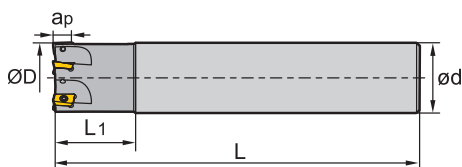
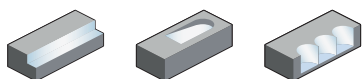


Fresa per spallamento

EMP01 Kr: 90°



Stelo cilindrico

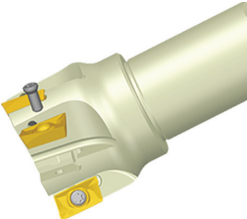
Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	kg	Inserto
			ØD	ød	L ₁	L	a _{p max}			
EMP01-012-G12-AP07-02C	*	●	12	12	25	75	6,4	2	0,31	APKT0702
EMP01-014-G16-AP07-03C	*	●	14	16	25	85	6,4	3	0,61	
EMP01-016-G16-AP07-04C	*	●	16	16	30	90	6,4	4	0,75	
EMP01-012-G16-AP11-01		●	12	16	25	85	10,5	1	0,1	APKT11T3
EMP01-016-G16-AP11-02		●	16	16	25	90	10,5	2	0,1	
EMP01-016-G16-AP11-02C	*	○	16	16	25	90	10,5	2	0,1	
EMP01-020-G20-AP11-02		●	20	20	30	100	10,5	2	0,2	
EMP01-020-G20-AP11-02C	*	●	20	20	30	100	10,5	2	0,2	
EMP01-020-G20-AP11-03		○	20	20	30	100	10,5	3	0,2	
EMP01-020-G20-AP11-03C	*	●	20	20	30	100	10,5	3	0,2	
EMP01-025-G25-AP11-03		●	25	25	35	115	10,5	3	0,4	
EMP01-025-G25-AP11-03C	*	○	25	25	35	115	10,5	3	0,4	
EMP01-025-G25-AP11-04		●	25	25	35	115	10,5	4	0,4	
EMP01-025-G25-AP11-04C	*	●	25	25	35	115	10,5	4	0,4	APKT1604
EMP01-032-G32-AP11-04		●	32	32	40	125	10,5	4	0,7	
EMP01-025-G25-AP16-02		●	25	25	35	115	15,5	2	0,4	
EMP01-025-G25-AP16-02C	*	●	25	25	35	115	15,5	2	0,4	
EMP01-032-G32-AP16-03		●	32	32	40	125	15,5	3	0,7	
EMP01-032-G32-AP16-03C	*	●	32	32	40	125	15,5	3	0,7	
EMP01-040-G32-AP16-03		●	40	32	42	130	15,5	3	0,7	
EMP01-040-G32-AP16-03C	*	●	40	32	42	130	15,5	3	0,7	
EMP01-040-G32-AP16-04C	*	○	40	32	42	130	15,5	4	0,8	
EMP01-050-G32-AP16-05		●	50	32	45	135	15,5	5	1	
EMP01-063-G32-AP16-06		●	63	32	45	135	15,5	6	1,4	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

A

Tornitura

Parti di ricambio				
Inserto	APKT0702	APKT11T3	APKT1604	
ØD	12-25	12-32	25-63	
 Vite (inserti)	I60M1,8x4 (0,5 Nm)		I60M4x8,4 (3,4 Nm)	
 Vite (inserti)		I60M2,5x6,5T (1,0 Nm)		
 Chiave (inserti)	WT05IP	WT08IP		
 Chiave (inserti)			WT15S	

B

Fresatura

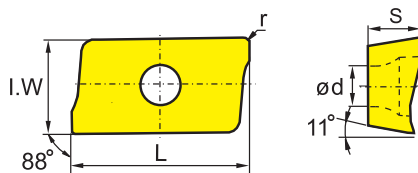
Inserti - Fresatura

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

APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4

C

Foratura

AP** Inserti - Fresatura				HC ¹ (CVD)							HC ¹ (PVD)							HT	HC ²	HW						
				P																						
				M																						
				K																						
				N																						
				S																						
				H																						
ISO			r	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	APKT11T304-ALH	0,4	6,5																							
	APKT11T308-ALH	0,8	6,5																							
	APKT160408-ALH	0,8	9,33																							
	APKT11T304-APF	0,4	6,5																							
	APKT11T308-APF	0,8	6,5																							
	APKT160408-APF	0,8	9,33																							
	APKT070204-APM	0,4	6,91																							
	APKT11T304-APM	0,4	6,5																							
	APKT11T308-APM	0,8	6,5																							
	APKT11T312-APM	1,2	6,5																							
	APKT11T316-APM	1,6	6,5																							
	APKT11T320-APM	2	6,5																							
	APKT160408-APM	0,8	9,33																							
	APKT160416-APM	1,6	9,33																							
	APKT160420-APM	2	9,33																							
	APKT160424-APM	2,4	9,33																							
	APKT160430-APM	3	9,33																							
	APKT11T304-LH	0,4	6,5																							
	APKT11T308-LH	0,8	6,5																							
	APKT160408-LH	0,8	9,33																							

● 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

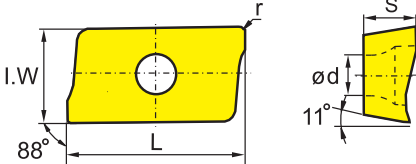
Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Inserti - Fresatura

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

APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4

AP** Inserti - Fresatura				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)						HT	HC ²	HW																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
				P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												

● 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

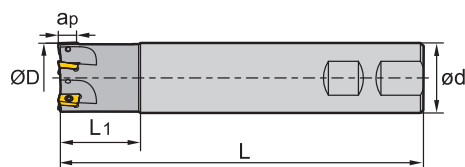
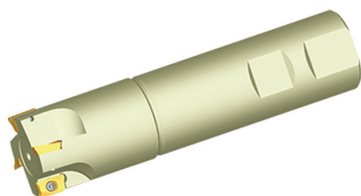
Informazioni tecniche

