denti	Attacco	kg	Inserto 	
		R	L	ØD	ød	L	ap max					
FMP03-050-A22-LN12-04C	*	●		50	22	40	7	4	A	0,3	LNKT120608-ZR	
FMP03-050-A22-LN12-05C	*	○		50	22	40	7	5	A	0,3		
FMP03-063-A22-LN12-05C	*	●		63	22	40	7	5	A	0,5		
FMP03-063-A27-LN12-05C	*	○		63	27	50	7	5	A	0,64		
FMP03-063-A22-LN12-06C	*	○		63	22	40	7	6	A	0,5		
FMP03-063-A27-LN12-06C	*	●		63	27	50	7	6	A	0,65		
FMP03-063-A27-LN12-07C	*	○		63	27	50	7	7	A	0,64		
FMP03-080-A27-LN12-06C	*	●		80	27	50	7	6	A	1		
FMP03-080-A27-LN12-07C	*	○		80	27	50	7	7	A	1		
FMP03-100-B32-LN12-06		○		100	32	50	7	6	B	1,47		LNKT1506EN-ZR
FMP03-125-B40-LN15-06		●		125	40	63	12	6	B	3,2		
FMP03-160-C40-LN15-08		●		160	40	63	12	8	C	5,1		
FMP03-160-C40-LN15-09		○		160	40	63	12	9	C			
FMP03-200-C60-LN15-10		●		200	60	70	12	10	C	7,5		
FMP03-250-C60-LN15-12		○		250	60	70	12	12	C	12,2		
FMP03-250-C60-LN15-13		○		250	60	70	12	13	C			
FMP03-315-D60-LN15-16		○		315	60	80	12	16	D	23,7		
FMP03-125-B40-LN20-06		○		125	40	63	16	6	B	3,3	LNKT2007DN-ZR	
FMP03-160-C40-LN20-08		●		160	40	63	16	8	C	5,3		
FMP03-200-C60-LN20-10		●		200	60	70	16	10	C	8,8		
FMP03-200-C60-LN20-11		○		200	60	70	16	11	C			
FMP03-250-C60-LN20-12		●		250	60	70	16	12	C	14		
FMP03-315-D60-LN20-15		○		315	60	80	16	15	D	23,9		
FMP03-125-B40-LN25-05		○		125	40	63	20	5	B	3,3		LNKT2510-ZR
FMP03-160-C40-LN25-06		○ ○		160	40	63	20	6	C	5,1		
FMP03-200-C60-LN25-08		○		200	60	70	20	8	C	8,9		
FMP03-250-C60-LN25-10		● ○		250	60	70	20	10	C	12		
FMP03-315-D60-LN25-12		○ ○		315	60	80	20	12	D	21,9		

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230



Inserti per fresatura Fresa a spianare

A

Tornitura

Parti di ricambio					
Inserto	LNKT120608-ZR	LNKT1506EN-ZR	LNKT2007DN-ZR	LNKT2510-ZR	
ØD	50-100	125 - 315	125 - 315	125 - 315	
Vite (inserti)	I60M4×12 (3,4 Nm)	I60M4×12 (3,4 Nm)	I60M4×15 (3,4 Nm)	I60M5×17 (6,7 Nm)	
Vite (sottoplacchetta)		I60M3×7	I60M3×7	I60M3.5×10.4	
Sottoplacchetta		LLN15-ZR	LLN20R-ZR	LLN25R-ZR	
Chiave (sottoplacchetta)		WT09IS	WT09IS	WT15IS	
Chiave (inserti)	WT15IS	WT15IS	WT15IS		
Chiave (inserti)				WT20IT	

B

Fresatura

LNKT	L	S	d
12 06	12,7	6,65	4,4
15 06	15,875	6,35	4,6
20 07	20	7,94	4,6
25 10	25	9,525	5,5

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

Inserti - Fresatura

C

Foratura

LN** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW									
ISO	I.W	P	M	K	N	S	H																
		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151		YNG151C	YD101
		LNKT120608-ZR	LNKT1506EN-ZR	LNKT2007DN-ZR	LNKT2510-ZR																		

