





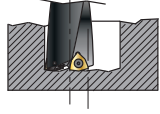








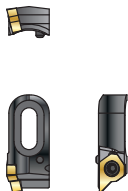

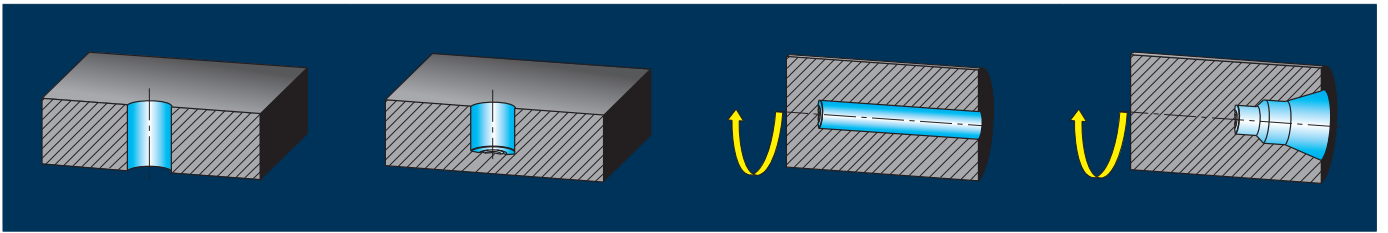


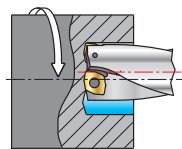


SDQ...20		Pag. 604	TDC...30		Pag. 610	TDBC...25		Pag. 616
 <p>2 x D</p>	$\varnothing D = 15 - 40$	 <p>QCMX</p> <p>010204 020204 030308 040308 050412 060412</p>	 <p>3 x D</p>	$\varnothing D = 17,5 - 59$	 <p>WCMX</p> <p>06T308 080412</p>	 <p>2,5 x D</p>	$\varnothing D = 19 - 54$	
	SDQ..20 R - SDQM..20 R			TDC..30 R/L			TDBC..25 R/L	
							 <p>WCMX</p> <p>040208 050308 06T308 080412</p> 	
SDQ...30		Pag. 606	TDC...40		Pag. 612			
 <p>3 x D</p>	$\varnothing D = 15 - 60$	 <p>QCMX</p> <p>010204 020204 030308 040308 050412 060412 080412</p>	 <p>4 x D</p>	$\varnothing D = 17,5 - 50$	 <p>WCMX</p> <p>030208 040208 050308 06T308 080412</p>			
	SDQ..30 R - SDQM..30 R			TDC..40 R/L				
SDQ...40		Pag. 608	TDCS...30		Pag. 614			
 <p>4 x D</p>	$\varnothing D = 15 - 50$	 <p>QCMX</p> <p>010204 020204 030308 040308 050412 060412 080412</p>	 <p>3 x D</p>	$\varnothing D = 17,5 - 40$	 <p>WCMX</p> <p>030208 040208 050308 06T308</p>			
	SDQ..40 R			TDCS.. R/L				
			SPU...		Pag. 615			
				 <p>SM0702</p> <p>-30 -45 -55</p>				
					SPU 1840-07			

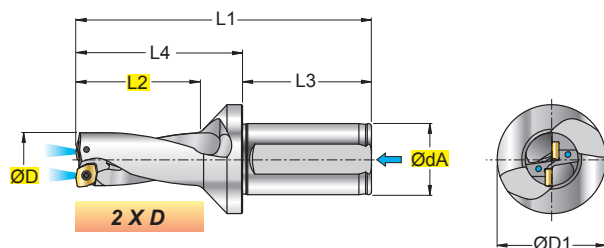


SDQ ..20 R
SDQM ..20 R

Ø 15-40

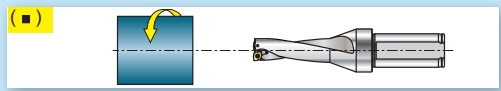
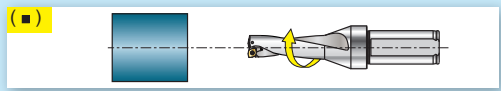


DISASSAMENTO TEORICO
THEORETICAL OFFSET



QCMXX36	
QCMXX42	
QCMXX52	
INSERTI - INSERTS PAG. 643	

ART.	(mm)								kg	Nm			
	ØD	ØdA	ØD1	L1	L2	L3	L4						
2 x D	SDQ 15020 R	15,0	20	32	90	35	40	50	0,18	0,9+1,0	010204	12225P	5607P
	SDQ 15520 R	15,5	20	32	91	36	40	51	0,18	0,9+1,0			
	SDQ 16020 R	16,0	20	32	92	37	40	52	0,18	0,9+1,0			
	SDQ 16520 R	16,5	20	32	93	38	40	53	0,19	0,9+1,0			
	SDQ 17020 R	17,0	20	32	94	39	40	54	0,19	0,9+1,0			
	SDQ 17520 R	17,5	25	37	112	41	54	58	0,33	0,9+1,0			
	SDQ 18020 R	18,0	25	37	113	42	54	59	0,33	0,9+1,0			
	SDQ 18520 R	18,5	25	37	114	43	54	60	0,34	0,9+1,0			
	SDQ 19020 R	19,0	25	37	115	44	54	61	0,34	0,9+1,0			
	SDQ 19520 R	19,5	25	37	116	45	54	62	0,34	0,9+1,0			
	SDQ 20020 R	20,0	25	37	117	46	54	63	0,34	0,9+1,0	020204	12225P	5607P
	SDQ 20520 R	20,5	25	37	118	47	54	64	0,34	0,9+1,0			
	SDQ 21020 R	21,0	25	37	119	48	54	65	0,35	0,9+1,0			
	SDQ 21520 R	21,5	25	37	120	49	54	66	0,35	0,9+1,0			
	SDQ 22020 R	22,0	25	37	121	50	54	67	0,36	0,9+1,0			
	SDQ 22520 R	22,5	25	37	122	51	54	68	0,36	0,9+1,0			
	SDQ 23020 R	23,0	25	37	123	52	54	69	0,37	0,9+1,0			
	SDQ 23520 R	23,5	25	37	124	53	54	70	0,37	1,2+1,5			
	SDQ 24020 R	24,0	25	37	125	54	54	71	0,37	1,2+1,5			
	SDQ 24520 R	24,5	25	37	126	55	54	72	0,38	1,2+1,5			
	SDQ 25020 R	25,0	32	49	133	56	58	75	0,62	1,2+1,5			
	SDQ 25520 R	25,5	32	49	134	57	58	76	0,63	1,2+1,5			
	SDQ 26020 R	26,0	32	49	135	58	58	77	0,64	1,2+1,5			
	SDQ 26520 R	26,5	32	49	136	59	58	78	0,64	1,2+1,5			
	SDQ 27020 R	27,0	32	49	137	60	58	79	0,65	1,2+1,5			
	SDQ 27520 R	27,5	32	49	138	61	58	80	0,65	1,2+1,5			
	SDQ 28020 R	28,0	32	49	139	62	58	81	0,65	1,2+1,5			
	SDQ 28520 R	28,5	32	49	140	63	58	82	0,66	1,2+1,5	040308	123008P	5608P
SDQ 29020 R	29,0	32	49	141	64	58	83	0,67	1,2+1,5				
SDQ 29520 R	29,5	32	49	142	65	58	84	0,68	1,2+1,5				
SDQ 30020 R	30,0	32	49	143	66	58	85	0,68	1,2+1,5				
SDQ 30520 R	30,5	32	49	144	67	58	86	0,69	1,2+1,5				
SDQ 31020 R	31,0	32	49	145	68	58	87	0,69	1,2+1,5				
SDQ 31520 R	31,5	32	49	146	69	58	88	0,71	1,2+1,5				
SDQ 32020 R	32,0	40	59	161	71	68	93	1,11	1,2+1,5				
SDQM 32020 R New	32,0	32	49	151	71	58	93	0,76	1,2+1,5				
SDQ 32520 R	32,5	40	59	162	72	68	94	1,14	1,2+1,5				
SDQ 33020 R	33,0	40	59	163	73	68	95	1,15	1,2+1,5				
SDQM 33020 R New	33,0	32	49	153	73	58	95	0,77	1,2+1,5				
SDQ 33520 R	33,5	40	59	164	74	68	96	1,16	1,2+1,5				
SDQ 34020 R	34,0	40	59	165	75	68	97	1,17	1,2+1,5				
SDQM 34020 R New	34,0	32	49	155	75	58	97	0,81	1,2+1,5				
SDQ 35020 R New	35,0	40	59	167	77	68	99	1,19	3,0+3,5	050412	123511P	5615P	
SDQM 35020 R New	35,0	32	49	157	77	58	99	0,82	3,0+3,5				
SDQ 36020 R New	36,0	40	59	169	79	68	101	1,21	3,0+3,5				
SDQM 36020 R New	36,0	32	49	159	79	58	101	0,85	3,0+3,5				
SDQ 37020 R New	37,0	40	59	171	81	68	103	1,24	3,0+3,5				
SDQM 37020 R New	37,0	32	49	161	81	58	103	0,87	3,0+3,5				
SDQ 38020 R New	38,0	40	59	173	83	68	105	1,25	3,0+3,5				
SDQM 38020 R New	38,0	32	49	163	83	58	105	0,89	3,0+3,5				
SDQ 39020 R New	39,0	40	59	175	85	68	107	1,29	3,0+3,5				
SDQM 39020 R New	39,0	32	49	165	85	58	107	0,93	3,0+3,5				
SDQ 40020 R New	40,0	40	59	177	87	68	109	1,30	3,0+3,5	060412	123511P	5615P	
SDQM 40020 R New	40,0	32	49	167	87	58	109	0,94	3,0+3,5				