E

Indice

Fresa per spallamento

EMP01 Kr: 90°



Stelo Weldon

Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	kg	Inserto
			ØD	ød	L ₁	L	a _{p max}			
EMP01-020-XP20-AP07-05C	*	●	20	20	30	100	6,4	5	0,31	APKT0702
EMP01-025-XP25-AP07-07C	*	●	25	25	35	115	6,4	7	0,61	
EMP01-012-XP16-AP11-01		●	12	16	25	85	10,5	1	0,1	APKT11T3
EMP01-012-XP16-AP11-01C	*	○	12	16	25	85	10,5	1	0,1	
EMP01-016-XP16-AP11-02		●	16	16	25	90	10,5	2	0,1	
EMP01-016-XP16-AP11-02C	*	○	16	16	25	90	10,5	2	0,1	
EMP01-020-XP20-AP11-02		●	20	20	30	100	10,5	2	0,2	
EMP01-020-XP20-AP11-02C	*	○	20	20	30	100	10,5	2	0,2	
EMP01-020-XP20-AP11-03		●	20	20	30	100	10,5	3	0,2	
EMP01-020-XP20-AP11-03C	*	●	20	20	30	100	10,5	3	0,2	
EMP01-025-XP25-AP11-03		●	25	25	35	115	10,5	3	0,4	
EMP01-025-XP25-AP11-03C	*	●	25	25	35	115	10,5	3	0,4	
EMP01-025-XP25-AP11-04		●	25	25	35	115	10,5	4	0,4	APKT1604
EMP01-025-XP25-AP11-04C	*	○	25	25	35	115	10,5	4	0,4	
EMP01-032-XP32-AP11-04		●	32	32	40	125	10,5	4	0,7	
EMP01-032-XP32-AP11-04C	*	○	32	32	40	125	10,5	4	0,7	
EMP01-025-XP25-AP16-02		●	25	25	35	115	15,5	2	0,4	
EMP01-025-XP25-AP16-02C	*	○	25	25	35	115	15,5	2	0,4	
EMP01-032-XP32-AP16-03		●	32	32	40	125	15,5	3	0,7	
EMP01-032-XP32-AP16-03C	*	○	32	32	40	125	15,5	3	0,7	
EMP01-040-XP32-AP16-04		●	40	32	42	130	15,5	4	0,8	
EMP01-040-XP32-AP16-04C	*	○	40	32	42	130	15,5	4	0,8	
EMP01-050-XP32-AP16-05		●	50	32	45	135	15,5	5	1	APKT1604
EMP01-063-XP32-AP16-06		○	63	32	45	135	15,5	6	1,4	

● 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

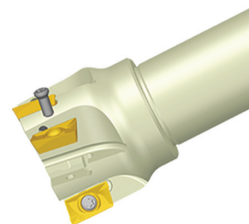
Informazioni
tecniche

E

Indice

Parti di ricambio

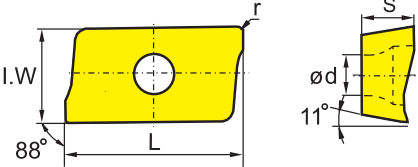
	Inserto	APKT0702	APKT11T3	APKT1604
	ØD	12-25	12-32	25-63
	Vite (inserti)	I60M1,8x4 (0,5 Nm)		I60M4x8,4 (3,4 Nm)
	Vite (inserti)		I60M2,5x6,5T (1,0 Nm)	
	Chiave (inserti)	WT05IP	WT08IP	
	Chiave (inserti)			WT15S



Inserti - Fresatura

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

APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4

AP** Inserti - Fresatura						HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	HW																
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
ISO			r	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	APKT11T304-ALH		0,4	6,5																						
	APKT11T308-ALH		0,8	6,5																						
	APKT160408-ALH		0,8	9,33																						
	APKT11T304-APF		0,4	6,5																						
	APKT11T308-APF		0,8	6,5																						
	APKT160408-APF		0,8	9,33																						
	APKT070204-APM		0,4	6,91																						
	APKT11T304-APM		0,4	6,5																						
	APKT11T308-APM		0,8	6,5																						
	APKT11T312-APM		1,2	6,5																						
	APKT11T316-APM		1,6	6,5																						
	APKT11T320-APM		2	6,5																						
	APKT160408-APM		0,8	9,33																						
	APKT160416-APM		1,6	9,33																						
	APKT160420-APM		2	9,33																						
	APKT160424-APM		2,4	9,33																						
	APKT160430-APM		3	9,33																						
	APKT11T304-LH		0,4	6,5																						
	APKT11T308-LH		0,8	6,5																						
	APKT160408-LH		0,8	9,33																						