D

Informazioni tecniche

- In magazzino
- Su richiesta

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

E

Indice

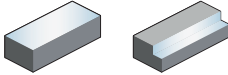
Codice sistema > B26

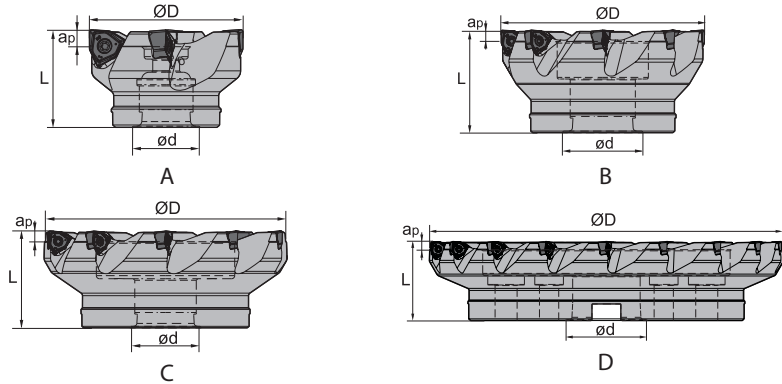
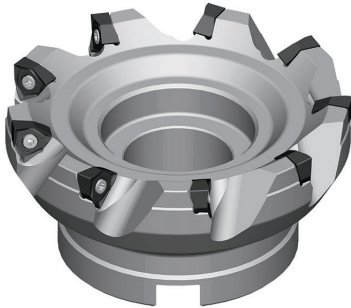
Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Fresa a spianare

FMP12 Kr: 90° 






Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]			Denti	Attacco	kg	Inserto
			ØD	ød	a _{p max}				
FMP12-050-A22-WN06-05C	*	○	50	22	5,7	5	A	0,55	WNHU0604
FMP12-063-A22-WN06-06C	*	●	63	22	5,7	6	A	0,45	
FMP12-080-A27-WN06-07C	*	●	80	27	5,7	7	A	1	
FMP12-100-B32-WN06-09		●	100	32	5,7	9	A	1,4	
FMP12-100-B32-WN06-09C	*	●	100	32	5,7	9	A	1,4	
FMP12-125-B40-WN06-11C	*	○	125	40	5,7	11	B	3,4	
FMP12-160-C40-WN06-14		○	160	40	5,7	14	C	5,4	WNHU0806
FMP12-063-A22-WN08-04C	*	●	63	22	7,7	4	A	0,39	
FMP12-063-A22-WN08-05C	*	●	63	22	7,7	5	A	0,45	
FMP12-080-A27-WN08-05C	*	●	80	27	7,7	5	A	0,95	
FMP12-100-B32-WN08-06		●	100	32	7,7	6	B	1,32	
FMP12-100-B32-WN08-06C	*	●	100	32	7,7	6	B	1,32	
FMP12-125-B40-WN08-08C	*	○	125	40	7,7	8	B	3,3	
FMP12-160-C40-WN08-10		○	160	40	7,7	10	C	5,2	
FMP12-200-C60-WN08-12		○	200	60	7,7	12	C		
FMP12-250-C60-WN08-14		○	250	60	7,7	14	C		
FMP12-315-D60-WN08-18		○	315	60	7,7	18	D		

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	WNHU0604	WNHU0806
	Vite (inserti)	50-315 I60M3×9 (1,8 Nm)	50-315 I60M4×10 (3,4 Nm)
	Chiave (inserti)	WT09IS	
	Chiave (inserti)		WT20IT

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

A

Tornitura

B

Fresatura

C




Foratura

D

Informazioni tecniche

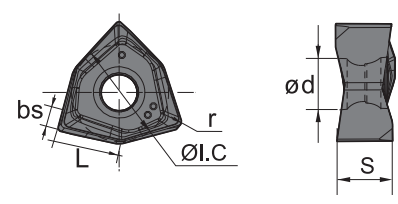























































E

Indice

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

WNHU	L	I.C	S	d
06 04	5,73	9,525	4,704	3,5
08 06	7,76	12,7	6,32	4,4

Inserti - Fresatura

WN** Inserti negativi		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
	WNHU060404PNR-GM	0,4			○		○								○								
	WNHU060408PNR-GM	0,8			●		○ ○								○								
	WNHU080608PNR-GM	0,8			●		● ●								●								
	WNHU080616PNR-GM	1,6			○		● ○																

● In magazzino ○ Su richiesta

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

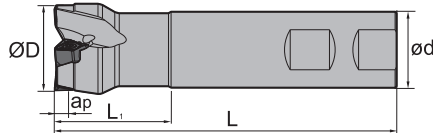
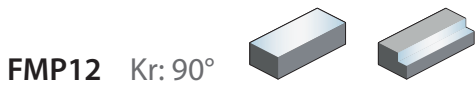
Codice sistema > B26


Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Fresa a spianare






Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
			ØD	ød	L ₁	L	a _{p max}				
FMP12-025-XP25-WN06-02C	*	○	25	25	30	100	5,7	2	XP	0,38	 WNHU0604
FMP12-032-XP25-WN06-03C	*	○	32	25	40	120	5,7	3	XP	0,47	
FMP12-040-XP32-WN06-04C	*	○	40	32	40	140	5,7	4	XP	0,85	
FMP12-050-XP40-WN06-05C	*	○	50	40	40	169	5,7	5	XP	1,59	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	WNHU0604	
	ØD	25-50	
	Vite (inserti)	I60M3x9 (1,8Nm)	
	Chiave (inserti)	WT09IS	

