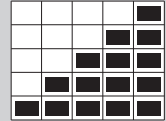


# SCELTA VELOCE QUICK PICK

Tenacità + ↑  
Toughness - ↓



- METODO PER LA SCELTA VELOCE DEL GRADO DI METALLO DURO PIÙ IDONEO. CONTARE IL NUMERO DI RETTANGOLI COLORATI
- METHOD FOR A QUICK CHOICE OF THE MOST SUITABLE SOLID CARBIDE GRADE. COUNT THE NUMBER OF COLORED RECTANGLES
- METHODE ZUR RASCHEN AUSWAHL DER GEEIGNETSTEN HARTMETALLSORTE. DIE ANZAHL DER BUNTEN RECH TECKEZAHLN
- METHODE POUR CHOISIR RAPIDEMENT LE DEGRÉ LE PLUS APPROPRIÉ DU METAL DUR. COMPTER LES RECTANGLES EN COULEURS
- METODO PARA LA ELECCION RAPIDA DE EL GRADO MAS ADECUADO DE METAL DURO. CONTAR LOS NUMEROS DE RECTANGULOS COLORAEDOS

- GRADO MOLTO RESISTENTE ALL'USURA, SOLO PER FINITURA, LAVORAZIONI AD ALTE VELOCITÀ DI TAGLIO E CONDIZIONI MOLTO RIGIDE E STABILI  
- GRADE WITH HIGH RESISTANCE TO WEAR; ONLY FOR FINISHING, MACHINING AT HIGH CUTTING SPEEDS, AND VERY RIGID AND STABLE CONDITIONS
- GRADO CON ALTA RESISTENZA ALL'USURA, DISCRETA TENACITÀ PER LAVORAZIONI A VELOCITÀ MEDIO ALTE ED AVANZAMENTI MEDI, IN CONDIZIONI NORMALI  
- GRADE WITH HIGH RESISTANCE TO WEAR, GOOD TOUGHNESS, FOR MEDIUM-HIGH MACHINING AND MEDIUM FEED UNDER NORMAL CONDITIONS
- GRADO CON BUONA RESISTENZA ALL'USURA UNITA A BUONA TENACITÀ, PER LAVORAZIONI GENERICHE IN CONDIZIONI NORMALI  
- GRADE WITH GOOD RESISTANCE TO WEAR; COMBINED WITH A GOOD DEGREE OF TOUGHNESS, FOR GENERAL MACHINING UNDER NORMAL CONDITIONS
- GRADO CON OTTIMA TENACITÀ PER LAVORAZIONI MEDIO PESANTI O IN CONDIZIONI POCO STABILI  
- GRADE WITH EXCELLENTE TOUGHNESS, FOR MEDIUM HEAVY MACHINING OR MACHINING UNDER CONDITIONS OF LOW STABILITY
- GRADO CON ECCEZIONALE TENACITÀ PER LAVORAZIONI PESANTI CON BASSE VELOCITÀ DI TAGLIO, ALTI AVANZAMENTI O IN CONDIZIONI SFAVOREVOLI  
- GRADE WITH EXCELLENTE TOUGHNESS, FOR HEAVY MACHINING WITH LOW CUTTING SPEEDS, HIGH FEED, OR UNDER UNFAVORABLE CONDITIONS

# GUIDA FACILE EASY GUIDE

QCMX 060412 .X42  
T5322

	F	M	R	fn = 0,06-0,25 mm
●				<b>P</b> Vc = 200-380 m/min
●				<b>M</b> Vc = 100-200 m/min
○				<b>K</b>
				<b>N</b> Vc = 200-500 m/min
				<b>S</b>
				<b>H</b>

**QCMX 060412 .X42 - T5322**  
P10-30 / M15-30 / K15-25

T5322

- GUIDA ALL'USO DELL'INSERTO. PRESENTE ANCHE SU OGNI ETICHETTA
- GUIDE FOR THE USE OF THE INSERT. ALSO LISTED ON EACH LABEL
- LEITFADEN ZUR VERWENDUNG DER WENDEPLATTE, AUCH AUF JEDEM AUFKLEBER VORHANDEN
- INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION DE LA PLAQUETTE. SE TROUVANT EGALEMENT SUR CHAQUE ETIQUETTE
- GUIA POR EL UTILIZO DE LA PLAQUITA, PRESENTE TAMBIEN EN CADA ETIQUETA