● 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

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

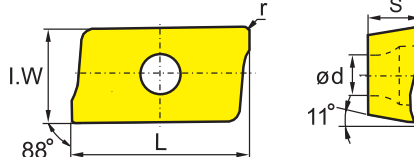
E

Indice

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

APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4

Inserti - Fresatura

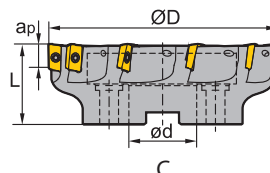
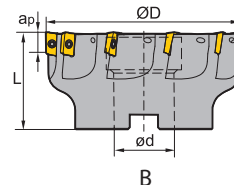
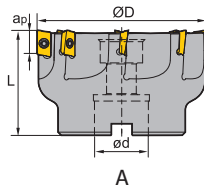
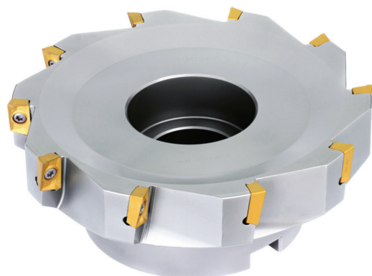
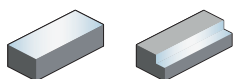
AP** Inserti - Fresatura					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)								HT	HC ²	HW				
				P																							
				M																							
				K																							
				N																							
				S																							
				H																							
ISO				r	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	APKT11T308-NM																	●				●					
	APKT11T312-NM																	●				●					
	APKT11T304-PF			0,4	6,5		○			○					○	○					○						
	APKT11T308-PF			0,8	6,5											○											
	APKT11T316-PF			1,6	6,5											○											
	APKT160408-PF			0,8	9,33		○				○					○						○					
	APKT160430-PF			3	9,33	○																					
	APKT11T304-PM			0,4	6,5	○	○	○		○	○				○	○					○						
	APKT11T308-PM			0,8	6,5	○	○			○	○	●	○	○	○	○			○		○						
	APKT11T312-PM			1,2	6,5					○					○	○					○						
	APKT11T316-PM			1,6	6,5						○				○	○					○						
	APKT160408-PM			0,8	9,33	○	○	○	○	●		●	○	○	○	○			○		●						
	APKT160416-PM			1,6	9,33	○										○											
	APKT11T304-PR			0,4	6,5						○										○						
	APKT11T316-PR			1,6	6,5																○						
	APKT11T3XR											●									●						

● In magazzino ○ Su richiesta

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

Fresa per spallamento

EMP02 Kr: 90°



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]				Denti	Attacco	kg	Inserto
			ØD	Ød	L	a _p max				
EMP02-032-A16-AP07-08C	*	●	32	16	35	6,4	8	A	0,34	APKT0702
EMP02-040-A16-AP07-10C	*	●	40	16	40	6,4	10	A	0,4	
EMP02-050-A22-AP07-12C	*	●	50	22	40	6,4	12	A	0,6	
EMP02-040-A16-AP11-04C	*	●	40	16	40	11	4	A	0,237	
EMP02-040-A16-AP11-05C	*	●	40	16	40	11	5	A	0,177	
EMP02-040-A16-AP11-06C	*	●	40	16	40	11	6	A	0,234	
EMP02-050-A22-AP11-06		●	50	22	40	11	6	A	0,3	APKT11T3
EMP02-050-A22-AP11-06C	*	●	50	22	40	11	6	A	0,3	
EMP02-050-A22-AP11-07C	*	●	50	22	40	11	7	A	0,39	
EMP02-063-A22-AP11-08		●	63	22	40	11	8	A	0,6	
EMP02-063-A22-AP11-08C	*	●	63	22	40	11	8	A	0,6	
EMP02-063-A22-AP11-09C	*	●	63	22	40	11	9	A	0,54	
EMP02-080-A27-AP11-08		●	80	27	50	11	8	A	1,2	APKT1604
EMP02-080-A27-AP11-08C	*	●	80	27	50	11	8	A	1,2	
EMP02-080-A27-AP11-10C	*	●	80	27	50	11	10	A	1,13	
EMP02-100-B32-AP11-10		●	100	32	50	11	10	B	1,7	
EMP02-100-B32-AP11-10C	*	○	100	32	50	11	10	B	1,7	
EMP02-125-B40-AP11-10		○	125	40	63	11	10	B	3,42	
EMP02-040-A16-AP16-03		○	40	16	40	15,5	3	A	0,17	APKT1604
EMP02-040-A16-AP16-04C	*	●	40	16	40	15,5	4	A	0,17	
EMP02-050-A22-AP16-05		●	50	22	40	15,5	5	A	0,3	
EMP02-050-A22-AP16-05C	*	●	50	22	40	15,5	5	A	0,3	
EMP02-063-A22-AP16-06		●	63	22	40	15,5	6	A	0,5	
EMP02-063-A22-AP16-06C	*	●	63	22	40	15,5	6	A	0,5	
EMP02-080-A27-AP16-06C	*	○	80	27	50	15,5	6	A	1,08	
EMP02-080-A27-AP16-07		●	80	27	50	15,5	7	A	1,1	
EMP02-080-A27-AP16-07C	*	●	80	27	50	15,5	7	A	1,1	
EMP02-100-B32-AP16-08		●	100	32	50	15,5	8	B	1,6	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Inserti per fresatura

A

Tornitura

Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]				Denti	Attacco	kg	Inserto
			ØD	ød	L	a _{p max}				
EMP02-100-B32-AP16-08C	*	●	100	32	50	15,5	8	B	1,6	APKT1604
EMP02-125-B40-AP16-06C	*	○	125	40	63	15,5	6	B	3,18	
EMP02-125-B40-AP16-10		○	125	40	63	15,5	10	B	3,2	
EMP02-125-B40-AP16-10C	*	○	125	40	63	15,5	10	B	3,2	
EMP02-160-B40-AP16-07C	*	○	160	40	63	15,5	7	B	4,3	
EMP02-160-B40-AP16-10		○	160	40	63	15,5	10	B	6,3	
EMP02-160-B40-AP16-10C	*	○	160	40	63	15,5	10	B	6,3	
EMP02-200-C60-AP16-12		○	200	60	63	15,5	12	C	8,1	
EMP02-250-C60-AP16-12		○	250	60	63	15,5	12	C	11,2	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

B

Fresatura

Parti di ricambio					
Inserto	APKT11T3	APKT1604	APKT1604		
ØD	40-125	40-160	160-250		
Cassetta			Locator-APKT16		
 Vite (inserti)		I60M4×10 (3,4 Nm)	I60M4×10 (3,4 Nm)		
 Vite (inserti)	I60M2,5×6,5T (1,0Nm)				
 Chiave (inserti)	WT08IS	WT15IS	WT15IS		

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

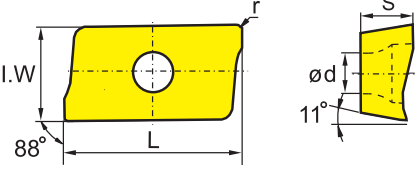
Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Inserti - Fresatura

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

APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4

AP** Inserti - Fresatura				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)						HT	HC ²	HW																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
				P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				