(■) LAVORAZIONE OTTIMALE - OPTIMUM MACHINING - OPTIMALE BEARBEITUNG - USINAGE OPTIMALE
(○) LAVORAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE MACHINING - MOEGICHE BEARBEITUNG - USINAGE POSSIBLE

SCELTA VELOCE - QUICK PICK							Tenacità + Toughness -		Pag. 632		HT	HW	HC									
							CERMET		NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES		RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS				T3610	T5320	T5322	T530	l	d	s	d1
COD.	P	M	K	N	S	H																
QCMX 010204 .X36	●	○		○										5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7			
QCMX 020204 .X36	●	○		○										6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7			
QCMX 030308 .X36	●	○		○										8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7			
QCMX 040308 .X36	●	○		○										9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7			
QCMX 050412 .X36	●	○		○										11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7			
QCMX 060412 .X36	●	○		○										13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7			
QCMX 010204 .X42	●	●		○										5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7			
QCMX 020204 .X42	●	●		○										6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7			
QCMX 030308 .X42	●	●		○										8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7			
QCMX 040308 .X42	●	●		○										9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7			
QCMX 050412 .X42	●	●		○										11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7			
QCMX 060412 .X42	●	●		○										13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7			
QCMX 010204 .X52	●	○	○											5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7			
QCMX 020204 .X52	●	○	○											6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7			
QCMX 030308 .X52	●	○	○											8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7			
QCMX 040308 .X52	●	○	○											9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7			
QCMX 050412 .X52	●	○	○											11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7			
QCMX 060412 .X52	●	○	○											13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7			
QCMX 010204 .X52	○		●											5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7			
QCMX 020204 .X52	○		●											6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7			
QCMX 030308 .X52	○		●											8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7			
QCMX 040308 .X52	○		●											9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7			
QCMX 050412 .X52	○		●											11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7			
QCMX 060412 .X52	○		●											13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7			



QCMXX36 = CONSIGLIATO PER ACCIAIO NON LEGATO RECOMMENDED FOR NOT ALLOY STEEL



QCMXX42 = CONSIGLIATO PER ACCIAIO INOX RECOMMENDED FOR STAINLESS STEEL



QCMXX52 = CONSIGLIATO PER ACCIAIO RECOMMENDED FOR STEEL



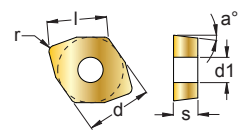
QCMXX52 = CONSIGLIATO PER GHISA RECOMMENDED FOR CAST IRON

MATERIALI - MATERIALS Pag. 1119		VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	fn mm					Vc m/min Pag. 640				
				Ø15-19,5	Ø20-23	Ø23,5-29,5	Ø30-39	Ø40	T3610	T5320	T5322	T530	
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,04-0,10	0,04-0,12	0,04-0,14	0,06-0,16	0,06-0,18			300	180	
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,04-0,12	0,04-0,16	0,04-0,20	0,06-0,22	0,06-0,25		280	280	170	
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,04-0,12	0,04-0,16	0,04-0,20	0,06-0,22	0,06-0,25	240	250			
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,04-0,10	0,04-0,1	0,04-0,12	0,06-0,15	0,06-0,2	180	200			
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,04-0,08	0,04-0,12	0,06-0,18	0,06-0,20	0,06-0,22		140	200	120	
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	350	280			
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	280	240			
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	300	260			
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,05-0,14	0,08-0,18	0,1-0,22	0,1-0,24	0,1-0,28			400	400	
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,04-0,14	0,04-0,16	0,06-0,2	0,06-0,2	0,1-0,25			300	300	
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	0,04-0,14	0,04-0,16	0,06-0,2	0,06-0,2	0,1-0,25			300	300	
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320										
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾										
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²⁾										

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

$$Vf = fn \cdot n = \text{mm/min}$$

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

SCelta VELOCE - QUICK PICK							HT	HW	HC											
							CERMET	NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES	RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS											
									T3610	T5320	T5322	T530								
COD.	P	M	K	N	S	H														
QCMX 010204 .X36	●	○		○										5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7	
QCMX 020204 .X36	●	○		○										6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7	
QCMX 030308 .X36	●	○		○										8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7	
QCMX 040308 .X36	●	○		○										9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7	
QCMX 050412 .X36	●	○		○										11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 060412 .X36	●	○		○										13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 080412 .X36	●	○		○										17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 010204 .X42	●	●		○										5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7	
QCMX 020204 .X42	●	●		○										6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7	
QCMX 030308 .X42	●	●		○										8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7	
QCMX 040308 .X42	●	●		○										9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7	
QCMX 050412 .X42	●	●		○										11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 060412 .X42	●	●		○										13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 080412 .X42	●	●		○										17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 010204 .X52	●	○	○											5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7	
QCMX 020204 .X52	●	○	○											6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7	
QCMX 030308 .X52	●	○	○											8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7	
QCMX 040308 .X52	●	○	○											9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7	
QCMX 050412 .X52	●	○	○											11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 060412 .X52	●	○	○											13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 080412 .X52	●	○	○											17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 010204 .X52	○		●											5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7	
QCMX 020204 .X52	○		●											6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7	
QCMX 030308 .X52	○		●											8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7	
QCMX 040308 .X52	○		●											9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7	
QCMX 050412 .X52	○		●											11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 060412 .X52	○		●											13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7	
QCMX 080412 .X52	○		●											17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7	