GR. VDI 3323	6	<b>P</b>	= ACCIAIO BASSO LEGATO HB 180		= LOW STEEL ALLOY
	14.1	<b>M</b>	= ACCIAIO INOSSIDABILE AUSTENITICO HB 180		= AUSTENITIC STAINLESS STEEL HB 180
	16	<b>K</b>	= GHISA GRIGIA HB 260		= GRAY CAST IRON HB 260
	21	<b>N</b>	= LEGHE DI ALLUMINIO HB 60		= ALUMINUM ALLOYS HB 60
	33	<b>S</b>	= LEGHE RESISTENTI AL CALORE (INCONEL) HB 250		= HEAT RESISTANT ALLOYS (INCONEL) HB 250
38	<b>H</b>	= ACCIAIO TEMPRATO HRC 55		= TEMPERED STEEL HRC 55	

- |  |   |
|--|---|
| <p><b>F</b> = FINITURA, LAVORAZIONI LEGGERE</p> <p><b>M</b> = LAVORAZIONI MEDIE, IMPIEGO GENERICO</p> <p><b>R</b> = SGROSSATURA, LAVORAZIONI PESANTI</p> | <p>- FINISHING, LIGHT MACHINING</p> <p>- MEDIUM MACHINING, GENERAL USE</p> <p>- ROUGHING, HEAVY MACHINING</p> |
|--|---|
- 
- |  |   |
|--|---|
| <p>fn (mm) = AVANZAMENTO PER TORNITURA</p> <p>fz (mm/z) = AVANZAMENTO PER FRESATURA</p> <p>Vc (m/min) = VELOCITÀ DI TAGLIO</p> <p>● = APPLICAZIONE CONSIGLIATA</p> <p>○ = APPLICAZIONE POSSIBILE</p> | <p>- FEED FOR TURNING</p> <p>- FEED FOR MILLING</p> <p>- CUTTING SPEED</p> <p>- RECOMMENDED APPLICATION</p> <p>- POSSIBLE APPLICATION</p> |
|--|---|




# INSERTI PER FORATURA

DRILLING INSERTS / WENDEPLATTEN ZUM BOHREN / PLAQUÉTTES POUR PERÇAGE  
PLAQUITAS DE TALADRADO





	COME SCEGLIERE I PARAMETRI DI LAVORO	Pag. 635
	PANORAMICA QUALITÀ DI FORATURA	Pag. 637
	IMPIEGO DELLE QUALITÀ DI FORATURA	Pag. 638
	VELOCITÀ DI TAGLIO DELLE QUALITÀ DI FORATURA	Pag. 640
	DENOMINAZIONI DEGLI INSERTI PER FORATURA	Pag. 642
	CATALOGO DISPONIBILITÀ INSERTI	Pag. 643

	HOW TO CHOOSE CUTTING DATA	Pag. 635
	GENERAL VIEW OF THE DRILLING GRADE	Pag. 637
	APPLICATION OF THE DRILLING GRADE	Pag. 638
	CUTTING SPEED OF DRILLING GRADE	Pag. 640
	INSERTS DESIGNATION FOR DRILLING	Pag. 642
	INSERTS STOCK CATALOGUE	Pag. 643

	EINSTELLUNG DER SCHNITTDATEN	Pag. 635
	BOHREN-ÜBERSICHT	Pag. 637
	EINSATZ DER BOHREN	Pag. 638
	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT DER BOHREN (VC)	Pag. 640
	BEZEICHNUNG DER WENDEPLATTEN ZUM BOHREN	Pag. 642
	WENDEPLATTENBESTAND-KATALOG	Pag. 643

	COMMENT CHOISIR LES PARAMETRES DE SERVICE	Pag. 635
	VUE D' ENSEMBLE QUALITÉ DE PERÇAGE	Pag. 637
	UTILISATION DE LES QUALITÉES DE PERÇAGE	Pag. 638
	VITESSE DE COUPE DE LA QUALITÉ DE PLAQUETTES DE PERÇAGE	Pag. 640
	DÉNOMINATION DE LES PLAQUETTES POUR LE PERÇAGE	Pag. 642
	CATALOGUE DE DISPONIBILITÉ PLAQUETTES	Pag. 643