● In magazzino ○ Su richiesta

HC ¹	Carburo cementato rivestito
HT	Cermet non rivestito
HC ²	Cermet rivestito
HW	Carburo cementato non rivestito

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

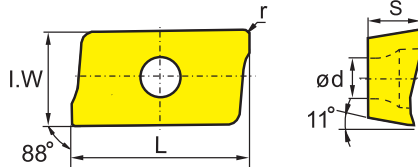
E

Indice

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

Inserti - Fresatura

APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4

AP** Inserti - Fresatura				HC ¹ (CVD)												HC ¹ (PVD)						HT	HC ²	HW						
				P																										
				M																										
				K																										
				N																										
				S																										
				H																										
ISO				r	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201			
	APKT11T304-PR	0,4	6,5									○									○									
	APKT11T316-PR	1,6	6,5																		○									
	APKT11T3XR												●							●										

● In magazzino ○ Su richiesta

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

Codice sistema > B26

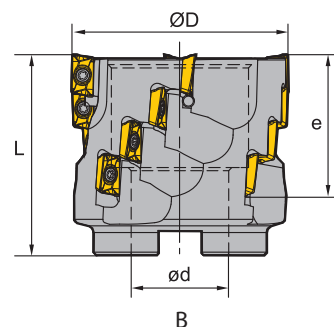
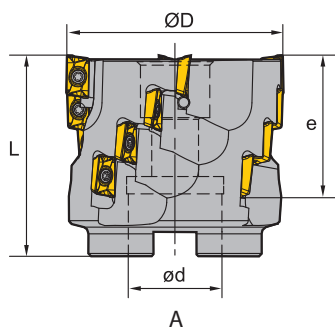
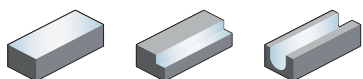
Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Fresa per spallamento

EMP03 Kr: 90°



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]				Denti	Attacco	Numero inserti	kg	Inserto
			ØD	e	ød	L					
EMP03-050-A22-AP11-04		●	50	39	22	58	4	A	16	0,5	APKT11T3
EMP03-050-A22-AP11-04C	*	○	50	39	22	58	4	A	16	0,5	
EMP03-063-A27-AP11-04		●	63	39	27	58	4	A	16	0,9	
EMP03-063-A27-AP11-04C	*	○	63	39	27	58	4	A	16	0,9	
EMP03-080-B32-AP11-05		●	80	39	32	63	5	B	20	1,3	
EMP03-080-B32-AP11-05C	*	○	80	39	32	63	5	B	20	1,3	
EMP03-100-B40-AP11-06		●	100	39	40	63	6	B	24	2	
EMP03-100-B40-AP11-06C	*	○	100	39	40	63	6	B	24	2	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto ØD	APKT11T3 50-100	
	Vite (inserti)	I60M2,5x6,5T (1,0Nm)	
	Chiave (inserti)	WT08IS	

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni
tecniche

E

Indice

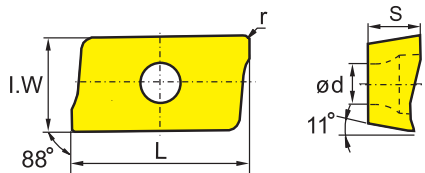
A

Tornitura

Inserti - Fresatura

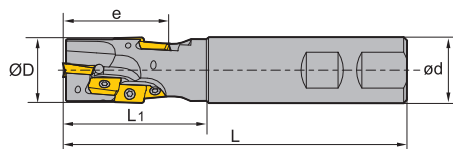
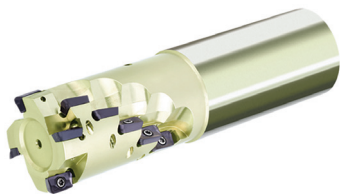
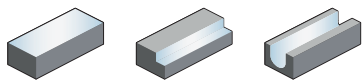
- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

APKT	L	S	d
11 T3	12,24	3,6	2,8

AP** Inserti - Fresatura				HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)						HT	HC ²	HW										
				P																								
				M																								
				K																								
				N																								
				S																								
				H																								
ISO				r	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201	
	APKT11T304-ALH	0,4	6,5											●													●	●
	APKT11T308-ALH	0,8	6,5											●													●	●
	APKT11T304-APF	0,4	6,5																●									
	APKT11T308-APF	0,8	6,5														○		●		○							
	APKT11T304-APM	0,4	6,5				●			●									●									
	APKT11T308-APM	0,8	6,5				●			●						○			●		○							
	APKT11T312-APM	1,2	6,5				●			●									●									
	APKT11T316-APM	1,6	6,5				●			●									●									
	APKT11T320-APM	2	6,5				●			●									●									
	APKT11T304-LH	0,4	6,5																							○	○	
	APKT11T308-LH	0,8	6,5																							○	●	
	APKT11T308-NM																	●			●							
	APKT11T312-NM																	●			●							
	APKT11T304-PF	0,4	6,5		○				○						○	○					○							
	APKT11T308-PF	0,8	6,5													○												
	APKT11T316-PF	1,6	6,5														○											
	APKT11T304-PM	0,4	6,5	○	○	○			○	○					○	○					○							
	APKT11T308-PM	0,8	6,5	○	○			○	○	●	○	○			○	○			○		○							
	APKT11T312-PM	1,2	6,5						○							○	○				○							
	APKT11T316-PM	1,6	6,5						○							○	○				○							
	APKT11T304-PR	0,4	6,5							○											○							
	APKT11T316-PR	1,6	6,5																		○							
	APKT11T3XR											●								●								

Fresa per spallamento

EMP04 Kr: 90°



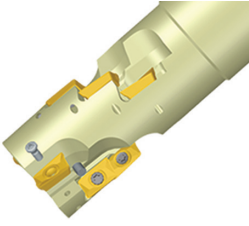
Stelo Weldon

Articolo	✱	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Numero inserti	kg	Inserto 
			ØD	e	ød	L ₁	L				
EMP04-020-XP20-AP11-01	●		20	29,4	20	45	120	1	3	0,3	APKT11T3
EMP04-025-XP25-AP11-02	●		25	38,9	25	55	130	2	8	0,4	
EMP04-032-XP32-AP11-02	●		32	48,5	32	65	140	2	10	0,7	
EMP04-040-XP40-AP11-02	●		40	58	40	75	150	2	14	1,3	