QCMXX36 = CONSIGLIATO PER ACCIAIO NON LEGATO RECOMMENDED FOR NOT ALLOY STEEL



QCMXX42 = CONSIGLIATO PER ACCIAIO INOX RECOMMENDED FOR STAINLESS STEEL



QCMXX52 = CONSIGLIATO PER ACCIAIO RECOMMENDED FOR STEEL



QCMXX52 = CONSIGLIATO PER GHISA RECOMMENDED FOR CAST IRON

MATERIALI - MATERIALS Pag. 1119		VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	fn mm						Vc m/min Pag. 640			
				Ø15-19,5	Ø20-23	Ø23,5-29,5	Ø30-39,5	Ø40-49	Ø50-60	T3610	T5320	T5322	T530
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,04-0,10	0,04-0,12	0,04-0,14	0,06-0,16	0,06-0,18	0,08-0,2			300	180
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,04-0,12	0,04-0,16	0,04-0,20	0,06-0,22	0,06-0,25	0,08-0,3		280	280	170
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,04-0,12	0,04-0,16	0,04-0,20	0,06-0,22	0,06-0,25	0,08-0,3	240	250		
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,04-0,10	0,04-0,1	0,04-0,12	0,06-0,15	0,06-0,2	0,08-0,22	180	200		
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,04-0,08	0,04-0,12	0,06-0,18	0,06-0,20	0,06-0,22	0,08-0,25		140	200	120
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	0,08-0,3	350	280		
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	0,08-0,3	280	240		
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	0,08-0,3	300	260		
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,05-0,14	0,08-0,18	0,1-0,22	0,1-0,24	0,1-0,28	0,12-0,3			400	400
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,04-0,14	0,04-0,16	0,06-0,2	0,06-0,2	0,1-0,25	0,1-0,25			300	300
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	0,04-0,14	0,04-0,16	0,06-0,2	0,06-0,2	0,1-0,25	0,1-0,25			300	300
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320										
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾										
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²⁾										

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

$$Vf = fn \cdot n = \text{mm/min}$$

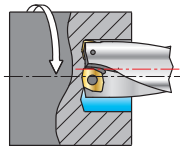
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

■ DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES / ■ NEW
●● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

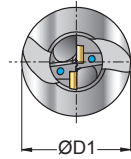
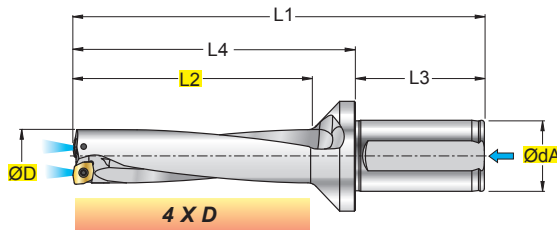
□ A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE / □ NEW
○○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

SDQ ..40 R

Ø 15-50

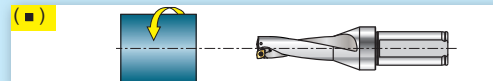
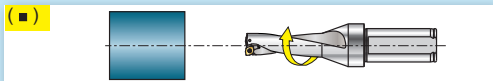


DISASSAMENTO TEORICO
THEORETICAL OFFSET



QCMXX36	
QCMXX42	
QCMXX52	
INSERTI - INSERTS PAG. 643	

ART.	(mm)								kg	Nm					
	ØD ^{+/-0,1}	ØdA	ØD1	L1	L2	L3	L4								
SDQ 15040 R	15,0	20	32	120	65	40	80	0,20	0,9+1,0	010204	12225P	5607P			
SDQ 15540 R	15,5	20	32	122	67	40	82	0,20	0,9+1,0						
SDQ 16040 R	16,0	20	32	124	69	40	84	0,20	0,9+1,0						
SDQ 16540 R	16,5	20	32	126	71	40	86	0,21	0,9+1,0						
SDQ 17040 R	17,0	20	32	128	73	40	88	0,21	0,9+1,0						
SDQ 17540 R	17,5	25	37	147	76	54	93	0,37	0,9+1,0						
SDQ 18040 R	18,0	25	37	149	78	54	95	0,38	0,9+1,0						
SDQ 18540 R	18,5	25	37	151	80	54	97	0,38	0,9+1,0						
SDQ 19040 R	19,0	25	37	153	82	54	99	0,39	0,9+1,0						
SDQ 19540 R	19,5	25	37	155	84	54	101	0,39	0,9+1,0						
SDQ 20040 R	20,0	25	37	157	86	54	103	0,39	0,9+1,0	020204	12225P	5607P			
SDQ 20540 R	20,5	25	37	159	88	54	105	0,40	0,9+1,0						
SDQ 21040 R	21,0	25	37	161	90	54	107	0,41	0,9+1,0						
SDQ 21540 R	21,5	25	37	163	92	54	109	0,41	0,9+1,0						
SDQ 22040 R	22,0	25	37	165	94	54	111	0,42	0,9+1,0						
SDQ 22540 R	22,5	25	37	167	96	54	113	0,43	0,9+1,0						
SDQ 23040 R	23,0	25	37	169	98	54	115	0,44	0,9+1,0						
SDQ 23540 R	23,5	25	37	170	99	54	116	0,44	1,2+1,5				030308	123008P	5608P
SDQ 24040 R	24,0	25	37	173	102	54	119	0,45	1,2+1,5						
SDQ 24540 R	24,5	25	37	175	104	54	121	0,47	1,2+1,5						
SDQ 25040 R	25,0	32	49	184	107	58	126	0,72	1,2+1,5						
SDQ 25540 R	25,5	32	49	186	109	58	128	0,73	1,2+1,5						
SDQ 26040 R	26,0	32	49	188	111	58	130	0,74	1,2+1,5						
SDQ 26540 R	26,5	32	49	190	113	58	132	0,75	1,2+1,5						
SDQ 27040 R	27,0	32	49	192	115	58	134	0,75	1,2+1,5						
SDQ 27540 R	27,5	32	49	194	117	58	136	0,76	1,2+1,5						
SDQ 28040 R	28,0	32	49	196	119	58	138	0,77	1,2+1,5	040308	123008P	5608P			
SDQ 28540 R	28,5	32	49	198	121	58	140	0,78	1,2+1,5						
SDQ 29040 R	29,0	32	49	200	123	58	142	0,80	1,2+1,5						
SDQ 29540 R	29,5	32	49	202	125	58	144	0,82	1,2+1,5						
SDQ 30040 R	30,0	32	49	204	127	58	146	0,82	1,2+1,5						
SDQ 31040 R	31,0	32	49	208	131	58	150	0,84	1,2+1,5						
SDQ 32040 R	32,0	40	59	226	136	68	158	1,33	1,2+1,5						
SDQ 33040 R	33,0	40	59	230	140	68	162	1,36	1,2+1,5						
SDQ 34040 R	34,0	40	59	234	144	68	166	1,42	1,2+1,5						
SDQ 35040 R	35,0	40	59	238	148	68	170	1,45	3,0+3,5	050412	123511P	5615P			
SDQ 36040 R	36,0	40	59	242	152	68	174	1,49	3,0+3,5						
SDQ 37040 R	37,0	40	59	246	156	68	178	1,52	3,0+3,5						
SDQ 38040 R	38,0	40	59	250	160	68	182	1,57	3,0+3,5						
SDQ 39040 R	39,0	40	59	254	164	68	186	1,62	3,0+3,5						
SDQ 40040 R	40,0	40	59	258	168	68	190	1,62	3,0+3,5				060412	123511P	5615P
SDQ 41040 R	41,0	40	59	262	172	68	194	1,70	3,0+3,5						
SDQ 42040 R	42,0	40	59	266	176	68	198	1,76	3,0+3,5						
SDQ 43040 R	43,0	40	59	270	180	68	202	1,85	3,0+3,5						
SDQ 44040 R	44,0	40	59	274	184	68	206	1,90	3,0+3,5						
SDQ 45040 R	45,0	40	59	278	188	68	210	1,95	3,0+3,5						
SDQ 46040 R	46,0	40	59	290	192	68	222	2,01	3,0+3,5						
SDQ 47040 R	47,0	40	59	294	196	68	226	2,10	3,0+3,5						
SDQ 48040 R	48,0	40	59	298	200	68	230	2,18	3,0+3,5						
SDQ 49040 R	49,0	40	59	302	204	68	234	2,32	3,0+3,5	080412	123511P	5615P			
SDQ 50040 R	50,0	40	59	306	211	68	238	2,38	3,0+3,5						



(■) LAVORAZIONE OTTIMALE - OPTIMUM MACHINING - OPTIMALE BEARBEITUNG - USINAGE OPTIMALE
(○) LAVORAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE MACHINING - MOEGICHE BEARBEITUNG - USINAGE POSSIBLE