**COME SCEGLIERE I PARAMETRI DI LAVORO**  
**HOW TO CHOOSE CUTTING DATA**  
**EINSTELLUNG DER SCHNITTDATEN**  
**COMMENT CHOISIR LES PARAMETRES DE SERVICE**

**FASE 1 - PHASE 1**

SCelta GR. VDI IN FUNZIONE DEL MATERIALE  
 CHOICE OF VDI GR. DEPENDING ON MATERIAL  
 WAHL VDI-SORTE JE NACH WERKSTOFF  
 CHOIX GR. VDI EN FONCTION DU MATERIEL

Tabella comparativa dei materiali - Materials comparison table  
 Material vergleichstabelle - Tableau comparatif des matériaux



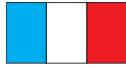
SAU Group tool solutions

UNI	WISTOFF	DIN	SAE	BS	AFNOR	JIS	Act.1	mc	VDI 3323 GR.
<b>ACCIAIO NON LEGATO RICOTTO</b> <b>ANNEALED NOT-ALLOY STEEL</b>									
<b>C &lt; 0,15% 125 HB</b>									
CF 10 SPS 20	1.0722	10 SPS 20	11 L 08	-	10 PUF 2	-	-	-	0,22
CF 9 SMO 28	1.0715	9 SMO 28	1213	202 M 07	S 200	-	-	-	0,22
CF 9 SMO 36	1.0737	9 SMO 36	1215	202 M 07	S 200	-	-	-	0,22
CF 9 SMO-Pb 28	1.0718	9 SMO-Pb 28	12 L 13	-	S 200 Pb	-	-	-	0,22
CF 9 SMO-Pb 36	1.0737	9 SMO-Pb 36	12 L 14	-	S 200 Pb	-	-	-	0,22
C15 C16	1.0401	C 15	1015	080 M 15	AF 37 C 12, XC 18	-	-	-	0,22
C20 C21	1.0402	C 20	1020	080 A 20	AF 45 C 20	-	-	-	0,22
C 16	1.1141	Ck 15	1015	080 M 15	XC 15, XC 18	-	-	-	0,22
<b>ACCIAIO NON LEGATO RICOTTO</b> <b>ANNEALED NOT-ALLOY STEEL</b>									
<b>C 0,15-0,55%</b>									
-	1.1170	28 M 6	1330	150 M 28	20 M 5	-	-	-	0,22
-	1.1172	36 S 20	1140	212 M 36	35 M 4	-	-	-	0,22
-	1.1157	40 M 4	1039	150 M 36	35 M 4	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 A 35	AF 35 C 35	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	AF 45 C 45	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0501	C 35	1035	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22
-	1.0503	C 45	1045	080 M 45	XC 42	-	-	-	0,22



DIN ISO 513	P ACCIAI STEELS STAHL ACIERS					M ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE				K GHISE CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE					N NON FERROSI NONFERROUS NICHTEISENMA PAS FERREUX				S MAT.DIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWIERIGE MATERILIEN MAT.DIFICILES					H MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATÉRIAUX DURS													
	01	10	20	30	40	50	10	20	30	40	01	10	20	30	40	01	10	20	30	01	10	20	30	40	01	10	20	30									
HW																																					
HC																																					
	TENACITÀ - TOUGHNESS - ZÄHIGKEIT - TÉNACITÉ																																				
	RESISTENZA ALL'USURA - RESISTANCE TO WEAR - VERSCHLEISSFESTIGKEIT - RÉSISTANCE À L'USURE																																				
	AVANZAMENTO - FEED - VORSCHUB - AVANCE																																				
	VELOCITÀ - SPEED - GESCHWINDIGKEIT - VITESSE																																				
HT	CERMET					HW				METALLO DURO NON RICOPERTO UNCOATED CARBIDE UNBESCHICHTETES HARTMETALL MÉTAL DUR PAS RECOUVERT					HC				METALLO DURO RICOPERTO COATED CARBIDE BESCHICHTETES HARTMETALL MÉTAL DUR RECOUVERT																		