● In magazzino ○ Su richiesta

✱ Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

Parti di ricambio			
	Inserto ØD	APKT11T3 20-40	
 Vite (inserti)		I60M2,5x6,5T (1,0Nm)	
 Chiave (inserti)		WT08IS	

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni
tecniche

E

Indice

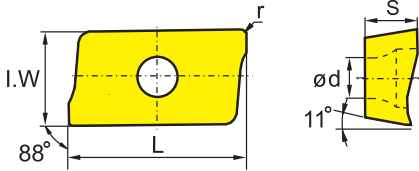
A

Tornitura

Inserti - Fresatura

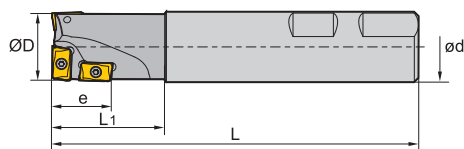
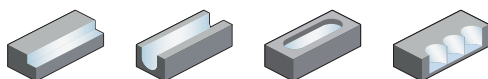
- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

APKT	L	S	d
11 T3	12,24	3,6	2,8

AP** Inserti - Fresatura				HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)						HT	HC ²	HW							
				P																					
				M																					
				K																					
				N																					
				S																					
				H																					
ISO		r	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	APKT11T304-ALH	0,4	6,5									●												●	●
	APKT11T308-ALH	0,8	6,5									●												●	●
	APKT11T304-APF	0,4	6,5														●								
	APKT11T308-APF	0,8	6,5													○		●		○					
	APKT11T304-APM	0,4	6,5				●		●									●							
	APKT11T308-APM	0,8	6,5				●		●						○			●		○					
	APKT11T312-APM	1,2	6,5				●		●									●							
	APKT11T316-APM	1,6	6,5				●		●									●							
	APKT11T320-APM	2	6,5				●		●									●							
	APKT11T304-LH	0,4	6,5																					○	○
	APKT11T308-LH	0,8	6,5																					○	●
	APKT11T308-NM																●			●					
	APKT11T312-NM																●			●					
	APKT11T304-PF	0,4	6,5		○			○					○	○						○					
	APKT11T308-PF	0,8	6,5												○										
	APKT11T316-PF	1,6	6,5												○										
	APKT11T304-PM	0,4	6,5	○	○	○		○	○				○	○						○					
	APKT11T308-PM	0,8	6,5	○	○		○	○	●	○	○		○	○			○		○						
	APKT11T312-PM	1,2	6,5					○					○	○						○					
	APKT11T316-PM	1,6	6,5						○				○	○											
	APKT11T304-PR	0,4	6,5						○											○					
	APKT11T316-PR	1,6	6,5																	○					
	APKT11T3XR									●									●						

Fresa per spallamento

EMP05 Kr: 90°



Stelo Weldon

Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	kg	Inserto
			ØD	e	ød	L ₁	L			
EMP05-025-XP25-C	*	●	25	20	25	40	130	3	0,5	APMT1135

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

Inserto		APMT1135	
ØD		25	
	Vite (inserti)	I60M2,5x6,5T (1,0Nm)	
	Chiave (inserti)	WT08IP	

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni
tecniche

E

Indice

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

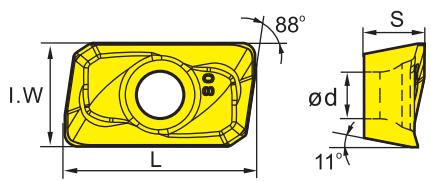
E

Indice

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

APMT	L	S	d
11 35	11,25	3,5	2,8

Inserti - Fresatura

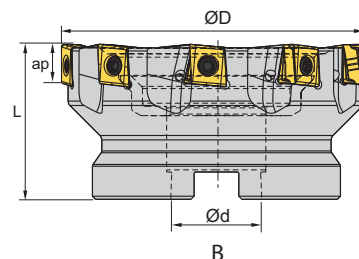
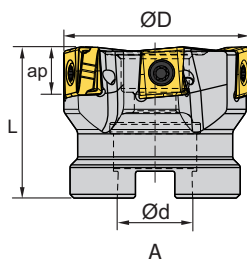
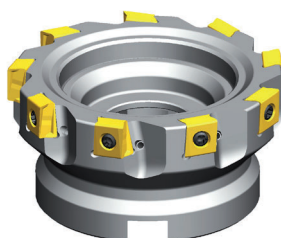
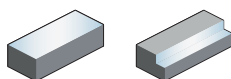
AP** Inserti - Fresatura			HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)						HT	HC ²	HW					
	P	     							       															
	M	    							       															
	K	 																						
	N																 							
	S	 							    															
	H																							
ISO	r	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
APMT1135PDR	0,8	6,2					○									●		○						
																								