SCELTA VELOCE - QUICK PICK							Toughness		Pag. 632		HT	HW	HC													
							+	-	HT	HW	T3610	T5320	T5322	T530	l	d	s	d1	r	a°						
COD.	P	M	K	N	S	H																				
QCMX 010204 .X36	●	○		○										5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7							
QCMX 020204 .X36	●	○		○										6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7							
QCMX 030308 .X36	●	○		○										8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7							
QCMX 040308 .X36	●	○		○										9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7							
QCMX 050412 .X36	●	○		○										11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7							
QCMX 060412 .X36	●	○		○										13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7							
QCMX 080412 .X36	●	○		○										17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7							
QCMX 010204 .X42	●	●		○										5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7							
QCMX 020204 .X42	●	●		○										6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7							
QCMX 030308 .X42	●	●		○										8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7							
QCMX 040308 .X42	●	●		○										9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7							
QCMX 050412 .X42	●	●		○										11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7							
QCMX 060412 .X42	●	●		○										13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7							
QCMX 080412 .X42	●	●		○										17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7							
QCMX 010204 .X52	●	○	○											5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7							
QCMX 020204 .X52	●	○	○											6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7							
QCMX 030308 .X52	●	○	○											8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7							
QCMX 040308 .X52	●	○	○											9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7							
QCMX 050412 .X52	●	○	○											11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7							
QCMX 060412 .X52	●	○	○											13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7							
QCMX 080412 .X52	●	○	○											17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7							
QCMX 010204 .X52	○		●											5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7							
QCMX 020204 .X52	○		●											6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7							
QCMX 030308 .X52	○		●											8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7							
QCMX 040308 .X52	○		●											9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7							
QCMX 050412 .X52	○		●											11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7							
QCMX 060412 .X52	○		●											13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7							
QCMX 080412 .X52	○		●											17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7							



QCMX ...X36 = CONSIGLIATO PER ACCIAIO NON LEGATO RECOMMENDED FOR NOT ALLOY STEEL



QCMX ...X42 = CONSIGLIATO PER ACCIAIO INOX RECOMMENDED FOR STAINLESS STEEL



QCMX ...X52 = CONSIGLIATO PER ACCIAIO RECOMMENDED FOR STEEL



QCMX ...X52 = CONSIGLIATO PER GHISA RECOMMENDED FOR CAST IRON

MATERIALI - MATERIALS Pag. 1119		VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	fn mm						Vc m/min Pag. 640				
				Ø15-19,5	Ø20-23	Ø23,5-29,5	Ø30-39	Ø40-49	Ø50	T3610	T5320	T5322	T530	
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,04-0,10	0,04-0,12	0,04-0,14	0,06-0,16	0,06-0,18	0,08-0,2			300	180	
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,04-0,12	0,04-0,16	0,04-0,20	0,06-0,22	0,06-0,25	0,08-0,3		280	280	170	
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,04-0,12	0,04-0,16	0,04-0,20	0,06-0,22	0,06-0,25	0,08-0,3	240	250			
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,04-0,10	0,04-0,1	0,04-0,12	0,06-0,15	0,06-0,2	0,08-0,22	180	200			
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,04-0,08	0,04-0,12	0,06-0,18	0,06-0,20	0,06-0,22	0,08-0,25		140	200	120	
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	0,08-0,3	350	280			
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	0,08-0,3	280	240			
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	0,08-0,3	300	260			
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,05-0,14	0,08-0,18	0,1-0,22	0,1-0,24	0,1-0,28	0,12-0,3			400	400	
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,04-0,14	0,04-0,16	0,06-0,2	0,06-0,2	0,1-0,25	0,1-0,25			300	300	
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	0,04-0,14	0,04-0,16	0,06-0,2	0,06-0,2	0,1-0,25	0,1-0,25			300	300	
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320											
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾											
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²⁾											

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

$$Vf = fn \cdot n = \text{mm/min}$$

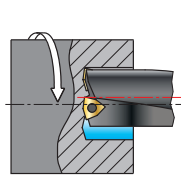
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

●● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

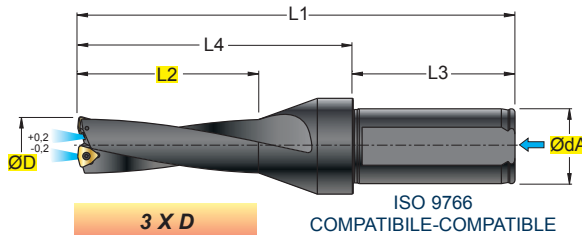
□ A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE / □ NEW
○○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

TDC ..30 R/L

Ø 17,5-59

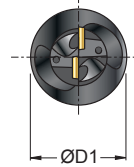


DISASSAMENTO TEORICO
THEORETICAL OFFSET



3 X D

ISO 9766
COMPATIBILE-COMPATIBLE



WCMX ...
.S42



WCMX ...
.S62/.062



INSERTI - INSERTS
PAG. 643

ART.	(mm)								kg	Nm					
	ØD ^{+0,2/-0,2}	ØdA	ØD1	L1	L2	L3	L4								
TDC 17530 R/L	17,5	25	32	138,5	54,5	54	84,5	0,38	1,1+1,3	030208	12256P	5608P			
TDC 18030 R/L	18	25	32	140	56	54	86	0,38	1,1+1,3						
TDC 18530 R/L	18,5	25	32	141,5	57,5	54	87,5	0,38	1,1+1,3						
TDC 19030 R/L	19	25	32	143	59	54	89	0,38	1,1+1,3						
TDC 19530 R/L	19,5	25	32	144,5	60,5	54	90,5	0,39	1,1+1,3						
TDC 20030 R/L	20	25	32	146	62	54	92	0,39	1,1+1,3						
TDC 20530 R/L	20,5	25	32	147,5	63,5	54	93,5	0,40	1,1+1,3						
TDC 21030 R/L	21	25	32	149	65	54	95	0,41	1,1+1,3	040208	12256P	5608P			
TDC 21530 R/L	21,5	25	32	150,5	66,5	54	96,5	0,41	1,1+1,3						
TDC 22030 R/L	22	25	32	152	68	54	98	0,42	1,1+1,3						
TDC 22530 R/L	22,5	25	32	153,5	69,5	54	99,5	0,42	1,1+1,3						
TDC 23030 R/L	23	25	32	155	71	54	101	0,43	1,1+1,3						
TDC 23530 R/L	23,5	25	32	156,5	72,5	54	102,5	0,44	1,1+1,3						
TDC 24030 R/L	24	25	32	158	74	54	104	0,45	1,1+1,3						
TDC 24530 R/L	24,5	25	32	159,5	75,5	54	105,5	0,45	1,1+1,3						
TDC 25030 R/L	25	25	32	161	77	54	107	0,46	1,1+1,3						
TDC 25530 R/L	25,5	25	32	162,5	78,5	54	108,5	0,47	1,1+1,3						
TDC 26030 R/L	26	25	32	164	80	54	110	0,48	1,2+1,5	050308	123008P	5608P			
TDC 26530 R/L	26,5	25	32	165,5	81,5	54	111,5	0,49	1,2+1,5						
TDC 27030 R/L	27	25	32	167	83	54	113	0,50	1,2+1,5						
TDC 28030 R/L	28	25	32	170	86	54	116	0,52	1,2+1,5						
TDC 29030 R/L	29	25	32	173	89	54	119	0,55	1,2+1,5						
TDC 30030 R/L	30	32	49	180	92	58	122	0,84	1,2+1,5				050308	123008P	5608P
TDC 31030 R/L	31	32	49	183	95	58	125	0,87	2,0+3,0				06T308	123009P	5610P
TDC 32030 R/L	32	32	49	186	98	58	128	0,88	2,0+3,0						
TDC 33030 R/L	33	32	49	189	101	58	131	0,91	2,0+3,0						
TDC 34030 R/L	34	32	49	192	104	58	134	0,95	2,0+3,0						
TDC 35030 R/L	35	32	49	195	107	58	137	0,98	2,0+3,0						
TDC 36030 R/L	36	32	49	198	110	58	140	1,02	2,0+3,0						
TDC 37030 R/L	37	32	49	201	113	58	143	1,06	2,0+3,0						
TDC 38030 R/L	38	32	49	204	116	58	146	1,09	2,0+3,0						
TDC 39030 R/L	39	32	49	207	119	58	149	1,13	2,0+3,0						
TDC 40030 R/L	40	32	49	210	122	58	152	1,18	2,0+3,0						
TDC 41030 R/L	41	32	49	213	125	58	155	1,23	2,0+3,0						
TDC 42030 R/L	42	32	49	216	128	58	158	1,27	3,8+5,0	080412	C04011P	5615P			
TDC 43030 R/L	43	32	49	219	131	58	161	1,31	3,8+5,0						
TDC 44030 R/L	44	32	49	222	134	58	164	1,35	3,8+5,0						
TDC 45030 R/L	45	40	59	240	137	68	172	1,91	3,8+5,0						
TDC 46030 R/L	46	40	59	243	140	68	175	1,93	3,8+5,0						
TDC 47030 R/L	47	40	59	246	143	68	178	2,02	3,8+5,0						
TDC 48030 R/L	48	40	59	249	146	68	181	2,09	3,8+5,0						
TDC 49030 R/L	49	40	59	252	149	68	184	2,12	3,8+5,0						
TDC 50030 R/L	50	40	59	255	152	68	187	2,22	3,8+5,0						
TDC 51030 R/L	51	40	59	258	155	68	190	2,27	3,8+5,0						
TDC 52030 R/L	52	40	59	261	158	68	193	2,32	3,8+5,0						
TDC 53030 R/L	53	40	59	264	161	68	196	2,52	3,8+5,0						
TDC 54030 R/L	54	40	59	267	164	68	199	2,57	3,8+5,0						
TDC 55030 R/L	55	40	59	270	167	68	202	2,82	3,8+5,0						
TDC 56030 R/L	56	40	59	273	170	68	205	2,92	3,8+5,0						
TDC 57030 R/L	57	40	59	276	173	68	208	3,02	3,8+5,0						
TDC 58030 R/L	58	40	59	279	176	68	211	3,12	3,8+5,0						
TDC 59030 R/L	59	40	59	282	179	68	214	3,22	3,8+5,0						