 INDICATIONS - USE	 GEBRAUCHSANWEISUNGEN	 INDICATION - USAGE
-HIGH RESISTANCE TO WEAR WITH GOOD TOUGHNESS -SUITABLE FOR MEDIUM CUTTING SPEEDS AND MEDIUM FEED	-HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT MIT SEHR ZÄHIGKET -FÜR MITTEL SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UND MITTEL VORSCHÜBE	-HAUTE RESISTANCE ET BONNE TENACITÉ -INDIQUÉE POUR LE MOYENNE VITESSE DE COUPE ET MOYENNE DÉPLACEMENT
- WEAR-RESISTANT INSERT - IDEAL FOR MEDIUM TO HIGH CUTTING SPEEDS - SUITABLE FOR MACHINING CAST IRON	- VERSCHLEISSFESTE WENDEPLATTE - GEEIGNET FÜR MITTLERE/HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN - GEEIGNET FÜR GUSSBEARBEITUNGEN	- PLAQUETTE RÉSISTANTE À L'USURE - PRÉVUE POUR DES VITESSES DE COUPE HAUTES ET MOYENNES - PRÉVUE POUR L'USINAGE DE LA FONTE
- HIGH TOUGHNESS, HIGH FRACTURE RESISTANCE AND CHIPPING STRENGTH AS WELL AS GOOD RESISTANCE TO WEAR - SUITABLE FOR MEDIUM-LOW CUTTING SPEED, ALSO UNDER DIFFICULT MACHINING CONDITIONS - RECOMMENDED AS PERIPHERAL INSERT FOR INOX AND AS CENTRAL INSERT FOR CAST-IRON	- HOHE ZÄHIGKEIT, BRUCH-UND RISSFESTIGKEIT MIT GUTEM VERSCHLEISSWIDERSTAND - GEEIGNET FÜR MITTLERE BIS GERINGE GESCHWINDIGKEIT AUCH UNTER SCHWIERIGEN BEARBEITUNGSBEDINGUNGEN - EMPFOHLEN ALS PERIPHERIE-WENDEPLATTE ZUR INOX-BEARBEITUNG UND ALS ZENTRALPLATTE ZUR GUSSBEARBEITUNG	- TENACITÉ ÉLEVÉE, HAUTE RESISTANCE À LA RUPTURE ET À L'ÉCHARDE AVEC BONNE RESISTANCE À L'USURE - INDIQUÉE POUR MOYENNE-BAS VITESSE DE COUPE MÊME AVEC CONDITIONS DIFFICILES - CONSEILLÉ COMMENT PLAQUETTE PHÉRIPHÉRIQUE POUR TRAVAILLER INOX ET COMMENT PLAQUETTE CENTRAL POUR TRAVAILLER LA FONTE
-MICROGRAIN GRADE WITH HIGH TOUGHNESS -SUITABLE FOR MEDIUM AND LOW CUTTING SPEEDS	-MIKROKORNSORTE MIT HOHER ZÄHIGKET -FÜR MITTEL UND GERINGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN GEEIGNET	-QUALITÉ DE MICROGRAIN AVEC TENACITÉ ÉLEVÉE -INDIQUÉE POUR LE MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE
- MEDIUM TOUGH INSERT - IDEAL FOR MEDIUM TO HIGH CUTTING SPEEDS - SUITABLE FOR MACHINING ALLOYED AND WEAKLY ALLOYED STEELS	- WENDEPLATTE MIT MITTLERER ZÄHIGKEIT - GEEIGNET FÜR MITTLERE/HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN - GEEIGNET FÜR BEARBEITUNGEN VON LEGIERTEM UND SCHWACH LEGIERTEM STAHL	- PLAQUETTE AVEC TÉNACITÉ MOYENNE - PRÉVUE POUR DES VITESSES DE COUPE HAUTES ET MOYENNES - PRÉVUE POUR L'USINAGE DES ACIERS ALLIÉS ET FAIBLEMENT ALLIÉS
- MEDIUM TOUGH INSERT - IDEAL FOR MEDIUM TO HIGH CUTTING SPEEDS - SUITABLE FOR BOTH LOW-ALLOY AND INOX STEEL	- WENDEPLATTE MIT MITTLERER ZÄHIGKEIT - GEEIGNET FÜR MITTLERE/HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN - GEEIGNET SOWOHL FÜR NIEDERLEGIERTE ALS AUCH FÜR INOX-STÄHLE	- PLAQUETTE AVEC TÉNACITÉ MOYENNE - PRÉVUE POUR DES VITESSES DE COUPE HAUTES ET MOYENNES - INDIQUE POUR L'USINAGE DES ACIERS FAIBLEMENT ALLIES ET INOX
- VERY TOUGH GRADE, PARTICULARLY SUITABLE FOR LOW CUTTING SPEED AND FOR VERY TOUGH MATERIALS (E.G FE OR HIGH SPEED LEADED STEEL) - ALSO SUITABLE FOR STAINLESS STEEL AND NON-FERROUS MATERIALS	- SEHR ZÄHE SORTE, BESONDERS FÜR DIE BEARBEITUNG MIT NIEDRIGER SCHNITTGESCHWINDIGKEIT UND FÜR SEHR ZÄHE MATERIALIEN (Z.B. FE ODER BLEIHALTIGEN HOCHGESCHWINDIGKEITSSTAHL) GEEIGNET - AUCH BEI EDELSTAHL UND NICHT EISERNEN MATERIALIEN EINSETZBAR	- DEGRE TRES TENACE PARTICULIEREMENT INDIQUE POUR L'USINAGE A DE FAIBLES VITESSES DE COUPE ET SUR DES MATERIAUX TRES TENACES (PAR EXEMPLE FE OU ACIER A HAUTE VITESSE AU PLOMB). - EMPLOI POSSIBLE MEME SUR ACIER INOX ET MATERIAUX NON FERREUX.

**HT** CERMET

**HW** METALLO DURO NON RICOPERTO  
UNCOATED CARBIDE  
UNBESCHICHTETES HARTMETALL  
MÉTAL DUR PAS RECOUVERT

**HC** METALLO DURO RICOPERTO  
COATED CARBIDE  
BESCHICHTETES HARTMETALL  
MÉTAL DUR RECOUVERT



MATERIALE MATERIAL MATERIALIEN MATERIAUX PAG 1119	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm	T120	T3610	T538N	T5320	T5322	T530			
<b>P</b>  ACCIAI STEELS STÄHL ACIER	1	125			120-220		180-350	100-180			
	2	180			100-200		180-320	100-180			
	3	250			100-200		160-300	100-180			
	4	220			100-200		160-300	100-180			
	5	300			100-200		150-280	90-160			
	6	180			110-220	100-180	120-250				
	7-8	250-300			70-170	100-180	70-200				
	9	350			100-210	100-150	100-250				
	10	200			70-180	150-200	70-200				
	11	350			100-230	100-150	100-250				
	12	200			100-180	150-200	100-230				
	13	330			100-200	100-150	100-230				
	<b>M</b>  ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	14.1	180			150-200	100-140	120-200	70-130		
14.2		230-260			100-180	80-120	100-180	60-100			
<b>K</b>  GHISA CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE	15	180	60-100	80-220		80-120					
	16	260	60-100	70-180		70-150					
	17	160		130-280		110-250					
	18	250		75-230		70-180					
	19	130		80-200	80-120	70-150					
	20	230		70-180	60-100	70-140					
<b>N</b>  MAT NON FERROSI NON FERROUS MAT NICHT-EISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	21	60	200-500		140-300		200-550	200-550			
	22	100	200-500				200-550	200-550			
	23	75	200-500		140-300		200-550	200-550			
	24	90	200-500		140-300		200-550	200-550			
	25	130	200-500		140-300		200-550	200-550			
	26	110	250-350		140-300		200-400	200-400			
	27	90	180-240		140-300		200-400	200-400			
	28	100	180-240				200-400	200-400			
	29		50-180								
	30		50-200								
<b>S</b>  MAT DIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWERIGE MATERIALIEN MAT. DIFFICILES	31	200									
	32	280									
	33	250			40-60						
	34	350			20-40						
	35	320			20-40						
	36	Rm400	40-120		40-60						
	37	Rm1050	40-120		40-60						
<b>H</b>  MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATERIAUX DURS	38	55HRC									
	39	60HRC									
	40	400									
	41	55HRC									