● In magazzino ○ Su richiesta

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

Fresa per spallamento

EMP09 Kr: 90°



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]				Denti	Attacco	kg	Inserto
			ØD	ød	L	a _p max				
EMP09-040-A16-LN08-05C	*	●	40	16	40	8	5	A		LNKT0804PNR
EMP09-050-A22-LN08-06C	*	●	50	22	40	8	6	A		
EMP09-063-A22-LN08-08C	*	●	63	22	40	8	8	A		
EMP09-080-A27-LN08-10C	*	○	80	27	50	8	10	A		
EMP09-040-A16-LN12-04C	*	●	40	16	40	11,5	4	A	0,19	LNKT1206PNR
EMP09-050-A22-LN12-05C	*	●	50	22	40	11,5	5	A	0,33	
EMP09-063-A22-LN12-06C	*	●	63	22	40	11,5	6	A	0,53	
EMP09-080-A27-LN12-07C	*	●	80	27	50	11,5	7	A	1,18	
EMP09-100-B32-LN12-09C	*	●	100	32	50	11,5	9	B	1,62	
EMP09-125-B40-LN12-11C	*	●	125	40	63	11,5	11	B	3,25	LNKT1607PNR
EMP09-080-A27-LN16-06C	*	●	80	27	50	15	6	A		
EMP09-100-B32-LN16-08C	*	●	100	32	50	15	8	B		
EMP09-125-B40-LN16-10C	*	●	125	40	63	15	10	B		
EMP09-160-B40-LN16-12C	*	●	160	40	63	15	12	B		
EMP09-200-C60-LN16-16		○	200	60	70	15	16	C		
EMP09-250-C60-LN16-12		○	250	60	70	15	12	C		
EMP09-315-D60-LN16-16		○	315	60	80	15	16	D		

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio				
	Inserto	LNKT0804PNR	LNKT1206PNR	LNKT1607PNR
	ØD	40-80	40-125	80-360
	Vite (staffa)	I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M4×12 (3,4 Nm)	
	Vite (inserti)			I60M5×17 (6,7 Nm)
	Chiave	WT10IS	WT15IS	
	Chiave (inserti)			WT20IS

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230



A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni
tecniche

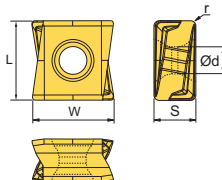
E

Indice

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

LNKT	L	S
08 04	8,75	4,45
12 06	12,7	6,75
16 07	16,05	7,35

Inserti - Fresatura

LN** Inserti - Fresatura				HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)						HT	HC ²	HW									
				P																							
				M																							
				K																							
				N																							
				S																							
				H																							
ISO				W	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	LNKT080404PNR-GL	8,5	0,4										●							●	●						
	LNKT120608PNR-GL	13	0,8										●							●	●						
	LNKT160708PNR-GL	15	0,8										●							●	●						
	LNKT080404PNR-GM	8,5	0,4					●												●							
	LNKT120608PNR-GM	13	0,8					●				●								●							
	LNKT160708PNR-GM	15	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

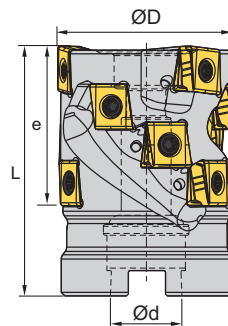
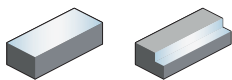
Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Fresa per spallamento

EMP09 Kr: 90°



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]				File di denti	Denti	Attacco	kg	Inserto
			ØD	e	Ød	L					
EMP09-040x43-A16-LN12-02C	*	○	40	43	16	70	2	8	A	0,4	LNKT1206PNR
EMP09-050x43-A22-LN12-03C	*	●	50	43	22	70	3	12	A	0,64	
EMP09-063x53-A27-LN12-04C	*	●	63	53	27	80	4	20	A	1,31	
EMP09-080x53-A27-LN12-05C	*	○	80	53	27	80	5	25	A	2,33	
EMP09-080x53-A32-LN12-05C	*	○	80	54,6	32	80	5	25	A	2,33	
EMP09-080x74-A32-LN12-05C	*	○	80	74	32	100	5	35	A		

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	LNKT1206PNR
	ØD	40-80
	Vite (staffa)	I60M4x12 (3,4 Nm)
	Chiave	WT15IS

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni
tecniche

E

Indice

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

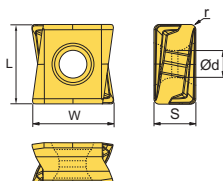
E

Indice

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

LNKT	L	S
12 06	12,7	6,75

Inserti - Fresatura

LN** Inserti - Fresatura					HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)						HT	HC ²	HW							
	P																									
	M																									
	K																									
	N																									
	S																									
	H																									
ISO			W	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	LNKT120608PNR-GL	13	0,8																							
	LNKT120608PNR-GM	13	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

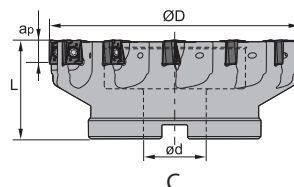
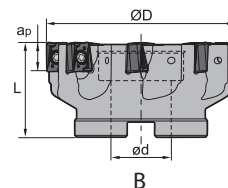
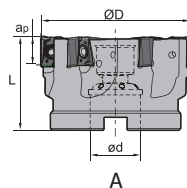
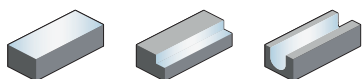
Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Fresa per spallamento

EMP13 Kr: 90°



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]				Denti	Attacco	kg	Inserto
			ØD	ød	L	a _p max				
EMP13-040-A16-AN11-04C	*	○	40	16	40	11,2	4	A	0,45	ANGX1105
EMP13-050-A22-AN11-06C	*	●	50	22	40	11,2	6	A	0,3	
EMP13-063-A22-AN11-06	*	○	63	22	40	11,2	6	A	0,49	
EMP13-063-A22-AN11-07C	*	●	63	22	40	11,2	7	A	0,49	
EMP13-080-A27-AN11-07	*	○	80	27	50	11,2	7	A	1,18	
EMP13-080-A27-AN11-09C	*	●	80	27	50	11,2	9	A	1,18	
EMP13-100-B32-AN11-12		●	100	32	50	11,2	12	B	1,46	
EMP13-100-B32-AN11-12C	*	○	100	32	50	11,2	12	B	1,46	
EMP13-125-B40-AN11-14		●	125	40	63	11,2	14	B	2,92	
EMP13-125-B40-AN11-14C	*	○	125	40	63	11,2	14	B	2,92	
EMP13-160-C40-AN11-16		●	160	40	63	11,2	16	C	4,3	ANGX1506
EMP13-050-A22-AN15-04C	*	●	50	22	40	14,5	4	A	0,26	
EMP13-060-A22-AN15-05C	*	○	60	22	40	14,5	5	A	0,53	
EMP13-063-A22-AN15-05C	*	●	63	22	40	14,5	5	A	0,53	
EMP13-080-A27-AN15-06C	*	●	80	27	50	14,5	6	A	1,23	
EMP13-100-B32-AN15-08		●	100	32	50	14,5	8	B	1,52	
EMP13-100-B32-AN15-08C	*	○	100	32	50	14,5	8	B	1,52	
EMP13-125-B40-AN15-10		●	125	40	63	14,5	10	B	3,05	
EMP13-125-B40-AN15-10C	*	○	125	40	63	14,5	10	B	3,05	
EMP13-160-C40-AN15-12		●	160	40	63	14,5	12	C	4,46	
EMP13-200-C60-AN15-16		○	200	60	63	14,5	16	C	6,26	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni
tecniche