(■) LAVORAZIONE OTTIMALE - OPTIMUM MACHINING - OPTIMALE BEARBEITUNG - USINAGE OPTIMALE
(○) LAVORAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE MACHINING - MOEGICHE BEARBEITUNG - USINAGE POSSIBLE

SCelta VELOCE - QUICK PICK							Tenacità + Toughness -		Pag. 632		HT	HW	HC																
							CERMET		NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES		RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS					T120	T538N						l	d	s	d1	r	a°	
COD.		P	M	K	N	S	H																						
WCMX	030208 .S62			○	●	○																							
WCMX	040208 .S62			○	●	○																							
WCMX	050308 .S62			○	●	○																							
WCMX	06T308 .O62			○	●	○																							
WCMX	080412 .S62			○	●	○																							
WCMX	030208 .S62	●	●	○																									
WCMX	040208 .S62	●	●	○																									
WCMX	050308 .S62	●	●	○																									
WCMX	06T308 .S62	●	●	○																									
WCMX	080412 .S62	●	●	○																									
WCMX	040208 .S42	●	●		○	●																							
WCMX	050308 .S42	●	●		○	●																							
WCMX	06T308 .S42	●	●		○	●																							
WCMX	080412 .S42	●	●		○	●																							



WCMX .S62/O62 = 1° SCELTA PER IMPIEGO GENERICO

1° CHOICE FOR GENERIC USE



WCMX ... S42 = CONTROLLO DEL TRUCIOLO A BASSI AVANZAMENTI

CHIP CONTROL WITH LOW FEEDS

MATERIALI - MATERIALS Pag. 1119		VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	fn mm					Vc m/min Pag. 640						
				Ø17,5-20,5	Ø21-25,5	Ø26-30	Ø31-41	Ø42-59	T120	T538N					
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20							
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20		170					
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20		120					
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20		170					
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,04-0,12	0,06-0,12	0,10-0,14	0,12-0,16	0,12-0,18		120					
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26	0,15-0,28	80						
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,18	0,14-0,2	0,15-0,22							
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26	0,15-0,28		80					
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	0,14-0,26	350	300					
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	0,14-0,26	200	230					
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	-	-	-	-	-							
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320	0,04-0,08	0,04-0,08	0,06-0,1	0,08-0,12	0,09-0,14		40					
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,16	0,14-0,18	0,16-0,2		50					
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²⁾												

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

$$Vf = fn \cdot n = \text{mm/min}$$

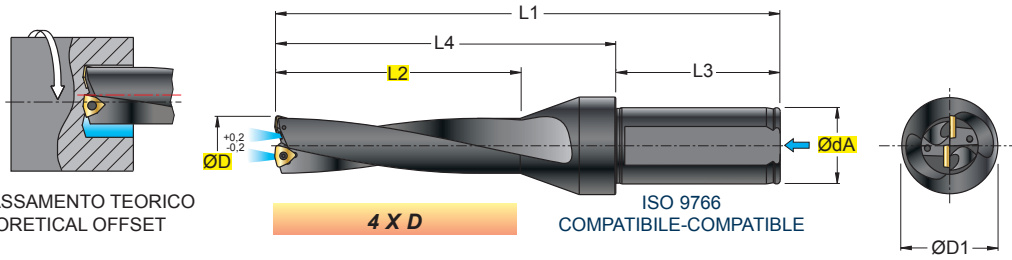
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

■ DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES / ■ NEW
● ○ APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

□ A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE / □ NEW
○ ○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