MATERIALE MATERIAL MATERIALIEN MATÉRIAUX PAG 1119	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm												
<b>P</b>  ACCIAI STEELS STAHL ACIER	1	125												
	2	180												
	3	250												
	4	220												
	5	300												
	6	180												
	7-8	250-300												
	9	350												
	10	200												
	11	350												
	12	200												
	13	330												
	<b>M</b>  ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	14.1	180											
14.2		230-260												
<b>K</b>  GHISA CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE	15	180												
	16	260												
	17	160												
	18	250												
	19	130												
	20	230												
<b>N</b>  MAT. NON FERROSI NON FERROUS MAT. NICHT-EISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	21	60												
	22	100												
	23	75												
	24	90												
	25	130												
	26	110												
	27	90												
	28	100												
	29													
	30													
<b>S</b>  MAT. DIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWIERIGE MATERIALIEN MAT. DIFCILES	31	200												
	32	280												
	33	250												
	34	350												
	35	320												
	36	Rm400												
	37	Rm1050												
<b>H</b>  MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATÉRIAUX DURS	38	55HRC												
	39	60HRC												
	40	400												
	41	55HRC												

<b>W</b>	<b>C</b>	<b>G</b>	<b>T</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>

<b>06</b>	<b>03</b>	<b>04</b>
<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>

<b>S</b>	<b>N</b>
<b>8</b>	<b>9</b>

<b>-</b>	<b>-</b>	<b>-</b>	<b>P</b>
<b>10</b>	<b>11</b>	<b>12</b>	<b>13</b>

**1** FORMA INSERTO  
SHAPE OF INSERT

A	B
C	D
E	H
K	L
M	R
S	T
V	W

**2** SPOGLIA INFER.  
RELIEF ANGLE

A
B
C
D
E
F
G
N
P

**3** TOLLERANZA+/- (mm)  
TOLERANCE+/- (mm)

	m	s	d
A	+/-0,005	+/-0,025	+/-0,025
C	+/-0,013	+/-0,025	+/-0,025
E	+/-0,025	+/-0,025	+/-0,025
F	+/-0,005	+/-0,025	+/-0,013
G	+/-0,025	+/-0,05 +/-0,13	+/-0,025
H	+/-0,013	+/-0,025	+/-0,013
J	+/-0,005	+/-0,025	+/-0,05 +/-0,13
K	+/-0,013	+/-0,025	+/-0,05 +/-0,13
L	+/-0,05	+/-0,013	+/-0,025
M	+/-0,08 +/-0,18	+/-0,13	+/-0,05 +/-0,18
N	+/-0,08 +/-0,18	+/-0,025	+/-0,05 +/-0,13
U	+/-0,13 +/-0,38	+/-0,05 +/-0,13	+/-0,08 +/-0,32

**4** TIPO INSERTO  
TYPE OF INSERT

A	N
B	Q
C	R
F	T
G	U
H	W
J	X SPECIALE SPECIAL
M	

**5** LUNGHEZZA TAGLIANTE  
CUTTING EDGE LENGTH

Ød CERCHIO INSCRITTO CIRCLE	A	C	D	E	K	L	M	R	S	T	V	W
3,97												02
4,76										08		02-03
5,56		05								09		
6,00												03
6,35		06	07	06			06		06	11	11	04
6,70	10											
7,94									07			
8,00				08								05
9,45	16											
9,52	15-16	09	11	09	16	15	09		09	16	16	06
10,00								10				06
11,00									11			
11,50						12						07
12,00								12				
12,62						18						
12,70		12	15	12		15-20			12	22		08
15,87		16							15			
19,05		19							19			

**6** SPESSORE  
THICKNESS

S	mm
01	1,59
T1	1,97
02	2,38
T2	2,78
H3	2,80
X3	3,00
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52

**7** RAGGIO  
RADIUS

R	MO (mm)
00 (")	
MO (mm)	
	r (mm)
02	r=0,2
04	r=0,4
05	r=0,5
06	r=0,6
08	r=0,8
10	r=1,0
12	r=1,2
16	r=1,6