E

Indice

A

Tornitura

Parti di ricambio				
Inserto	ANGX1105	ANGX1506		
ØD	40-160	50-200		
 Vite (staffa)		I60M4×12 (3,4 Nm)		
 Vite (inserti)	I60M3×9 (1,8 Nm)	I60M4×12 (3,4 Nm)		
 Chiave		WT15IS		
 Chiave (inserti)	WT09IS	WT15IS		

B

Fresatura

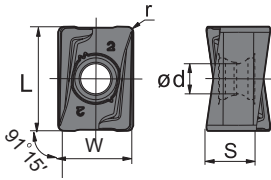
Inserti - Fresatura

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

ANGX	L	S	d
11 05	11,85	5,7	3,5
15 06	15,43	7,3	4,4

C

Foratura

AN** Inserti - Fresatura				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)								HT	HC ²	HW			
				P																					
				M																					
				K																					
				N																					
				S																					
				H																					
ISO			W	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ANGX110504PNR-GM	8,4	0,4																						
	ANGX110508PNR-GM	8,4	0,8																						
	ANGX110520PNR-GM	8,4	2																						
	ANGX150608PNR-GM	11	0,8																						
	ANGX150616PNR-GM	11	1,6																						
	ANGX150620PNR-GM	11	2																						
	ANGX110504PNR-LH	8,4	0,4																						
	ANGX150608PNR-LH	11	0,8																						

● 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

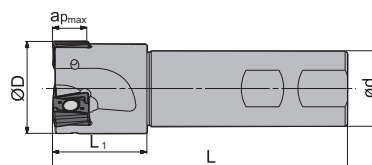
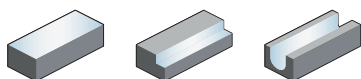
Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Fresa per spallamento

EMP13 Kr: 90°



Stelo Weldon

Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	kg	Inserto
			ØD	ød	L ₁	L	a _{p max}			
EMP13-025-XP25-AN11-02C	*	●	25	25	32	100	11,2	2	0,31	ANGX1105
EMP13-032-XP32-AN11-03C	*	●	32	32	40	115	11,2	3	0,61	
EMP13-040-XP32-AN11-04C	*	●	40	32	40	125	11,2	4	0,75	
EMP13-032-XP32-AN15-02C	*	●	32	32	40	125	11,2	2	0,66	ANGX1506
EMP13-040-XP32-AN15-03C	*	●	40	32	40	125	11,2	3	0,76	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	ANGX1105	ANGX1506	
	ØD	25-40	25-40	
	Vite (inserti)	I60M3×9 (1,8 Nm)	I60M4×12 (3,4 Nm)	
	Chiave (inserti)	WT09IS	WT15IS	

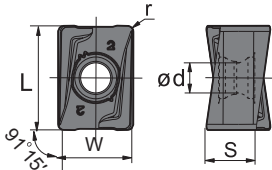
A

Tornitura

Inserti - Fresatura

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

ANGX	L	S	d
11 05	11,85	5,7	3,5
15 06	15,43	7,3	4,4

AN** Inserti - Fresatura			HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)						HT	HC ²	HW						
	P																								
	M																								
	K																								
	N																								
	S																								
	H																								
ISO		W	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ANGX110504PNR-GM	8,4	0,4				●			●							●	●							
	ANGX110508PNR-GM	8,4	0,8	●			●			●	●						●	●							
	ANGX110520PNR-GM	8,4	2				●				●						●								
	ANGX150608PNR-GM	11	0,8	○			●			●	●						●	●							
	ANGX150616PNR-GM	11	1,6				●			●							●								
	ANGX150620PNR-GM	11	2							●	●						●								
	ANGX110504PNR-LH	8,4	0,4																					●	
	ANGX150608PNR-LH	11	0,8																					●	

● 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

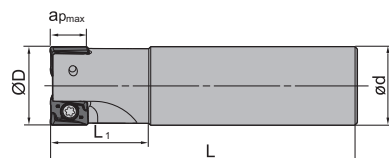
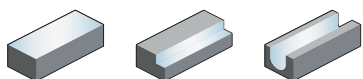
Indice

Codice sistema > B26

Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Fresa per spallamento**EMP13** Kr: 90°

Stelo cilindrico

Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]						Denti	kg	Inserto
			ØD	e	ød	L ₁	L	a _{p max}			
EMP13-025-G25-AN11-02C	*	●	25	11,2	25	32	100	11,2	2	0,31	ANGX1105
EMP13-032-G32-AN11-03C	*	●	32	11,2	32	40	115	11,2	3	0,61	
EMP13-040-G32-AN11-04C	*	●	40	11,2	32	40	125	11,2	4	0,75	
EMP13-032-G32-AN15-02C	*	●	32	14,5	32	40	125	14,5	2	0,66	ANGX1506
EMP13-040-G32-AN15-03C	*	●	40	14,5	32	40	125	14,5	3	0,76	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto	ANGX1105	ANGX1506	
	ØD	25-40	25-40	
 Vite (inserti)		I60M3×9 (1,8 Nm)	I60M4×12 (3,4 Nm)	
 Chiave (inserti)		WT09IS	WT15IS	

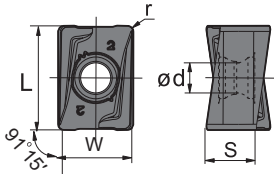
A

Tornitura

Inserti - Fresatura

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

ANGX	L	S	d
11 05	11,85	5,7	3,5
15 06	15,43	7,3	4,4

AN** Inserti - Fresatura					HC ¹ (CVD)					HC ¹ (PVD)					HT	HC ²	HW									
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
ISO			W	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ANGX110504PNR-GM	8,4	0,4					●			●							●	●							
	ANGX110508PNR-GM	8,4	0,8	●				●			●	●						●	●							
	ANGX110520PNR-GM	8,4	2					●				●						●								
	ANGX150608PNR-GM	11	0,8	○				●			●	●						●	●							
	ANGX150616PNR-GM	11	1,6					●			●							●								
	ANGX150620PNR-GM	11	2								●	●						●								
	ANGX110504PNR-LH	8,4	0,4																						●	
	ANGX150608PNR-LH	11	0,8																						●	

● 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

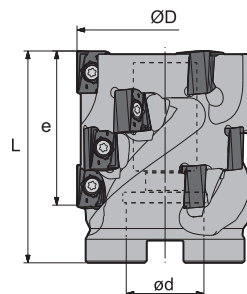
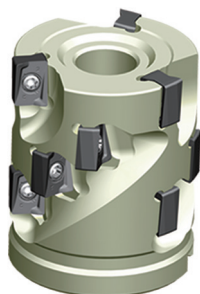
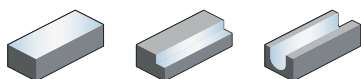
Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Fresa per spallamento

EMP13 Kr: 90°



Articolo	*	Stock	Dimensioni [mm]				Denti	Numero inserti	kg	Inserto
			ØD	e	ød	L				
EMP13-050x43-A22-AN11-03	●		50	43	22	60	3	12	0,52	ANGX1105
EMP13-063x64-A27-AN11-04	○		63	64	27	80	4	24	1,15	
EMP13-063x53-A27-AN15-03	○		63	53	27	75	3	12	1,14	ANGX1506
EMP13-080x53-A32-AN15-04	●		80	53	32	75	4	16	1,82	

● In magazzino ○ Su richiesta

* Con raffreddamento interno

Parti di ricambio				
	Inserto	ANGX1105	ANGX1506	
	ØD	50-63	63-80	
	Vite (inserti)	I60M3x9 (1,8 Nm)	I60M4x12 (3,4 Nm)	
	Chiave (inserti)	WT09IS	WT15IS	

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni
tecniche

E

Indice

A

Tornitura

Inserti - Fresatura

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

ANGX	L	S	d
11 05	11,85	5,7	3,5
15 06	15,43	7,3	4,4

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

B

Fresatura

ISO		W	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ANGX110504PNR-GM	8,4	0,4				●			●							●	●							
	ANGX110508PNR-GM	8,4	0,8	●			●			●	●						●	●							
	ANGX110520PNR-GM	8,4	2				●				●						●								
	ANGX150608PNR-GM	11	0,8	○			●			●	●						●	●							
	ANGX150616PNR-GM	11	1,6				●			●							●								
	ANGX150620PNR-GM	11	2							●	●						●								
	ANGX110504PNR-LH	8,4	0,4																					●	
	ANGX150608PNR-LH	11	0,8																					●	

● 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

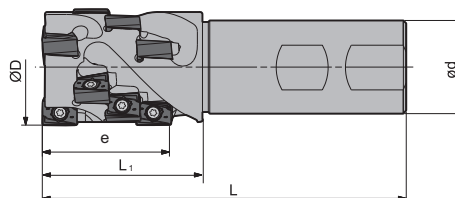
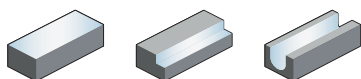
Scelta gradi > B24

Informazioni tecniche > B527

Dati di taglio > B230

Fresa per spallamento

EMP13 Kr: 90°



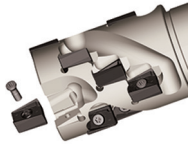
Stelo Weldon

Articolo	✱	Stock	Dimensioni [mm]					Denti	Numero inserti	kg	Inserto
			ØD	e	ød	L ₁	L				
EMP13-032x43-XP32-AN11-02		○	32	43	32	48	115	2	8	0,61	ANGX1105
EMP13-040x43-XP32-AN11-03		○	40	43	32	55	125	3	12	0,79	
EMP13-040x40-XP32-AN15-02		○	40	40	32	55	115	2	6	0,79	ANGX1506
EMP13-050x53-XP40-AN15-02		○	50	53	40	70	145	2	8	1,53	

● In magazzino ○ Su richiesta

✱ Con raffreddamento interno

Parti di ricambio

	Inserto ØD	ANGX1105 32-40	ANGX1506 40-50	
	Vite (inserti)	I60M3×9 (1,8 Nm)	I60M4×12 (3,4 Nm)	
	Chiave (inserti)	WT09IS	WT15IS	

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni
tecniche

E

Indice

A

Tornitura

Inserti - Fresatura

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

ANGX	L	S	d
11 05	11,85	5,7	3,5
15 06	15,43	7,3	4,4

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

B

Fresatura

ISO		W	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ANGX110504PNR-GM	8,4	0,4				●			●							●	●							
	ANGX110508PNR-GM	8,4	0,8	●			●			●	●						●	●							
	ANGX110520PNR-GM	8,4	2				●				●						●								
	ANGX150608PNR-GM	11	0,8	○			●			●	●						●	●							
	ANGX150616PNR-GM	11	1,6				●			●							●								
	ANGX150620PNR-GM	11	2							●	●						●								
	ANGX110504PNR-LH	8,4	0,4																					●	
	ANGX150608PNR-LH	11	0,8																					●	

● 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