TDC ..40 R/L

Ø 17,5-50



WCMX ...
.S42



WCMX ...
.S62/.062



INSERTI - INSERTS

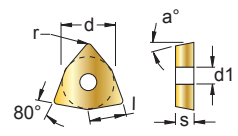
PAG. 643

ART.	(mm)								kg	Nm					
	ØD ^{+0,2} / _{-0,2}	ØdA	ØD1	L1	L2	L3	L4								
TDC 17540 R/L	17,5	25	32	156	72	54	102	0,41	1,1+1,3	030208	12256P	5608P			
TDC 18040 R/L	18	25	32	158	74	54	104	0,41	1,1+1,3						
TDC 18540 R/L	18,5	25	32	160	76	54	106	0,42	1,1+1,3						
TDC 19040 R/L	19	25	32	162	78	54	108	0,42	1,1+1,3						
TDC 19540 R/L	19,5	25	32	164	80	54	110	0,44	1,1+1,3						
TDC 20040 R/L	20	25	32	166	82	54	112	0,44	1,1+1,3						
TDC 20540 R/L	20,5	25	32	168	84	54	114	0,45	1,1+1,3						
TDC 21040 R/L	21	25	32	170	86	54	116	0,45	1,1+1,3	040208	12256P	5608P			
TDC 21540 R/L	21,5	25	32	172	88	54	118	0,47	1,1+1,3						
TDC 22040 R/L	22	25	32	174	90	54	120	0,47	1,1+1,3						
TDC 22540 R/L	22,5	25	32	176	92	54	122	0,49	1,1+1,3						
TDC 23040 R/L	23	25	32	178	94	54	124	0,49	1,1+1,3						
TDC 23540 R/L	23,5	25	32	180	96	54	126	0,49	1,1+1,3						
TDC 24040 R/L	24	25	32	182	98	54	128	0,49	1,1+1,3						
TDC 24540 R/L	24,5	25	32	184	100	54	130	0,53	1,1+1,3						
TDC 25040 R/L	25	25	32	186	102	54	132	0,53	1,1+1,3						
TDC 25540 R/L	25,5	25	32	188	104	54	134	0,55	1,1+1,3						
TDC 26040 R/L	26	25	32	190	106	54	136	0,55	1,2+1,5	050308	123008P	5608P			
TDC 26540 R/L	26,5	25	32	192	108	54	138	0,57	1,2+1,5						
TDC 27040 R/L	27	25	32	194	110	54	140	0,57	1,2+1,5						
TDC 28040 R/L	28	25	32	198	114	54	144	0,60	1,2+1,5						
TDC 29040 R/L	29	25	32	202	118	54	148	0,63	1,2+1,5						
TDC 30040 R/L	30	32	49	210	122	58	152	0,96	1,2+1,5				050308	123008P	5608P
TDC 31040 R/L	31	32	49	214	126	58	156	1,00	2,0+3,0	06T308	123009P	5610P			
TDC 32040 R/L	32	32	49	218	130	58	160	1,02	2,0+3,0						
TDC 33040 R/L	33	32	49	222	134	58	164	1,06	2,0+3,0						
TDC 34040 R/L	34	32	49	226	138	58	168	1,10	2,0+3,0						
TDC 35040 R/L	35	32	49	230	142	58	172	1,15	2,0+3,0						
TDC 36040 R/L	36	32	49	234	146	58	176	1,19	2,0+3,0						
TDC 37040 R/L	37	32	49	238	150	58	180	1,24	2,0+3,0						
TDC 38040 R/L	38	32	49	242	154	58	184	1,30	2,0+3,0						
TDC 39040 R/L	39	32	49	246	158	58	188	1,35	2,0+3,0						
TDC 40040 R/L	40	32	49	250	162	58	192	1,41	2,0+3,0						
TDC 41040 R/L	41	32	49	254	166	58	196	1,47	2,0+3,0						
TDC 42040 R/L	42	32	49	258	170	58	200	1,54	3,8+5,0				080412	C04011P	5615P
TDC 43040 R/L	43	32	49	262	174	58	204	1,58	3,8+5,0						
TDC 44040 R/L	44	32	49	266	178	58	208	1,66	3,8+5,0						
TDC 45040 R/L	45	40	59	285	182	68	217	2,22	3,8+5,0	080412	C04011P	5615P			
TDC 46040 R/L	46	40	59	289	186	68	221	2,31	3,8+5,0						
TDC 47040 R/L	47	40	59	293	190	68	225	2,38	3,8+5,0						
TDC 48040 R/L	48	40	59	297	194	68	229	2,42	3,8+5,0						
TDC 49040 R/L	49	40	59	301	198	68	233	2,52	3,8+5,0						
TDC 50040 R/L	50	40	59	305	202	68	237	2,62	3,8+5,0						



(■) LAVORAZIONE OTTIMALE - OPTIMUM MACHINING - OPTIMALE BEARBEITUNG - USINAGE OPTIMALE
(○) LAVORAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE MACHINING - MOEGICHE BEARBEITUNG - USINAGE POSSIBLE

SCelta VELOCE - QUICK PICK							Tenacità + Toughness -		Pag. 632		HT	HW	HC					
							CERMET		NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES	RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS						l	d	s
COD.	P	M	K	N	S	H	T120	T538N										
WCMX 030208 .S62			○	●	○		■											3,46 5,56 2,38 2,5 0,8 7°
WCMX 040208 .S62			○	●	○		■											3,99 6,35 2,38 2,8 0,8 7°
WCMX 050308 .S62			○	●	○		■											5,07 7,94 3,18 3,4 0,8 7°
WCMX 06T308 .O62			○	●	○		■											6,14 9,52 3,97 3,8 0,8 7°
WCMX 080412 .S62			○	●	○		■											8,14 12,7 4,76 4,4 1,2 7°
WCMX 030208 .S62	●	●	○					■										3,46 5,56 2,38 2,5 0,8 7°
WCMX 040208 .S62	●	●	○					■										3,99 6,35 2,38 2,8 0,8 7°
WCMX 050308 .S62	●	●	○					■										5,07 7,94 3,18 3,4 0,8 7°
WCMX 06T308 .S62	●	●	○					■										6,14 9,52 3,97 3,8 0,8 7°
WCMX 080412 .S62	●	●	○					■										8,14 12,7 4,76 4,4 1,2 7°
WCMX 040208 .S42	●	●		○	●			■										3,99 6,35 2,38 2,8 0,8 7°
WCMX 050308 .S42	●	●		○	●			■										5,07 7,94 3,18 3,4 0,8 7°
WCMX 06T308 .S42	●	●		○	●			■										6,14 9,52 3,97 3,8 0,8 7°
WCMX 080412 .S42	●	●		○	●			■										8,14 12,7 4,76 4,4 1,2 7°



WCMX .S62/O62 = 1° SCELTA PER IMPIEGO GENERICO

1° CHOICE FOR GENERIC USE



WCMX ... S42 = CONTROLLO DEL TRUCIOLO A BASSI AVANZAMENTI

CHIP CONTROL WITH LOW FEEDS

MATERIALI - MATERIALS Pag. 1119		VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	fn mm					Vc m/min Pag. 640					
				Ø17,5-20,5	Ø21-25,5	Ø26-30	Ø31-41	Ø42-50	T120	T538N				
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,04-0,10	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20						
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,04-0,10	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20		170				
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,04-0,10	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20		120				
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,04-0,10	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20		170				
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,04-0,14	0,06-0,12	0,10-0,14	0,12-0,16	0,12-0,18		120				
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26	0,15-0,28	80					
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,18	0,14-0,2	0,15-0,22						
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26	0,15-0,28		80				
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	0,14-0,26	350	300				
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	0,14-0,26	200	230				
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	-	-	-	-	-						
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320	0,04-0,08	0,04-0,08	0,06-0,1	0,08-0,12	0,09-0,14		40				
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,16	0,14-0,18	0,16-0,2		50				
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²⁾											

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

$$Vf = fn \cdot n = \text{mm/min}$$

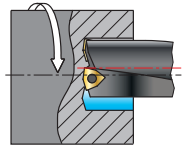
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

■ DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES / ■ NEW
●● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

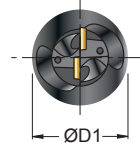
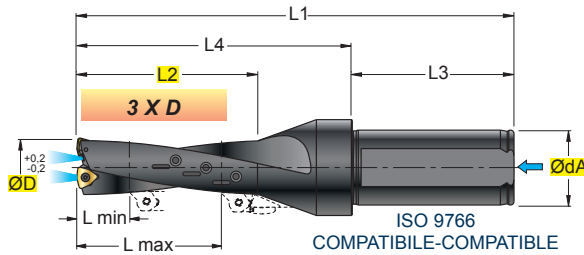
□ A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE / □ NEW
○● APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