**8**

F
E
T
S

**9**

L
N

**10** LETTERA DI IDENTIF.  
IDENTIFICATION LETTER

A	N
C	P
D	R
E	S
H	T
I	U
J	W
K	Y
L	Z
M	



**12** PREPARAZIONE TAGLIANTE  
CUTTING EDGE PREPARATION

1 =	SPECIFICO PER GHISA SPECIFIC FOR CAST IRON
3 =	SPECIFICO PER ACCIAIO INOX SPECIFIC FOR STAINLESS STEEL
7 =	SPECIFICO PER LEGHE DI ALLUMINIO SPECIFIC FOR ALUMINIUM ALLOYS
9 =	SPECIFICO PER ACCIAIO SPECIFIC FOR STEEL
2 =	
4 =	
5 =	INTERMEDI DI USO GENERICO INTERMEDIATE FOR GENERAL USE
6 =	
8 =	

**13** LUCIDATO  
POLISH

QCMX			WCMX								HW			HC		
											NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES			RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVRETS		
ART	COD.	l	d	s	d1	r	a°	b°	T120	T3610	T538N	T5320	T5322	T530		
	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	-			■					
	WCMX 040208 .S42	3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°	80°			■					
	WCMX 050308 .S42	5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°	80°			■					
	WCMX 06T308 .S42	6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°	80°			■					
	WCMX 080412 .S42	8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°	80°			■					
	WCMX 030208 .S62	3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°	80°	■		■					
	WCMX 040208 .S62	3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°	80°	■		■					
	WCMX 050308 .S62	5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°	80°	■		■					
	WCMX 06T308 .O62	6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°	80°	■		■					
	WCMX 06T308 .S62	6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°	80°			■					
	WCMX 080412 .S62	8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°	80°	■		■					
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX									T120	T3610	T538N	T5320	T5322	T530		
P	ACCIAIO - STEEL - STAHL - ACIER										○	●		●	●	●
M	ACCIAIO INOX - STAINLESS STEEL - ROSTFREIER STAHL - ACIER INOXYDABLE											●		○	●	○
K	GHISA - CAST IRON - GRAUGUSS - FONTE GRISE								○		●	○		○		
N	LEGHE DI ALLUMINIO - ALUMINIUM ALLOYS - ALUMINIUM-LEGIERUNGEN - ALLIAGES D'ALUMINIUM								●		○			○		
S	LEGHE RESISTENTI AL CALORE - HEAT RESISTANT ALLOYS - WÄRMEBESTÄNDIGE LEGIERUNGEN - ALLIAGES RÉISTANTES À LA CHALEUR								○		●					
H	MATERIALI DURI E TEMPRATI - HARD AND HARDENED MATERIAL - HARTE UND GEHÄRTETE MATERIALIEN - MATERIAUX DURS ET TREMPÉS															

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

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

SM...30 SM...45 SM...55								HW		HC									
								NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES		RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS									
ART	COD.	l	s	d1	SM	h	α												
	SM 0702 - 30	6,35	2,38	2,8	2,2	1,3	30°												
	SM 0702 - 45	6,35	2,38	2,8	2,3	2,3	45°												
	SM 0702 - 55	6,35	2,38	2,8	3,9	5,6	55°												
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX																			
<b>P</b>	ACCIAIO - STEEL - STAHL - ACIER																		
<b>M</b>	ACCIAIO INOX - STAINLESS STEEL - ROSTFREIER STAHL - ACIER INOXYDABLE																		
<b>K</b>	GHISA - CAST IRON - GRAUGUSS - FONTE GRISE																		
<b>N</b>	LEGHE DI ALLUMINIO - ALUMINIUM ALLOYS - ALUMINIUM-LEGIERUNGEN - ALLIAGES D'ALUMINIUM																		
<b>S</b>	LEGHE RESISTENTI AL CALORE - HEAT RESISTANT ALLOYS - WÄRMEBESTÄNDIGE LEGIERUNGEN - ALLIAGES RÉISTANTES À LA CHALEUR																		
<b>H</b>	MATERIALI DURI E TEMPRATI - HARD AND HARDENED MATERIAL - HARTE UND GEHÄRTETE MATERIALIEN - MATERIAUX DURS ET TREMPÉS																		

DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES /  NEW  
 APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION-  
 EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

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