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche




E

Indice

Inserti per fresatura Fresa a spianare

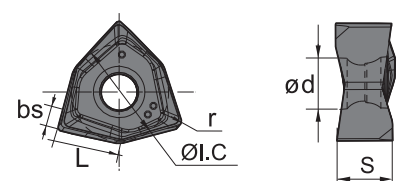

A

Tornitura

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

WNHU	L	I.C	S	d
06 04	5,73	9,525	4,704	3,5

Inserti - Fresatura

WN** Inserti negativi		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	
	WNHU060404PNR-GM	0,4				○										○									
	WNHU060408PNR-GM	0,8				●			○	○						○									

● In magazzino ○ Su richiesta

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

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

INFORMAZIONI IMPORTANTI

Nota di impiego per la serie FMWX

Si prega di osservare obbligatoriamente quanto segue: Corpo fresa dotato esclusivamente di due inserti contrapposti.

Selezionare la sede inserto **1.1** con **1.2** oppure la sede inserto **2.1** con **2.2**.

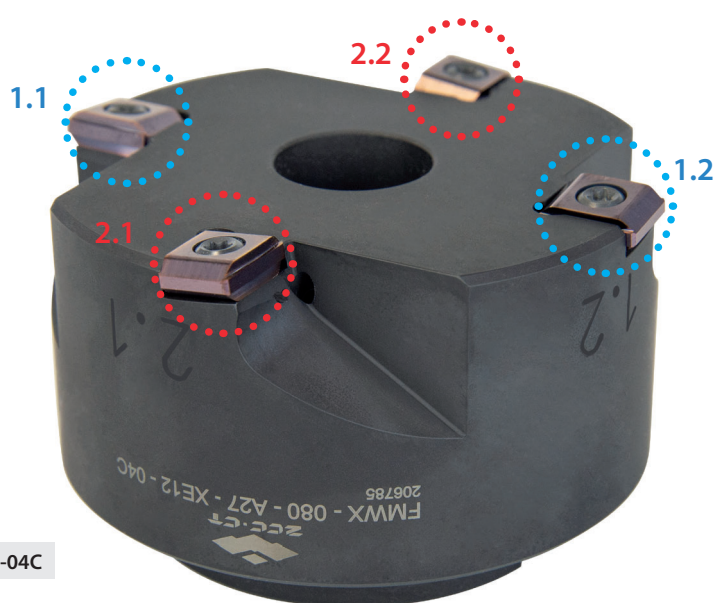


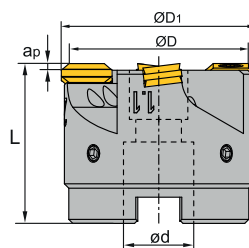
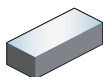
Fig.: FMWX-063-A27-XE12-04C

Dati di taglio

Gruppo ISO	Materiale	v_c (m/min)	F_n [mm/g]	a_p [mm]
P	Acciaio	300–400	3,50–5,00	0,02–0,05
M	Acciaio inossidabile	280–300	3,50–5,00	0,02–0,05
K	Ghise	300–400	3,50–5,00	0,02–0,05

Fresa a spianare

FMWX




Bloccaggio a vite

Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]				Denti	Attacco	kg	Inserto
			ØD ₁	ød	L	a _{p max}				
FMWX-050-A22-XE12-04C	*	○	46	22	40	0,1	4	A	0,3	XEEC1209
FMWX-063-A27-XE12-04C	*	○	59	27	40	0,1	4	A	0,5	
FMWX-080-A27-XE12-04C	*	○	76	27	50	0,1	4	A	1	
FMWX-100-B32-XE12-06C	*	○	96	32	50	0,1	6	B	1,9	
FMWX-125-B40-XE12-06C	*	○	121	40	63	0,1	6	B	3,5	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	XEEC1209
	ØD	50-125
	Vite (inserti)	I60M4x10 (3,4Nm)

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

A

Tornitura

B

Fresatura

C




Foratura

D

Informazioni tecniche

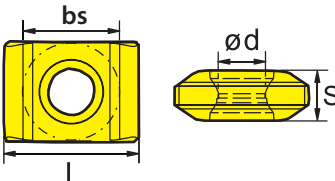

E

Indice

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

XEEC
12 09

Inserti - Fresatura

XE** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
	ISO	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	XEEC120904						●																	

● 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

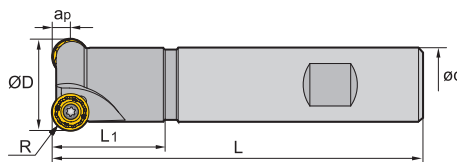
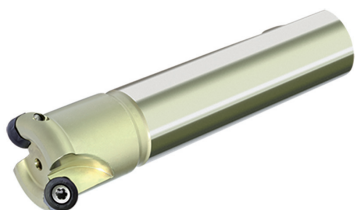
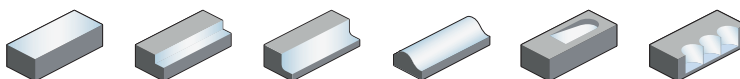
Informazioni tecniche

E

Indice

Fresa a spianare

FMR01

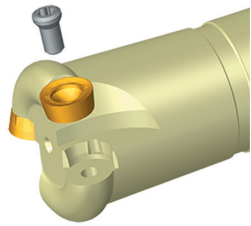




Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]						Denti	kg	Inserto
			R	ØD	ød	L ₁	L	a _{p max}			
FMR01-025-XP20-RC10-02		○	5	25	20	30	100	5	2	0,2	RCKT10T3
FMR01-025-XP20-RC10-02C	*	○	5	25	20	30	100	5	2	0,2	
FMR01-032-XP25-RC10-02		●	5	32	25	35	120	5	2	0,5	
FMR01-032-XP25-RC10-02C	*	●	5	32	25	35	120	5	2	0,5	RCKT1204 RCGX1204
FMR01-040-XP32-RC12-03		●	6	40	32	40	120	6	3	0,7	
FMR01-040-XP32-RC12-03C	*	●	6	40	32	40	120	6	3	0,7	
FMR01-050-XP32-RC12-03		●	6	50	32	40	120	6	3	0,8	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	RCKT10T3	RCKT1204 RCGX1204	
	ØD	25-32	40-50	
 Vite (inserti)		I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	
 Chiave (inserti)		WT15S	WT15S	

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

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

RCKT	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,4
12 04	12	4,76	4

Inserti - Fresatura

RC** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	RCKT10T3MO-DM RCKT1204MO-DM	○										○			●	○								
	RCKT1204MO-DR	○	○		○	●								●										
	RCKT1204MO-ER				●																			
	RCKT1204MO-NM											○												

● In magazzino ○ Su richiesta

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

Inserti - Fresatura

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

RCGX	I.C	S	d
12 04	12	4,76	4

RC** Inserti positivi		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	RCGX1204MO-LH																						●	

● In magazzino ○ Su richiesta

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

Codice sistema > B26

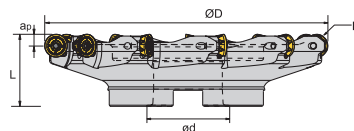
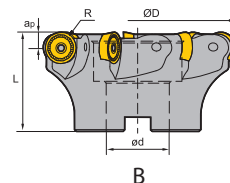
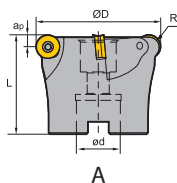
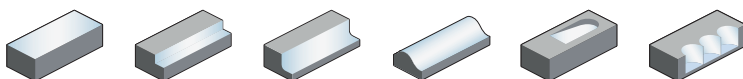
Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527


Dati di taglio > B230

Fresa a spianare

FMR02



C

Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
			R	ØD	ød	L	ap _{max}				
FMR02-050-A22-RC12-05C	*	●	6	50	22	40	6	5	A	0,7	 RCGX1204 RCKT1204 RCMW1204
FMR02-050-A22-RC12-06C	*	○	6	50	22	40	6	6	A	0,7	
FMR02-052-A22-RC12-05C	*	●	6	52	22	40	6	5	A	0,7	
FMR02-063-A22-RC12-04		●	6	63	22	40	6	4	A	0,7	
FMR02-063-A22-RC12-05C	*	●	6	63	22	40	6	5	A	0,7	
FMR02-063-A22-RC12-06		●	6	63	22	40	6	6	A	0,7	
FMR02-063-A22-RC12-06C	*	●	6	63	22	40	6	6	A	0,7	
FMR02-080-A27-RC12-07C	*	●	6	80	27	50	6	7	B	0,7	
FMR02-100-B32-RC12-08C	*	●	6	100	32	50	6	8	B	0,89	
FMR02-063-A22-RC16-04		●	8	63	22	40	8	4	A	0,7	
FMR02-063-A22-RC16-04C	*	○	8	63	22	40	8	4	A	0,7	
FMR02-063-A22-RC16-05C	*	○	8	63	22	40	8	5	A	0,7	
FMR02-066-A27-RC16-05C(FB)	*	●	8	66	27	50	8	5	A	0,5	
FMR02-080-B27-RC16-05		●	8	80	27	50	8	5	B	0,7	
FMR02-080-B27-RC16-07		●	8	80	27	50	8	7	B	0,7	
FMR02-100-B32-RC16-06		●	8	100	32	63	8	6	B	1,2	
FMR02-100-A32-RC16-06C	*	○	8	100	32	63	8	6	B	1,2	
FMR02-125-B40-RC16-07		●	8	125	40	63	8	7	B	2,5	
FMR02-125-B40-RC16-07C	*	○	8	125	40	63	8	7	B	2,5	
FMR02-160-B40-RC16-10(FB)		○	8	160	40	63	8	10	B	3,94	
FMR02-200-C60-RC16-12(FB)		●	8	200	60	63	8	12	C	5,4	
FMR02-080-A27-RC20-04		●	10	80	27	50	10	4	A	0,7	RCKT2006
FMR02-080-A27-RC20-04C(FB)	*	●	10	80	27	50	10	4	A	0,7	
FMR02-100-B32-RC20-05		●	10	100	32	63	10	5	B	1,2	
FMR02-100-B32-RC20-06		●	10	100	32	63	10	6	B	1,2	
FMR02-100-B32-RC20-06C	*	○	10	100	32	63	10	6	B	1,2	
FMR02-125-B32-RC20-05		○	10	125	32	63	10	5	B	1,2	
FMR02-125-B40-RC20-06		●	10	125	40	63	10	6	B	1,2	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno



Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

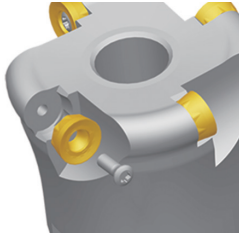



Dati di taglio > B230

Inserti per fresatura

Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Attacco		Inserto 
			R	ØD	ød	L	a _p max				
FMR02-125-B40-RC20-07		●	10	125	40	63	10	7	B	2,2	RCKT2006
FMR02-125-B40-RC20-07C	*	○	10	125	40	63	10	7	B	2,2	
FMR02-160-B40-RC20-08		●	10	160	40	63	10	8	B	4,2	
FMR02-160-B40-RC20-08C	*	○	10	160	40	63	10	8	B	4,2	
FMR02-250-C60-RC20-10		●	10	250	60	63	10	10	C	8,49	
FMR02-250-C60-RC20-11		○	10	250	60	63	10	11	C	8,37	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio					
	Inserto	RGX1204 RCKT1204 RCMW1204	RCKT1606	RCKT2006	
	ØD	50-100	63-200	80-250	
	Vite (inserti)	I60M3,5x10 (2,7 Nm)	I60M5x13 (6,7 Nm)	I43M6x16 (9,1 Nm)	
	Chiave (inserti)	WT15IS			
	Chiave (inserti)		WT20IT	WT25IT	

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni
tecniche

E

Indice

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Inserti per fresatura Fresa a spianare

A

Tornitura

B

Fresatura

C




Foratura

D

Informazioni tecniche

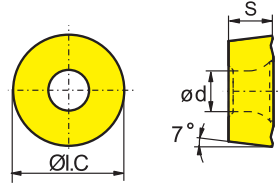


























































































E

Indice

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

RCKT	I.C	S	d
12 04	12	4,76	4
16 06	16	6,35	5,56
20 06	20	6,35	6,55

Inserti - Fresatura

RC** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
		P	M	K	N	S	H																	
																								
																								
																								
																								
																								
																								
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	RCKT1204MO-DM	○	○		○	●	○				○				●	○								
	RCKT1606MO-DM		○												●		●							
	RCKT2006MO-DM		○																					
	RCKT1204MO-DR		○	○	○	●									●									
	RCKT1606MO-DR	●	○	●		●	●	●								●								
	RCKT2006MO-DR	●	○	●		○		●		○						○								
	RCKT1204MO-ER				●																			
	RCKT1606MO-ER				●																			
	RCKT2006MO-ER				●																			
	RCKT1204MO-NM										○													
	RCKT1606MO-NM										○													

● In magazzino ○ Su richiesta

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




Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

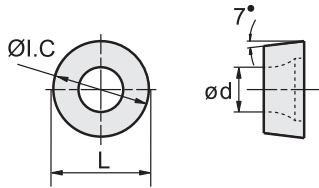













































Dati di taglio > B230



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

RCGX	I.C	S	d
12 04	12	4,76	4

Inserti - Fresatura

RC** Inserti positivi		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	RCGX1204MO-LH																						●	

● 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

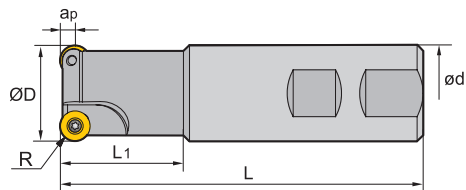
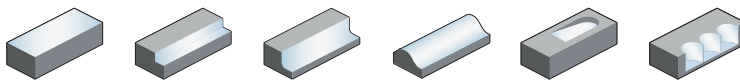
Informazioni tecniche

E

Indice

Fresa a spianare

FMR03



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]						Denti	kg	Inserto
			R	ØD	ød	L ₁	L	a _{p max}			
FMR03-016-XP16-RD08-02		○	4	16	16	25	100	4	2	0,1	
FMR03-025-XP25-RD08-02		●	4	25	25	30	100	4	2	0,3	RD**0803
FMR03-025-XP25-RD08-02C	*	○	4	25	25	30	100	4	2	0,3	
FMR03-032-XP32-RD10-02		●	5	32	32	40	120	5	2	0,7	RD**10T3
FMR03-040-XP32-RD12-03		●	6	40	32	40	120	6	3	0,7	
FMR03-050-XP32-RD12-04		●	6	50	32	40	120	6	4	0,8	RD**1204

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto ØD	RD**0803	RD**10T3	RD**1204	
		16-25	32	40-50	
Vite (inserti)		I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M4×10 (3,4 Nm)	I60M4×10 (3,4 Nm)	
Chiave (inserti)		WT09IP	WT15IP	WT15IP	

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

RDKT
10 T3
12 04

RD** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW											
	P																									
	M																									
	K																									
	N																									
	S																									
	H																									
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151		YNG151C	YD101	YD201		
	RDKT10T3MO-MM																									
	RDKT1204MO-MM																									

● In magazzino ○ Su richiesta

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

Inserti - Fresatura

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

RDKW	I.C	S	d
08 03	8	3,18	3,4
10 T3	10	3,97	4,4
12 04	12	4,76	4,4

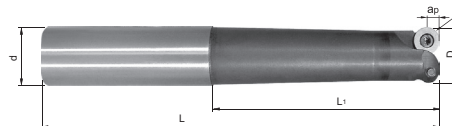
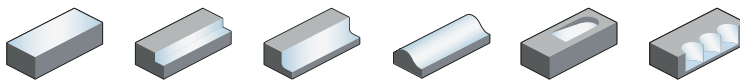
RD** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW											
	P																									
	M																									
	K																									
	N																									
	S																									
	H																									
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151		YNG151C	YD101	YD201		
	RDKW0803MO						●																			
	RDKW10T3MO	●	○							●	○							○								
	RDKW1204MO	●				○	●			●	○				●	●	○									

● In magazzino ○ Su richiesta

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

Fresa a spianare

FMR03







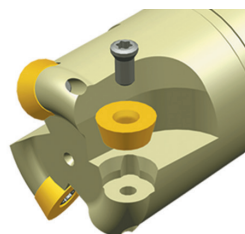
Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]						Denti	Inserto
			R	ØD	ød	L ₁	L	a _{p max}		
FMR03-015-G16-XS-RD0702-02		●	3,5	15	16	40	88	3,5	2	RDKW0702
FMR03-015-G16-XS-RD0702-02C	*	○	3,5	15	16	40	88	3,5	2	
FMR03-015-G16-S-RD0702-02		●	3,5	15	16	60	108	3,5	2	
FMR03-015-G16-S-RD0702-02C	*	○	3,5	15	16	60	108	3,5	2	
FMR03-015-G20-M-RD0702-02		●	3,5	15	20	80	130	3,5	2	
FMR03-015-G20-M-RD0702-02C	*	○	3,5	15	20	80	130	3,5	2	
FMR03-015-G25-XL-RD0702-02C	*	○	3,5	15	25	120	176	3,5	2	RDKW1003
FMR03-020-G20-XS-RD1003-02C	*	○	5	20	20	40	90	5	2	
FMR03-020-G20-S-RD1003-02C	*	○	5	20	20	60	110	5	2	
FMR03-020-G25-M-RD1003-02C	*	○	5	20	25	80	136	5	2	
FMR03-020-G25-L-RD1003-02C	*	○	5	20	25	100	156	5	2	
FMR03-020-G25-XL-RD1003-02C	*	○	5	20	25	120	176	5	2	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	RDKW0702	RDKW1003
	ØD	15	20
	Vite (inserti)		I60M3,5x6,5TT (2,7Nm)
	Vite (inserti)	I60M2,5x5,0 (1,0Nm)	
	Chiave (inserti)		WT10IP
	Chiave (inserti)	WT07P	






Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

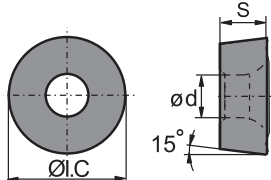

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

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

RDKW	I.C	S	d
07 02	7	2,38	2,7
10 03	10	3,18	3,9

Inserti - Fresatura

RD** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
		P	M	K	N	S	H																	
																								
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	RDKW0702MO-1																							
	RDKW0702MO-2																							
	RDKW1003MO-1																							
	RDKW1003MO-2																							
	RDKW1003MO-3																							

● In magazzino ○ Su richiesta

Informazioni importanti sul design sono riportate a pagina B102.

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

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

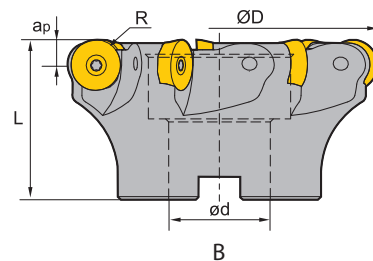
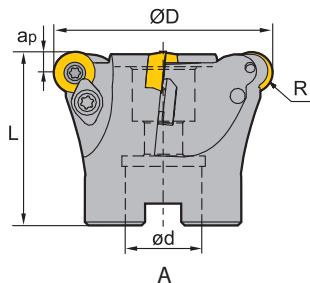
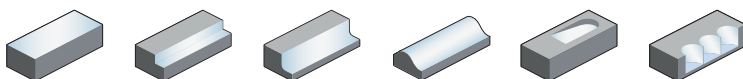
Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230



Fresa a spianare

FMR04



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Attacco	kg	Inserto
			R	ØD	ød	L	a _{p max}				
FMR04-050-A22-RD12-03	●	●	6	50	22	40	6	3	A	0,3	RD**1204
FMR04-063-A22-RD12-04	●	●	6	63	22	50	6	4	A	0,5	
FMR04-080-B27-RD16-05	●	●	8	80	27	50	8	5	B	1,2	RD**1605
FMR04-100-B32-RD16-06	●	●	8	100	32	50	8	6	B	1	
FMR04-100-B32-RD20-06C	*	○	10	100	32	50	8	6	B	1	RD**2006
FMR04-125-B40-RD20-06	○	○	10	125	40	63	10	6	B	1,9	
FMR04-125-B40-RD20-06C	*	○	10	125	40	63	10	6	B	1,9	
FMR04-160-B40-RD20-07	○	○	10	160	40	63	10	7	B	3,7	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	RD**1204	RD**1605	RD**2006
	ØD	50-63	80-100	100-160
	Staffa	WD-204	WD-207	
	Vite (staffa)	I60M4×10 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	
	Vite (inserti)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I43M6×16 (9,1 Nm)
	Chiave (staffa)	WT15IP		
	Chiave (staffa)		WT20IT	
	Chiave (inserti)	WT15IP		
	Chiave (inserti)		WT20IT	WT25IT



Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

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

RDKT
12 04

Inserti - Fresatura

RD** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW										
	P																								
	M																								
	K																								
	N																								
	S																								
	H																								
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151		YNG151C	YD101	YD201	
	RDKT1204MO-MM																								

● In magazzino ○ Su richiesta

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

Inserti - Fresatura

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

RDKW	I.C	S	d
12 04	12	4,76	4,4
16 05	16	5,56	5,5
20 06	20	6,35	6,5

RD** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW										
	P																								
	M																								
	K																								
	N																								
	S																								
	H																								
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151		YNG151C	YD101	YD201	
	RDKW1204MO	●				○	●				●	○			●	●	○								
	RDKW1605MO											○	○				○								
	RDKW2006MO		○				○	○																	
	RDKW2006MO-3														●										

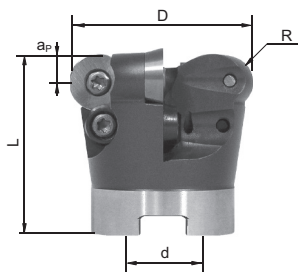
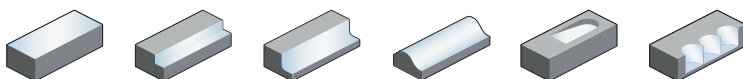
● In magazzino ○ Su richiesta

Informazioni importanti sul design sono riportate a pagina B102.

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

Fresa a spianare

FMR04



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Inserto
			R	ØD	ød	L	a _{p max}		
FMR04-042-A16-RD1003-06		○	5	42	16	44	5	6	RDKW1003
FMR04-042-A16-RD1003-06C	*	●	5	42	16	44	5	6	
FMR04-052-A22-RD1003-07		○	5	52	22	50	5	7	
FMR04-052-A22-RD1003-07C	*	●	5	52	22	50	5	7	RDKW12T3
FMR04-042-A16-RD12T3-05		○	6	42	16	42	6	5	
FMR04-042-A16-RD12T3-05C	*	●	6	42	16	42	6	5	
FMR04-052-A22-RD12T3-05		○	6	52	22	50	6	5	
FMR04-052-A22-RD12T3-05C	*	●	6	52	22	50	6	5	
FMR04-066-A27-RD12T3-06		○	6	66	27	50	6	6	
FMR04-066-A27-RD12T3-06C	*	●	6	66	27	50	6	6	RDKW1604
FMR04-080-A27-RD12T3-07		○	6	80	27	50	6	7	
FMR04-080-A27-RD12T3-07C	*	●	6	80	27	50	6	7	
FMR04-052-A22-RD1604-04		○	8	52	22	50	8	4	
FMR04-052-A22-RD1604-04C	*	●	8	52	22	50	8	4	RDKW1604
FMR04-066-A27-RD1604-05		○	8	66	27	50	8	5	
FMR04-066-A27-RD1604-05C	*	●	8	66	27	50	8	5	
FMR04-080-A27-RD1604-06		○	8	80	27	52	8	6	
FMR04-080-A27-RD1604-06C	*	●	8	80	27	52	8	6	
FMR04-100-B32-RD1604-07		○	8	100	32	52	8	7	
FMR04-100-B32-RD1604-07C	*	●	8	100	32	52	8	7	
FMR04-125-B40-RD1604-08		○	8	125	40	52	8	8	
FMR04-160-B40-RD1604-09		○	8	160	40	52	8	9	
FMR04-160-B40-RD1604-09C	*	●	8	160	40	52	8	9	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno











Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Parti di ricambio

	Inserto	RDKW1003	RDKW12T3	RDKW12T3	RDKW1604	RDKW1604
	ØD	42-52	42	52-80	52	66-160
	Staffa					WX16N
	Staffa			LOM3.5x7.1		
	Vite (staffa)					I60M4,5x10 (5,0 Nm)
	Vite (inserti)	I60M3,5x6,5TT (2,7 Nm)				
	Vite (inserti)		I60M3,5x7,7 (2,7 Nm)	I60M3,5x7,7 (2,7 Nm)	I60M4,5x10 (5,0 Nm)	I60M4,5x10 (5,0 Nm)
	Chiave (staffa)			WT15P		
	Chiave (staffa)					WT20T
	Chiave (inserti)	WT10IP				
	Chiave (inserti)		WT15P	WT15P		
	Chiave (inserti)				WT20T	WT20T

A

Tornitura

B

Fresatura

C




Foratura

D

Informazioni tecniche

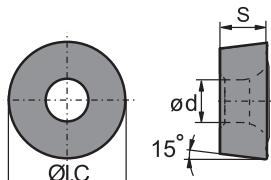

E

Indice

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

RDKW	I.C	S	d
10 03	10	3,18	3,9
12 T3	12	3,97	3,9
16 04	16	4,76	5,2

Inserti - Fresatura

RD** Inserti - Fresatura		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
		P	M	K	N	S	H																	
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	RDKW1003MO-1																							
	RDKW1003MO-2																							
	RDKW1003MO-3																							
	RDKW12T3MO-1																							
	RDKW12T3MO-2																							
	RDKW12T3MO-3																							
	RDKW1604MO-1																							
	RDKW1604MO-2																							
	RDKW1604MO-3																							

● In magazzino ○ Su richiesta

Informazioni importanti sul design sono riportate a pagina B102.

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

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

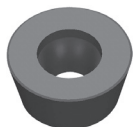
Dati di taglio > B230



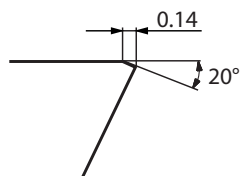
INFORMAZIONI IMPORTANTI

Versione tagliente RDKW

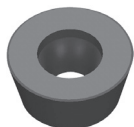
RDKW*MO-1



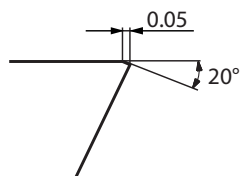
Lavorazione generica



RDKW*MO-2



Geometria per taglio dolce
(Finitura)



RDKW*MO-3



Sgrossatura

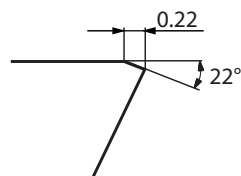


Fig.: FMR04-052-B22-RD12T3-05C