TDCS ..30 R

Ø 17,5-40



DISASSAMENTO TEORICO
THEORETICAL OFFSET



WCMX ...
.S42

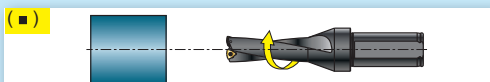


WCMX ...
.S62/.062



INSERTI - INSERTS
PAG. 643

ART.	(mm)											kg	Nm	Icon 1	Icon 2	Icon 3	Icon 4
	ØD	ØdA	ØD1	Lmin	Lmax	L1	L2	L3	L4	kg	Nm						
TDCS 17530 R	17,5	25	32	12,0	48,0	138,5	54,5	54	84,5	0,38	1,1+1,3	030208	12256P	5608P	n°6 12404P	-	
TDCS 18030 R	18,0	25	32	13,5	49,5	140,0	56,0	54	86,0	0,38	1,1+1,3						
TDCS 18530 R	18,5	25	32	15,0	51,0	141,5	57,5	54	87,5	0,38	1,1+1,3						
TDCS 19030 R	19,0	25	32	16,5	52,5	143,0	59,0	54	89,0	0,38	1,1+1,3						
TDCS 19530 R	19,5	25	32	12,0	54,0	144,5	60,5	54	90,5	0,39	1,1+1,3	030208	12256P	5608P	n°7 12404P	-	
TDCS 20030 R	20,0	25	32	13,5	55,5	146,0	62,0	54	92,0	0,39	1,1+1,3						
TDCS 20530 R	20,5	25	32	15,0	57,0	147,5	63,5	54	93,5	0,40	1,1+1,3						
TDCS 21030 R	21,0	25	32	16,5	58,5	149,0	65,0	54	95,0	0,41	1,1+1,3	040208	12256P	5608P	n°7 12404P	-	
TDCS 21530 R	21,5	25	32	18,0	60,0	150,5	66,5	54	96,5	0,41	1,1+1,3						
TDCS 22030 R	22,0	25	32	19,5	61,5	152,0	68,0	54	98,0	0,42	1,1+1,3						
TDCS 22530 R	22,5	25	32	15,0	63,0	153,5	69,5	54	99,5	0,42	1,1+1,3	040208	12256P	5608P	n°8 12404P	-	
TDCS 23030 R	23,0	25	32	16,5	64,5	155,0	71,0	54	101,0	0,43	1,1+1,3						
TDCS 23530 R	23,5	25	32	18,0	66,0	156,5	72,5	54	102,5	0,44	1,1+1,3						
TDCS 24030 R	24,0	25	32	19,5	67,5	158,0	74,0	54	104,0	0,45	1,1+1,3						
TDCS 24530 R	24,5	25	32	21,0	69,0	159,5	75,5	54	105,5	0,45	1,1+1,3						
TDCS 25030 R	25,0	25	32	22,5	70,5	161,0	77,0	54	107,0	0,46	1,1+1,3						
TDCS 25530 R	25,5	25	32	18,0	72,0	162,5	78,5	54	108,5	0,47	1,1+1,3	040208	12256P	5608P	n°9 12404P	-	
TDCS 26030 R	26,0	25	32	19,5	73,5	164,0	80,0	54	110,0	0,48	1,2+1,5	050308	123008P	5608P	n°10 12404P	-	
TDCS 26530 R	26,5	25	32	21,0	75,0	165,5	81,5	54	111,5	0,49	1,2+1,5						
TDCS 27030 R	27,0	25	32	22,5	76,5	167,0	83,0	54	113,0	0,50	1,2+1,5						
TDCS 27530 R	27,5	25	32	24,0	78,0	168,5	84,5	54	114,5	0,51	1,2+1,5						
TDCS 28030 R	28,0	25	32	25,5	79,5	170,0	86,0	54	116,0	0,52	1,2+1,5						
TDCS 28530 R	28,5	25	32	21,0	81,0	171,5	87,5	54	117,5	0,53	1,2+1,5	050308	123008P	5608P	n°10 12404P	-	
TDCS 29030 R	29,0	25	32	22,5	82,5	173,0	89,0	54	119,0	0,55	1,2+1,5						
TDCS 29530 R	29,5	25	32	24,0	84,5	174,5	90,5	54	120,5	0,56	1,2+1,5						
TDCS 30030 R	30,0	32	49	25,5	85,5	180,0	92,0	58	122,0	0,84	1,2+1,5	050308	123008P	5608P	n°10 12404P	-	
TDCS 30530 R	30,5	32	49	27,0	87,0	181,5	93,5	58	123,5	0,85	1,2+1,5						
TDCS 31030 R	31,0	32	49	28,5	88,5	183,0	95,0	58	125,0	0,87	2,0+3,0	06T308	123009P	5610P	n°10 12404P	5608P	
TDCS 31530 R	31,5	32	49	24,0	90,0	184,5	96,5	58	126,5	0,87	2,0+3,0	06T308	123009P	5610P	n°11 12404P	5608P	
TDCS 32030 R	32,0	32	49	25,5	91,5	186,0	98,0	58	128,0	0,88	2,0+3,0						
TDCS 32530 R	32,5	32	49	27,0	93,0	187,5	99,5	58	129,5	0,90	2,0+3,0						
TDCS 33030 R	33,0	32	49	28,5	94,5	189,0	101,0	58	131,0	0,91	2,0+3,0						
TDCS 33530 R	33,5	32	49	30,0	96,0	190,5	102,5	58	132,5	0,92	2,0+3,0						
TDCS 34030 R	34,0	32	49	31,5	97,5	192,0	104,0	58	134,0	0,95	2,0+3,0						
TDCS 34530 R	34,5	32	49	27,0	99,0	193,5	105,5	58	135,5	0,96	2,0+3,0	06T308	123009P	5610P	n°12 12404P	5608P	
TDCS 35030 R	35,0	32	49	28,5	100,5	195,0	107,0	58	137,0	0,98	2,0+3,0						
TDCS 35530 R	35,5	32	49	30,0	102,0	196,5	108,5	58	138,5	1,00	2,0+3,0						
TDCS 36030 R	36,0	32	49	31,5	103,5	198,0	110,0	58	140,0	1,02	2,0+3,0						
TDCS 36530 R	36,5	32	49	33,0	105,0	199,5	111,5	58	141,5	1,04	2,0+3,0						
TDCS 37030 R	37,0	32	49	34,5	106,5	201,0	113,0	58	143,0	1,06	2,0+3,0						
TDCS 37530 R	37,5	32	49	30,0	108,0	202,5	114,5	58	144,5	1,07	2,0+3,0	06T308	123009P	5610P	n°13 12404P	5608P	
TDCS 38030 R	38,0	32	49	31,5	109,5	204,0	116,0	58	146,0	1,09	2,0+3,0						
TDCS 38530 R	38,5	32	49	33,0	111,0	205,5	117,5	58	147,5	1,11	2,0+3,0						
TDCS 39030 R	39,0	32	49	34,5	112,5	207,0	119,0	58	149,0	1,13	2,0+3,0						
TDCS 39530 R	39,5	32	49	36,0	114,0	208,5	120,5	58	150,5	1,15	2,0+3,0						
TDCS 40030 R	40,0	32	49	37,5	115,5	210,0	122,0	58	152,0	1,18	2,0+3,0						



(■) LAVORAZIONE OTTIMALE - OPTIMUM MACHINING - OPTIMALE BEARBEITUNG - USINAGE OPTIMALE
(○) LAVORAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE MACHINING - MOEGICHE BEARBEITUNG - USINAGE POSSIBLE

SCelta VELOCE - QUICK PICK							Tenacità + ↑ Toughness - ↓		Pag. 632		HT		HW		HC							
											CERMET		NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES		RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS							
											T120		T538N									
COD.							P	M	K	N	S	H					l	d	s	d1	r	a°
WCMX	030208	.S62							○	●	○					3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°	
WCMX	040208	.S62							○	●	○					3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°	
WCMX	050308	.S62							○	●	○					5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°	
WCMX	06T308	.O62							○	●	○					6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°	
WCMX	080412	.S62							○	●	○					8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°	
WCMX	030208	.S62	●						○	●	○					3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°	
WCMX	040208	.S62	●	●					○	●	○					3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°	
WCMX	050308	.S62	●	●					○	●	○					5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°	
WCMX	06T308	.S62	●	●					○	●	○					6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°	
WCMX	080412	.S62	●	●					○	●	○					8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°	
WCMX	040208	.S42	●	●				○	●	○						3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°	
WCMX	050308	.S42	●	●				○	●	○						5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°	
WCMX	06T308	.S42	●	●				○	●	○						6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°	
WCMX	080412	.S42	●	●				○	●	○						8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°	

WCMX.S62/O62 = 1° SCELTA PER IMPIEGO GENERICO
1° CHOICE FOR GENERIC USE

WCMX ... S42 = CONTROLLO DEL TRUCIOLO A BASSI AVANZAMENTI
CHIP CONTROL WITH LOW FEEDS

QUANDO LO SMUSSATORE "SPU 1840-07" SI AVVICINA AL MATERIALE DA LAVORARE, RIDURRE L'AVANZAMENTO DEL 50%
AS THE "SPU 1840-07" CHAMFERING TOOL APPROACHES THE WORKPIECE, REDUCE FEED BY 50%

MATERIALI - MATERIALS Pag. 1119		VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	fn mm				Vc m/min Pag. 640					
				Ø17,5-20,5	Ø21-25,5	Ø26-30,5	Ø31-40	T120	T538N				
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2						
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2		170				
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2		120				
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2		170				
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,04-0,12	0,06-0,12	0,10-0,14	0,12-0,16		120				
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26	80					
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,18	0,14-0,2						
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26	80					
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	350	300				
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	200	230				
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	-	-	-	-						
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320	0,04-0,08	0,04-0,08	0,06-0,1	0,08-0,12	40					
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,16	0,14-0,18	80	50				
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²⁾										

Smussatore - Chamfering tool - Werkzeug zum abschrägen - Outil à chanfreiner

SPU 1840-07

SM0702-30	
SM0702-45	
SM0702-55	

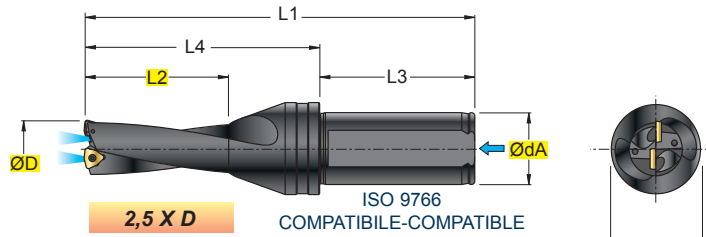
INSERTI - INSERTS
PAG. 644

(mm)																	
ART.	l1	h	h1	Rman	Rmix	kg	Nm		1	2	3	4	5	6	7	8	9
SPU 1840-07	24	10	4	19,5	8,2	0,03	1,1±1,3	SM0702	12256P	5608P	1240P	5615P	RSPU04	2063			

Inserti per Smussatore - Inserts for Chamfering tool - Wendeplatten für Werkzeug zum abschrägen - Plaquettes pour Outil à chanfreiner																
ART.	α	S	l	d	h	SM			GRADO GRADE	QUICK PICK	MATERIALI-MATERIALS Pag.1119					
											P	M	K	N	S	H
SM 0702 - 30	30°	2,38	6,35	2,8	1,3	2,2			T519D HC		●	○	●	○		
SM 0702 - 45	45°	2,38	6,35	2,8	2,3	2,3										
SM 0702 - 55	55°	2,38	6,35	2,8	5,6	3,9										

TDBC ..25 R/L

Ø 19-54



WCMX ...
.S42

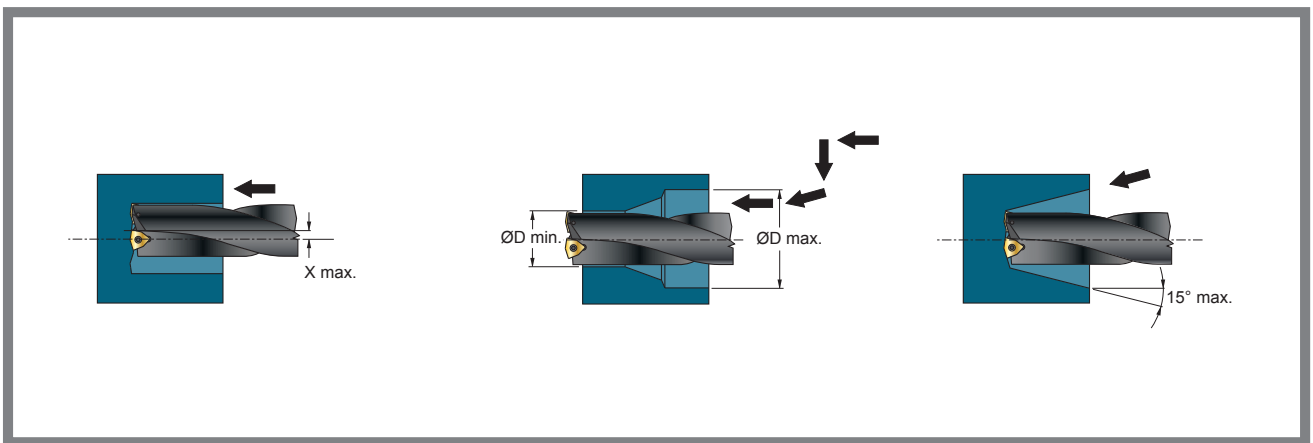


WCMX ...
.S62/.062



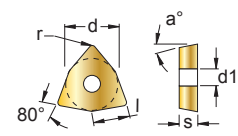
INSERTI - INSERTS
PAG. 643

ART.	(mm)											kg	Nm	Insert Code	Key Code	Screw Code
	TDBC	ØD min-max	ØdA	ØD1	X max	L1	L2	L3	L4							
2,5 x D	TDBC 19025 R/L	19-24	25	32	2,5	134	50	54	80	0,39	1,1+1,3	040208	12256P	5608P		
	TDBC 24025 R/L	24-30	25	32	3,0	146	62	54	92	0,45	1,2+1,5	050308	123008P	5608P		
	TDBC 30025 R/L	30-38	32	49	4,0	165	77	58	107	0,84	2,0+3,0	06T308	123009P	5610P		
	TDBC 38025 R/L	38-48	32	49	5,0	185	95	58	127	1,07	3,8+5,0	080412	C04011P	5615P		
	TDBC 48025 R/L	48-54	40	59	3,0	223	120	68	155	1,99	3,8+5,0	080412	C04011P	5615P		



(■) LAVORAZIONE OTTIMALE - OPTIMUM MACHINING - OPTIMALE BEARBEITUNG - USINAGE OPTIMALE
(□) LAVORAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE MACHINING - MOEGICHE BEARBEITUNG - USINAGE POSSIBLE

SCelta VELOCE - QUICK PICK							Tenacità + ↑ Toughness - ↓		Pag. 632		HT	HW	HC									
							CERMET		NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES				RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS									
COD.		P	M	K	N	S	H	T120	T538N								l	d	s	d1	r	a°
WCMX	030208 .S62			○	●	○		■									3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°
WCMX	040208 .S62			○	●	○		■								3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°	
WCMX	050308 .S62			○	●	○		■								5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°	
WCMX	06T308 .O62			○	●	○		■								6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°	
WCMX	080412 .S62			○	●	○		■								8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°	
WCMX	030208 .S62	●	●	○					■							3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°	
WCMX	040208 .S62	●	●	○					■							3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°	
WCMX	050308 .S62	●	●	○					■							5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°	
WCMX	06T308 .S62	●	●	○					■							6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°	
WCMX	080412 .S62	●	●	○					■							8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°	
WCMX	040208 .S42	●	●		○	●			■							3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°	
WCMX	050308 .S42	●	●		○	●			■							5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°	
WCMX	06T308 .S42	●	●		○	●			■							6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°	
WCMX	080412 .S42	●	●		○	●			■							8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°	



WCMX .S62/O62 = 1° SCELTA PER IMPIEGO GENERICO

1° CHOICE FOR GENERIC USE



WCMX ... S42 = CONTROLLO DEL TRUCIOLO A BASSI AVANZAMENTI

CHIP CONTROL WITH LOW FEEDS

MATERIALI - MATERIALS Pag. 1119		VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	fn mm				Vc m/min Pag. 640					
				Ø19-24	Ø24-30	Ø30-38	Ø38-48	T120	T538N				
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,08	0,10	0,1	0,12						
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,08	0,10	0,1	0,12		170				
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,08	0,10	0,1	0,12		120				
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,08	0,10	0,1	0,12		170				
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,08	0,10	0,1	0,11		120				
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,08	0,12	0,14	0,15		80				
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,08	0,12	0,14	0,15						
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,08	0,12	0,14	0,15		80				
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,06	0,10	0,12	0,14		350	300			
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,06	0,10	0,12	0,14		200	230			
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	-	-	-	-						
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320	0,04	0,06	0,08	0,09			40			
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾	0,08	0,12	0,14	0,16		80	50			
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²⁾										

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

$$Vf = fn \cdot n = \text{mm/min}$$

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

■ DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES / ■ NEW
●● APPLICAZIONE CONSIGLIATA - RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

□ A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE / □ NEW
○ ○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE