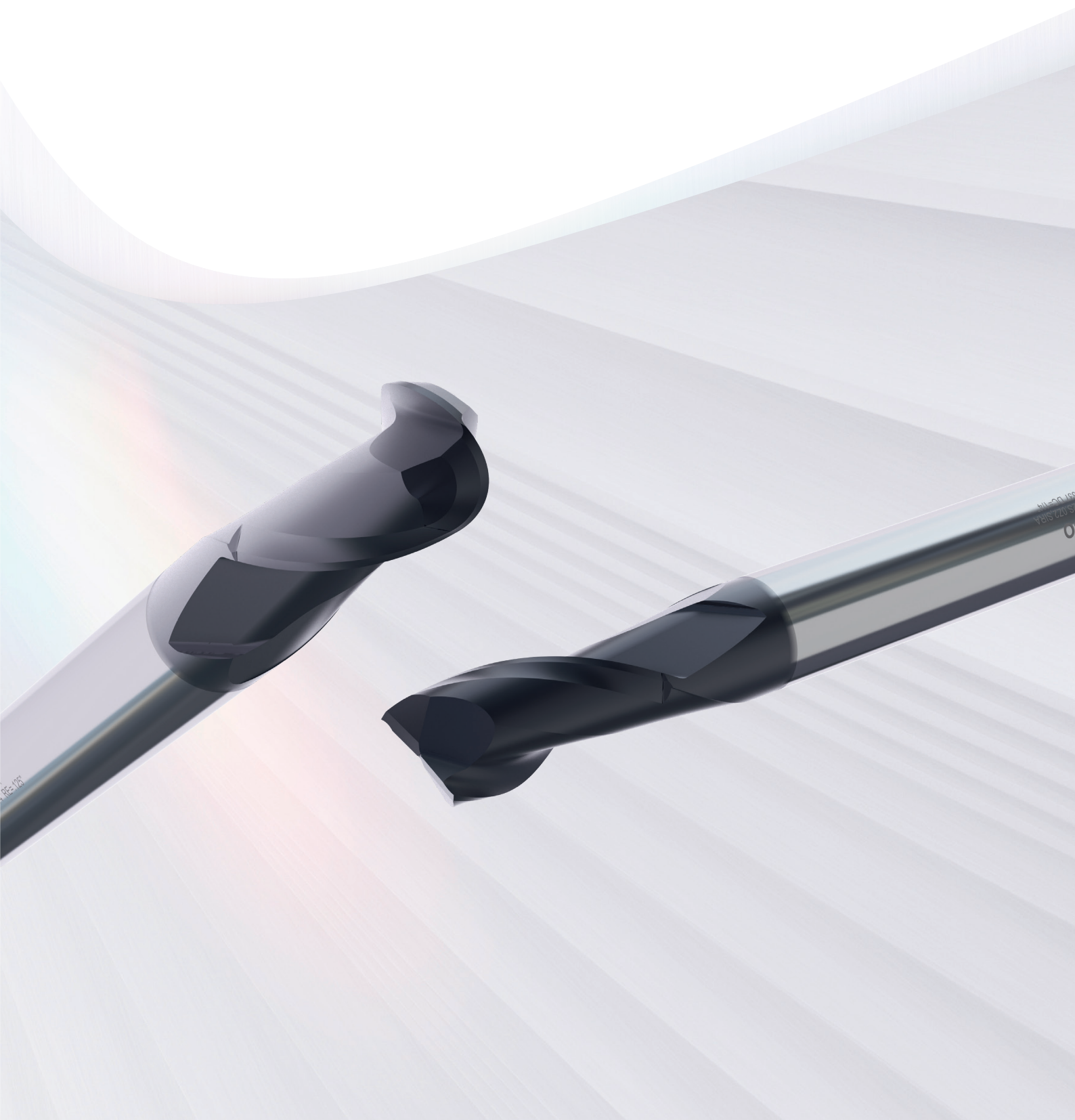




Catalogo e guida tecnica

Frese integrali 2025.1





Seco è una realtà multinazionale operante nel settore metalmeccanico, che realizza utensili, tecnologie e soluzioni per le sfide produttive più avanzate.

La sostenibilità, la produttività, l'innovazione tecnologica, le competenze e la passione per i clienti sono il cuore pulsante dell'azienda.

Sviluppiamo e forniamo tecnologie, processi e supporto su cui potrai sempre contare per massimizzare la tua produttività e la redditività con uno sguardo al futuro. L'elemento umano per noi di Seco è fondamentale. Lavoriamo a stretto contatto coi clienti per comprendere le loro necessità.

Intraprendiamo collaborazioni con università e associazioni di settore per monitorare tendenze e sviluppare soluzioni che soddisfino le esigenze di segmenti specifici. Collaboriamo strettamente coi fornitori di tecnologie complementari per garantire che i produttori abbiano accesso a soluzioni completamente ottimizzate.

Benvenuti nel mondo Seco Solid



JABRO venne fondata nel 1976 a Lottum, nei Paesi Bassi.

JABRO è il centro di competenza del gruppo Seco per le frese in metallo duro ed è responsabile dello sviluppo e della produzione delle stesse.

I prodotti di fresatura integrale di SECO offrono al mercato una vasta gamma di prodotti standard e di soluzioni personalizzate, ripristino incluso, principalmente per i settori delle lavorazioni generiche, aerospaziale, della generazione di energia, medicale e stampisti.

Tecnologie di lavorazioni avanzate ed attenzione all'ambiente consentono a Seco di produrre in modo sostenibile utensili che rispondono alle richieste del mercato, per fresatura di materiali sia ferrosi che non ferrosi.

- Lavorazioni generiche
- Stampisti
- Aerospaziale
- Medicale
- Generazione di energia
- Computer, elettronica di consumo e comunicazioni (segmento 3C)

Universal	General	
	Indice.....	3-4
	Introduzione ai prodotti e informazioni tecniche.....	5-29
Acciaio e ghisa	Universale	
	Informazioni prodotto e dati di taglio.....	30-271
Acciaio inossidabile e materiali ISO-S	Acciaio e ghisa	
	Informazioni prodotto e dati di taglio.....	272-320
	Acciaio inossidabile e materiali ISO-S (Superleghe HRSA e leghe di titanio)	
	Informazioni prodotto e dati di taglio.....	321-438
Non ferrosi	Non ferrosi	
	Informazioni prodotto e dati di taglio.....	339-493
Non ferrosi	Acciai trattati termicamente	
	Informazioni prodotto e dati di taglio.....	494-530
Acciai trattati termicamente	Materiali plastici e CFRPs	
	Informazioni prodotto e dati di taglio.....	531-583
Materiali plastici e CFRPs	Grafite	
	Informazioni prodotto e dati di taglio.....	584-600
Grafite	X-Heads	
	Informazioni prodotto e dati di taglio.....	601-685
Minimaster	Informazioni tecniche	
	Ricalcolo parametri di taglio.....	686-695
	Formule e definizioni.....	696-697
SMG	Minimaster	
	Informazioni prodotto e dati di taglio.....	698-787
X-Heads	SMG	
	Materiali da lavorare - SMG (gruppo di materiali Seco).....	789-801

C

C5021	209
C5041	211
C5121	37-44
C5131	49-50
C5141	55-67
C5231	72
C5241	72
C5321	180-185
C5341	188-192

H

HK/HKM	239-249
--------	---------

J

J28	582
J29	233
J36	236
J93	580
JC845	535
JC850	537
JC860	539
JC870	541-544
JC871	547-550
JC875	553-554
JC876	557-558
JC877	561-562
JC880	565
JC885	567
JC898	569
JC899	571-572
JCG790	399
JD620	587
JD630	589
JD640	591
JD660	593
JH112	313-314,512-513
JH120	503
JH130	505
JH142	302-303,509-510
JH150	317,516
JH160	319,518
JH40	470-471
JH410	477
JH421	473-475
JH440	479
JH450	484
JH460	486
JH710	417
JH721	429
JH722	431
JH724	401
JH726	403
JH730	421
JH734	405
JH736	407
JH740	415
JH744	409
JH746	411
JH770	413
JH780	425
JH790	419
JH910	221-222
JH930	225,507
JHB720	427
JHB970	227,311
JHF181	500
JHF980	229-230

JHP170	497-498
JHP490	466-468
JHP751	378-379
JHP760	381-383
JHP770	385-390
JHP780	392-395
JHP794	397
JHP951	298-299
JHP993	292-293
JHP994	423
JM403	490
JM404	490
JM406	490
JM413	492
JM416	492
JMB112	527-529
JMB542	263
JMB562	266-267
JMB563	270
JMB642	599
JMB662	599
JME142	520-523
JME144	525
JME542	253
JME562	256-257
JME564	260
JME642	597
JPD850	574
JPD880	576
JPD890	578
JS412	443-444
JS413	446
JS506	213-214
JS509	217-218
JS520	173-174
JS522	177
JS532	197-198
JS533	201-202
JS534	205-206
JS553	94-105
JS554	114-126
JS564	165-166
JS565	169-170
JS720	354-371
JS730	374-376
JS754	326-340
JS755	343-352
JSB512	195
JSE512	74-75
JSE513	78-81
JSE514	84-89

S

S4321	481-482
S4521	449-452
S4531	454-461
S4651	463-464
SHF712	433
SMB413/414/416	488
SMB614/616	595
SMB713/714/716	437
SME714/716	435
ST5341	305-308
ST5541	275-287
ST5551	139-156

V

V31	250
-----	-----

M			
MM06	704-709	
MM08	719-724	
MM10	736-742	
MM12	754-761	
MM16	773-778	
X			
XE-DM	610	
XE-E	608-609	
XE-S	604-607	
XHF580	649-650	
XHF780	655-656	
XHT740	647	
XSB540	629	
XSB720	637-638	
XSE450	643-644	
XSE550	612-613,618-620,625-626	
XSE720	631-632	
XVB510	676-677	
XVC506	680	
XVC509	680	
XVC512	680	
XVE510	673	
XVE540	661-662,667-668	
XVK310	684	

Panoramica della famiglia di prodotti

C-series



Questa gamma di frese Seco in metallo duro integrale è composta da frese integrali di base per operazioni di base. Include frese integrali rivestite e non rivestite. Ampia gamma di prodotti per lavorazioni universali. Le C-series di Seco sono disponibili in un'ampia gamma di frese con smussi, spigolo vivo, sferiche per sgrossatura e finitura, per contornatura, spianatura o scanalatura.

SOLID²



Seco Solid² è una gamma di frese integrali in metallo duro per applicazioni generiche che garantisce flessibilità, velocità ed ottimizzazione dei costi. Le frese Seco Solid² sono disponibili nei diametri da $\varnothing 1$ - $\varnothing 32$ mm e di $\varnothing 1/32$ - 1 1/4 pollici.

Seco Solid² comprende anche frese specifiche per lavorazioni di sgrossatura avanzata (JS564 e JS565).

Le frese JS564 e JS565 offrono prestazioni eccellenti quando utilizzate con percorsi utensile ben definiti con arco di contatto costante, in lavorazioni a velocità e profondità di taglio alte (sgrossatura avanzata).

Su tutta la gamma JS500, lo smusso ($c^{\circ}45^{\circ}$) ha le seguenti tolleranze: $c = DC \leq 3 = +0,01$, $3 < DC \leq 6 = +0,02$, $6 < DC \leq 10 = +0,03$,

$10 < DC \leq 14 = +0,04$, $14 < DC \leq 18 = +0,05$, $18 < DC \leq 24 = +0,06$,

Consulti la pagina 10 per una panoramica divisa per prodotti Seco Solid².

Stabilizer



Le frese integrali Seco della serie Stabilizer usano geometrie a elica unica per asportazioni estremamente aggressive in lavorazioni ad alte prestazioni.

Le frese Seco Stabilizer sono disponibili in un'ampia gamma di frese cilindriche e sferiche per operazioni di sgrossatura, di contornatura, scanalatura e sgrossatura avanzata.

HSM/TORNADO



Questi utensili sono caratterizzati da tolleranze strette, tagliente corto, codolo scaricato e nocciolo robusto, per massimizzare la rigidità. Questi utensili sono stati sviluppati per eccellere in lavorazioni di contornatura e di copiatura. Alla pagina 10 si trova una panoramica delle frese HSM/TORNADO (lavorazioni ad alta velocità).

Panoramica della famiglia di prodotti

HPM



Queste frese integrali ottimizzate sono dedicate ai produttori di componenti originali (OEM) ed ai fornitori di primo livello, dove vengono lavorati grandi lotti di componenti e dove i processi devono essere completamente ottimizzati per ridurre i tempi ciclo, abbassando quindi il costo per componente prodotto.
Alla pagina 11 si trova una panoramica delle frese HPM (lavorazioni ad alte prestazioni).

HFM



Le lavorazioni ad elevato avanzamento sono la prima scelta in applicazioni profonde e poco profonde, nella profilatura 3D per applicazioni su stampi e nelle lavorazioni in condizioni instabili. Gli utensili ad elevato avanzamento sono eccellenti nelle lavorazioni di penetrazione assiale.
Alla pagina 11 si trova una panoramica delle frese HFM (lavorazioni ad elevato avanzamento).

Panoramica della famiglia di prodotti

MINI



La gamma Seco di micro frese in metallo duro integrale è formata da frese toriche e da frese a testa sferica con piccoli diametri di taglio. Gli utensili universali sono adatti ai comuni materiali da lavorare, mentre gli utensili specifici sono dedicati alla lavorazione di grafite e di acciai temprati. Tutti hanno un sottile strato di rivestimento, per prestazioni ottimali nella lavorazione di componenti di piccole dimensioni. Alla pagina 11 si trova una panoramica delle frese MINI (micro lavorazioni).

DIAMOND



Disponibili in una varietà di geometrie ed in una vasta gamma di diametri, questi utensili hanno il miglior substrato per assicurare la perfetta adesione del rivestimento diamond per un'ampia gamma di parametri di taglio. In generale, queste frese integrali aumentano sensibilmente la produttività e riducono i costi degli utensili grazie al minor numero di cambi utensile, e sono in grado di produrre componenti di precisione ad alti avanzamenti. Alla pagina 11 si trova una panoramica delle frese DIAMOND (rivestite Diamond).

COMPOSITE



Si tratta di frese rivestite al diamante, non rivestite e con PCD; comprendono differenti geometrie e differenti soluzioni con PCD saldobrasato. Questa gamma è composta da utensili ottimizzati per condizioni di lavorazione difficili o per materiali impegnativi.

Alla pagina 11 si trova una panoramica delle frese COMPOSITE (JC).

VHM



Questa linea comprende frese integrali universali rivestite e non rivestite, una gamma di prodotti dedicata alla lavorazione di plastiche e di alluminio, con frese per smussi ed utensili conici. Questi prodotti sono caratterizzati da metallo duro e rivestimenti di alta qualità, per una durata lunga e prevedibile.

Alla pagina 12 si trova una panoramica delle frese VHM (lavorazioni generiche).

Panoramica della famiglia di prodotti

INSERTI CERAMICI



Per lavorare rapidamente le superleghe resistenti al calore più tenaci al mondo (HRSA), è necessario un utensile resistente ed avanzato tanto quanto i materiali stessi. Queste frese integrali ceramiche ad alte prestazioni consentono di snellire i processi e lavorare le parti in HRSA molto più velocemente.
Vedere pagina 12 per una panoramica delle frese CERAMICHE.

HSS-CO



L'acciaio rapido al cobalto è un materiale di qualità che offre prestazioni superiori a quelle degli acciai rapidi tradizionali. Grazie alla maggiore durezza, queste frese integrali durano più a lungo sugli odierni materiali abrasivi, resistenti al calore ed esotici.
L'elevata qualità e i bassi costi di produzione di queste frese integrali derivano direttamente dal disegno delle eliche, dai rivestimenti resistenti all'usura e dalle caratteristiche ottimizzate come i canali interni per adduzione refrigerante per questi materiali impegnativi.
Vedere pagina 12 per una panoramica delle frese HSS-CO.

X-Heads






Con il sistema di fresatura a testina intercambiabile Seco, è possibile alternare rapidamente e facilmente vari profili e tipi in metallo duro integrale per ottimizzare tutte le operazioni di fresatura e ridurre i costi di produzione e le scorte di utensili. Le frese integrali X-Heads si montano su una varietà di lunghezze degli attacchi disponibili per una versatilità ancora maggiore, con capacità di sporgenza lunga. I cambi di frese integrali richiedono solo la semplice rotazione di una chiave e l'attacco rimane nella macchina. Eliminano la necessità di reimpostare la lunghezza dell'utensile, grazie a una connessione sicura e affidabile che garantisce precisione di sostituzione entro 50 micron.
Vedere pagina 602 per una panoramica dei prodotti X-Heads (testine intercambiabili).

Panoramica della famiglia di prodotti







Famiglia prodotti	Tecnologia	Prodotto	1xx	4xx	5xx	6xx	7xx	8xx	9xx
C-series	Lavorazioni generiche	C			■				
Solid ²	Lavorazioni generiche	JS		■	■		■		
Stabilizer	Lavorazioni ad alte prestazioni	ST			■				
HPM	Lavorazioni ad alte prestazioni	JHP	■	■			■		■
HFM	Lavorazioni ad elevato avanzamento	JHF	■						■
Mini	Micro lavorazioni	JM	■	■	■	■			■
HSM/Tornado	Lavorazioni ad alta velocità	JH	■	■			■		■
Ceramic	Lavorazioni ad alte prestazioni	JCG					■		
Diamond	Lavorazioni della grafite	JD				■			
Composite	Lavorazioni di compositi	JC, JPD						■	
VHM	Lavorazioni generiche	J		■					■
HSS-E	Lavorazioni generiche	JCO					■		
X-Heads - Solid ²	Lavorazioni ad alte prestazioni	XS		■	■		■		
X-Heads - HFM	Lavorazioni ad elevato avanzamento	XHF			■		■		
X-Heads - HSM/Tornado	Lavorazioni ad alta velocità	XH			■		■		
X-Heads - VHM	Lavorazioni generiche	XV			■		■		
SMG									
P1-8					■				■
P11-12					■				■
M1-3					■		■		
M4-5					■		■		
K1-7					■				■
S1-3					■		■		
S11-13					■		■		
H			■		■				
N1				■	■				
N2-3				■	■				
N11				■	■				
TS				■				■	
TP				■				■	
GR						■			
Per ulteriori spiegazioni su SMG (gruppo materiale) vedere pagina 790									

Riassunto







	Pagina(e)	Famiglia	Nome	P1-8	P11-12	M1-3	M4-5	K1-7	N1	N2-3	N11	S1-3	S11-13	H3-31	TS1	TS2-3	TS4	TP1	TP2-3	TP4	A nido d'ape	GR		
	209	C-Series	C5021	●	○	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○				○				○	
	211		C5041	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○				○				○
	37		C5121	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○								○
	49		C5131	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○								○
	55		C5141	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○								○
	72		C5231	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○								○
	72		C5241	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○								○
	180		C5321	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○								○
188	C5341	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○								○		
	74	SOLID²	JSE512	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○				○				○	
	78		JSE513	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○								○
	84		JSE514	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○								○
	195		JSB512	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○								○
	94		JS553	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	114		JS554	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	443		JS412	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	446		JS413	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	481		S4321	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	449		S4521	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	454		S4531	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	463		S4651	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	173		JS520	●	○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	177		JS522	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	197		JS532	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	201		JS533	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	205		JS534	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	213		JS506	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	217		JS509	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	165		JS564	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	169		JS565	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	354		JS720	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
	374		JS730	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○
326	JS754	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○		
343	JS755	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●				○		
	470	HSM/TORNADO	JH40	●				○	●						●									
	313, 513		JH112	●				○	○						●									
	503		JH120	●				○	○						●									
	505		JH130	●				○	○						●									
	302, 510		JH142	●	●			○	○						●									
	516		JH150	●				○	○						●									
	518		JH160	●	○			○	○						●									
	477		JH410	●				○	○		○	○			○	●								
	473		JH421	●				○	○		○	○			○	●				●				
	479		JH440	●				○	○		○	○			○	●				●				
	484		JH450	●				○	○		○	○			○	●				●				
	486		JH460	●				○	○		○	○			○	●				●				
	417		JH710	●				○	○		○	○			○	●								
	427		JHB720	●			●	○	○		○	○			○	●				●				
	429		JH721	●				○	○		○	○			○	●								
	431		JH722	●				○	○		○	○			○	●								
	431		JH724	●			●	○	○		○	○			○	●								
	431		JH726	●			●	○	○		○	○			○	●								
	421		JH730	●				○	○		○	○			○	●								
	405		JH734	○	●		●	○	○		○	○			○	●								
	407		JH736	○	●		●	○	○		○	○			○	●								
	415		JH740	●				○	○		○	○			○	●								
	409		JH744	○	●		●	○	○		○	○			○	●								
	411		JH746	○	●		●	○	○		○	○			○	●								
	413		JH770	●				○	○		○	○			○	●								
	425		JH780	●				○	○		○	○			○	●								
419	JH790	●				○	○		○	○			○	●										
221	JH910	●	○	○	○	○	○		○	○			○	○					●		●			
225, 507	JH930	●	○	○	○	○	○		○	○			○	○										
227, 311	JHB970	●	○	○	○	○	○		○	○			○	○										

● Prima scelta ○ Scelta alternativa

Riassunto

	Pagina(e)	Famiglia	Nome	P1-8	P11-12	M1-3	M4-5	K1-7	N1	N2-3	N11	S1-3	S11-13	H3-31	TS1	TS2-3	TP1	TP2-3	TS2/TP2+N1	TS2/TP2+S12	A nido d'ape	GR		
	305	Stabilizer	ST5341	•	•			•																
	275		ST5541	•	•			•																
	139		ST5551	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•					○	
	497	HPM	JHP170												•									
	378		JHP751										•	•										
	381		JHP760			•	•																	
	385		JHP770											•										
	392		JHP780										•											
	381		JHP794			•	•																	
	466		JHP490							•	•													
	298		JHP951	•	○					•														
	292		JHP993	•	○					•														
	423		JHP994										•	•										
			500	HFM	JHF181	○	○			•				•	•	•								
500		SHF712																						
229		JHF980	•		○	•	•	•					•	•	○									
	527	MINI	JMB112												•									
	520		JME142													•								
	525		JME144													•								
	490		JM403/404/406							•	•													
	492		JM413/416							•	•	•				•		•						
	492		SMB413/414/416							•	•					•		•						
	263		JMB542	•	•	•	•			○	○	○		•	○								○	
	266		JMB562	•	•	•	•			○	○	○		•	○									○
	270		JMB563	•	•	•	•			○	○	○		•	○									○
	253		JME542	•	•	•	•			○	○	○		•	○									○
	256		JME562	•	•	•	•			○	○	○		•	○									○
	260		JME564	•	•	•	•			○	○	○		•	○									○
	260		SMB713/714/416																					
	260		JME714/716										•	•										
	599		JMB642/JMB662																					•
	599		JMB662																					•
	597		JME642																					•
597	SMB614/616																					•		
	587	DIAMOND	JD620																				•	
	589		JD630																					•
	591		JD640																					•
	593		JD660																					•
	535	COMPOSITE	JC845													•		•						
	537		JC850														•		•					
	539		JC860														•		•				•	
	541		JC870														•		•				•	
	547		JC871														•		•				•	
	553		JC875														•		•					
	557		JC876														•		•					
	561		JC877														•		•					
	565		JC880														•		•					
	567		JC885														•		•					
	569		JC898																	•	•			
	571		JC899																	•	•			
	574		JPD850														•		•					
	576		JPD880														•		•					
578	JPD890														•		•							

Riassunto

	Pagina(e)	Famiglia	Nome	P1-8	P11-12	M1-3	M4-5	K1-7	N1	N2-3	N11	S1-3	S11-13	H3-31	TS1	TS2-3	TS4	TP1	TP2-3	TP4	A nido d'ape	GR		
	582	VHM	J28												●									
	236		J36	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○					
	239		HK/HKM	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	●	●		●					
	250		V31	●	○	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●			●	
	233		J29	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●			●				●
	580		J93F														●			●				
	399	Ceramic	JCG790									●												
	612-620	X-HEADS SOLID ²	XSE550	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●							○		
	629		XSB540	●	○	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●							○	
	643-644		XSE450						●	●	●					●			●					
	631-632		XSE720	○	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○									
	637		XSB720	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○									
	409	X-HEADS HSM/TORNADO	XHT740	○	●	●	●	●	●	●	○	○	○											
	650	X-HEADS HFM	XHF580	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○											
	655		XHF780	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	○										
	668	X-HEADS VHM	XVE540	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●				●			○		
	673		XVE510	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	●			●			○		
	676-677		XVB510	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	●			●			○		
	680		XVC506/509/512	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	●			●			○	
	684		XVK310	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	●			●			○	

● Prima scelta ○ Scelta alternativa

Chiave di codifica

Frese in metallo duro integrale (novità)

R	S	4321	-	100	D	2	R050	.0	Z3	C	, AXT
1	2	3		5	6	7	8	9	10	11	12

Frese in metallo duro integrale

R	JS	720	100	D	2	R050	.0	Z6	C	, HXT
1	2	3	5	6	7	8	9	10	11	12

Teste X-Heads

R	XSE	550	E10	100	D	2	R050	Z4	A	, SIRA
1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	12

1. Tipo di prodotto

CAMPO VUOTO = Prodotto standard (da catalogo)
 R = Prodotto ripristinato (completamente)
 RK = Prodotto ripristinato (frontalmente)

2. Gamma prodotti

J = VHM
 JC = Compositi
 JD = Diamante
 JH = HSM/Tornado
 JHF = HFM
 JHP = HPM
 JM = Mini
 JS = SOLID²

JPD = PCD (diamante policristallino)
 JCO = HSS-Co
 JCG = Ceramico
 C = serie C
 ST = Stabilizer
 XS* = X-Head SOLID²
 XH* = X-Head HSM/Tornado
 XV* = X-Head VHM
 XHF = X-Head HFM

3. Geometria

Combinazione di tre cifre per specificare la geometria di taglio. Esempio: 111, 950, 553, 514, ecc.


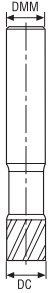
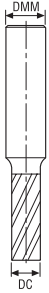
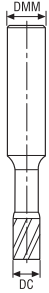
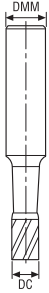



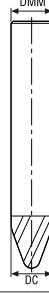
4. Dimensione filetto di connessione

Questo dato indica la dimensione della connessione per la filettatura tra la testina e l'adattatore
 E10 = 10 mm
 E12 = 12 mm
 E16 = 16 mm
 E20 = 20 mm
 E25 = 25 mm

5. Diametro

Metrico = numero a 3 cifre (in caso di 4 cifre – xx,xx mm)
 In pollici = un punto seguito da un numero a 3 cifre
 Esempio: (050 = metrico, 5 mm) / (.500 = in pollici, ½ pollice)

6. Forma utensile

(DC = DMM)		(DC < DMM)			(DC > DMM)
					
D	E	F	G	J	P
Forma					
					
N	X	T			

7. Lunghezza dello stelo

Cifra che dà un'indicazione della lunghezza della fresa rispetto ad altre frese con la stessa geometria di taglio.

9. Tipo di stelo

- .0 = Cilindrico
- .3 = Weldon
- .5 = Whistle Notch
- .9 = Safe-Lock

10. Numero di eliche

Questo dato indica il numero di eliche nell'utensile da taglio.
Esempio: PCEDC2 = 2 eliche, PCEDC6 = 6 eliche

11. Canali per adduzione del refrigerante

CAMPO VUOTO = Senza canali per refrigerante
A = Canale/i interno/i per adduzione refrigerante
C = Profilo rompitruciolo

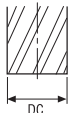
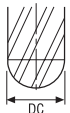
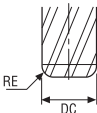
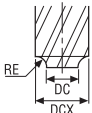
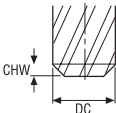
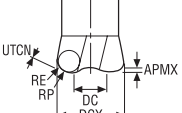
12. Qualità

Codice a 4 caratteri che specifica il rivestimento della fresa.

MEGA =	MEGA	DURA =	DURA
MT =	MEGA-T	NXT =	NXT
M64 =	MEGA-64	HXT =	HXT
M64 T =	MEGA-64-T	STAX =	STAX
SIRA =	SIRON-A	TAN =	TAN
HEMI =	HEMI	M9 =	M9
DIA =	DIAMOND	AXT =	AXT

Descrizione

8. Geometria frontale

Tagliente vivo	A testa sferica	Raggio di punta	Raggio concavo	Smusso	Elevato avanzamento
					
S	B	R...	K...	C	H

Raggio per frese con geometria frontale convessa e concava

000 = Per le frese in mm, la geometria frontale è indicata da un numero a tre cifre.
Dividendo questo valore per 100 si ottiene il valore in millimetri del raggio di punta.

.000 = Per le frese in pollici, la geometria frontale è indicata da un punto, seguito da un numero a tre cifre.
Questo valore indica la dimensione del raggio di punta in *pollici* (per esempio R.100 indica un raggio di 0,100 *pollici*).

Chiavi di codifica

Attacchi X-Heads

X	E10	100	E	2	- 055 -	00	.0	S
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1. Gamma prodotti

X = stelo cilindrico X-Head

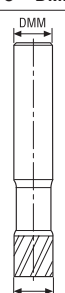
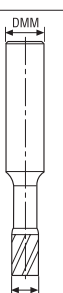
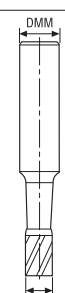
2. Dimensione filetto di connessione

Questo dato indica la dimensione della connessione per la filettatura tra la testina e l'adattatore
 E10 = 10 mm
 E12 = 12 mm
 E16 = 16 mm
 E20 = 20 mm
 E25 = 25 mm

3. Diametro dello stelo

Metrico = numero di 3 cifre
 In pollici = un punto seguito da un numero a 3 cifre
 Esempio: (050 = metrico, 5 mm) / (.500 = in pollici, 1/2 pollice)

4. Forma utensile

(DC = DMM)	(DC < DMM)	
		
E	G	J

5. Lunghezza dello stelo

Cifra che indica la lunghezza della fresa rispetto ad altre frese con la stessa geometria di taglio.

6. Lunghezza totale

Metrico = numero di 3 cifre
 In pollici = un codice di 3 cifre con un punto dopo la prima cifra
 Esempio: (055 = metrico, 55 mm) / (2.50 = in pollici, 2 1/2 pollici)

7. Angolo di conicità

Indica il semi-angolo di conicità del corpo.
 Esempio: (00 = 0°; 05 = 5°; 10 = 10°)

8. Tipo di stelo

.0 = Cilindrico
 .3 = Weldon
 .5 = Whistle Notch
 .9 = Safe-Lock

9. Tipo di materiale

Indica i diversi tipi di steli disponibili.
 S = Acciaio
 DM = Densimate
 E = Metallo duro integrale

I vantaggi delle nostre soluzioni

La soluzione individuale: utensili personalizzati e modificati



Se i requisiti sono molto speciali, abbiamo la soluzione giusta con i nostri utensili individuali e personalizzati – soluzioni realizzate su misura in base alle vostre esigenze specifiche. Ciò consentirà di portare la produttività di lavorazione a un livello completamente nuovo. Oltre alle soluzioni standard, la nostra offerta include:

Utensili personalizzati

Si tratta di geometrie modificate o di utensili progettati per soddisfare le esigenze specifiche dei clienti. Attraverso la nostra collaborazione totale con i clienti, siamo in grado di progettare utensili specifici che rispondano alle loro esigenze. Alcuni esempi:

- Strumenti modificati all'interno di una geometria standard
- MEP (Mechanized Edge Profiling)
- Pino
- Coda di rondine
- Testa sferica conica
- Fresa a condilo
- Utensili formati
- Barile

Utensili modificati

Seco offre soluzioni a consegna rapida per gli utensili standard che necessitano di modifiche finalizzate a soddisfare requisiti specifici di natura dimensionale:

- Raggio (completo)/rinforzo frontale/smusso/concavo
- Codolo scaricato (diametro scarico codolo), inclusa la maggiore lunghezza
- Rivestimento (solo per frese non rivestite)
- Diametro ridotto
- Formatruciolo
- Aggiunta di Weldon / Safelock
- Canali adduzione refrigerante esterna

Il ripristino riduce i costi ed il magazzino utensili

I moderni utensili in metallo duro Seco offrono prestazioni notevoli utilizzando le migliori combinazioni di substrati in metallo duro e di rivestimenti con alta resistenza all'usura, geometria di taglio ottimizzata e preparazione del tagliente.

In ogni caso, pur buono che sia l'utensile, finirà per mostrare segni di usura sul tagliente. Controllando quest'usura e sostituendo tempestivamente l'utensile si permetterà allo stesso di essere ripristinato, riducendo così i costi. Inoltre, per ricondizionare gli utensili in metallo duro integrale utilizziamo la stessa tecnologia avanzata e la stessa cura che usiamo per la produzione di nuovi prodotti.

Benefici del ripristino

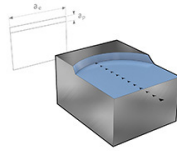
- I più elevati standard Seco con geometria originale Seco, preparazione del tagliente e rivestimento.
- Risparmi sui costi utensile grazie all'uso ripetuto della stessa fresa integrale.
- Il nostro "set di ricondizionamento" è facile da usare e gratuito ed include una bolla di consegna già pronta.
- Ritiro gratuito e sicuro il giorno successivo alla vostra chiamata a Seco.
- Una procedura semplice grazie al servizio di confezionamento, alla scatola ed alla bolla di consegna già pronta.
- Riconsegna tramite i canali Seco abituali.
- Trasporto e stoccaggio sicuri degli utensili ricondizionati grazie all'imballaggio in confezioni simili a quelle degli utensili nuovi.
- È inclusa anche una nuova etichetta.
- Per un ambiente più verde e più pulito. I processi Seco sono certificati secondo la norma ISO14001.
- La qualità è garantita, poiché tutti i processi sono certificati ISO9001.

Operazioni base:

Spianatura:

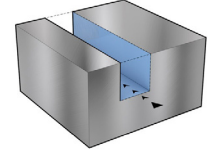
Operazione in cui la fresa è impegnata con un arco di contatto inferiore a 180° .

Impegno dell'utensile:
Piccola a_p e grande a_e .



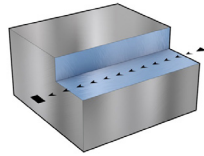
Scanalatura:

Operazione in cui la fresa è completamente impegnata, a_e è uguale a DC ed a_p fino a $2 \times DC$, a seconda della strategia scelta.



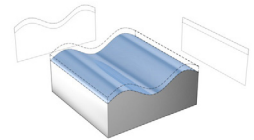
Contornatura:

Operazione in cui viene impegnato il fianco dell'utensile, a_p è grande mentre a_e è piccolo.



Copiatura:

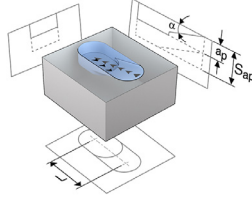
Operazione in cui il raggio utensile è completamente impegnato, a_p ed a_e sono entrambi piccoli.



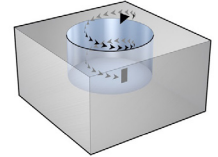
Strategie di lavorazione avanzate:

Entrata in rampa:

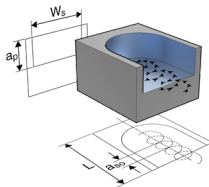
Apertura di una tasca sull'asse Z con un certo angolo.


Interpolazione elicoidale:

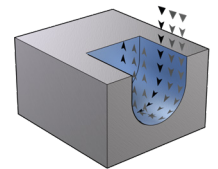
Apertura di una tasca attraverso un movimento circolare con l'utensile mentre è in rampa sull'asse Z.


Fresatura trocoidale:

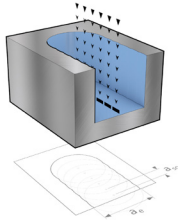
Apertura di una scanalatura attraverso una contornatura, con movimenti circolari parziali sugli assi X o Y. (si passa da scanalatura a contornatura).


Push-pull (spingi-tira):

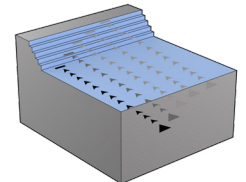
Lavorazione di una forma 3D in copiatura, contornatura invece di scanalatura, seguendo il profilo del pezzo.


Penetrazione assiale:

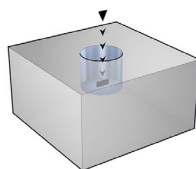
Apertura di una scanalatura tramite movimento in Z.


Per piani paralleli:

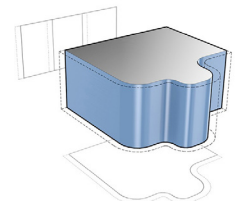
Lavorazione di una superficie mediante una piccola foratura o rampa in Z e quindi apertura della tasca con movimenti X e Y.


Foratura:

Realizzazione di un foro sull'asse Z.


Sgrossatura avanzata / sgrossatura ottimizzata

Percorsi utensile ottimizzati con arco di contatto costante per un'affidabile sgrossatura di forme sia semplici che complesse. Grandi profondità di taglio assiali (a_p) e piccole profondità di taglio radiali (a_e) combinate con alti avanzamenti al dente (f_z) e con alte velocità (V_c) per alta produttività.



Definizioni, strategie di lavorazione:

Lavorazioni generiche:

Si tratta di strategie di lavorazione per uso generico. Il rapporto tra a_e e a_p può variare a seconda dell'operazione.

Caratteristiche dell'utensile: Gli utensili hanno lunghezze tagliente relativamente lunghe e diametro di nocciolo ridotto. Non sono richieste tolleranze particolarmente strette.

Caratteristiche della macchina: non sono richieste caratteristiche particolari.

Con la tecnologia CNC di base, non è possibile applicare metodi di programmazione particolarmente avanzati.

Si possono ottenere valori medi di asportazione Q (cm^3/min).

L'area di applicazione include piccoli lotti di produzione ed una vasta gamma di materiali.

Lavorazioni ad alte prestazioni:

Si tratta di una strategia di lavorazione con la quale si possono ottenere elevatissimi volumi di truciolo. Caratteristica di questa lavorazione è che il valore di a_e è uguale a DC ed a_p vale da una a una volta e mezzo DC a seconda del materiale da lavorare.

Con HPM (lavorazione ad alte prestazioni) si possono rimuovere elevati volumi di truciolo utilizzando parametri di taglio più alti rispetto alle lavorazioni generiche.

Caratteristiche dell'utensile: Formatrucioli principalmente sviluppati nell'elica dell'utensile, protezione placchetta con piccolo raggio di punta a 45° , vano truciolo speciale dolce e rivestito, con o senza attacco Weldon.

Caratteristiche della macchina: elevata stabilità, elevata potenza richiesta, controllo CNC, attacco rigido.

Le aree di applicazione sono: produzioni in serie dove è determinante il tempo per pezzo, singole lavorazioni dove è richiesta l'asportazione di elevati volumi di truciolo Q (cm^3/min).

Lavorazioni ad elevato avanzamento:

Si tratta di una strategia di lavorazione in cui si ottengono elevati avanzamenti con grandi impegni radiali (a_e) e con una bassa a_p .

Con HFM (lavorazione ad elevato avanzamento) si raggiunge un elevato tasso di rimozione del materiale e/o una finitura superficiale impiegando avanzamenti molto più elevati rispetto alla lavorazione generica.

Caratteristiche dell'utensile: taglienti frontali appositamente studiati, tagliente particolarmente corto e rivestimento.

Caratteristiche della macchina: buona stabilità, veloce controllo numerico CNC, elevati avanzamenti (v_f).

Il grande vantaggio di questa tecnologia è l'impiego molto facile, sicuro e facile da programmare in CAM. Utilizzando una strategia per piani paralleli, è relativamente semplice programmare forme complesse senza la necessità di avere particolare esperienza di programmazione.

L'area di applicazione è: acciai teneri e temprati, titanio ed acciaio inossidabile. È l'ideale per operazioni di semifinitura prima di impiegare lavorazioni ad alta velocità.

Può essere applicata anche per lavorazioni di tasche profonde.

Micro lavorazioni:

È una strategia di lavorazione con la quale si impiegano utensili estremamente piccoli.

Caratteristiche dell'utensile: gamma di diametri da 0,1 a 2,0 mm, tagliente corto, vasta gamma di disimpegni radiali, elevata accuratezza, rivestimento.

Caratteristiche della macchina: elevata precisione ed elevato numero di giri mandrino, controllo CNC, controllo dilatazione termica.

L'area di applicazione è: esecuzione di scanalature, tasche, fori o incisioni su materiali differenti.

Lavorazioni ad elevata velocità:

Si tratta di una strategia di lavorazione in cui si combinano una piccola profondità di taglio radiale ed alte velocità di taglio e di avanzamento tavola.

A seconda del metodo si possono raggiungere elevate asportazioni e bassi valori di R_a .

Queste lavorazioni si distinguono per ridotti sforzi di taglio, minor calore accumulato sull'utensile e sul pezzo, ridotta formazione di bave ed elevata accuratezza dimensionale.

Con HSM (lavorazione ad alta velocità) si ottengono elevate asportazioni e/o una buona finitura superficiale con velocità di taglio più alte rispetto alle lavorazioni generiche.

Caratteristiche dell'utensile: stabilità (grande sezione di nocciolo e tagliente corto), vano evacuazione truciolo ottimizzato, rivestimento.

Caratteristiche della macchina: veloce controllo numerico CNC, elevato numero di giri del mandrino, elevati avanzamenti tavola.

L'area di applicazione è: settore stampi con operazioni di semifinitura e finitura di acciai temprati (48-62 HRC) in tempi ridotti.

Questa tecnica può essere applicata con molti altri materiali usando il giusto utensile e la corretta strategia di lavoro.

Sgrossatura avanzata / sgrossatura ottimizzata:

Percorsi utensile ottimizzati con arco di contatto costante per un'affidabile sgrossatura di forme sia semplici che complesse. Grandi profondità di taglio assiali (a_p) e piccole profondità di taglio radiali (a_e) combinate con elevati avanzamenti al dente (f_z) e con alte velocità di taglio (V_c) per alta produttività.

Queste tecnologie di sgrossatura basate su CAM, o fresatura dinamica, hanno come base l'arco di contatto dell'utensile ed il volume medio di truciolo asportato.

Quando si riduce l'arco di contatto, si riduce anche la generazione di calore. Al diminuire della profondità radiale, diminuisce anche l'arco di contatto. Un contatto più piccolo significa meno attrito e, di conseguenza, meno calore tra i taglienti dell'utensile ed il componente in lavoro. Queste temperature di lavoro più basse, alla fine, consentono velocità di taglio superiori e tempi ciclo inferiori.

Spiegazione della sgrossatura avanzata

Sgrossatura avanzata, che cosa significa?

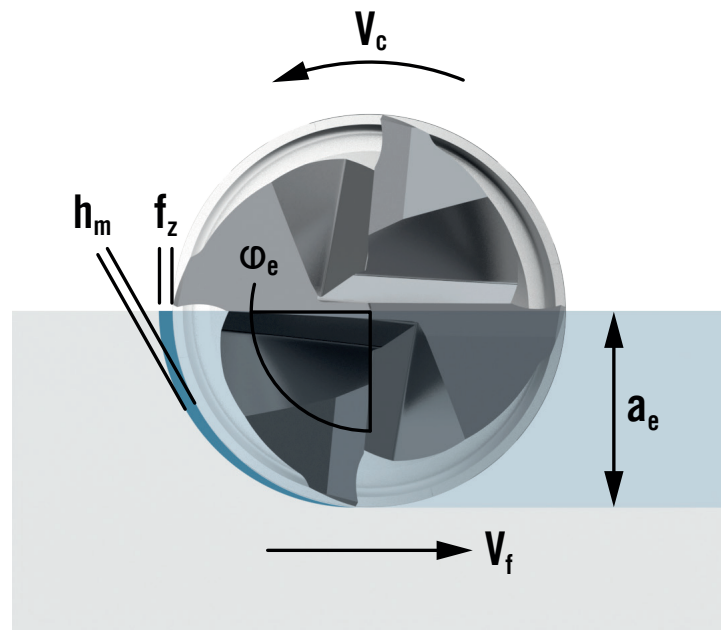
I pacchetti CAM di oggi offrono strategie di lavorazione specifiche per raggi sia interni che esterni, dove il cambiamento degli archi di contatto è comune, utilizzando strategie tradizionali. Questi pacchetti software applicano automaticamente avanzamenti differenti per controllare l'arco di contatto e mantenere costante il volume di truciolo asportato.

Queste tecnologie di sgrossatura basate su CAM, o sgrossatura avanzata, si concentrano sull'arco di contatto dell'utensile da taglio e sul volume medio di truciolo asportato. Quando si riduce l'arco di contatto, si riduce anche la generazione di calore. Al diminuire della profondità radiale, diminuisce anche l'arco di contatto. Un contatto più piccolo significa meno attrito e, di conseguenza, meno calore tra i taglienti dell'utensile ed il componente in lavoro. Queste temperature di lavoro più basse, alla fine, consentono velocità di taglio superiori e tempi ciclo inferiori. Inoltre, la forza di taglio risultante è inferiore e consente la programmazione di APMXS o profondità di taglio elevati.

Nella sgrossatura avanzata, per mantenere costante l'arco di contatto, i pacchetti CAM applicano strategie di lavorazione trocoidale quando si è in un raggio.

Quando si utilizza una strategia di sgrossatura ottimizzata che mantenga un arco di contatto costante, il raggio della fresa può essere uguale al raggio interno del componente senza rischi di sovraccarico della fresa. Questa caratteristica consente ai nostri utensili per la sgrossatura avanzata (JS554-3C, JS564, JS656, JS754, JS755 e JS720) di effettuare maggiori asportazioni in sgrossatura e consente di ridurre l'asportazione da effettuare durante la finitura, con una conseguente velocizzazione dei tempi di lavorazione e una durata utensile prolungata. Inoltre, anche se l'asportazione rimanente è costante, l'utensile di finitura può generare una migliore qualità della superficie finale e, allo stesso tempo, una maggiore durata utensile.

Impatto dell'arco di contatto sulla velocità di taglio e sull'avanzamento al dente



I vantaggi dei nostri prodotti

Velocità rivoluzionarie nella lavorazione delle superleghe con le frese integrali Seco Ceramic

Le ceramiche SiAlON, le geometrie ad alta resistenza ed un tagliente rinforzato sono alcune delle caratteristiche principali di questi utensili altamente ottimizzati e consentono l'utilizzo completo di macchine utensili ad alta velocità e ad alte prestazioni. Gli utensili possono funzionare a velocità di taglio fino a 1200 m/min e possono offrire un notevole aumento della produttività rispetto alle soluzioni in metallo duro integrale standard.

Poiché sono necessarie temperature elevate, è necessario un valore Vc elevato. Le alte temperature sono necessarie per raggiungere un livello in cui l'HRSA si ammorbidisce (850c +). Con questi utensili, è possibile applicare più strategie a condizione che venga massimizzato un taglio costante e un contatto costante con il pezzo.

L'utensile è progettato per contornatura, scanalatura, fresatura ad elevato avanzamento e sgrossatura avanzata! Queste lavorazioni sono tutte possibili. Per mantenere l'elevata temperatura di taglio nella zona di taglio, il refrigerante utilizzato è l'aria compressa. Poiché l'utensile funziona a velocità elevate, il run-out è altrettanto importante.

Gli utensili Seco Ceramic sono disponibili a pagina 399.



Semplificazione delle lavorazioni di foratura di materiali ibridi aerospaziali con la geometria "due in uno"

JC899 dispone di una geometria doppia "due in uno", soluzione brevettata, progettata per la lavorazione di materiali stratificati ibridi come CFRP-Ti e CFRP-Alu. Grazie alla geometria di taglio destra con elica sinistrorsa, questo utensile evita la delaminazione, lo strappo delle fibre e segni di truciolo sulla superficie del pezzo (in quanto i trucioli vengono spinti verso il basso fuori dal foro). Di conseguenza, il finitore con geometria di taglio destra STAX con elica sinistrorsa JC899 offre una perfetta finitura superficiale e previene l'inquinamento da trucioli tra i due strati.

Ciò significa che la post-lavorazione, la destratificazione, la pulizia, la sbavatura e la ristrutturazione non sono più necessarie. Questo consente di aumentare l'efficienza dei processi fino al 200-300%, garantendo una durata utensile da tre a sei volte superiore rispetto agli alesatori convenzionali.

Allo stesso tempo, il processo di foratura viene sostituito applicando lo sgrassatore ad elevato avanzamento JC898. L'accelerazione per interpolazione elicoidale dell'utensile consente a JC899 di lavorare in condizioni di asportazione continua, ottimizzando la qualità dei risultati e riducendo al minimo la correlazione nelle dimensioni e nella tolleranza dei fori.

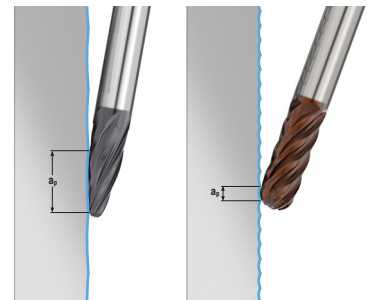
Seco JC898/JC899 sono disponibili alle pagine 569 - 571.



Usare incrementi di passata più elevati per una maggiore produttività in finitura

Per le operazioni di finitura più veloci e affidabili, i nuovi utensili a barile utilizzano un'innovativa geometria "a cono" o "a goccia" per consentire grandi incrementi di profondità di passata. Ciò è possibile grazie all'uso di sistemi CAD/CAM avanzati o di nuovi plug-in creati per l'uso di questi utensili. Utilizzando il movimento della macchina a 5 assi, il profilo di taglio dell'utensile può rimanere sempre impegnato con la superficie del pezzo con l'angolo corretto.

Oltre alle nostre forme standard a barile, Seco può anche offrire tutti i tipi di geometria a botte come prodotti personalizzati, come le forme a lente, garantendo sempre l'accesso agli utensili ideali per le diverse esigenze di produzione di pezzi.



Eliminazione dei rischi nelle microlavorazioni di fresatura

Ottenete accuratezza, precisione e un'elevata qualità della finitura superficiale fin dall'inizio della lavorazione di superfici piccole, con dimensioni micro, grazie alla gamma di frese integrali Seco. Le nuove gamme di prodotti SECO Mini garantiscono una maggiore durata utensile, stabilità e tranquillità per le lavorazioni in cui è generalmente impossibile vedere effettivamente il pezzo e l'utensile da taglio mentre lavorano.

Le geometrie di precisione, virtualmente esenti da errori di run-out, i rivestimenti avanzati e le rigide tolleranze del raggio sono alla base dell'incredibile durata e dell'affidabilità delle gamme Mini. È fondamentale applicare questi utensili in condizioni adatte, dove i vantaggi possono essere massimizzati. Ridurre al minimo il run-out dell'utensile e il portautensile è fondamentale.

Anche il programma CAM può essere ottimizzato con l'ottimizzatore di avanzamento Seco che calcola i giri al minuto e la velocità di avanzamento (vf) ideali per ogni applicazione. L'utensile contribuisce così ad eliminare problemi imprevisti durante la sgrossatura, la pre-finitura e la finitura nelle microlavorazioni di fresatura.

Una panoramica degli utensili Seco Mini è disponibile a pagina 11.

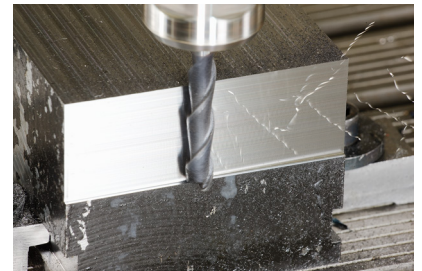
**Finitore ad elica lunga JS522**

La fresa di finitura ad elica lunga JS522 è in grado di soddisfare i severi requisiti di perpendicolarità dell'industria aerospaziale e garantisce un'ottima finitura superficiale, un'elevata asportazione e lavorazioni più efficienti.

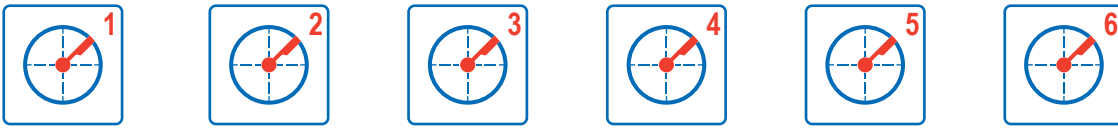
Con una lunghezza di taglio di 5*Dc, una sezione del nocciolo maggiorata e una conicità leggermente negativa per compensare la flessione, l'utensile JS522 è progettato appositamente per la lavorazione di spallamenti alti in operazioni di finitura a singola passata. Questa passata singola consente di risparmiare tempo (fino all'80%) ma, soprattutto, garantisce anche una qualità istantanea. Questo utensile viene spesso utilizzato nelle aree di produzione di massa.

Una volta posizionato e ottimizzato, si è dimostrato la soluzione migliore in termini di risparmio economico in molteplici applicazioni.

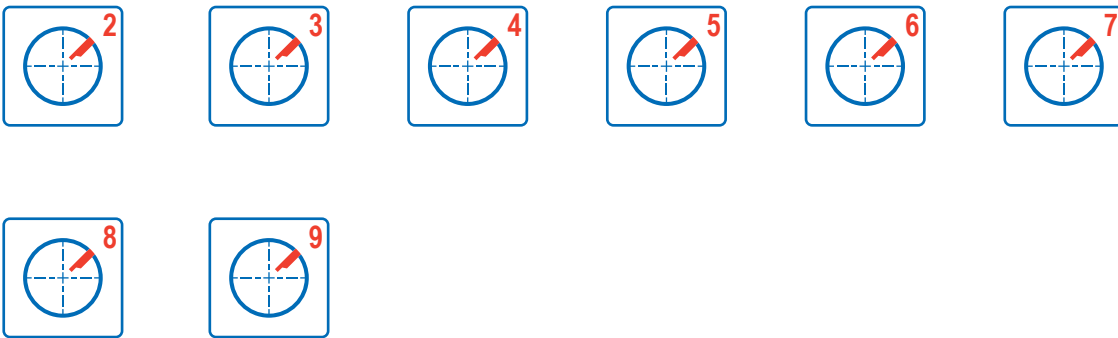
Gli utensili Seco JS522 sono disponibili alla pagina 177.



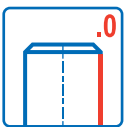
Tagliente al centro PCEDC



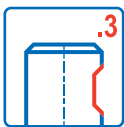
No tagliente al centro PCEDC



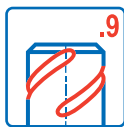
Codolo cilindrico



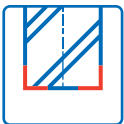
Attacco Weldon



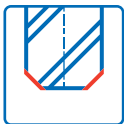
Attacco Safelock



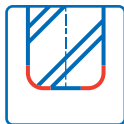
Spigolo vivo



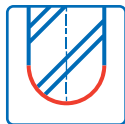
Smusso



Raggio di punta



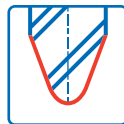
A testa sferica



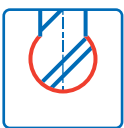
Spigolo vivo conico



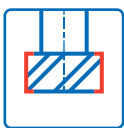
Frese sferico-coniche



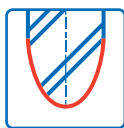
Fresa 250°



Frese a T



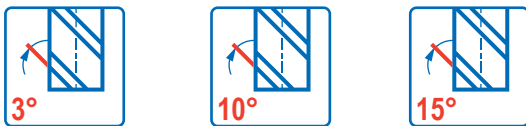
A barile



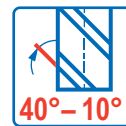
Angolo dell'elica



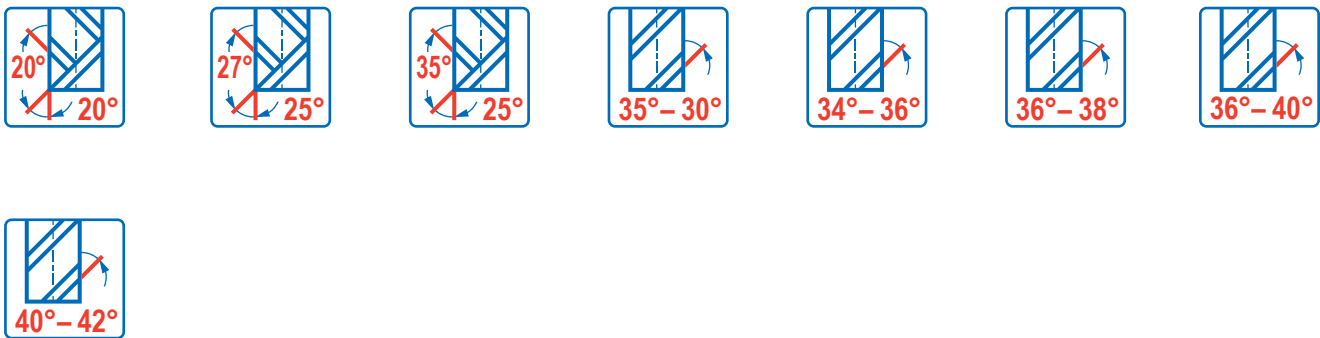
Angolo dell'elica Sinistro



Doppia elica sinistra



Doppia elica



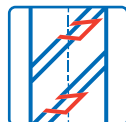
Doppia anima



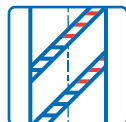
Anima conica



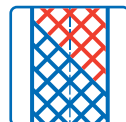
Rompitruciolo



Profilo di sgrossatura



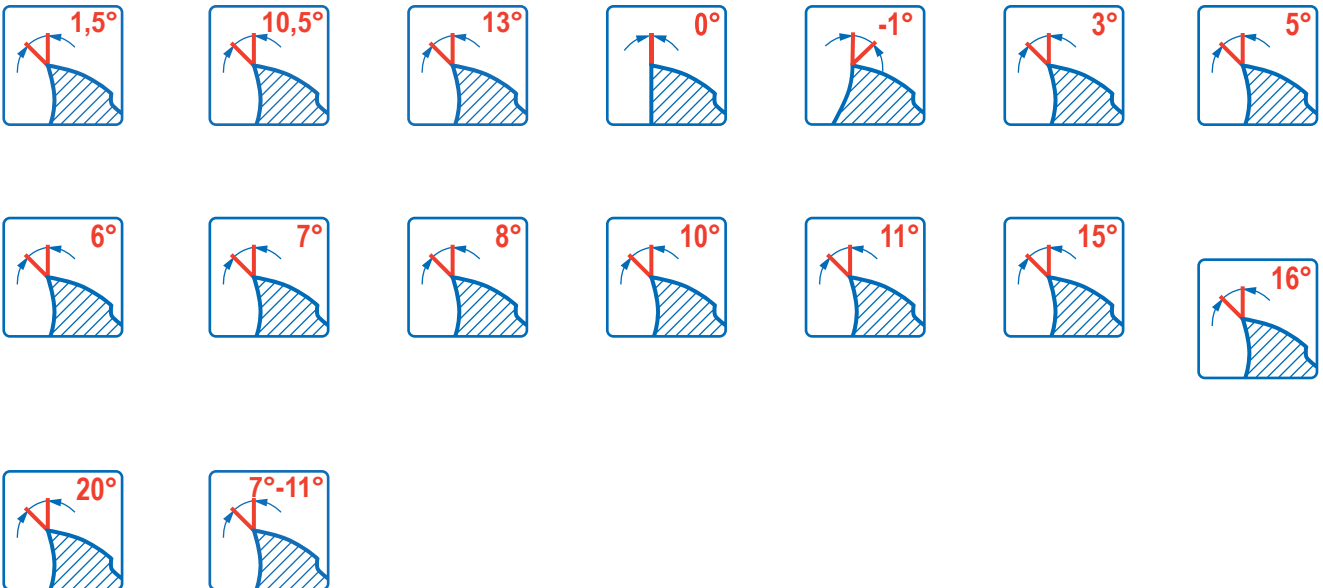
Geometria di sgrossatura



Angolo di taglio Rinforzo angolare



Angolo di taglio Rinforzo radiale



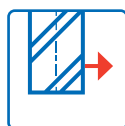
ICC dritto



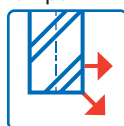
ICC e Y



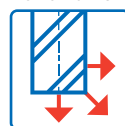
Radiale



Radiale/Entrata in rampa



Radiale/Entrata in rampa/
Penetrazione assiale



Simboli chiave

DIAMOND



DURA



HEMI



HSCO



HXT



MEGA



MEGA-T



MEGA-64



MEGA-64-T



NXT



STAX



SIRA



TAN



AXT



Ceramica



PCD



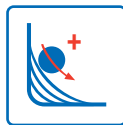
M9



Riaffilatura possibile



Sgrossatura avanzata



Attributi di fresatura integrale e X-Heads

Caratteristiche	Spiegazione
AP1	Profondità di taglio massima
APMXS	Profondità di taglio massima in direzione radiale
BHTA	Conicità
CA	Angolo conicità
CHW	Larghezza smusso frontale
CSP	Proprietà di alimentazione del refrigerante
CZCMS	Codice dimensione connessione lato macchina
CZCWS	Codice dimensione connessione lato pezzo in lavorazione
DC	Diametro di taglio
DCSFMS	Diametro superficie di contatto lato macchina
DCSFWS	Diametro superficie di contatto lato pezzo in lavorazione
DCX	Diametro di taglio massimo
DMM	Diametro stelo
DN	Diametro collo
FCEDC	Numero taglienti frontali
CSP	Proprietà di alimentazione del refrigerante
L	Lunghezza del tagliente
L2	Lunghezza tagliente 2
LF	Lunghezza funzionale
LN	Lunghezza scarico
LN2	Lunghezza scarico 2
LSCN	Minima lunghezza presa
NA	Angolo scarico
OAL	Lunghezza complessiva
PCEDC	Numero taglienti periferici
PRFA/2	Angolo profilo diviso per due
PRFRAD1	Raggio profilo 1
PRFRAD2	Raggio profilo 2
PRFRAD3	Raggio profilo 3
PSIR	Angolo attacco utensile
RE	Raggio di punta
RE2	Raggio di punta 2
RP	Raggio di programmazione
SA	Angolo sfera
SIG	Angolo punta
SW	Dimensione chiave
TQ	Coppia
TQN	Coppia minima
TQX	Coppia massima
UTCN	Sezione non asportata

Caratteristiche Minimaster

Caratteristiche	Spiegazione
APMXE	Profondità di taglio massima in direzione assiale
APMXS	Profondità di taglio massima in direzione radiale
AZ	Profondità di penetrazione massima
BEC	Angolo di smusso estremità posteriore
BHTA	Conicità
CCER	Raggio tagliente curvo
Cmax	Diametro massimo del foro in interpolazione elicoidale
Cmin	Diametro minimo del foro in interpolazione elicoidale
DC	Diametro di taglio
DCSFMS	Diametro superficie di contatto lato macchina
DCSFWS	Diametro superficie di contatto lato utensile
DCX	Diametro di taglio massimo
DMM	Diametro stelo
DN	Diametro collo
FCEDC	Numero taglienti frontali
FHA	Angolo dell'elica
KAPRS	Angolo di attacco radiale
LE	Lunghezza effettiva del tagliente
LF	Lunghezza funzionale
LPR	Lunghezza sporgenza
OAL	Lunghezza complessiva
RA	Angolo di spoglia
RE	Raggio di punta
RMPX	Massimo angolo di rampa
RP	Raggio di programmazione
RPMX	Massima velocità di rotazione
SA	Angolo sfera
SIG	Angolo punta
UTCN	Sezione non asportata
ZEFP	Numero di denti effettivo































UNIVERSALE

Seco offre una gamma completa di frese a spallamento retto in metallo duro integrale ad alte prestazioni, frese a testa sferica e frese integrali per finitura che aumentano la produttività e prolungano la durata. Questa gamma copre prodotti universali e frese integrali ottimizzate per materiali da lavorare specifici.

I prodotti universali offrono la massima flessibilità di lavorazione con un eccellente rapporto prezzo/prestazioni.

- C5121, C5131, C5141, C5231, C5241 e ST5551 con tagliente a spigolo vivo.
- JSE512, JSE513, JSE514, JS553, JS554, ST5551, JS564, JS565 e JS520 con smusso a 45°.
- C5121, C5141, JS522, JS553, JS554, ST5551, JH910, JH930, JHF980, J36, V31, JME542, JME562 e JME564 con raggio frontale.
- C5021, C5041, JS506, JS509, HK, HKM e J29 coniche.
- C5321, C5341, JSB512, JS532, JS533, JS534, JHB970, JMB542, JMB562 e JMB563 a testa sferica.

Selezione utensile universale

									
Nome		C5121	C5131	C5141	C5231	C5241	JSE512	JSE513	JSE514
Pag.		37	49	55	72	72	74	78	84
Famiglia		C-Series	C-Series	C-Series	C-Series	C-Series	SOLID ²	SOLID ²	SOLID ²
Tipo di fresa									
Attacco	Cilindrico	■	■	■	■	■	■	■	■
	Weldon	■		■			■	■	■
Numero di eliche		2	3	4	3	4	2	2	4
CSP									
	Metrico	2-12	2-12	1-20			2-12	2-20	2-25
	Pollici	1/32-1	1/32-1	1/64-1 1/4	1/-5/8	3/4			
Lunghezze disponibili		1,2,3,4,5,6,7,8	1,2,3,4	1,2,3,4,5,6,7,8,9	2,3	3	2	2,3	2,3
Operazione									
									
SMG									
P1-8		●	●	●	●	●	●	●	●
P11-12		○	○	○	○	○	○	○	○
M1-3		●	●	●	●	●	●	●	●
M4-5		○	○	○	○	○	○	○	○
K1-7		●	●	●	●	●	●	●	●
S1-3		○	○	○	○	○	○	○	○
S11-13		○	○	○	○	○	○	○	○
H3 H5 H8 H11 H12 H21 H31		○	○	○	○	○	○	○	○
N1		○	○	○	○	○	○	○	○
N2-3		○	○	○	○	○	○	○	○
N11		○	○	○	○	○	○	○	○
TS1		○	○	○	○	○	○	○	○
TP1		○	○	○	○	○	○	○	○
GR		○	○	○	○	○	○	○	○

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.

● Prima scelta ○ Scelta alternativa

*Anche JS554 3C disponibile. Può essere applicata nella sgrossatura avanzata.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato




Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

























Minimaster

Selezione utensile universale

										
Nome		JS553	JS554	ST5551	JS564	JS565	JS520	JS522	C5321	C5341
Pag.		94	114	139	165	169	173	177	180	188
Famiglia		SOLID ²	SOLID ²	Stabilizer	SOLID ²	SOLID ²	SOLID ²	SOLID ²	C-Series	C-Series
Tipo di fresa										
Attacco	Cilindrico	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	Weldon	■	■	□	■	■	□			
Numero di eliche		3	4	5	4	5	5,6,8	2	2	4
CSP										
	Metrico	2-25	3-25	6-25	3-20	4-20	4-25	6-32	1-12	1-20
	Pollici	1/8 - 1/2	1/4-1	1/4-1					1/64-1	1/64-1
Lunghezze disponibili		1,2,3	1,2,3	1,2,3,4,5,6,8	2,3,4	2,3,4	2,3	4	1,2,3,4,5,6,7	1,2,3,4,5,6,7,8
Operazione										
SMG										
P1-8		●	●	●	●	●	●	●	●	●
P11-12		●	●	●	○	○	○	●	○	○
M1-3		●	●	●	●	●	○	●	●	●
M4-5		●	●	●	●	●	○	●	○	○
K1-7		●	●	●	●	●	●	●	●	●
S1-3		●	●	●	●	●	○	○	○	○
S11-13		●	●	●	●	●	●	●	○	○
H3 H5 H8 H11 H12 H21 H31		●	●	●	●	●	○		○	○
N1		●	●	●	●	●	●	●	○	○
N2-3		●	●	●	●	●	●	●	○	○
N11		●	●	●	●	●	●	●	○	○
TS1		●	●	●			●	●	○	○
TP1		●	●	●			●	●	○	○
GR		○	○	○			○	○	○	○

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.
 ● Prima scelta ○ Scelta alternativa













Selezione utensile universale

									
Nome		JSB512	JS532	JS533	JS534	C5021	C5041	JS506	JS509
Pag.		195	197	201	205	209	211	213	217
Famiglia		SOLID ²	SOLID ²	SOLID ²	SOLID ²	C-Series	C-Series	SOLID ²	SOLID ²
Tipo di fresa									
Attacco	Cilindrico	■	■	■	■	■	■	■	■
	Weldon		□	■	■			■	■
Numero di eliche		2	2	3	4	2	4	3-4	3-4
CSP									
	Metrico	2-12	1-20	1-20	2-20			3-12	3-12
	Pollici					1/4-1/2	1/4-3/4		
Lunghezze disponibili		2	1,2,3	1,2	1,2,3	1	1	2	2
Operazione									
SMG									
P1-8		●	●	●	●	●	●	●	●
P11-12		○	○	○	○	○	○	○	○
M1-3		●	●	●	●	●	●	●	●
M4-5		○	●	●	●	○	○	●	●
K1-7		●	●	●	●	●	●	●	●
S1-3		○	○	○	○	○	○	○	○
S11-13		○	●	●	●	○	○	●	●
H3 H5 H8 H11 H12 H21 H31		○				○	○	●	●
N1		○	●	●	●	○	○	●	●
N2-3		○	●	●	●	○	○	●	●
N11		○	●	●	●	○	○	●	●
TS1		○	●	●	●	○	○	●	●
TP1		○	●	●	●	○	○	●	●
GR		○	○	○	○	○	○	○	○

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.
● Prima scelta ○ Scelta alternativa

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster













Selezione utensile universale

					
Nome		JH910	JH930	JHB970	JHF980
Pag.		221	225, 507	227, 311	229
Famiglia		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HFM
Tipo di fresa					
Attacco	Cilindrico	■	■	■	■
	Weldon				
Numero di eliche		3	5-6, 8	2	2,3,4,5
CSP					
	Metrico	2-20	6-20	2-16	1-12
	Pollici				
Lunghezze disponibili		2,3,4	2	1,2,3	1,2,3,4
Operazione					
SMG					
P1-8		●	●	●	●
P11-12		○	○	○	○
M1-3		●	●	●	●
M4-5		●	●	●	●
K1-7		●	●	●	●
S1-3		●	●	●	●
S11-13		●	●	●	●
H3 H5 H8 H11 H12 H21 H31			●		○
N1					
N2-3					
N11					
TS1					
TP1		●			
GR		●			

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.

● Prima scelta ○ Scelta alternativa

Selezione utensile universale

					
Nome		J29	J36	HK/HKM	V31
Pag.		233	236	239	250
Famiglia		VHM	VHM	VHM	VHM
Tipo di fresa					
Attacco	Cilindrico	■	■	■	■
	Weldon				
Numero di eliche		1	3	2,3,4	4
CSP					
	Metrico	0,2-6	2-20	1-10	6-28
	Pollici				
Lunghezze disponibili		2	2	2	2
Operazione					
SMG					
P1-8		●	○	●	●
P11-12		●	●	●	○
M1-3		●	○	●	●
M4-5		●	○	●	○
K1-7		●	○	●	●
S1-3		●	○	●	●
S11-13		●	○	●	●
H3 H5 H8 H11 H12 H21 H31		○		●	●
N1		●	○	●	●
N2-3		●	●	○	●
N11		●	●	●	●
TS1		●	○	●	●
TP1		●	○	●	●
GR		●		●	●

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.
 ● Prima scelta ○ Scelta alternativa

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

























Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimax

Selezione utensile universale

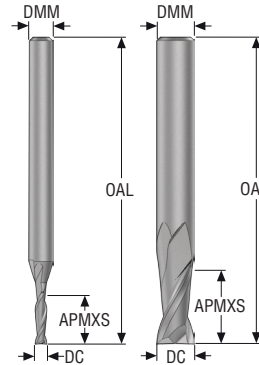
							
Nome		JME542	JME562	JME564	JMB542	JMB562	JMB563
Pag.		253	256	260	263	266	270
Famiglia		MINI	MINI	MINI	MINI	MINI	MINI
Tipo di fresa							
Attacco	Cilindrico	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
Numero di eliche		2	2	4	2	2	3
CSP	Metrico	2-20	0,5-3,0	0,5-3,0	0,2-3,0	0,5-3,0	1,0-3,0
	Pollici						
Lunghezze disponibili		1,3,4,5,6	2,4,5,6,7	2,4	1,3,4,5,6	1,2,3,4,5,6	2,4
Operazione							
							
							
SMG							
P1-8	●	●	●	●	●	●	●
P11-12	●	●	●	●	●	●	●
M1-3	●	●	●	●	●	●	●
M4-5	●	●	●	●	●	●	●
K1-7							
S1-3							
S11-13	●	●	●	●	●	●	●
H3 H5 H8 H11 H12 H21 H31							
N1	○	○	○	○	○	○	○
N2-3	○	○	○	○	○	○	○
N11	○	○	○	○	○	○	○
TS1							
TP1							
GR	○	○	○	○	○	○	○

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.

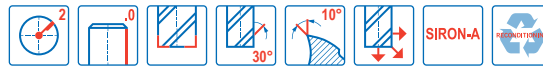
● Prima scelta ○ Scelta alternativa

C5121

Usò generico – Universale – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= h10
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing 10$



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm			
C5121-060D1S.0Z2	SIRA	10269100	1	D	6,0	6,0	9,0	57,0	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-020F2S.0Z2	SIRA	10269091	2	F	2,0	3,0	4,0	38,0	7,683	2,127	2	Cylindrical	■
C5121-030D2S.0Z2	SIRA	10269093	2	D	3,0	3,0	6,0	38,0	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-040D2S.0Z2	SIRA	10269096	2	D	4,0	4,0	8,0	50,0	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-050F2S.0Z2	SIRA	10269098	2	D	5,0	6,0	10,0	57,0	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-060D2S.0Z2	SIRA	10269101	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-080D2S.0Z2	SIRA	10269103	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-090F2S.0Z2	SIRA	10269105	2	F	9,0	10,0	22,0	72,0	18,35	9,127	2	Cylindrical	■
C5121-100D2S.0Z2	SIRA	10269106	2	D	10,0	10,0	22,0	72,0	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-120D2S.0Z2	SIRA	10269108	2	D	12,0	12,0	25,0	83,0	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-015F3S.0Z2	SIRA	10269090	3	F	1,5	3,0	4,5	38,0	8,183	1,627	2	Cylindrical	■
C5121-020F3S.0Z2	SIRA	10269092	3	F	2,0	3,0	6,3	38,0	9,983	2,127	2	Cylindrical	■
C5121-035F3S.0Z2	SIRA	10269095	3	F	3,5	4,0	12,0	50,0	15,683	3,627	2	Cylindrical	■
C5121-050F3S.0Z2	SIRA	10269099	3	D	5,0	6,0	16,0	57,0	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-060D3S.0Z2	SIRA	10269102	3	D	6,0	6,0	19,0	63,0	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-080D3S.0Z2	SIRA	10269104	3	D	8,0	8,0	20,0	63,0	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-010F4S.0Z2	SIRA	10269089	4	F	1,0	3,0	4,0	38,0	7,683	1,127	2	Cylindrical	■
C5121-030D4S.0Z2	SIRA	10269094	4	D	3,0	3,0	12,0	38,0	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-040D4S.0Z2	SIRA	10269097	4	D	4,0	4,0	14,0	50,0	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-100D4S.0Z2	SIRA	10269107	4	D	10,0	10,0	35,0	89,0	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-120D4S.0Z2	SIRA	10269109	4	D	12,0	12,0	50,0	100,0	–	–	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

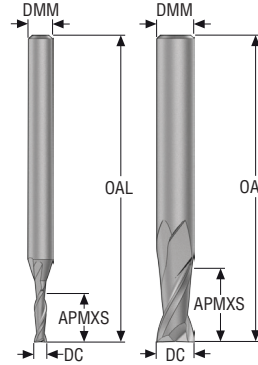
Grafite

X-Heads

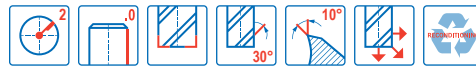
Minimaster

C5121

Usò generico – Universale – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC ≤ Ø7/64" = ±.0005"
- DC > Ø7/64" = +.000"/-.002"
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.375

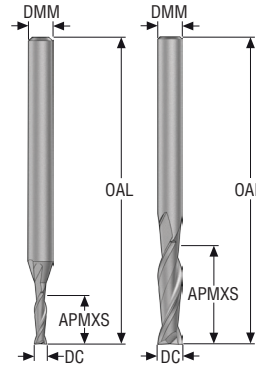
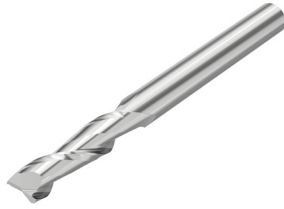


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				inch	inch	inch	inch	inch	inch			
C5121-.375D1S.0Z2	10268850	1	D	0.375	0.375	0.625	2.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.500D1S.0Z2	10268858	1	D	0.500	0.500	0.625	2.500	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.750D1S.0Z2	10268868	1	D	0.750	0.750	1.000	3.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.047F2S.0Z2	10268818	2	F	0.047	0.125	0.109	1.500	0.109	0.052	2	Cylindrical	■
C5121-.063F2S.0Z2	10268820	2	F	0.063	0.125	0.125	1.500	0.125	0.068	2	Cylindrical	■
C5121-.094F2S.0Z2	10268824	2	F	0.094	0.125	0.188	1.500	0.188	0.099	2	Cylindrical	■
C5121-.125D2S.0Z2	10268828	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.156F2S.0Z2	10268833	2	F	0.156	0.188	0.313	2.000	0.313	0.161	2	Cylindrical	■
C5121-.188D2S.0Z2	10268835	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.250D2S.0Z2	10268841	2	D	0.250	0.250	0.500	2.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.313D2S.0Z2	10268846	2	D	0.313	0.313	0.500	2.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.375D2S.0Z2	10268851	2	D	0.375	0.375	1.000	2.500	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.438D2S.0Z2	10268856	2	D	0.438	0.438	1.000	2.750	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.500D2S.0Z2	10268859	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.563D2S.0Z2	10268864	2	D	0.563	0.563	1.125	3.500	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.625D2S.0Z2	10268865	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.750D2S.0Z2	10268869	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.875D2S.0Z2	10268872	2	D	0.875	0.875	1.500	4.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-1.000D2S.0Z2	10268873	2	D	1.000	1.000	1.500	4.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.031F3S.0Z2	10268690	3	F	0.031	0.125	0.078	1.500	0.078	0.036	2	Cylindrical	■
C5121-.047F3S.0Z2	10268819	3	F	0.047	0.125	0.125	1.500	0.125	0.052	2	Cylindrical	■
C5121-.063F3S.0Z2	10268821	3	F	0.063	0.125	0.188	1.500	0.188	0.068	2	Cylindrical	■
C5121-.078F3S.0Z2	10268823	3	F	0.078	0.125	0.250	1.500	0.250	0.083	2	Cylindrical	■
C5121-.094F3S.0Z2	10268825	3	F	0.094	0.125	0.281	1.500	0.281	0.099	2	Cylindrical	■
C5121-.109F3S.0Z2	10268827	3	F	0.109	0.125	0.375	1.500	0.375	0.114	2	Cylindrical	■
C5121-.156F3S.0Z2	10268834	3	F	0.156	0.188	0.500	2.000	0.500	0.161	2	Cylindrical	■
C5121-.188D3S.0Z2	10268836	3	D	0.188	0.188	0.625	2.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.203F3S.0Z2	10268839	3	F	0.203	0.250	0.625	2.500	0.625	0.208	2	Cylindrical	■
C5121-.219F3S.0Z2	10268840	3	F	0.219	0.250	0.625	2.500	0.625	0.224	2	Cylindrical	■
C5121-.250D3S.0Z2	10268842	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.281F3S.0Z2	10268845	3	F	0.281	0.313	0.750	2.500	0.750	0.286	2	Cylindrical	■
C5121-.313D3S.0Z2	10268847	3	D	0.313	0.313	0.813	2.500	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.344F3S.0Z2	10268849	3	F	0.344	0.375	1.000	2.500	1.000	0.349	2	Cylindrical	■
C5121-.375D3S.0Z2	10268852	3	D	0.375	0.375	1.000	3.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.500D3S.0Z2	10268860	3	D	0.500	0.500	1.000	4.000	–	–	2	Cylindrical	■

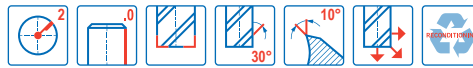
■ Prodotto standard.

C5121

Usò generico – Universale – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM = $-.0001"/-.0004"$
- DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm .0005"$
- DC $> \varnothing 7/64" = +.000"/-.002"$
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$



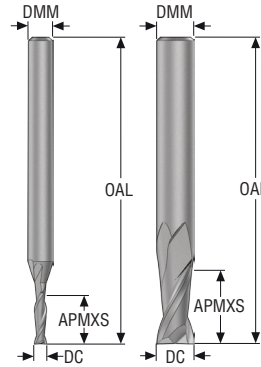
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				inch	inch	inch	inch	inch	inch			
C5121-.031F4S.0Z2	10268817	4	F	0.031	0.125	0.094	1.500	0.094	0.036	2	Cylindrical	■
C5121-.063F4S.0Z2	10268822	4	F	0.063	0.125	0.250	1.500	0.250	0.068	2	Cylindrical	■
C5121-.094F4S.0Z2	10268826	4	F	0.094	0.125	0.375	1.500	0.375	0.099	2	Cylindrical	■
C5121-.125D4S.0Z2	10268829	4	D	0.125	0.125	0.500	1.500	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.188D4S.0Z2	10268837	4	D	0.188	0.188	0.750	2.500	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.250D4S.0Z2	10268843	4	D	0.250	0.250	1.000	3.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.313D4S.0Z2	10268848	4	D	0.313	0.313	1.000	3.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.375D4S.0Z2	10268853	4	D	0.375	0.375	1.000	4.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.500D4S.0Z2	10268861	4	D	0.500	0.500	1.500	6.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.625D4S.0Z2	10268866	4	D	0.625	0.625	2.250	5.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.750D4S.0Z2	10268870	4	D	0.750	0.750	2.250	5.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.125D5S.0Z2	10268830	5	D	0.125	0.125	0.625	2.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.375D5S.0Z2	10268854	5	D	0.375	0.375	1.125	3.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.438D5S.0Z2	10268857	5	D	0.438	0.438	2.000	4.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.500D5S.0Z2	10268862	5	D	0.500	0.500	2.000	4.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.625D5S.0Z2	10268867	5	D	0.625	0.625	3.000	6.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.750D5S.0Z2	10268871	5	D	0.750	0.750	3.000	6.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.125D6S.0Z2	10268831	6	D	0.125	0.125	0.750	3.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.188D6S.0Z2	10268838	6	D	0.188	0.188	1.000	4.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.375D6S.0Z2	10268855	6	D	0.375	0.375	1.500	6.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.250D7S.0Z2	10268844	7	D	0.250	0.250	1.500	4.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.500D7S.0Z2	10268863	7	D	0.500	0.500	3.000	6.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.125D8S.0Z2	10268832	8	D	0.125	0.125	1.000	3.000	–	–	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

C5121

Uso generico – Universale – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici

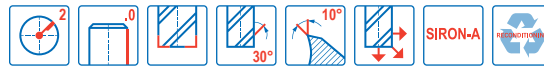


-Tolleranze:

 -DMM = $-.0001"/-.0004"$

 -DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm 0.0005"$

 -DC $> \varnothing 7/64" = +.000"/-.002"$

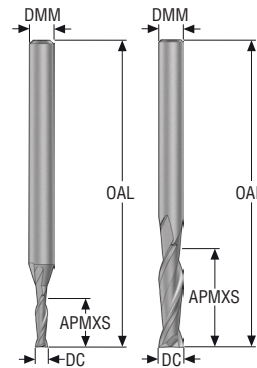
 -Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$


	Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
						inch	inch	inch	inch	inch	inch			
Materiali non ferrosi	C5121-.375D1S.022	SIRA	10268726	1	D	0.375	0.375	0.625	2.000	-	-	2	Cylindrical	■
	C5121-.500D1S.022	SIRA	10268734	1	D	0.500	0.500	0.625	2.500	-	-	2	Cylindrical	■
	C5121-.750D1S.022	SIRA	10268744	1	D	0.750	0.750	1.000	3.000	-	-	2	Cylindrical	■
Temprato	C5121-.047F2S.022	SIRA	10268693	2	F	0.047	0.125	0.109	1.500	0.109	0.052	2	Cylindrical	■
	C5121-.063F2S.022	SIRA	10268695	2	F	0.063	0.125	0.125	1.500	0.125	0.068	2	Cylindrical	■
	C5121-.094F2S.022	SIRA	10268699	2	F	0.094	0.125	0.188	1.500	0.188	0.099	2	Cylindrical	■
	C5121-.125D2S.022	SIRA	10268703	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	-	-	2	Cylindrical	■
	C5121-.156F2S.022	SIRA	10268708	2	F	0.156	0.188	0.313	2.000	0.313	0.161	2	Cylindrical	■
	C5121-.188D2S.022	SIRA	10268710	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	-	-	2	Cylindrical	■
Plastica e CFRP	C5121-.250D2S.022	SIRA	10268716	2	D	0.250	0.250	0.500	2.000	-	-	2	Cylindrical	■
	C5121-.313D2S.022	SIRA	10268722	2	D	0.313	0.313	0.500	2.000	-	-	2	Cylindrical	■
	C5121-.375D2S.022	SIRA	10268727	2	D	0.375	0.375	1.000	2.500	-	-	2	Cylindrical	■
	C5121-.438D2S.022	SIRA	10268732	2	D	0.438	0.438	1.000	2.750	-	-	2	Cylindrical	■
	C5121-.500D2S.022	SIRA	10268735	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	-	-	2	Cylindrical	■
	C5121-.563D2S.022	SIRA	10268740	2	D	0.563	0.563	1.125	3.500	-	-	2	Cylindrical	■
Grafite	C5121-.625D2S.022	SIRA	10268741	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	-	-	2	Cylindrical	■
	C5121-.750D2S.022	SIRA	10268745	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	-	-	2	Cylindrical	■
	C5121-.875D2S.022	SIRA	10268748	2	D	0.875	0.875	1.500	4.000	-	-	2	Cylindrical	■
	C5121-1.000D2S.022	SIRA	10268749	2	D	1.000	1.000	1.500	4.000	-	-	2	Cylindrical	■
	C5121-.031F3S.022	SIRA	10268691	3	F	0.031	0.125	0.078	1.500	0.078	0.036	2	Cylindrical	■
	C5121-.047F3S.022	SIRA	10268694	3	F	0.047	0.125	0.125	1.500	0.125	0.052	2	Cylindrical	■
X-Heads	C5121-.063F3S.022	SIRA	10268696	3	F	0.063	0.125	0.188	1.500	0.188	0.068	2	Cylindrical	■
	C5121-.078F3S.022	SIRA	10268698	3	F	0.078	0.125	0.250	1.500	0.250	0.083	2	Cylindrical	■
	C5121-.094F3S.022	SIRA	10268700	3	F	0.094	0.125	0.281	1.500	0.281	0.099	2	Cylindrical	■
	C5121-.109F3S.022	SIRA	10268702	3	F	0.109	0.125	0.375	1.500	0.375	0.114	2	Cylindrical	■
	C5121-.156F3S.022	SIRA	10268709	3	F	0.156	0.188	0.500	2.000	0.500	0.161	2	Cylindrical	■
	C5121-.188D3S.022	SIRA	10268711	3	D	0.188	0.188	0.625	2.000	-	-	2	Cylindrical	■
Minimaster	C5121-.203F3S.022	SIRA	10268714	3	F	0.203	0.250	0.625	2.500	0.625	0.208	2	Cylindrical	■
	C5121-.219F3S.022	SIRA	10268715	3	F	0.219	0.250	0.625	2.500	0.625	0.224	2	Cylindrical	■
	C5121-.250D3S.022	SIRA	10268717	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	-	-	2	Cylindrical	■
	C5121-.281F3S.022	SIRA	10268721	3	F	0.281	0.313	0.750	2.500	0.750	0.286	2	Cylindrical	■
	C5121-.313D3S.022	SIRA	10268723	3	D	0.313	0.313	0.813	2.500	-	-	2	Cylindrical	■
	C5121-.344F3S.022	SIRA	10268725	3	F	0.344	0.375	1.000	2.500	1.000	0.349	2	Cylindrical	■
	C5121-.375D3S.022	SIRA	10268728	3	D	0.375	0.375	1.000	3.000	-	-	2	Cylindrical	■
	C5121-.500D3S.022	SIRA	10268736	3	D	0.500	0.500	1.000	4.000	-	-	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

C5121

Uso generico – Universale – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici

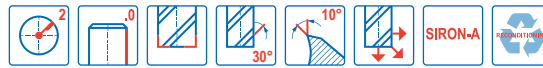


– Tolleranze:

 – DMM = $-.0001"/-.0004"$

 – DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm .0005"$

 – DC $> \varnothing 7/64" = +.000"/-.002"$

 – Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$


Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch		
C5121-.031F4S.0Z2	SIRA	10268692	4	F	0.031	0.125	0.094	1.500	0.094	0.036	2	Cylindrical	■
C5121-.063F4S.0Z2	SIRA	10268697	4	F	0.063	0.125	0.250	1.500	0.250	0.068	2	Cylindrical	■
C5121-.094F4S.0Z2	SIRA	10268701	4	F	0.094	0.125	0.375	1.500	0.375	0.099	2	Cylindrical	■
C5121-.125D4S.0Z2	SIRA	10268704	4	D	0.125	0.125	0.500	1.500	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.188D4S.0Z2	SIRA	10268712	4	D	0.188	0.188	0.750	2.500	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.250D4S.0Z2	SIRA	10268718	4	D	0.250	0.250	1.000	3.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.313D4S.0Z2	SIRA	10268724	4	D	0.313	0.313	1.000	3.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.375D4S.0Z2	SIRA	10268729	4	D	0.375	0.375	1.000	4.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.500D4S.0Z2	SIRA	10268737	4	D	0.500	0.500	1.500	6.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.625D4S.0Z2	SIRA	10268742	4	D	0.625	0.625	2.250	5.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.750D4S.0Z2	SIRA	10268746	4	D	0.750	0.750	2.250	5.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.125D5S.0Z2	SIRA	10268705	5	D	0.125	0.125	0.625	2.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.375D5S.0Z2	SIRA	10268730	5	D	0.375	0.375	1.125	3.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.438D5S.0Z2	SIRA	10268733	5	D	0.438	0.438	2.000	4.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.500D5S.0Z2	SIRA	10268738	5	D	0.500	0.500	2.000	4.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.625D5S.0Z2	SIRA	10268743	5	D	0.625	0.625	3.000	6.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.750D5S.0Z2	SIRA	10268747	5	D	0.750	0.750	3.000	6.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.125D6S.0Z2	SIRA	10268706	6	D	0.125	0.125	0.750	3.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.188D6S.0Z2	SIRA	10268713	6	D	0.188	0.188	1.000	4.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.375D6S.0Z2	SIRA	10268731	6	D	0.375	0.375	1.500	6.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.250D7S.0Z2	SIRA	10268719	7	D	0.250	0.250	1.500	4.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.500D7S.0Z2	SIRA	10268739	7	D	0.500	0.500	3.000	6.000	–	–	2	Cylindrical	■
C5121-.125D8S.0Z2	SIRA	10268707	8	D	0.125	0.125	1.000	3.000	–	–	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

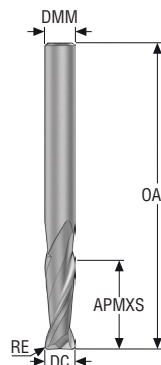
Grafite

X-Heads

Minimax

C5121

Uso generico – Universale – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta – Pollici



–Tolleranze:

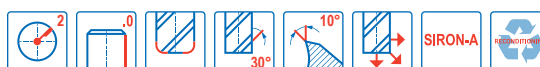
–DMM= -.0001"/-.0004"

–DC ≤ Ø7/64" = ±.0005"

–DC > Ø7/64" = +.000"/-.002"

–RE= ±.001"

–Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.375



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch			
C5121-500D2R015.0Z2	SIRA	10268755	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.015	2	Cylindrical	■
C5121-500D2R030.0Z2	SIRA	10268756	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.030	2	Cylindrical	■
C5121-500D2R060.0Z2	SIRA	10268757	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.060	2	Cylindrical	■
C5121-500D2R125.0Z2	SIRA	10268758	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.125	2	Cylindrical	■
C5121-625D2R015.0Z2	SIRA	10268759	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.015	2	Cylindrical	■
C5121-625D2R030.0Z2	SIRA	10268760	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.030	2	Cylindrical	■
C5121-625D2R060.0Z2	SIRA	10268761	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.060	2	Cylindrical	■
C5121-625D2R125.0Z2	SIRA	10268762	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.125	2	Cylindrical	■
C5121-750D2R015.0Z2	SIRA	10268763	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.015	2	Cylindrical	■
C5121-750D2R030.0Z2	SIRA	10268764	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.030	2	Cylindrical	■
C5121-750D2R060.0Z2	SIRA	10268765	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.060	2	Cylindrical	■
C5121-750D2R125.0Z2	SIRA	10268766	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.125	2	Cylindrical	■
C5121-750D2R190.0Z2	SIRA	10268767	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.190	2	Cylindrical	■
C5121-250D3R015.0Z2	SIRA	10268750	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	0.015	2	Cylindrical	■
C5121-250D3R030.0Z2	SIRA	10268751	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	0.030	2	Cylindrical	■
C5121-375D3R015.0Z2	SIRA	10268752	3	D	0.375	0.375	1.000	2.500	0.015	2	Cylindrical	■
C5121-375D3R030.0Z2	SIRA	10268753	3	D	0.375	0.375	1.000	2.500	0.030	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

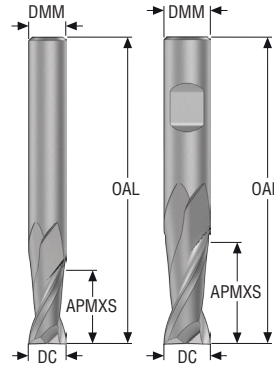
Grafite

X-Heads

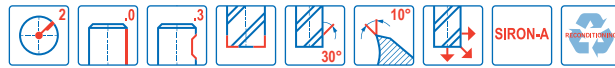
Minimaster

C5121

Usò generico – Universale – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico/Weldon – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM = $-.0001"/-.0004"$
- DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm .0005"$
- DC $> \varnothing 7/64" = +.001"/-.000"$
- Tolleranza NC
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch			
C5121-375D2S.3Z2NC	SIRA	10269074	2	D	0.375	0.375	0.875	2.500	2	Weldon	■
C5121-500D2S.3Z2NC	SIRA	10269075	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	2	Weldon	■
C5121-625D2S.3Z2NC	SIRA	10269076	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	2	Weldon	■
C5121-750D2S.3Z2NC	SIRA	10269077	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	2	Weldon	■
C5121-250D3S.0Z2NC	SIRA	10269072	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	2	Cylindrical	■
C5121-313D3S.0Z2NC	SIRA	10269073	3	D	0.313	0.313	0.813	2.500	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

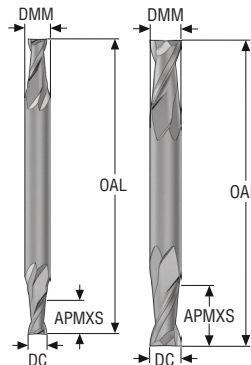
Grafite

X-Heads

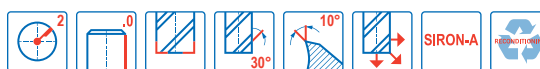
Minimaster

C5121

Useo generico – Universale – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC ≤ Ø7/64" = ±.0005"
- DC > Ø7/64" = +.000"/-.002"
- Fresa integrale bilaterale
- Riaffilatura possibile se DC è ≥ Ø.375



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch			
C5121-.500D1S.0Z2D	SIRA	10269088	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	—	—	2	Cylindrical	■
C5121-.031F2S.0Z2D	SIRA	10269078	2	F	0.031	0.125	0.063	1.500	0.063	0.036	2	Cylindrical	■
C5121-.047F2S.0Z2D	SIRA	10269079	2	F	0.047	0.125	0.094	1.500	0.094	0.052	2	Cylindrical	■
C5121-.063F2S.0Z2D	SIRA	10269080	2	F	0.063	0.125	0.125	1.500	0.125	0.068	2	Cylindrical	■
C5121-.078F2S.0Z2D	SIRA	10269081	2	F	0.078	0.125	0.125	1.500	0.125	0.083	2	Cylindrical	■
C5121-.094F2S.0Z2D	SIRA	10269082	2	F	0.094	0.125	0.188	1.500	0.188	0.099	2	Cylindrical	■
C5121-.125D2S.0Z2D	SIRA	10269083	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	—	—	2	Cylindrical	■
C5121-.188D2S.0Z2D	SIRA	10269084	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	—	—	2	Cylindrical	■
C5121-.250D2S.0Z2D	SIRA	10269085	2	D	0.250	0.250	0.500	2.500	—	—	2	Cylindrical	■
C5121-.313D2S.0Z2D	SIRA	10269086	2	D	0.313	0.313	0.500	2.500	—	—	2	Cylindrical	■
C5121-.375D2S.0Z2D	SIRA	10269087	2	D	0.375	0.375	0.563	2.500	—	—	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – C5121 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				1	1,5	2	3	3,5	4	5	6	8	9	10	12	
P1	E	0,1	2	0,0048	0,0075	0,01	0,015	0,017	0,02	0,025	0,03	0,04	0,044	0,048	0,06	150 (135 – 165)
		0,10	2,0	0,00019	0,00030	0,00040	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0017	0,0019	0,0024	490 (440 – 540)
P2	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	58 (45 – 70)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	190 (147 – 230)
P3	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	85 (70 – 95)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	279 (246 – 312)
P4	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	100 (90 – 110)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	330 (295 – 360)
P5	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	68 (50 – 75)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	223 (165 – 245)
P6	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	87 (77 – 100)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	285 (250 – 330)
P7	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	65 (55 – 75)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	213 (180 – 245)
P8	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	65 (45 – 75)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	213 (165 – 245)
P11	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	85 (70 – 95)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	280 (230 – 310)
P12	E	0,1	2	0,0032	0,0048	0,0065	0,0095	0,011	0,013	0,016	0,019	0,026	0,028	0,032	0,038	55 (45 – 65)
		0,10	2,0	0,00013	0,00019	0,00026	0,00038	0,00044	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0011	0,0013	0,0015	180 (147 – 213)
M1	E	0,1	2	0,0048	0,0075	0,01	0,015	0,017	0,02	0,025	0,03	0,04	0,044	0,048	0,06	93 (83 – 100)
		0,10	2,0	0,00019	0,00030	0,00040	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0017	0,0019	0,0024	305 (270 – 360)
M2	E	0,1	2	0,0048	0,0075	0,01	0,015	0,017	0,02	0,025	0,03	0,04	0,044	0,048	0,06	60 (50 – 70)
		0,10	2,0	0,00019	0,00030	0,00040	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0017	0,0019	0,0024	200 (165 – 230)
M3	E	0,1	2	0,0048	0,0075	0,01	0,015	0,017	0,02	0,025	0,03	0,04	0,044	0,048	0,06	55 (45 – 65)
		0,10	2,0	0,00019	0,00030	0,00040	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0017	0,0019	0,0024	180 (147 – 213)
M4	E	0,1	2	0,0048	0,0075	0,01	0,015	0,017	0,02	0,025	0,03	0,04	0,044	0,048	0,06	45 (35 – 55)
		0,10	2,0	0,00019	0,00030	0,00040	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0017	0,0019	0,0024	147 (115 – 180)
M5	E	0,1	2	0,0044	0,0065	0,0085	0,013	0,015	0,017	0,022	0,026	0,034	0,038	0,042	0,05	35 (20 – 45)
		0,10	2,0	0,00017	0,00026	0,00034	0,00050	0,00060	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	114 (65 – 147)
K1	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	80 (70 – 90)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	260 (230 – 290)
K2	E	0,1	2	0,0055	0,0085	0,011	0,017	0,02	0,022	0,028	0,034	0,044	0,05	0,055	0,065	87 (75 – 100)
		0,10	2,0	0,00022	0,00034	0,00044	0,00065	0,00080	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0020	0,0022	0,0026	285 (245 – 330)
K3	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	65 (55 – 75)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	213 (180 – 245)
K4	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	50 (35 – 65)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	165 (115 – 213)
K5	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	45 (30 – 55)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	147 (100 – 180)
K6	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	77 (65 – 85)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	250 (210 – 280)
K7	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	77 (60 – 90)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	250 (200 – 290)
S1	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	50 (35 – 60)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	165 (115 – 200)
S2	E	0,1	2	0,0032	0,0048	0,0065	0,0095	0,011	0,013	0,016	0,019	0,026	0,028	0,032	0,038	25 (15 – 35)
		0,10	2,0	0,00013	0,00019	0,00026	0,00038	0,00044	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0011	0,0013	0,0015	82 (50 – 115)
S3	E	0,1	2	0,002	0,0032	0,0042	0,0065	0,0075	0,0085	0,01	0,013	0,017	0,019	0,02	0,025	11 (7,5 – 16)
		0,10	2,0	0,000080	0,00013	0,00017	0,00026	0,00030	0,00034	0,00040	0,00050	0,00065	0,00075	0,00080	0,0010	35 (25 – 52)
S11	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	110 (95 – 120)
		0,10	2,0	0,00016	0,00024	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0016	0,0020	360 (311 – 390)
S12	E	0,1	2	0,0032	0,0048	0,0065	0,0095	0,011	0,013	0,016	0,019	0,026	0,028	0,032	0,038	77 (60 – 90)
		0,10	2,0	0,00013	0,00019	0,00026	0,00038	0,00044	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0011	0,0013	0,0015	250 (190 – 290)
S13	E	0,1	2	0,0032	0,0048	0,0065	0,0095	0,011	0,013	0,016	0,019	0,026	0,028	0,032	0,038	30 (20 – 40)
		0,10	2,0	0,00013	0,00019	0,00026	0,00038	0,00044	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0011	0,0013	0,0015	100 (65 – 130)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)


a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio – JH450 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z													v _c
				1/32	1/16	1/8	1/6	1/5	2/9	1/4	1/3	3/8	1/2	5/8	3/4	1	
P1	E	0,1	2	0,0038	0,008	0,016	0,019	0,024	0,028	0,032	0,038	0,046	0,06	0,08	0,095	0,12	150 (135 — 165)
		0,10	2,0	0,00015	0,00032	0,00065	0,00075	0,00095	0,0011	0,0013	0,0015	0,0018	0,0024	0,0032	0,0038	0,0048	490 (440— 540)
P2	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	58 (45—70)
P3	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	85 (70—95)
P4	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	100 (90—110)
P5	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	68 (50—75)
P6	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	87 (77—100)
P7	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	285 (250—330)
P8	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	65 (55—75)
P11	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	213 (180—245)
P12	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	213 (165—245)
M1	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	85 (70—95)
M2	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	280 (230—310)
M3	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	280 (230—310)
M4	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	85 (70—95)
M5	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	280 (230—310)
K1	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	80 (70—90)
K2	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	260 (230—290)
K3	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	87 (75—100)
K4	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	285 (245—330)
K5	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	65 (55—75)
K6	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	213 (180—245)
K7	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	50 (35—65)
S1	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	45 (30—55)
S2	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	147 (100—180)
S3	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	77 (65—85)
S11	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	77 (60—90)
S12	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	250 (200—290)
S13	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	300 (20—40)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – C5121 Scanalatura – Pollici

SMG	Icona	a _p /DC	f _z														v _c
			1/32	1/16	1/8	1/6	1/5	2/9	1/4	1/3	3/8	1/2	5/8	3/4	1		
P1	E	1	0,0018	0,0036	0,0075	0,009	0,011	0,013	0,015	0,018	0,022	0,03	0,036	0,044	0,06	75 (50 — 85)	
		1.0	0,00070	0,0014	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0070	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	245 (170 — 270)	
P2	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	32 (20 — 40)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	100 (66 — 130)	
P3	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	45 (30 — 60)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	147 (98 — 196)	
P4	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	55 (40 — 65)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	180 (130 — 210)	
P5	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	35 (20 — 45)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	115 (65 — 145)	
P6	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	45 (30 — 60)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	145 (100 — 195)	
P7	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	35 (20 — 50)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	115 (65 — 165)	
P8	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	25 (15 — 35)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	80 (50 — 110)	
P11	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	32 (20 — 42)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	105 (65 — 138)	
P12	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	30 (20 — 40)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	100 (65 — 130)	
M1	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	42 (21 — 52)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	138 (69 — 170)	
M2	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	32 (20 — 42)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	105 (65 — 138)	
M3	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	30 (15 — 40)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	100 (50 — 130)	
M4	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	22 (10 — 35)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	72 (33 — 115)	
M5	E	1	0,001	0,002	0,004	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,012	0,017	0,02	0,025	0,034	19 (16 — 30)	
		1.0	0,00040	0,00080	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0065	0,0080	0,010	0,013	62 (52 — 100)	
K1	E	1	0,0018	0,0036	0,0075	0,009	0,011	0,013	0,015	0,018	0,022	0,03	0,036	0,044	0,06	30 (20 — 45)	
		1.0	0,00070	0,0014	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0070	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	100 (65 — 147)	
K2	E	1	0,0018	0,0036	0,0075	0,009	0,011	0,013	0,015	0,018	0,022	0,03	0,036	0,044	0,06	40 (30 — 50)	
		1.0	0,00070	0,0014	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0070	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	130 (100 — 165)	
K3	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	32 (26 — 45)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	105 (85 — 148)	
K4	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	22 (18 — 30)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	72 (60 — 100)	
K5	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	20 (15 — 30)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	65 (50 — 100)	
K6	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	35 (20 — 50)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	115 (65 — 165)	
K7	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	35 (20 — 50)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	115 (65 — 165)	
S1	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	25 (18 — 30)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	80 (60 — 100)	
S2	E	1	0,0008	0,0016	0,0032	0,004	0,0048	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,025	13 (9 — 18)	
		1.0	0,00032	0,00065	0,0013	0,0016	0,0019	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0075	0,010	62 (30 — 60)	
S3	E	1	0,0008	0,0016	0,0032	0,004	0,0048	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,025	7,0 (5 — 12)	
		1.0	0,00032	0,00065	0,0013	0,0016	0,0019	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0075	0,010	23 (15 — 39)	
S11	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	35 (25 — 40)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	114 (82 — 130)	
S12	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	32 (22 — 40)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	105 (72 — 130)	
S13	E	1	0,0013	0,0028	0,0055	0,0065	0,008	0,0095	0,011	0,014	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	10 (8 — 15)	
		1.0	0,00050	0,0011	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	33 (26 — 50)	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

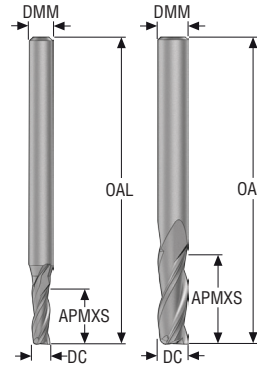
a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

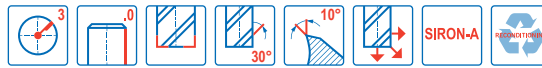
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

C5131

Uso generico – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= h10
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing 10$



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm			
C5131-060D1S.OZ3	SIRA	10268801	1	D	6,0	6,0	9,0	57,0	–	–	3	Cylindrical	■
C5131-020F2S.OZ3	SIRA	10268792	2	F	2,0	3,0	4,0	38,0	7,683	2,127	3	Cylindrical	■
C5131-030D2S.OZ3	SIRA	10268794	2	D	3,0	3,0	6,0	38,0	–	–	3	Cylindrical	■
C5131-040D2S.OZ3	SIRA	10268797	2	D	4,0	4,0	8,0	50,0	–	–	3	Cylindrical	■
C5131-050F2S.OZ3	SIRA	10268799	2	D	5,0	6,0	10,0	57,0	–	–	3	Cylindrical	■
C5131-060D2S.OZ3	SIRA	10268802	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	3	Cylindrical	■
C5131-080D2S.OZ3	SIRA	10268804	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	3	Cylindrical	■
C5131-090F2S.OZ3	SIRA	10268806	2	F	9,0	10,0	22,0	72,0	18,35	9,127	3	Cylindrical	■
C5131-100D2S.OZ3	SIRA	10268807	2	D	10,0	10,0	22,0	72,0	–	–	3	Cylindrical	■
C5131-120D2S.OZ3	SIRA	10268809	2	D	12,0	12,0	25,0	83,0	–	–	3	Cylindrical	■
C5131-015F3S.OZ3	SIRA	10268791	3	F	1,5	3,0	4,5	38,0	8,183	1,627	3	Cylindrical	■
C5131-020F3S.OZ3	SIRA	10268793	3	F	2,0	3,0	6,3	38,0	9,983	2,127	3	Cylindrical	■
C5131-035F3S.OZ3	SIRA	10268796	3	F	3,5	4,0	12,0	50,0	15,683	3,627	3	Cylindrical	■
C5131-050F3S.OZ3	SIRA	10268800	3	D	5,0	6,0	16,0	57,0	–	–	3	Cylindrical	■
C5131-060D3S.OZ3	SIRA	10268803	3	D	6,0	6,0	19,0	63,0	–	–	3	Cylindrical	■
C5131-080D3S.OZ3	SIRA	10268805	3	D	8,0	8,0	20,0	63,0	–	–	3	Cylindrical	■
C5131-010F4S.OZ3	SIRA	10268790	4	F	1,0	3,0	4,0	38,0	7,683	1,127	3	Cylindrical	■
C5131-030D4S.OZ3	SIRA	10268795	4	D	3,0	3,0	12,0	38,0	–	–	3	Cylindrical	■
C5131-040D4S.OZ3	SIRA	10268798	4	D	4,0	4,0	14,0	50,0	–	–	3	Cylindrical	■
C5131-100D4S.OZ3	SIRA	10268808	4	D	10,0	10,0	35,0	89,0	–	–	3	Cylindrical	■
C5131-120D4S.OZ3	SIRA	10268810	4	D	12,0	12,0	50,0	100,0	–	–	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

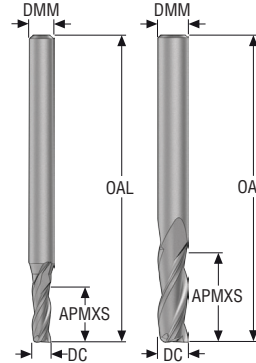
Grafite

X-Heads

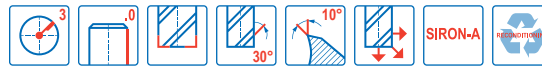
Minimaster

C5131

Useo generico – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM = $-.0001"/-0.004"$
- DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm 0.005"$
- DC $> \varnothing 7/64" = +.000"/-.002"$
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch			
C5131-.047F2S.0Z3	SIRA	10268772	2	F	0.047	0.125	0.109	1.500	0.109	0.052	3	Cylindrical	■
C5131-.078F2S.0Z3	SIRA	10268774	2	F	0.078	0.125	0.188	1.500	0.188	0.083	3	Cylindrical	■
C5131-.438D2S.0Z3	SIRA	10268784	2	D	0.438	0.438	1.000	2.750	—	—	3	Cylindrical	■
C5131-.500D2S.0Z3	SIRA	10268785	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	—	—	3	Cylindrical	■
C5131-.563D2S.0Z3	SIRA	10268786	2	D	0.563	0.563	1.125	3.500	—	—	3	Cylindrical	■
C5131-.625D2S.0Z3	SIRA	10268787	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	—	—	3	Cylindrical	■
C5131-.750D2S.0Z3	SIRA	10268788	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	—	—	3	Cylindrical	■
C5131-1.000D2S.0Z3	SIRA	10268789	2	D	1.000	1.000	1.500	4.000	—	—	3	Cylindrical	■
C5131-.031F3S.0Z3	SIRA	10268771	3	F	0.031	0.125	0.078	1.500	0.078	0.036	3	Cylindrical	■
C5131-.063F3S.0Z3	SIRA	10268773	3	F	0.063	0.125	0.188	1.500	0.188	0.068	3	Cylindrical	■
C5131-.094F3S.0Z3	SIRA	10268775	3	F	0.094	0.125	0.281	1.500	0.281	0.099	3	Cylindrical	■
C5131-.109F3S.0Z3	SIRA	10268776	3	F	0.109	0.125	0.375	1.500	0.375	0.114	3	Cylindrical	■
C5131-.156F3S.0Z3	SIRA	10268778	3	F	0.156	0.188	0.500	2.000	0.500	0.161	3	Cylindrical	■
C5131-.188D3S.0Z3	SIRA	10268779	3	D	0.188	0.188	0.625	2.000	—	—	3	Cylindrical	■
C5131-.219F3S.0Z3	SIRA	10268780	3	F	0.219	0.250	0.625	2.500	0.625	0.224	3	Cylindrical	■
C5131-.250D3S.0Z3	SIRA	10268781	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	—	—	3	Cylindrical	■
C5131-.313D3S.0Z3	SIRA	10268782	3	D	0.313	0.313	0.813	2.500	—	—	3	Cylindrical	■
C5131-.375D3S.0Z3	SIRA	10268783	3	D	0.375	0.375	1.000	2.500	—	—	3	Cylindrical	■
C5131-.125D4S.0Z3	SIRA	10268777	4	D	0.125	0.125	0.500	1.500	—	—	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – C5131 Contornatura – Pollici

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z													v _c
				1/32	1/16	1/8	1/6	1/5	2/9	1/4	1/3	3/8	1/2	5/8	3/4	1	
P1	E	0,1	2	0,0038	0,008	0,016	0,019	0,024	0,028	0,032	0,038	0,046	0,06	0,08	0,095	0,12	150 (135 — 165)
		0,10	2,0	0,00015	0,00032	0,00065	0,00075	0,00095	0,0011	0,0013	0,0015	0,0018	0,0024	0,0032	0,0038	0,0048	490 (440— 540)
P2	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	58 (45—70)
P3	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	85 (70—95)
P4	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	100 (90—110)
P5	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	68 (50—75)
P6	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	87 (77—100)
P7	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	285 (250—330)
P8	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	65 (55—75)
P11	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	213 (180—245)
P12	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	213 (165—245)
M1	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	85 (70—95)
M2	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	280 (230—310)
M3	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	280 (230—310)
M4	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	85 (70—95)
M5	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	280 (230—310)
K1	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	80 (70—90)
K2	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	260 (230—290)
K3	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	87 (75—100)
K4	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	285 (245—330)
K5	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	65 (55—75)
K6	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	213 (180—245)
K7	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	50 (35—65)
S1	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	45 (30—55)
S2	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	147 (100—180)
S3	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	77 (65—85)
S11	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	77 (60—90)
S12	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	250 (200—290)
S13	E	0,1	2	0,0032	0,0065	0,013	0,016	0,02	0,022	0,026	0,032	0,04	0,05	0,065	0,08	0,1	300 (20—40)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio - C5131 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z												v _c
			1	1,5	2	3	3,5	4	5	6	8	9	10	12	
P1	E	1	0,0024	0,0034	0,0046	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,018	0,02	0,024	0,028	75 (50—85)
		1.0	0,000095	0,00013	0,00018	0,00028	0,00032	0,00036	0,00048	0,00055	0,00070	0,00080	0,00095	0,0011	245 (170—270)
P2	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	32 (20—40)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	100 (66—130)
P3	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	45 (30—60)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	147 (98—196)
P4	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	55 (40—65)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	180 (130—210)
P5	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	35 (20—45)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	115 (65—145)
P6	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	45 (30—60)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	145 (100—195)
P7	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	35 (20—50)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	115 (65—165)
P8	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	25 (15—35)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	80 (50—110)
P11	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	32 (20—42)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	105 (65—138)
P12	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	30 (20—40)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	100 (65—130)
M1	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	42 (21—52)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	138 (69—170)
M2	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	32 (20—42)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	105 (65—138)
M3	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	30 (15—40)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	100 (50—130)
M4	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	22 (10—35)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	72 (33—115)
M5	E	1	0,0013	0,002	0,0026	0,004	0,0046	0,005	0,0065	0,008	0,01	0,012	0,013	0,016	19 (16—30)
		1.0	0,000050	0,000080	0,00010	0,00016	0,00018	0,00020	0,00026	0,00032	0,00040	0,00048	0,00050	0,00065	62 (52—100)
K1	E	1	0,0024	0,0034	0,0046	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,018	0,02	0,024	0,028	30 (20—45)
		1.0	0,000095	0,00013	0,00018	0,00028	0,00032	0,00036	0,00048	0,00055	0,00070	0,00080	0,00095	0,0011	100 (65—147)
K2	E	1	0,0024	0,0034	0,0046	0,007	0,008	0,009	0,012	0,014	0,018	0,02	0,024	0,028	40 (30—50)
		1.0	0,000095	0,00013	0,00018	0,00028	0,00032	0,00036	0,00048	0,00055	0,00070	0,00080	0,00095	0,0011	130 (100—165)
K3	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	32 (26—45)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	105 (85—148)
K4	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	22 (18—30)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	72 (60—100)
K5	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	20 (15—30)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	65 (50—100)
K6	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	35 (20—50)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	115 (65—165)
K7	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	35 (20—50)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	115 (65—165)
S1	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	25 (18—30)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	80 (60—100)
S2	E	1	0,001	0,0015	0,002	0,003	0,0036	0,004	0,005	0,006	0,008	0,009	0,01	0,012	13 (9—18)
		1.0	0,000040	0,000060	0,000080	0,00012	0,00014	0,00016	0,00020	0,00024	0,00032	0,00036	0,00040	0,00048	62 (30—60)
S3	E	1	0,001	0,0015	0,002	0,003	0,0036	0,004	0,005	0,006	0,008	0,009	0,01	0,012	7,0 (5—12)
		1.0	0,000040	0,000060	0,000080	0,00012	0,00014	0,00016	0,00020	0,00024	0,00032	0,00036	0,00040	0,00048	23 (15—39)
S11	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	35 (25—40)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	114 (82—130)
S12	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	32 (22—40)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	105 (72—130)
S13	E	1	0,0017	0,0026	0,0034	0,005	0,006	0,007	0,0085	0,01	0,014	0,015	0,017	0,02	10 (8—15)
		1.0	0,000065	0,00010	0,00013	0,00020	0,00024	0,00028	0,00034	0,00040	0,00055	0,00060	0,00065	0,00080	33 (26—50)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

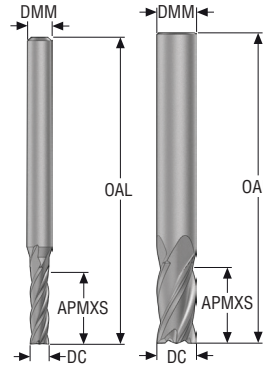
Grafite

X-Heads

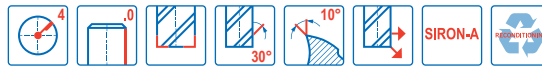
Minimaster

C5141

Uso generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= h10
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing 10$



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm			
C5141-060D1S.OZ4	SIRA	10268459	1	D	6,0	6,0	9,0	57,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-020F2S.OZ4	SIRA	10268450	2	F	2,0	3,0	4,0	39,0	7,683	2,127	4	Cylindrical	■
C5141-030D2S.OZ4	SIRA	10268452	2	D	3,0	3,0	6,0	38,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-040D2S.OZ4	SIRA	10268455	2	D	4,0	4,0	8,0	50,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-050F2S.OZ4	SIRA	10268457	2	F	5,0	5,0	10,0	57,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-060D2S.OZ4	SIRA	10268460	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-080D2S.OZ4	SIRA	10268462	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-080D3S.OZ4	SIRA	10268463	2	D	8,0	8,0	20,0	64,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-090F2S.OZ4	SIRA	10268464	2	F	9,0	10,0	22,0	73,0	18,35	9,127	4	Cylindrical	■
C5141-100D2S.OZ4	SIRA	10268465	2	D	10,0	10,0	22,0	73,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-120D2S.OZ4	SIRA	10268467	2	D	12,0	12,0	25,0	74,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-160D2S.OZ4	SIRA	10268469	2	D	16,0	16,0	32,0	92,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-200D2S.OZ4	SIRA	10268471	2	D	20,0	20,0	35,0	104,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-015F3S.OZ4	SIRA	10268449	3	F	1,5	3,0	4,5	39,0	8,183	1,627	4	Cylindrical	■
C5141-020F3S.OZ4	SIRA	10268451	3	F	2,0	3,0	6,3	39,0	9,983	2,127	4	Cylindrical	■
C5141-035F3S.OZ4	SIRA	10268454	3	F	3,5	4,0	12,0	51,0	15,683	3,627	4	Cylindrical	■
C5141-050F3S.OZ4	SIRA	10268458	3	F	5,0	6,0	16,0	51,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-060D3S.OZ4	SIRA	10268461	3	D	6,0	6,0	19,0	51,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-160D3S.OZ4	SIRA	10268470	3	D	16,0	16,0	50,0	115,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-200D3S.OZ4	SIRA	10268472	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-010F4S.OZ4	SIRA	10268448	4	F	1,0	3,0	4,0	39,0	7,683	1,127	4	Cylindrical	■
C5141-030D4S.OZ4	SIRA	10268453	4	D	3,0	3,0	12,0	39,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-040D4S.OZ4	SIRA	10268456	4	D	4,0	4,0	14,0	51,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-100D4S.OZ4	SIRA	10268466	4	D	10,0	10,0	35,0	89,0	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-120D4S.OZ4	SIRA	10268468	4	D	12,0	12,0	50,0	100,0	–	–	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

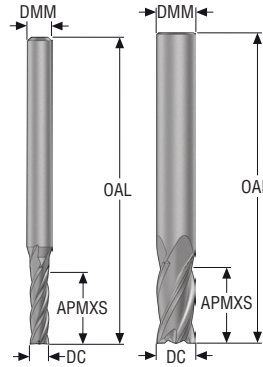
Grafite

X-Heads

Minimax

C5141

Usò generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



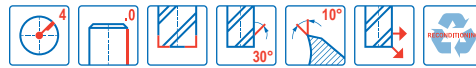
—Tolleranze:

—DMM= -.0001"/-.0004"

—DC ≤ Ø7/64" = ±.0005"

—DC > Ø7/64" = +.000"/-.002"

—Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.375

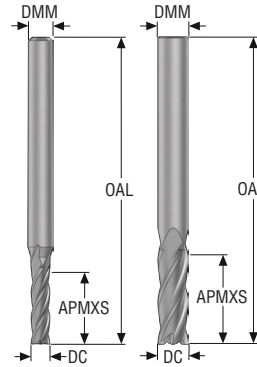


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				inch	inch	inch	inch	inch	inch			
C5141-.375D1S.0Z4	10268208	1	D	0.375	0.375	0.625	2.000	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.438D1S.0Z4	10268220	1	D	0.438	0.438	0.625	2.500	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.500D1S.0Z4	10268228	1	D	0.500	0.500	0.625	2.500	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.625D1S.0Z4	10268236	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.750D1S.0Z4	10268242	1	D	0.750	0.750	1.000	3.000	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D1S.0Z4	10268249	1	D	1.000	1.000	1.000	3.000	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.016F2S.0Z4	10268152	2	F	0.016	0.125	0.031	1.500	0.031	0.021	4	Cylindrical	■
C5141-.047F2S.0Z4	10268155	2	F	0.047	0.125	0.109	1.500	0.109	0.052	4	Cylindrical	■
C5141-.063F2S.0Z4	10268157	2	F	0.063	0.125	0.125	1.500	0.125	0.068	4	Cylindrical	■
C5141-.078F2S.0Z4	10268161	2	F	0.078	0.125	0.188	1.500	0.188	0.083	4	Cylindrical	■
C5141-.094F2S.0Z4	10268163	2	F	0.094	0.125	0.188	1.500	0.188	0.099	4	Cylindrical	■
C5141-.125D2S.0Z4	10268168	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.156F2S.0Z4	10268175	2	F	0.156	0.188	0.313	2.000	0.313	0.161	4	Cylindrical	■
C5141-.188D2S.0Z4	10268178	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.219F2S.0Z4	10268185	2	F	0.219	0.250	0.438	2.000	0.438	0.224	4	Cylindrical	■
C5141-.250D2S.0Z4	10268188	2	D	0.250	0.250	0.500	2.000	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.313D2S.0Z4	10268198	2	D	0.313	0.313	0.500	2.000	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.375D2S.0Z4	10268209	2	D	0.375	0.375	1.000	2.500	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.406F2S.0Z4	10268218	2	F	0.406	0.438	1.000	2.750	1.000	0.411	4	Cylindrical	■
C5141-.422F2S.0Z4	10268219	2	F	0.422	0.438	1.000	2.750	1.000	0.427	4	Cylindrical	■
C5141-.438D2S.0Z4	10268221	2	D	0.438	0.438	1.000	2.750	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.469F2S.0Z4	10268227	2	F	0.469	0.500	1.000	3.000	1.000	0.474	4	Cylindrical	■
C5141-.500D2S.0Z4	10268229	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.563D2S.0Z4	10268235	2	D	0.563	0.563	1.125	3.500	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.625D2S.0Z4	10268237	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.688F2S.0Z4	10268241	2	F	0.688	0.750	1.375	4.000	1.375	0.693	4	Cylindrical	■
C5141-.750D2S.0Z4	10268243	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.875D2S.0Z4	10268248	2	D	0.875	0.875	1.500	4.000	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D2S.0Z4	10268250	2	D	1.000	1.000	1.500	4.000	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-1.250D2S.0Z4	10268255	2	D	1.250	1.250	2.000	4.500	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-.031F3S.0Z4	10268153	3	F	0.031	0.125	0.078	1.500	0.078	0.036	4	Cylindrical	■
C5141-.047F3S.0Z4	10268156	3	F	0.047	0.125	0.125	1.500	0.125	0.052	4	Cylindrical	■
C5141-.063F3S.0Z4	10268158	3	F	0.063	0.125	0.188	1.500	0.188	0.068	4	Cylindrical	■
C5141-.078F3S.0Z4	10268162	3	F	0.078	0.125	0.250	1.500	0.250	0.083	4	Cylindrical	■
C5141-.094F3S.0Z4	10268164	3	F	0.094	0.125	0.281	1.500	0.281	0.099	4	Cylindrical	■
C5141-.109F3S.0Z4	10268167	3	F	0.109	0.125	0.375	1.500	0.375	0.114	4	Cylindrical	■

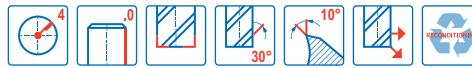
■ Prodotto standard.

C5141

Usò generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM = $-.0001"/-.0004"$
- DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm .0005"$
- DC $> \varnothing 7/64" = +.000"/-.002"$
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$



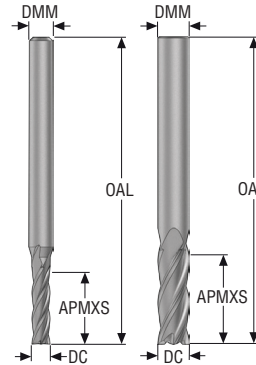
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				inch	inch	inch	inch	inch	inch			
C5141-156F3S.0Z4	10268176	3	F	0.156	0.188	0.500	2.000	0.500	0.161	4	Cylindrical	■
C5141-188D3S.0Z4	10268179	3	D	0.188	0.188	0.625	2.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-203F3S.0Z4	10268184	3	F	0.203	0.250	0.625	2.500	0.625	0.208	4	Cylindrical	■
C5141-219F3S.0Z4	10268186	3	F	0.219	0.250	0.625	2.500	0.625	0.224	4	Cylindrical	■
C5141-234F3S.0Z4	10268187	3	F	0.234	0.250	0.750	2.500	0.750	0.239	4	Cylindrical	■
C5141-250D3S.0Z4	10268189	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-266F3S.0Z4	10268195	3	F	0.266	0.313	0.750	2.500	0.750	0.271	4	Cylindrical	■
C5141-281F3S.0Z4	10268196	3	F	0.281	0.313	0.750	2.500	0.750	0.286	4	Cylindrical	■
C5141-297F3S.0Z4	10268197	3	F	0.297	0.313	0.813	2.500	0.813	0.302	4	Cylindrical	■
C5141-313D3S.0Z4	10268199	3	D	0.313	0.313	0.813	2.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-328F3S.0Z4	10268205	3	F	0.328	0.375	1.000	2.500	1.000	0.333	4	Cylindrical	■
C5141-344F3S.0Z4	10268206	3	F	0.344	0.375	1.000	2.500	1.000	0.349	4	Cylindrical	■
C5141-359F3S.0Z4	10268207	3	F	0.359	0.375	1.000	2.500	1.000	0.364	4	Cylindrical	■
C5141-375D3S.0Z4	10268210	3	D	0.375	0.375	1.000	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-391F3S.0Z4	10268217	3	F	0.391	0.438	1.000	2.750	1.000	0.396	4	Cylindrical	■
C5141-438D3S.0Z4	10268222	3	D	0.438	0.438	1.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-500D3S.0Z4	10268230	3	D	0.500	0.500	1.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-625D3S.0Z4	10268238	3	D	0.625	0.625	2.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-750D3S.0Z4	10268244	3	D	0.750	0.750	2.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D3S.0Z4	10268251	3	D	1.000	1.000	2.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.031F4S.0Z4	10268154	4	F	0.031	0.125	0.094	1.500	0.094	0.036	4	Cylindrical	■
C5141-.063F4S.0Z4	10268159	4	F	0.063	0.125	0.250	1.500	0.250	0.068	4	Cylindrical	■
C5141-.094F4S.0Z4	10268165	4	F	0.094	0.125	0.375	1.500	0.375	0.099	4	Cylindrical	■
C5141-.125D4S.0Z4	10268169	4	D	0.125	0.125	0.500	1.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.141F4S.0Z4	10268174	4	F	0.141	0.188	0.500	2.000	0.500	0.146	4	Cylindrical	■
C5141-.172F4S.0Z4	10268177	4	F	0.172	0.188	0.625	2.000	0.625	0.177	4	Cylindrical	■
C5141-.188D4S.0Z4	10268180	4	D	0.188	0.188	0.750	2.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.250D4S.0Z4	10268190	4	D	0.250	0.250	1.000	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.313D4S.0Z4	10268200	4	D	0.313	0.313	1.000	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.375D4S.0Z4	10268211	4	D	0.375	0.375	1.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.438D4S.0Z4	10268223	4	D	0.438	0.438	1.500	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.500D4S.0Z4	10268231	4	D	0.500	0.500	1.500	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.625D4S.0Z4	10268239	4	D	0.625	0.625	2.250	5.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.750D4S.0Z4	10268245	4	D	0.750	0.750	2.250	5.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D4S.0Z4	10268252	4	D	1.000	1.000	2.250	5.000	–	–	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

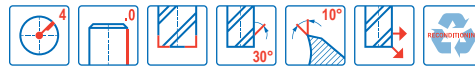
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

C5141

Usò generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC ≤ Ø7/64" = ±.0005"
- DC > Ø7/64" = +.000"/-.002"
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.375

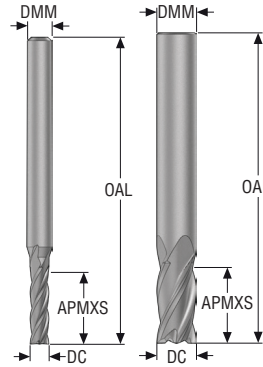


	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch			
Temprato	C5141-.125D5S.0Z4	10268170	5	D	0.125	0.125	0.625	2.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.188D5S.0Z4	10268181	5	D	0.188	0.188	1.000	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.250D5S.0Z4	10268191	5	D	0.250	0.250	1.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.313D5S.0Z4	10268201	5	D	0.313	0.313	1.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.375D5S.0Z4	10268212	5	D	0.375	0.375	1.125	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.438D5S.0Z4	10268224	5	D	0.438	0.438	2.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.500D5S.0Z4	10268232	5	D	0.500	0.500	2.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.625D5S.0Z4	10268240	5	D	0.625	0.625	3.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.750D5S.0Z4	10268246	5	D	0.750	0.750	3.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-1.000D5S.0Z4	10268253	5	D	1.000	1.000	3.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
Plastica e cfrp	C5141-.125D6S.0Z4	10268171	6	D	0.125	0.125	0.750	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.188D6S.0Z4	10268182	6	D	0.188	0.188	1.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.250D6S.0Z4	10268192	6	D	0.250	0.250	1.125	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.313D6S.0Z4	10268202	6	D	0.313	0.313	1.125	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.375D6S.0Z4	10268213	6	D	0.375	0.375	1.500	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.438D6S.0Z4	10268225	6	D	0.438	0.438	2.000	4.500	–	–	4	Cylindrical	■
Grafite	C5141-.500D6S.0Z4	10268233	6	D	0.500	0.500	2.000	4.500	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.750D6S.0Z4	10268247	6	D	0.750	0.750	4.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-1.000D6S.0Z4	10268254	6	D	1.000	1.000	4.000	7.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.188D7S.0Z4	10268183	7	D	0.188	0.188	1.125	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
X-Heads	C5141-.250D7S.0Z4	10268193	7	D	0.250	0.250	1.500	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.313D7S.0Z4	10268203	7	D	0.313	0.313	1.500	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.375D7S.0Z4	10268214	7	D	0.375	0.375	1.750	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.438D7S.0Z4	10268226	7	D	0.438	0.438	3.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.500D7S.0Z4	10268234	7	D	0.500	0.500	3.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.063F8S.0Z4	10268160	8	F	0.063	0.125	1.000	3.000	1.000	0.068	4	Cylindrical	■
Minimaster	C5141-.094F8S.0Z4	10268166	8	F	0.094	0.125	1.000	3.000	1.000	0.099	4	Cylindrical	■
	C5141-.125D8S.0Z4	10268172	8	D	0.125	0.125	1.000	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.250D8S.0Z4	10268194	8	D	0.250	0.250	1.500	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.313D8S.0Z4	10268204	8	D	0.313	0.313	1.625	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.375D8S.0Z4	10268215	8	D	0.375	0.375	2.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.125D9S.0Z4	10268173	9	D	0.125	0.125	1.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
	C5141-.375D9S.0Z4	10268216	9	D	0.375	0.375	3.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

C5141

Uso generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici

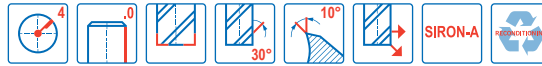


– Tolleranze:

 – DMM = ± 0.001 " / ± 0.0004 "

 – DC $\leq \varnothing 7/64$ " = ± 0.0005 "

 – DC $> \varnothing 7/64$ " = ± 0.001 " / ± 0.002 "

 – Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing 0.375$


Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch		
C5141-.375D1S.0Z4	SIRA	10268312	1	D	0.375	0.375	0.625	2.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.438D1S.0Z4	SIRA	10268324	1	D	0.438	0.438	0.625	2.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.500D1S.0Z4	SIRA	10268332	1	D	0.500	0.500	0.625	2.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.625D1S.0Z4	SIRA	10268340	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.750D1S.0Z4	SIRA	10268346	1	D	0.750	0.750	1.000	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D1S.0Z4	SIRA	10268353	1	D	1.000	1.000	1.000	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.016F2S.0Z4	SIRA	10268256	2	F	0.016	0.125	0.031	1.500	0.031	0.021	4	Cylindrical	■
C5141-.047F2S.0Z4	SIRA	10268259	2	F	0.047	0.125	0.109	1.500	0.109	0.052	4	Cylindrical	■
C5141-.063F2S.0Z4	SIRA	10268261	2	F	0.063	0.125	0.125	1.500	0.125	0.068	4	Cylindrical	■
C5141-.078F2S.0Z4	SIRA	10268265	2	F	0.078	0.125	0.188	1.500	0.188	0.083	4	Cylindrical	■
C5141-.094F2S.0Z4	SIRA	10268267	2	F	0.094	0.125	0.188	1.500	0.188	0.099	4	Cylindrical	■
C5141-.125D2S.0Z4	SIRA	10268272	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.156F2S.0Z4	SIRA	10268279	2	F	0.156	0.188	0.313	2.000	0.313	0.161	4	Cylindrical	■
C5141-.188D2S.0Z4	SIRA	10268282	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.219F2S.0Z4	SIRA	10268289	2	F	0.219	0.250	0.438	2.000	0.438	0.224	4	Cylindrical	■
C5141-.250D2S.0Z4	SIRA	10268292	2	D	0.250	0.250	0.500	2.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.313D2S.0Z4	SIRA	10268302	2	D	0.313	0.313	0.500	2.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.375D2S.0Z4	SIRA	10268313	2	D	0.375	0.375	1.000	2.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.406F2S.0Z4	SIRA	10268322	2	F	0.406	0.438	1.000	2.750	1.000	0.411	4	Cylindrical	■
C5141-.422F2S.0Z4	SIRA	10268323	2	F	0.422	0.438	1.000	2.750	1.000	0.427	4	Cylindrical	■
C5141-.438D2S.0Z4	SIRA	10268325	2	D	0.438	0.438	1.000	2.750	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.469F2S.0Z4	SIRA	10268331	2	F	0.469	0.500	1.000	3.000	1.000	0.474	4	Cylindrical	■
C5141-.500D2S.0Z4	SIRA	10268333	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.563D2S.0Z4	SIRA	10268339	2	D	0.563	0.563	1.125	3.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.625D2S.0Z4	SIRA	10268341	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.688F2S.0Z4	SIRA	10268345	2	F	0.688	0.750	1.375	4.000	1.375	0.693	4	Cylindrical	■
C5141-.750D2S.0Z4	SIRA	10268347	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.875D2S.0Z4	SIRA	10268352	2	D	0.875	0.875	1.500	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D2S.0Z4	SIRA	10268354	2	D	1.000	1.000	1.500	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-1.250D2S.0Z4	SIRA	10268359	2	D	1.250	1.250	2.000	4.500	–	–	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

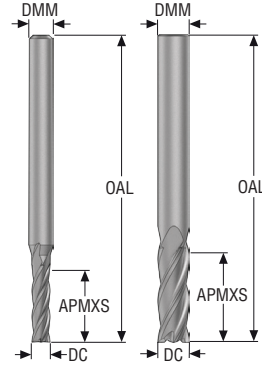
Grafite

X-Heads

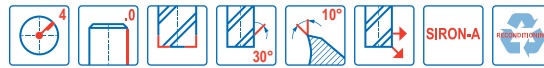
Minimaster

C5141

Usò generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC ≤ Ø7/64" = ±.0005"
- DC > Ø7/64" = +.000"/-.002"
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.375

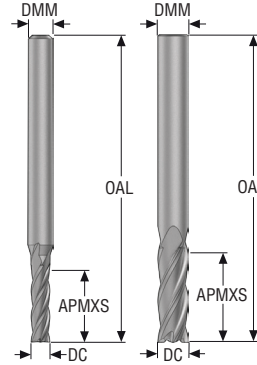


Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch			
C5141-.031F3S.0Z4	SIRA	10268257	3	F	0.031	0.125	0.078	1.500	0.078	0.036	4	Cylindrical	■
C5141-.047F3S.0Z4	SIRA	10268260	3	F	0.047	0.125	0.125	1.500	0.125	0.052	4	Cylindrical	■
C5141-.063F3S.0Z4	SIRA	10268262	3	F	0.063	0.125	0.188	1.500	0.188	0.068	4	Cylindrical	■
C5141-.078F3S.0Z4	SIRA	10268266	3	F	0.078	0.125	0.250	1.500	0.250	0.083	4	Cylindrical	■
C5141-.094F3S.0Z4	SIRA	10268268	3	F	0.094	0.125	0.281	1.500	0.281	0.099	4	Cylindrical	■
C5141-.109F3S.0Z4	SIRA	10268271	3	F	0.109	0.125	0.375	1.500	0.375	0.114	4	Cylindrical	■
C5141-.156F3S.0Z4	SIRA	10268280	3	F	0.156	0.188	0.500	2.000	0.500	0.161	4	Cylindrical	■
C5141-.188D3S.0Z4	SIRA	10268283	3	D	0.188	0.188	0.625	2.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.203F3S.0Z4	SIRA	10268288	3	F	0.203	0.250	0.625	2.500	0.625	0.208	4	Cylindrical	■
C5141-.219F3S.0Z4	SIRA	10268290	3	F	0.219	0.250	0.625	2.500	0.625	0.224	4	Cylindrical	■
C5141-.234F3S.0Z4	SIRA	10268291	3	F	0.234	0.250	0.750	2.500	0.750	0.239	4	Cylindrical	■
C5141-.250D3S.0Z4	SIRA	10268293	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.266F3S.0Z4	SIRA	10268299	3	F	0.266	0.313	0.750	2.500	0.750	0.271	4	Cylindrical	■
C5141-.281F3S.0Z4	SIRA	10268300	3	F	0.281	0.313	0.750	2.500	0.750	0.286	4	Cylindrical	■
C5141-.297F3S.0Z4	SIRA	10268301	3	F	0.297	0.313	0.813	2.500	0.813	0.302	4	Cylindrical	■
C5141-.313D3S.0Z4	SIRA	10268303	3	D	0.313	0.313	0.813	2.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.328F3S.0Z4	SIRA	10268309	3	F	0.328	0.375	1.000	2.500	1.000	0.333	4	Cylindrical	■
C5141-.344F3S.0Z4	SIRA	10268310	3	F	0.344	0.375	1.000	2.500	1.000	0.349	4	Cylindrical	■
C5141-.359F3S.0Z4	SIRA	10268311	3	F	0.359	0.375	1.000	2.500	1.000	0.364	4	Cylindrical	■
C5141-.375D3S.0Z4	SIRA	10268314	3	D	0.375	0.375	1.000	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.391F3S.0Z4	SIRA	10268321	3	F	0.391	0.438	1.000	2.750	1.000	0.396	4	Cylindrical	■
C5141-.438D3S.0Z4	SIRA	10268326	3	D	0.438	0.438	1.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.500D3S.0Z4	SIRA	10268334	3	D	0.500	0.500	1.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.625D3S.0Z4	SIRA	10268342	3	D	0.625	0.625	2.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.750D3S.0Z4	SIRA	10268348	3	D	0.750	0.750	2.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D3S.0Z4	SIRA	10268355	3	D	1.000	1.000	2.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

C5141

Uso generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici

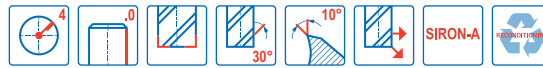


– Tolleranze:

 – DMM = $-.0001"/-.0004"$

 – DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm .0005"$

 – DC $> \varnothing 7/64" = +.000"/-.002"$

 – Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$


Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch			
C5141-.031F4S.0Z4	SIRA	10268258	4	F	0.031	0.125	0.094	1.500	0.094	0.036	4	Cylindrical	■
C5141-.063F4S.0Z4	SIRA	10268263	4	F	0.063	0.125	0.250	1.500	0.250	0.068	4	Cylindrical	■
C5141-.094F4S.0Z4	SIRA	10268269	4	F	0.094	0.125	0.375	1.500	0.375	0.099	4	Cylindrical	■
C5141-.125D4S.0Z4	SIRA	10268273	4	D	0.125	0.125	0.500	1.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.141F4S.0Z4	SIRA	10268278	4	F	0.141	0.188	0.500	2.000	0.500	0.146	4	Cylindrical	■
C5141-.172F4S.0Z4	SIRA	10268281	4	F	0.172	0.188	0.625	2.000	0.625	0.177	4	Cylindrical	■
C5141-.188D4S.0Z4	SIRA	10268284	4	D	0.188	0.188	0.750	2.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.250D4S.0Z4	SIRA	10268294	4	D	0.250	0.250	1.000	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.313D4S.0Z4	SIRA	10268304	4	D	0.313	0.313	1.000	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.375D4S.0Z4	SIRA	10268315	4	D	0.375	0.375	1.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.438D4S.0Z4	SIRA	10268327	4	D	0.438	0.438	1.500	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.500D4S.0Z4	SIRA	10268335	4	D	0.500	0.500	1.500	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.625D4S.0Z4	SIRA	10268343	4	D	0.625	0.625	2.250	5.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.750D4S.0Z4	SIRA	10268349	4	D	0.750	0.750	2.250	5.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D4S.0Z4	SIRA	10268356	4	D	1.000	1.000	2.250	5.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.125D5S.0Z4	SIRA	10268274	5	D	0.125	0.125	0.625	2.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.188D5S.0Z4	SIRA	10268285	5	D	0.188	0.188	1.000	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.250D5S.0Z4	SIRA	10268295	5	D	0.250	0.250	1.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.313D5S.0Z4	SIRA	10268305	5	D	0.313	0.313	1.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.375D5S.0Z4	SIRA	10268316	5	D	0.375	0.375	1.125	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.438D5S.0Z4	SIRA	10268328	5	D	0.438	0.438	2.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.500D5S.0Z4	SIRA	10268336	5	D	0.500	0.500	2.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.625D5S.0Z4	SIRA	10268344	5	D	0.625	0.625	3.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.750D5S.0Z4	SIRA	10268350	5	D	0.750	0.750	3.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D5S.0Z4	SIRA	10268357	5	D	1.000	1.000	3.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D6S.0Z4	SIRA	10268358	6	D	1.000	1.000	4.000	7.000	–	–	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

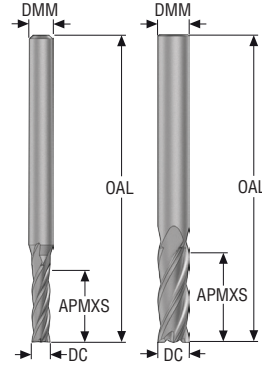
Grafite

X-Heads

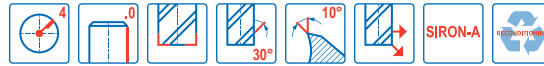
Minimaster

C5141

Usò generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC ≤ Ø7/64" = ±.0005"
- DC > Ø7/64" = +.000"/-.002"
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.375



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch			
C5141-.125D6S.0Z4	SIRA	10268275	6	D	0.125	0.125	0.750	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.188D6S.0Z4	SIRA	10268286	6	D	0.188	0.188	1.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.250D6S.0Z4	SIRA	10268296	6	D	0.250	0.250	1.125	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.313D6S.0Z4	SIRA	10268306	6	D	0.313	0.313	1.125	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.375D6S.0Z4	SIRA	10268317	6	D	0.375	0.375	1.500	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.438D6S.0Z4	SIRA	10268329	6	D	0.438	0.438	2.000	4.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.500D6S.0Z4	SIRA	10268337	6	D	0.500	0.500	2.000	4.500	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.750D6S.0Z4	SIRA	10268351	6	D	0.750	0.750	4.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.188D7S.0Z4	SIRA	10268287	7	D	0.188	0.188	1.125	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.250D7S.0Z4	SIRA	10268297	7	D	0.250	0.250	1.500	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.313D7S.0Z4	SIRA	10268307	7	D	0.313	0.313	1.500	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.375D7S.0Z4	SIRA	10268318	7	D	0.375	0.375	1.750	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.438D7S.0Z4	SIRA	10268330	7	D	0.438	0.438	3.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.500D7S.0Z4	SIRA	10268338	7	D	0.500	0.500	3.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.063F8S.0Z4	SIRA	10268264	8	F	0.063	0.125	1.000	3.000	1.000	0.068	4	Cylindrical	■
C5141-.094F8S.0Z4	SIRA	10268270	8	F	0.094	0.125	1.000	3.000	1.000	0.099	4	Cylindrical	■
C5141-.125D8S.0Z4	SIRA	10268276	8	D	0.125	0.125	1.000	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.250D8S.0Z4	SIRA	10268298	8	D	0.250	0.250	1.500	6.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.313D8S.0Z4	SIRA	10268308	8	D	0.313	0.313	1.625	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.375D8S.0Z4	SIRA	10268319	8	D	0.375	0.375	2.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.125D9S.0Z4	SIRA	10268277	9	D	0.125	0.125	1.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
C5141-.375D9S.0Z4	SIRA	10268320	9	D	0.375	0.375	3.000	6.000	–	–	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

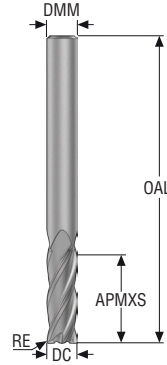
Grafite

X-Heads

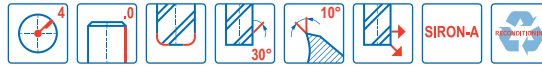
Minimaster

C5141

Usò generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DMM = $-.0001"/-.0004"$
- DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm .0005"$
- DC $> \varnothing 7/64" = +.000"/-.002"$
- RE = $\pm .001"$
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$



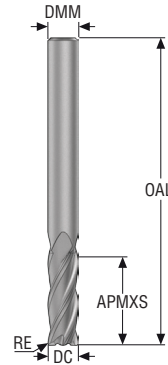
Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch			
C5141-438D2R015.0Z4	SIRA	10268379	2	D	0.438	0.438	1.000	2.750	0.015	4	Cylindrical	■
C5141-438D2R030.0Z4	SIRA	10268380	2	D	0.438	0.438	1.000	2.750	0.030	4	Cylindrical	■
C5141-438D2R060.0Z4	SIRA	10268381	2	D	0.438	0.438	1.000	2.750	0.060	4	Cylindrical	■
C5141-438D2R125.0Z4	SIRA	10268382	2	D	0.438	0.438	1.000	2.750	0.125	4	Cylindrical	■
C5141-500D2R015.0Z4	SIRA	10268383	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.015	4	Cylindrical	■
C5141-500D2R020.0Z4	SIRA	10268384	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.020	4	Cylindrical	■
C5141-500D2R030.0Z4	SIRA	10268385	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.030	4	Cylindrical	■
C5141-500D2R045.0Z4	SIRA	10268386	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.045	4	Cylindrical	■
C5141-500D2R060.0Z4	SIRA	10268387	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.060	4	Cylindrical	■
C5141-500D2R090.0Z4	SIRA	10268388	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.090	4	Cylindrical	■
C5141-500D2R125.0Z4	SIRA	10268389	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.125	4	Cylindrical	■
C5141-625D2R015.0Z4	SIRA	10268390	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.015	4	Cylindrical	■
C5141-625D2R030.0Z4	SIRA	10268391	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.030	4	Cylindrical	■
C5141-625D2R060.0Z4	SIRA	10268392	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.060	4	Cylindrical	■
C5141-625D2R125.0Z4	SIRA	10268393	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.125	4	Cylindrical	■
C5141-750D2R015.0Z4	SIRA	10268394	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.015	4	Cylindrical	■
C5141-750D2R020.0Z4	SIRA	10268395	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.020	4	Cylindrical	■
C5141-750D2R030.0Z4	SIRA	10268396	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.030	4	Cylindrical	■
C5141-750D2R045.0Z4	SIRA	10268397	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.045	4	Cylindrical	■
C5141-750D2R060.0Z4	SIRA	10268398	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.060	4	Cylindrical	■
C5141-750D2R090.0Z4	SIRA	10268399	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.090	4	Cylindrical	■
C5141-750D2R125.0Z4	SIRA	10268400	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.125	4	Cylindrical	■
C5141-750D2R190.0Z4	SIRA	10268402	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.190	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D2R015.0Z4	SIRA	10268403	2	D	1.000	1.000	1.500	4.000	0.015	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D2R020.0Z4	SIRA	10268404	2	D	1.000	1.000	1.500	4.000	0.020	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D2R030.0Z4	SIRA	10268405	2	D	1.000	1.000	1.500	4.000	0.030	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D2R060.0Z4	SIRA	10268406	2	D	1.000	1.000	1.500	4.000	0.060	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D2R090.0Z4	SIRA	10268407	2	D	1.000	1.000	1.500	4.000	0.090	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D2R125.0Z4	SIRA	10268408	2	D	1.000	1.000	1.500	4.000	0.125	4	Cylindrical	■
C5141-1.000D2R190.0Z4	SIRA	10268409	2	D	1.000	1.000	1.500	4.000	0.190	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

C5141

Uso generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta – Pollici



–Tolleranze:

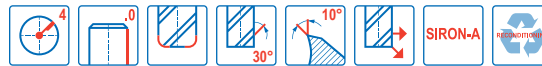
–DMM= -.0001"/-.0004"

–DC ≤ Ø7/64" = ±.0005"

–DC > Ø7/64" = +.000"/-.002"

–RE= ±.001"

–Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.375



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch			
C5141-188D3R015.0Z4	SIRA	10268363	3	D	0.188	0.188	0.625	2.000	0.015	4	Cylindrical	■
C5141-188D3R020.0Z4	SIRA	10268364	3	D	0.188	0.188	0.625	2.000	0.020	4	Cylindrical	■
C5141-188D3R030.0Z4	SIRA	10268365	3	D	0.188	0.188	0.625	2.000	0.030	4	Cylindrical	■
C5141-250D3R015.0Z4	SIRA	10268366	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	0.015	4	Cylindrical	■
C5141-250D3R020.0Z4	SIRA	10268367	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	0.020	4	Cylindrical	■
C5141-250D3R030.0Z4	SIRA	10268368	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	0.030	4	Cylindrical	■
C5141-250D3R045.0Z4	SIRA	10268369	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	0.045	4	Cylindrical	■
C5141-313D3R015.0Z4	SIRA	10268370	3	D	0.313	0.313	0.813	2.500	0.015	4	Cylindrical	■
C5141-313D3R020.0Z4	SIRA	10268371	3	D	0.313	0.313	0.813	2.500	0.020	4	Cylindrical	■
C5141-313D3R030.0Z4	SIRA	10268372	3	D	0.313	0.313	0.813	2.500	0.030	4	Cylindrical	■
C5141-313D3R045.0Z4	SIRA	10268373	3	D	0.313	0.313	0.813	2.500	0.045	4	Cylindrical	■
C5141-375D3R015.0Z4	SIRA	10268374	3	D	0.375	0.375	1.000	2.500	0.015	4	Cylindrical	■
C5141-375D3R020.0Z4	SIRA	10268375	3	D	0.375	0.375	1.000	2.500	0.020	4	Cylindrical	■
C5141-375D3R030.0Z4	SIRA	10268376	3	D	0.375	0.375	1.000	2.500	0.030	4	Cylindrical	■
C5141-375D3R045.0Z4	SIRA	10268377	3	D	0.375	0.375	1.000	2.500	0.045	4	Cylindrical	■
C5141-125D4R015.0Z4	SIRA	10268360	4	D	0.125	0.125	0.500	1.500	0.015	4	Cylindrical	■
C5141-125D4R020.0Z4	SIRA	10268361	4	D	0.125	0.125	0.500	1.500	0.020	4	Cylindrical	■
C5141-125D4R030.0Z4	SIRA	10268362	4	D	0.125	0.125	0.500	1.500	0.030	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

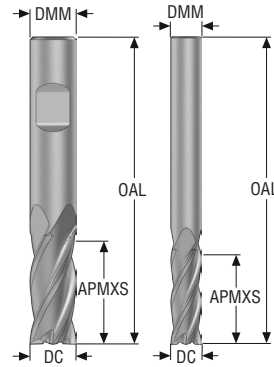
Grafite

X-Heads

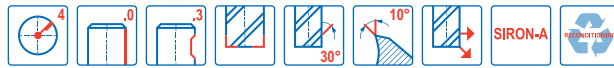
Minimaster

C5141

Uso generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico/Weldon – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM = $-.0001"/-.0004"$
- DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm .0005"$
- DC $> \varnothing 7/64" = +.001"/-.000"$
- Tolleranza NC
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch			
C5141-.375D2S.3Z4NC	SIRA	10268423	2	D	0.375	0.375	0.875	2.500	4	Weldon	■
C5141-.500D2S.3Z4NC	SIRA	10268424	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	4	Weldon	■
C5141-.625D2S.3Z4NC	SIRA	10268425	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	4	Weldon	■
C5141-.750D2S.3Z4NC	SIRA	10268426	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	4	Weldon	■
C5141-1.000D2S.3Z4NC	SIRA	10268427	2	D	1.000	1.000	1.500	4.000	4	Weldon	■
C5141-.250D3S.0Z4NC	SIRA	10268421	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	4	Cylindrical	■
C5141-.313D3S.0Z4NC	SIRA	10268422	3	D	0.313	0.313	0.813	2.500	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

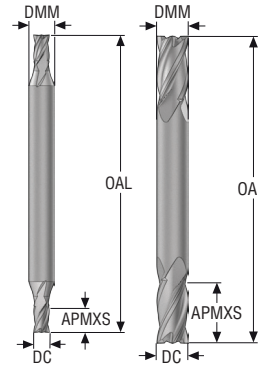
Grafite

X-Heads

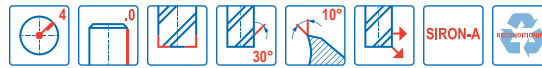
Minimaster

C5141

Usò generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC ≤ Ø7/64" = ±.0005"
- DC > Ø7/64" = +.000"/-.002"
- Fresa integrale bilaterale
- Riaffilatura possibile se DC è ≥ Ø.375



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch			
C5141-438D1S.0Z4D	SIRA	10268446	1	D	0.438	0.438	0.563	2.750	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-500D1S.0Z4D	SIRA	10268447	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-031F2S.0Z4D	SIRA	10268428	2	F	0.031	0.125	0.063	1.500	0.063	0.036	4	Cylindrical	■
C5141-047F2S.0Z4D	SIRA	10268429	2	F	0.047	0.125	0.094	1.500	0.094	0.052	4	Cylindrical	■
C5141-063F2S.0Z4D	SIRA	10268430	2	F	0.063	0.125	0.125	1.500	0.125	0.068	4	Cylindrical	■
C5141-078F2S.0Z4D	SIRA	10268431	2	F	0.078	0.125	0.125	1.500	0.125	0.083	4	Cylindrical	■
C5141-094F2S.0Z4D	SIRA	10268432	2	F	0.094	0.125	0.188	1.500	0.188	0.099	4	Cylindrical	■
C5141-109F2S.0Z4D	SIRA	10268433	2	F	0.109	0.125	0.188	1.500	0.188	0.114	4	Cylindrical	■
C5141-125D2S.0Z4D	SIRA	10268434	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-141F2S.0Z4D	SIRA	10268435	2	F	0.141	0.188	0.313	2.000	0.313	0.146	4	Cylindrical	■
C5141-156F2S.0Z4D	SIRA	10268436	2	F	0.156	0.188	0.313	2.000	0.313	0.161	4	Cylindrical	■
C5141-172F2S.0Z4D	SIRA	10268437	2	F	0.172	0.188	0.313	2.000	0.313	0.177	4	Cylindrical	■
C5141-188D2S.0Z4D	SIRA	10268438	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-203F2S.0Z4D	SIRA	10268439	2	F	0.203	0.250	0.500	2.500	0.500	0.208	4	Cylindrical	■
C5141-219F2S.0Z4D	SIRA	10268440	2	F	0.219	0.250	0.500	2.500	0.500	0.224	4	Cylindrical	■
C5141-234F2S.0Z4D	SIRA	10268441	2	F	0.234	0.250	0.500	2.500	0.500	0.239	4	Cylindrical	■
C5141-250D2S.0Z4D	SIRA	10268442	2	D	0.250	0.250	0.500	2.500	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-281F2S.0Z4D	SIRA	10268443	2	F	0.281	0.313	0.500	2.500	0.500	0.286	4	Cylindrical	■
C5141-313D2S.0Z4D	SIRA	10268444	2	D	0.313	0.313	0.500	2.500	—	—	4	Cylindrical	■
C5141-375D2S.0Z4D	SIRA	10268445	2	D	0.375	0.375	0.563	2.500	—	—	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

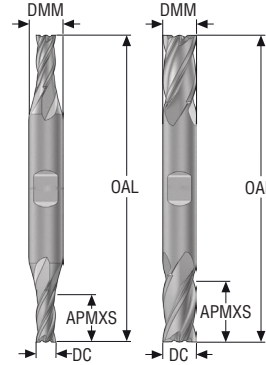
Grafite

X-Heads

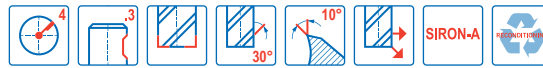
Minimaster

C5141

Usò generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM = $-.0001"/-.0004"$
- DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm .0005"$
- DC $> \varnothing 7/64" = +.000"/-.002"$
- Fresa integrale bilaterale
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$




Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch			
C5141-281F2S.3Z4D	SIRA	10268415	2	F	0.281	0.375	0.688	3.500	0.688	0.286	4	Weldon	■
C5141-313F2S.3Z4D	SIRA	10268416	2	F	0.313	0.375	0.750	3.500	0.750	0.318	4	Weldon	■
C5141-344F2S.3Z4D	SIRA	10268417	2	F	0.344	0.375	0.750	3.500	0.750	0.349	4	Weldon	■
C5141-375D2S.3Z4D	SIRA	10268418	2	D	0.375	0.375	0.750	3.500	–	–	4	Weldon	■
C5141-438F2S.3Z4D	SIRA	10268419	2	F	0.438	0.500	0.875	4.000	0.875	0.443	4	Weldon	■
C5141-500D2S.3Z4D	SIRA	10268420	2	D	0.500	0.500	1.000	4.000	–	–	4	Weldon	■
C5141-125F3S.3Z4D	SIRA	10268410	3	F	0.125	0.375	0.375	3.063	0.375	0.130	4	Weldon	■
C5141-156F3S.3Z4D	SIRA	10268411	3	F	0.156	0.375	0.438	3.125	0.438	0.161	4	Weldon	■
C5141-188F3S.3Z4D	SIRA	10268412	3	F	0.188	0.375	0.500	3.250	0.500	0.193	4	Weldon	■
C5141-219F3S.3Z4D	SIRA	10268413	3	F	0.219	0.375	0.563	3.375	0.563	0.224	4	Weldon	■
C5141-250F3S.3Z4D	SIRA	10268414	3	F	0.250	0.375	0.625	3.375	0.625	0.255	4	Weldon	■

■ Prodotto standard.

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – C5141 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z														v _c
				1	1,5	2	3	3,5	4	5	6	8	9	10	12	16	20	
P1	E	0,1	2	0,0048	0,0075	0,01	0,015	0,017	0,02	0,025	0,03	0,04	0,044	0,048	0,06	0,08	0,1	150 (135 — 165)
		0.10	2.0	0.00019	0.00030	0.00040	0.00060	0.00065	0.00080	0.0010	0.0012	0.0016	0.0017	0.0019	0.0024	0.0032	0.0040	490 (440— 540)
P2	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	58 (45— 70)
P3	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	85 (70— 95)
P4	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	100 (90— 110)
P5	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	68 (50— 75)
P6	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	87 (77— 100)
P7	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	285 (250— 330)
P8	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	65 (55— 75)
P11	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	213 (180— 245)
P12	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	213 (165— 245)
M1	E	0,1	2	0,0048	0,0075	0,01	0,015	0,017	0,02	0,025	0,03	0,04	0,044	0,048	0,06	0,08	0,1	93 (83— 100)
M2	E	0,1	2	0,0048	0,0075	0,01	0,015	0,017	0,02	0,025	0,03	0,04	0,044	0,048	0,06	0,08	0,1	305 (270— 360)
M3	E	0,1	2	0,0048	0,0075	0,01	0,015	0,017	0,02	0,025	0,03	0,04	0,044	0,048	0,06	0,08	0,1	60 (50— 70)
M4	E	0,1	2	0,0048	0,0075	0,01	0,015	0,017	0,02	0,025	0,03	0,04	0,044	0,048	0,06	0,08	0,09	45 (35— 55)
M5	E	0,1	2	0,0044	0,0065	0,0085	0,013	0,015	0,017	0,022	0,026	0,034	0,038	0,042	0,05	0,07	0,085	35 (20— 45)
K1	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	80 (70— 90)
K2	E	0,1	2	0,0055	0,0085	0,011	0,017	0,02	0,022	0,028	0,034	0,044	0,05	0,055	0,065	0,09	0,11	87 (75— 100)
K3	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	285 (245— 330)
K4	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	65 (55— 75)
K5	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	213 (180— 245)
K6	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	165 (115— 213)
K7	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	45 (30— 55)
S1	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	147 (100— 180)
S2	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	77 (65— 85)
S3	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	250 (210— 280)
S11	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	77 (60— 90)
S12	E	0,1	2	0,004	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,02	0,025	0,032	0,036	0,04	0,05	0,065	0,08	250 (190— 290)
S13	E	0,1	2	0,0032	0,0048	0,0065	0,0095	0,011	0,013	0,016	0,019	0,026	0,028	0,032	0,038	0,05	0,065	100 (65— 130)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)


 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio - C5141 Scanalatura - Pollici

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z														v _c
				1/32	1/16	1/8	1/6	1/5	2/9	1/4	1/3	3/8	1/2	5/8	3/4	1	1 1/4	
P1	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0038 0.00015	0,008 0.00032	0,016 0.00065	0,019 0.00075	0,024 0.00095	0,028 0.0011	0,032 0.0013	0,038 0.0015	0,046 0.0018	0,06 0.0024	0,08 0.0032	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,16 0.0065	75 (50 — 85) 245 (170 — 270)
P2	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	32 (20 — 40) 100 (66 — 130)
P3	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	45 (30 — 60) 147 (98 — 196)
P4	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	55 (40 — 65) 180 (130 — 210)
P5	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	35 (20 — 45) 115 (65 — 145)
P6	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	45 (30 — 60) 145 (100 — 195)
P7	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	35 (20 — 50) 115 (65 — 165)
P8	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	25 (15 — 35) 80 (50 — 110)
P11	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	32 (20 — 42) 105 (65 — 138)
P12	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0025 0.00010	0,005 0.00020	0,01 0.00040	0,013 0.00050	0,015 0.00060	0,018 0.00070	0,02 0.00080	0,025 0.0010	0,03 0.0012	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,06 0.0024	0,08 0.0032	0,1 0.0040	30 (20 — 40) 100 (65 — 130)
M1	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0038 0.00015	0,008 0.00032	0,016 0.00065	0,019 0.00075	0,024 0.00095	0,028 0.0011	0,032 0.0013	0,038 0.0015	0,046 0.0018	0,06 0.0024	0,08 0.0032	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,16 0.0065	42 (21 — 52) 138 (69 — 170)
M2	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0038 0.00015	0,008 0.00032	0,016 0.00065	0,019 0.00075	0,024 0.00095	0,028 0.0011	0,032 0.0013	0,038 0.0015	0,046 0.0018	0,06 0.0024	0,08 0.0032	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,16 0.0065	32 (20 — 42) 105 (65 — 138)
M3	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0038 0.00015	0,008 0.00032	0,016 0.00065	0,019 0.00075	0,024 0.00095	0,028 0.0011	0,032 0.0013	0,038 0.0015	0,046 0.0018	0,06 0.0024	0,08 0.0032	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,13 0.0050	30 (15 — 40) 100 (50 — 130)
M4	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0038 0.00015	0,008 0.00032	0,016 0.00065	0,019 0.00075	0,024 0.00095	0,028 0.0011	0,032 0.0013	0,038 0.0015	0,046 0.0018	0,06 0.0024	0,08 0.0032	0,09 0.0036	0,1 0.0040	0,11 0.0044	22 (10 — 35) 72 (33 — 115)
M5	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0034 0.00013	0,007 0.00028	0,014 0.00055	0,017 0.00065	0,02 0.00080	0,024 0.00095	0,028 0.0011	0,034 0.0013	0,04 0.0016	0,055 0.0022	0,07 0.0028	0,08 0.0032	0,11 0.0044	0,14 0.0055	19 (16 — 30) 65 (52 — 100)
K1	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	30 (20 — 45) 100 (65 — 147)
K2	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0044 0.00017	0,009 0.00036	0,018 0.00070	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,036 0.0014	0,044 0.0017	0,055 0.0022	0,07 0.0028	0,09 0.0036	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,18 0.0070	40 (30 — 50) 130 (100 — 165)
K3	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	32 (26 — 45) 105 (85 — 148)
K4	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	22 (18 — 30) 72 (60 — 100)
K5	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	20 (15 — 30) 65 (50 — 100)
K6	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	35 (20 — 50) 115 (65 — 165)
K7	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	115 (65 — 165) 35 (20 — 50)
S1	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	25 (18 — 30) 80 (60 — 100)
S2	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0025 0.00010	0,005 0.00020	0,01 0.00040	0,013 0.00050	0,015 0.00060	0,018 0.00070	0,02 0.00080	0,025 0.0010	0,03 0.0012	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,06 0.0024	0,08 0.0032	0,1 0.0040	13 (9 — 18) 62 (30 — 60)
S3	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0017 0.00065	0,0034 0.00013	0,0065 0.00026	0,0085 0.00034	0,01 0.00040	0,012 0.00048	0,013 0.00050	0,017 0.00065	0,02 0.00080	0,026 0.0010	0,034 0.0013	0,04 0.0016	0,055 0.0022	0,065 0.0026	7,0 (5 — 12) 23 (15 — 39)
S11	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0032 0.00013	0,0065 0.00026	0,013 0.00050	0,016 0.00065	0,02 0.00080	0,022 0.00085	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,065 0.0026	0,08 0.0032	0,1 0.0040	0,13 0.0050	35 (25 — 40) 114 (82 — 130)
S12	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0025 0.00010	0,005 0.00020	0,01 0.00040	0,013 0.00050	0,015 0.00060	0,018 0.00070	0,02 0.00080	0,025 0.0010	0,03 0.0012	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,06 0.0024	0,08 0.0032	0,1 0.0040	32 (22 — 40) 105 (72 — 130)
S13	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0025 0.00010	0,005 0.00020	0,01 0.00040	0,013 0.00050	0,015 0.00060	0,018 0.00070	0,02 0.00080	0,025 0.0010	0,03 0.0012	0,04 0.0016	0,05 0.0020	0,06 0.0024	0,08 0.0032	0,1 0.0040	10 (8 — 15) 33 (26 — 50)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

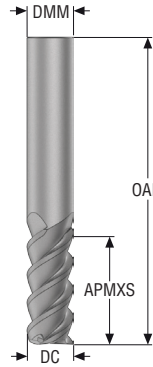
Grafite

X-Heads

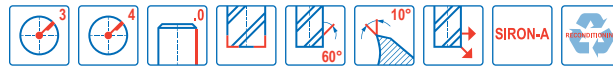
Minimaster

C5231/C5241

Usò generico – Universale – Smusso – 3-4 Eliche – Cilindrico – Pollici



- Tolleranze:
- DMM = $-.0001"/-0.0004"$
- DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm 0.0005"$
- DC $> \varnothing 7/64" = +.000"/-.002"$
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch			
C5231-.375D2S.OZ3	SIRA	10268591	2	D	0.375	0.375	0.875	2.500	3	Cylindrical	■
C5231-.500D2S.OZ3	SIRA	10268592	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	3	Cylindrical	■
C5231-.625D2S.OZ3	SIRA	10268593	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	3	Cylindrical	■
C5231-.250D3S.OZ3	SIRA	10268590	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	3	Cylindrical	■
C5241-.750D3S.OZ4	SIRA	10268594	3	D	0.750	0.750	1.500	4.000	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio - C5231-C5241 Contornatura - Pollici

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	1	
P1	E	0,1 0.10	2 2.0	0,04 0.0016	0,058 0.0023	0,075 0.003	0,1 0.004	0,12 0.0048	0,15 0.006	150 (135 — 165) 490 (440— 540)
P2	E	0,1 0.10	2 2.0	0,033 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,081 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	58 (45— 70) 190 (147 — 230)
P3	E	0,1 0.10	2 2.0	0,033 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,033 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	85 (70 — 95) 279 (246 — 312)
P4	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0013 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,0033 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	100 (90 — 110) 330 (295 — 360)
P5	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0013 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,0033 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	68 (50 — 75) 223 (165 — 245)
P6	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0013 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,0033 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	87 (77 — 100) 285 (250 — 330)
P7	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0013 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,0033 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	65 (55 — 75) 213 (180 — 245)
P8	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0013 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,0033 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	65 (55 — 75) 213 (165 — 245)
P11	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0013 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,0033 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	85 (70 — 95) 280 (230 — 310)
P12	E	0,1 0.10	2 2.0	0,025 0.001	0,038 0.0015	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,075 0.003	0,1 0.004	55 (45— 65) 180 (147 — 213)
M1	E	0,1 0.10	2 2.0	0,04 0.0016	0,0575 0.0023	0,075 0.003	0,1 0.004	0,12 0.0048	0,15 0.006	93 (83 — 100) 305 (270 — 360)
M2	E	0,1 0.10	2 2.0	0,04 0.0016	0,0023 0.0023	0,075 0.003	0,1 0.004	0,12 0.0048	0,15 0.006	60 (50 — 70) 200 (165 — 230)
M3	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0016 0.0016	0,0023 0.0023	0,075 0.003	0,1 0.004	0,12 0.0048	0,15 0.006	55 (45— 65) 180 (147 — 213)
M4	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0016 0.0016	0,058 0.0023	0,075 0.003	0,1 0.004	0,12 0.0045	0,13 0.005	45 (35 — 55) 147 (115 — 180)
M5	E	0,1 0.10	2 2.0	0,035 0.0014	0,05 0.002	0,069 0.0028	0,088 0.0035	0,1 0.004	0,14 0.0055	35 (20 — 45) 114 (65 — 147)
K1	E	0,1 0.10	2 2.0	0,033 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,081 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	80 (70 — 90) 260 (230 — 290)
K2	E	0,1 0.10	2 2.0	0,045 0.0018	0,069 0.0028	0,063 0.0035	0,11 0.0045	0,14 0.0055	0,18 0.0069	87 (75 — 100) 285 (245 — 330)
K3	E	0,1 0.10	2 2.0	0,033 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,081 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	65 (55 — 75) 213 (180 — 245)
K4	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0013 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,081 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	50 (35 — 65) 165 (115 — 213)
K5	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0013 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,0033 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	45 (30 — 55) 147 (100 — 180)
K6	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0013 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,0033 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	77 (65 — 85) 250 (210 — 280)
K7	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0013 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,0033 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	77 (60 — 90) 250 (200 — 290)
S1	E	0,1 0.10	2 2.0	0,0013 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,0033 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	50 (35 — 60) 165 (115 — 200)
S2	E	0,1 0.10	2 2.0	0,025 0.001	0,038 0.0015	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,075 0.003	0,1 0.004	25 (15 — 35) 82 (50 — 115)
S3	E	0,1 0.10	2 2.0	0,016 0.00063	0,025 0.001	0,033 0.0013	0,043 0.0016	0,05 0.002	0,069 0.0028	11 (7,5 — 16) 35 (25 — 52)
S11	E	0,1 0.10	2 2.0	0,033 0.0013	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,081 0.0033	0,1 0.004	0,13 0.005	110 (95 — 120) 360 (311 — 390)
S12	E	0,1 0.10	2 2.0	0,025 0.001	0,038 0.0015	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,075 0.003	0,1 0.004	77 (60 — 90) 250 (190 — 290)
S13	E	0,1 0.10	2 2.0	0,025 0.001	0,038 0.0015	0,05 0.002	0,063 0.0025	0,075 0.003	0,1 0.004	30 (20 — 40) 100 (65 — 130)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

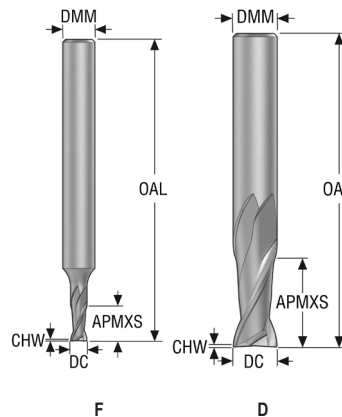
Grafite

X-Heads

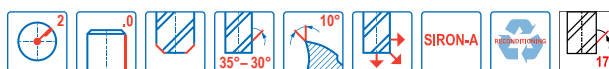
Minimaxter

JSE512

Usò generico – Universale – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø10



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JSE512021F2C.0Z2	SIRA	10052986	2	F	2,0	3,0	4,0	50,0	8,0	2,05	0,02	2	Cylindrical	■
JSE512020F2C.0Z2	SIRA	10052990	2	F	2,0	6,0	4,0	57,0	8,0	2,05	0,02	2	Cylindrical	■
JSE512030D2C.0Z2	SIRA	10052987	2	D	3,0	3,0	6,0	50,0	–	–	0,03	2	Cylindrical	■
JSE512030F2C.0Z2	SIRA	10052991	2	F	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	3,05	0,03	2	Cylindrical	■
JSE512040D2C.0Z2	SIRA	10052988	2	D	4,0	4,0	8,0	50,0	–	–	0,04	2	Cylindrical	■
JSE512040F2C.0Z2	SIRA	10052992	2	F	4,0	6,0	8,0	57,0	12,0	4,05	0,04	2	Cylindrical	■
JSE512050D2C.0Z2	SIRA	10052989	2	D	5,0	5,0	10,0	50,0	–	–	0,05	2	Cylindrical	■
JSE512060D2C.0Z2	SIRA	10052993	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	0,06	2	Cylindrical	■
JSE512080D2C.0Z2	SIRA	10052994	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	0,08	2	Cylindrical	■
JSE512100D2C.0Z2	SIRA	10052995	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	–	–	0,1	2	Cylindrical	■
JSE512120D2C.0Z2	SIRA	10052996	2	D	12,0	12,0	24,0	83,0	–	–	0,12	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

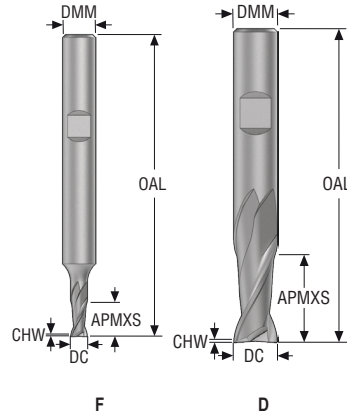
Grafite

X-Heads

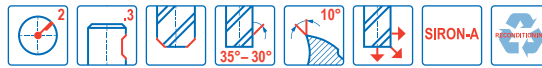
Minimaster

JSE512

Usò generico – Universale – Spallamento – 2 Eliche – Weldon – smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø10




Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JSE512020F2C.3Z2	SIRA	10053113	2	F	2,0	6,0	4,0	57,0	8,0	2,05	0,02	2	Weldon	■
JSE512030F2C.3Z2	SIRA	10053114	2	F	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	3,05	0,03	2	Weldon	■
JSE512040F2C.3Z2	SIRA	10053115	2	F	4,0	6,0	8,0	57,0	12,0	4,05	0,04	2	Weldon	■
JSE512060D2C.3Z2	SIRA	10053116	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	0,06	2	Weldon	■
JSE512080D2C.3Z2	SIRA	10053117	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	0,08	2	Weldon	■
JSE512100D2C.3Z2	SIRA	10053118	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	–	–	0,1	2	Weldon	■
JSE512120D2C.3Z2	SIRA	10053119	2	D	12,0	12,0	24,0	83,0	–	–	0,12	2	Weldon	■

■ Prodotto standard.

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – JSE512 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	
P1	M/A/D/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	145 (61 – 180)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	475 (210 – 590)
P2	M/A/D/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	145 (61 – 180)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	475 (210 – 590)
P3	M/A/D/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	145 (61 – 180)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	475 (210 – 590)
P4	M/A/D/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	145 (61 – 180)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	475 (210 – 590)
P5	M/A/D/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	145 (61 – 180)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	475 (210 – 590)
P6	M/A/D/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	145 (61 – 180)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	475 (210 – 590)
P7	M/A/D/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	145 (61 – 180)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	475 (210 – 590)
P8	M/A/D/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	145 (61 – 180)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	475 (210 – 590)
P11	M/A/D/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	85 (61 – 120)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	280 (210 – 390)
P12	M/A/D/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	85 (61 – 120)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	280 (210 – 390)
M1	E/M/A	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	85 (61 – 120)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	280 (210 – 390)
M2	E/M/A	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	85 (61 – 120)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	280 (210 – 390)
M3	E/M/A	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	85 (61 – 120)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	280 (210 – 390)
M4	E/M/A	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	85 (61 – 120)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	280 (210 – 390)
M5	E/M/A	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	85 (61 – 120)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	280 (210 – 390)
K1	A/D/M/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	145 (61 – 180)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	475 (210 – 590)
K2	A/D/M/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	145 (61 – 180)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	475 (210 – 590)
K3	A/D/M/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	145 (61 – 180)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	475 (210 – 590)
K4	A/D/M/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	145 (61 – 180)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	475 (210 – 590)
K5	A/D/M/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	145 (61 – 180)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	475 (210 – 590)
K6	A/D/M/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	145 (61 – 180)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	475 (210 – 590)
K7	A/D/M/E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	145 (61 – 180)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	475 (210 – 590)
N1	E/M/A	0.200	1.5	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	500 (380 – 630)
		0,200	1,5	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	1650 (1300 – 2000)
N11	E/M/A	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	365 (250 – 480)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	1200 (830 – 1500)
S11	E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	85 (61 – 120)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	280 (210 – 390)
S12	E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	85 (61 – 120)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	280 (210 – 390)
S13	E	0.250	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	85 (61 – 120)
		0,250	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	280 (210 – 390)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)


 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – JSE512 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z								v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	
P1	M/A/D/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	120 (51 — 150)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	395 (170 — 490)
P2	M/A/D/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	120 (50 — 140)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	395 (170 — 450)
P3	M/A/D/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	120 (51 — 150)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	395 (170 — 490)
P4	M/A/D/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	120 (50 — 140)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	395 (170 — 450)
P5	M/A/D/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	120 (50 — 140)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	395 (170 — 450)
P6	M/A/D/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	120 (50 — 140)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	395 (170 — 450)
P7	M/A/D/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	120 (51 — 150)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	395 (170 — 490)
P8	M/A/D/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	120 (50 — 140)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	395 (170 — 450)
P11	M/A/D/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	70 (51 — 100)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	230 (170 — 320)
P12	M/A/D/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	70 (50 — 99)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	230 (170 — 320)
M1	E/M/A	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	70 (50 — 99)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	230 (170 — 320)
M2	E/M/A	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	70 (50 — 99)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	230 (170 — 320)
M3	E/M/A	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	70 (50 — 99)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	230 (170 — 320)
M4	E/M/A	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	70 (50 — 99)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	230 (170 — 320)
M5	E/M/A	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	70 (50 — 99)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	230 (170 — 320)
K1	A/D/M/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	120 (50 — 140)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	395 (170 — 450)
K2	A/D/M/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	120 (50 — 140)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	395 (170 — 450)
K3	A/D/M/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	120 (50 — 140)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	395 (170 — 450)
K4	A/D/M/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	120 (50 — 140)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	395 (170 — 450)
K5	A/D/M/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	120 (50 — 140)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	395 (170 — 450)
K6	A/D/M/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	120 (50 — 140)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	395 (170 — 450)
K7	A/D/M/E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	120 (50 — 140)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	395 (170 — 450)
N1	E/M/A	0.40	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	400 (300 — 500)
		0,40	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	1300 (990 — 1600)
N11	E/M/A	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	300 (200 — 390)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	980 (660 — 1200)
S11	E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	70 (50 — 99)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	230 (170 — 320)
S12	E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	70 (50 — 99)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	230 (170 — 320)
S13	E	0.60	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	70 (50 — 99)
		0,60	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	230 (170 — 320)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

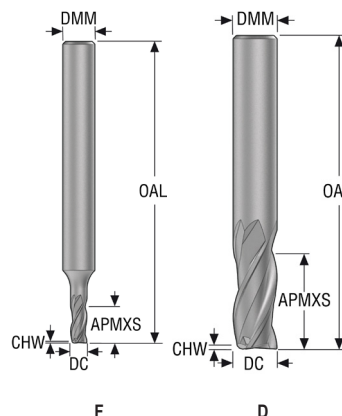
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

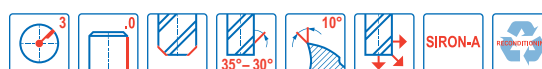
 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaxter

JSE513

Usò generico – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø10

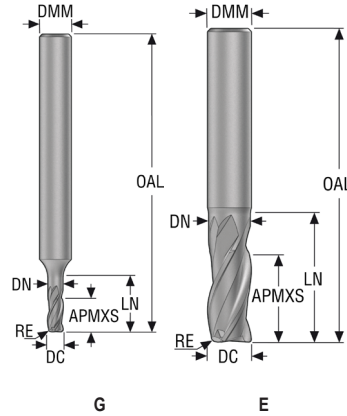


Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JSE513020F2C.0Z3	SIRA	10053000	2	F	2,0	6,0	4,0	57,0	8,0	2,05	0,02	3	Cylindrical	■
JSE513025F2C.0Z3	SIRA	10053001	2	F	2,5	6,0	5,0	57,0	9,0	2,55	0,025	3	Cylindrical	■
JSE513030D2C.0Z3	SIRA	10052998	2	D	3,0	3,0	6,0	50,0	–	–	0,03	3	Cylindrical	■
JSE513030F2C.0Z3	SIRA	10053002	2	F	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	3,05	0,03	3	Cylindrical	■
JSE513040D2C.0Z3	SIRA	10052999	2	D	4,0	4,0	8,0	50,0	–	–	0,04	3	Cylindrical	■
JSE513040F2C.0Z3	SIRA	10053003	2	F	4,0	6,0	8,0	57,0	12,0	4,05	0,04	3	Cylindrical	■
JSE513050F2C.0Z3	SIRA	10053004	2	F	5,0	6,0	10,0	57,0	14,0	5,05	0,05	3	Cylindrical	■
JSE513060D2C.0Z3	SIRA	10053005	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	0,06	3	Cylindrical	■
JSE513070F2C.0Z3	SIRA	10053006	2	F	7,0	8,0	14,0	63,0	18,0	7,05	0,07	3	Cylindrical	■
JSE513080D2C.0Z3	SIRA	10053007	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	0,08	3	Cylindrical	■
JSE513090F2C.0Z3	SIRA	10053008	2	F	9,0	10,0	18,0	72,0	22,0	9,05	0,09	3	Cylindrical	■
JSE513100D2C.0Z3	SIRA	10053009	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	–	–	0,1	3	Cylindrical	■
JSE513110F2C.0Z3	SIRA	10053010	2	F	11,0	12,0	22,0	83,0	26,0	11,05	0,11	3	Cylindrical	■
JSE513120D2C.0Z3	SIRA	10053011	2	D	12,0	12,0	24,0	83,0	–	–	0,12	3	Cylindrical	■
JSE513140D2C.0Z3	SIRA	10053012	2	D	14,0	14,0	28,0	80,0	–	–	0,14	3	Cylindrical	■
JSE513160D2C.0Z3	SIRA	10053013	2	D	16,0	16,0	32,0	92,0	–	–	0,16	3	Cylindrical	■
JSE513180D2C.0Z3	SIRA	10053014	2	D	18,0	18,0	35,0	100,0	–	–	0,18	3	Cylindrical	■
JSE513200D2C.0Z3	SIRA	10053015	2	D	20,0	20,0	35,0	104,0	–	–	0,2	3	Cylindrical	■
JSE513030F3C.0Z3	SIRA	10053038	3	F	3,0	6,0	10,0	57,0	14,0	3,05	0,03	3	Cylindrical	■
JSE513040F3C.0Z3	SIRA	10053039	3	F	4,0	6,0	14,0	57,0	18,0	4,05	0,04	3	Cylindrical	■
JSE513050F3C.0Z3	SIRA	10053040	3	F	5,0	6,0	18,0	57,0	22,0	5,05	0,05	3	Cylindrical	■
JSE513060D3C.0Z3	SIRA	10053046	3	D	6,0	6,0	20,0	63,0	–	–	0,06	3	Cylindrical	■
JSE513080D3C.0Z3	SIRA	10053047	3	D	8,0	8,0	28,0	80,0	–	–	0,08	3	Cylindrical	■
JSE513100D3C.0Z3	SIRA	10053048	3	D	10,0	10,0	35,0	89,0	–	–	0,1	3	Cylindrical	■
JSE513120D3C.0Z3	SIRA	10053049	3	D	12,0	12,0	42,0	100,0	–	–	0,12	3	Cylindrical	■
JSE513160D3C.0Z3	SIRA	10053050	3	D	16,0	16,0	50,0	115,0	–	–	0,16	3	Cylindrical	■
JSE513200D3C.0Z3	SIRA	10053052	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	–	–	0,2	3	Cylindrical	■
JSE513030F4C.0Z3	SIRA	10201454	4	F	3,0	6,0	15,0	57,0	19,0	3,05	0,03	3	Cylindrical	■
JSE513040F4C.0Z3	SIRA	10201455	4	F	4,0	6,0	20,0	63,0	24,0	4,05	0,04	3	Cylindrical	■
JSE513050F4C.0Z3	SIRA	10201456	4	F	5,0	6,0	25,0	75,0	29,0	5,05	0,05	3	Cylindrical	■
JSE513060D4C.0Z3	SIRA	10201457	4	D	6,0	6,0	30,0	75,0	–	–	0,06	3	Cylindrical	■
JSE513080D4C.0Z3	SIRA	10201458	4	D	8,0	8,0	40,0	87,0	–	–	0,08	3	Cylindrical	■
JSE513100D4C.0Z3	SIRA	10201459	4	D	10,0	10,0	50,0	104,0	–	–	0,1	3	Cylindrical	■
JSE513120D4C.0Z3	SIRA	10201460	4	D	12,0	12,0	60,0	125,0	–	–	0,12	3	Cylindrical	■
JSE513160D4C.0Z3	SIRA	10201461	4	D	16,0	16,0	80,0	150,0	–	–	0,16	3	Cylindrical	■
JSE513200D4C.0Z3	SIRA	10201462	4	D	20,0	20,0	100,0	170,0	–	–	0,2	3	Cylindrical	■

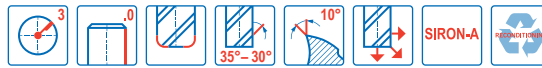
■ Prodotto standard.

JSE513

Usò generico – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø10



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JSE513030G2R050.0Z3	SIRA	10053023	2	G	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	2,85	0,5	3	Cylindrical	■
JSE513040G2R050.0Z3	SIRA	10053024	2	G	4,0	6,0	8,0	57,0	13,0	3,8	0,5	3	Cylindrical	■
JSE513050G2R050.0Z3	SIRA	10053025	2	G	5,0	6,0	10,0	57,0	16,0	4,75	0,5	3	Cylindrical	■
JSE513060E2R050.0Z3	SIRA	10053026	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,5	3	Cylindrical	■
JSE513060E2R100.0Z3	SIRA	10053032	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	1,0	3	Cylindrical	■
JSE513080E2R050.0Z3	SIRA	10053027	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,5	3	Cylindrical	■
JSE513080E2R100.0Z3	SIRA	10053033	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	1,0	3	Cylindrical	■
JSE513100E2R050.0Z3	SIRA	10053028	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,5	3	Cylindrical	■
JSE513100E2R100.0Z3	SIRA	10053034	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	1,0	3	Cylindrical	■
JSE513120E2R050.0Z3	SIRA	10053029	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,5	3	Cylindrical	■
JSE513120E2R100.0Z3	SIRA	10053035	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	1,0	3	Cylindrical	■
JSE513160E2R050.0Z3	SIRA	10053030	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,5	3	Cylindrical	■
JSE513160E2R100.0Z3	SIRA	10053036	2	E	16,0	16,0	28,0	92,0	42,0	15,2	1,0	3	Cylindrical	■
JSE513200E2R050.0Z3	SIRA	10053031	2	E	20,0	20,0	35,0	104,0	51,0	19,0	0,5	3	Cylindrical	■
JSE513200E2R100.0Z3	SIRA	10053037	2	E	20,0	20,0	35,0	104,0	51,0	19,0	1,0	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

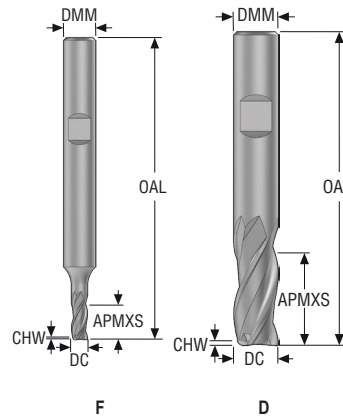
Grafite

X-Heads

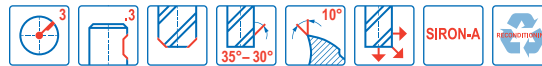
Minimaster

JSE513

Usò generico – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Weldon – smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø10

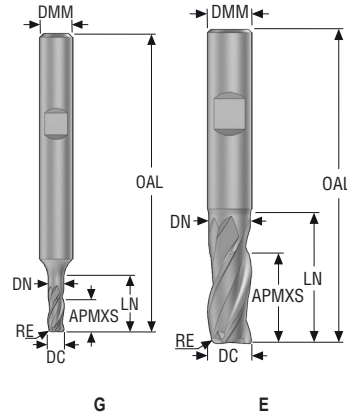


Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JSE513020F2C.3Z3	SIRA	10053120	2	F	2,0	6,0	4,0	57,0	8,0	2,05	0,02	3	Weldon	■
JSE513025F2C.3Z3	SIRA	10053121	2	F	2,5	6,0	5,0	57,0	9,0	2,55	0,025	3	Weldon	■
JSE513030F2C.3Z3	SIRA	10053122	2	F	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	3,05	0,03	3	Weldon	■
JSE513040F2C.3Z3	SIRA	10053123	2	F	4,0	6,0	8,0	57,0	12,0	4,05	0,04	3	Weldon	■
JSE513050F2C.3Z3	SIRA	10053124	2	F	5,0	6,0	10,0	57,0	14,0	5,05	0,05	3	Weldon	■
JSE513060D2C.3Z3	SIRA	10053125	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	0,06	3	Weldon	■
JSE513070F2C.3Z3	SIRA	10053126	2	F	7,0	8,0	14,0	63,0	18,0	7,05	0,07	3	Weldon	■
JSE513080D2C.3Z3	SIRA	10053127	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	0,08	3	Weldon	■
JSE513090F2C.3Z3	SIRA	10053128	2	F	9,0	10,0	18,0	72,0	22,0	9,05	0,09	3	Weldon	■
JSE513100D2C.3Z3	SIRA	10053129	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	–	–	0,1	3	Weldon	■
JSE513110F2C.3Z3	SIRA	10053130	2	F	11,0	12,0	22,0	83,0	26,0	11,05	0,11	3	Weldon	■
JSE513120D2C.3Z3	SIRA	10053131	2	D	12,0	12,0	24,0	83,0	–	–	0,12	3	Weldon	■
JSE513140D2C.3Z3	SIRA	10053132	2	D	14,0	14,0	28,0	80,0	–	–	0,14	3	Weldon	■
JSE513160D2C.3Z3	SIRA	10053133	2	D	16,0	16,0	32,0	92,0	–	–	0,16	3	Weldon	■
JSE513180D2C.3Z3	SIRA	10053258	2	D	18,0	18,0	35,0	100,0	–	–	0,18	3	Weldon	■
JSE513200D2C.3Z3	SIRA	10053259	2	D	20,0	20,0	35,0	104,0	–	–	0,2	3	Weldon	■
JSE513030F3C.3Z3	SIRA	10053275	3	F	3,0	6,0	10,0	57,0	14,0	3,05	0,03	3	Weldon	■
JSE513040F3C.3Z3	SIRA	10053276	3	F	4,0	6,0	14,0	57,0	18,0	4,05	0,04	3	Weldon	■
JSE513050F3C.3Z3	SIRA	10053277	3	F	5,0	6,0	18,0	57,0	22,0	5,05	0,05	3	Weldon	■
JSE513060D3C.3Z3	SIRA	10053283	3	D	6,0	6,0	20,0	63,0	–	–	0,06	3	Weldon	■
JSE513080D3C.3Z3	SIRA	10053284	3	D	8,0	8,0	28,0	80,0	–	–	0,08	3	Weldon	■
JSE513100D3C.3Z3	SIRA	10053285	3	D	10,0	10,0	35,0	89,0	–	–	0,1	3	Weldon	■
JSE513120D3C.3Z3	SIRA	10053286	3	D	12,0	12,0	42,0	100,0	–	–	0,12	3	Weldon	■
JSE513160D3C.3Z3	SIRA	10053287	3	D	16,0	16,0	50,0	115,0	–	–	0,16	3	Weldon	■
JSE513200D3C.3Z3	SIRA	10053288	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	–	–	0,2	3	Weldon	■
JSE513030F4C.3Z3	SIRA	10201463	4	F	3,0	6,0	15,0	57,0	19,0	3,05	0,03	3	Weldon	□
JSE513040F4C.3Z3	SIRA	10201464	4	F	4,0	6,0	20,0	63,0	24,0	4,05	0,04	3	Weldon	□
JSE513050F4C.3Z3	SIRA	10201465	4	F	5,0	6,0	25,0	75,0	29,0	5,05	0,05	3	Weldon	□
JSE513060D4C.3Z3	SIRA	10201466	4	D	6,0	6,0	30,0	75,0	–	–	0,06	3	Weldon	□
JSE513080D4C.3Z3	SIRA	10201467	4	D	8,0	8,0	40,0	87,0	–	–	0,08	3	Weldon	□
JSE513100D4C.3Z3	SIRA	10201468	4	D	10,0	10,0	50,0	104,0	–	–	0,1	3	Weldon	□
JSE513120D4C.3Z3	SIRA	10201469	4	D	12,0	12,0	60,0	125,0	–	–	0,12	3	Weldon	□
JSE513160D4C.3Z3	SIRA	10201470	4	D	16,0	16,0	80,0	150,0	–	–	0,16	3	Weldon	□
JSE513200D4C.3Z3	SIRA	10201471	4	D	20,0	20,0	100,0	170,0	–	–	0,2	3	Weldon	□

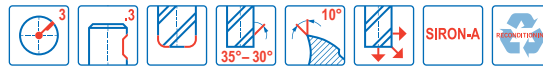
■ Prodotto standard.

JSE513

Usò generico – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø10



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JSE513030G2R050.3Z3	SIRA	10053260	2	G	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	2,85	0,5	3	Weldon	■
JSE513040G2R050.3Z3	SIRA	10053261	2	G	4,0	6,0	8,0	57,0	13,0	3,8	0,5	3	Weldon	■
JSE513050G2R050.3Z3	SIRA	10053262	2	G	5,0	6,0	10,0	57,0	16,0	4,75	0,5	3	Weldon	■
JSE513060E2R050.3Z3	SIRA	10053263	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,5	3	Weldon	■
JSE513060E2R100.3Z3	SIRA	10053269	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	1,0	3	Weldon	■
JSE513080E2R050.3Z3	SIRA	10053264	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,5	3	Weldon	■
JSE513080E2R100.3Z3	SIRA	10053270	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	1,0	3	Weldon	■
JSE513100E2R050.3Z3	SIRA	10053265	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,5	3	Weldon	■
JSE513100E2R100.3Z3	SIRA	10053271	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	1,0	3	Weldon	■
JSE513120E2R050.3Z3	SIRA	10053266	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,5	3	Weldon	■
JSE513120E2R100.3Z3	SIRA	10053272	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	1,0	3	Weldon	■
JSE513160E2R050.3Z3	SIRA	10053267	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,5	3	Weldon	■
JSE513160E2R100.3Z3	SIRA	10053273	2	E	16,0	16,0	28,0	92,0	42,0	15,2	1,0	3	Weldon	■
JSE513200E2R050.3Z3	SIRA	10053268	2	E	20,0	20,0	35,0	104,0	51,0	19,0	0,5	3	Weldon	■
JSE513200E2R100.3Z3	SIRA	10053274	2	E	20,0	20,0	35,0	104,0	51,0	19,0	1,0	3	Weldon	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

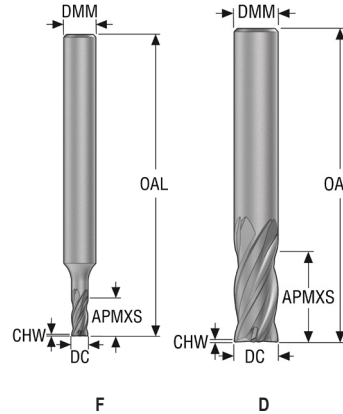
Grafite

X-Heads

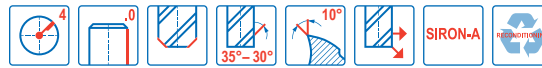
Minimaster

JSE514

Usò generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø10

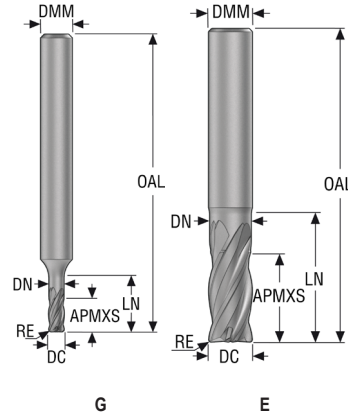


Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JSE514021F2C.0Z4	SIRA	10053053	2	F	2,0	3,0	4,0	50,0	8,0	2,05	0,02	4	Cylindrical	■
JSE514020F2C.0Z4	SIRA	10053057	2	F	2,0	6,0	4,0	57,0	8,0	2,05	0,02	4	Cylindrical	■
JSE514030D2C.0Z4	SIRA	10053054	2	D	3,0	3,0	6,0	50,0	—	—	0,03	4	Cylindrical	■
JSE514030F2C.0Z4	SIRA	10053058	2	F	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	3,05	0,03	4	Cylindrical	■
JSE514040D2C.0Z4	SIRA	10053055	2	D	4,0	4,0	8,0	50,0	—	—	0,04	4	Cylindrical	■
JSE514040F2C.0Z4	SIRA	10053059	2	F	4,0	6,0	8,0	57,0	12,0	4,05	0,04	4	Cylindrical	■
JSE514050D2C.0Z4	SIRA	10053056	2	D	5,0	5,0	10,0	50,0	—	—	0,05	4	Cylindrical	■
JSE514050F2C.0Z4	SIRA	10053060	2	F	5,0	6,0	10,0	57,0	14,0	5,05	0,05	4	Cylindrical	■
JSE514060D2C.0Z4	SIRA	10053061	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	—	—	0,06	4	Cylindrical	■
JSE514080D2C.0Z4	SIRA	10053062	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	—	—	0,08	4	Cylindrical	■
JSE514100D2C.0Z4	SIRA	10053063	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	—	—	0,1	4	Cylindrical	■
JSE514120D2C.0Z4	SIRA	10053064	2	D	12,0	12,0	24,0	83,0	—	—	0,12	4	Cylindrical	■
JSE514160D2C.0Z4	SIRA	10053067	2	D	16,0	16,0	32,0	92,0	—	—	0,16	4	Cylindrical	■
JSE514180D2C.0Z4	SIRA	10053068	2	D	18,0	18,0	35,0	100,0	—	—	0,18	4	Cylindrical	■
JSE514200D2C.0Z4	SIRA	10053069	2	D	20,0	20,0	35,0	104,0	—	—	0,2	4	Cylindrical	■
JSE514250D2C.0Z4	SIRA	10053070	2	D	25,0	25,0	40,0	125,0	—	—	0,25	4	Cylindrical	■
JSE514030F3C.0Z4	SIRA	10053090	3	F	3,0	6,0	10,0	57,0	14,0	3,05	0,03	4	Cylindrical	■
JSE514040F3C.0Z4	SIRA	10053091	3	F	4,0	6,0	14,0	57,0	18,0	4,05	0,04	4	Cylindrical	■
JSE514050F3C.0Z4	SIRA	10053092	3	F	5,0	6,0	18,0	57,0	22,0	5,05	0,05	4	Cylindrical	■
JSE514060D3C.0Z4	SIRA	10053093	3	D	6,0	6,0	20,0	63,0	—	—	0,06	4	Cylindrical	■
JSE514080D3C.0Z4	SIRA	10053094	3	D	8,0	8,0	28,0	80,0	—	—	0,08	4	Cylindrical	■
JSE514100D3C.0Z4	SIRA	10053095	3	D	10,0	10,0	35,0	89,0	—	—	0,1	4	Cylindrical	■
JSE514120D3C.0Z4	SIRA	10053096	3	D	12,0	12,0	42,0	100,0	—	—	0,12	4	Cylindrical	■
JSE514160D3C.0Z4	SIRA	10053097	3	D	16,0	16,0	50,0	115,0	—	—	0,16	4	Cylindrical	■
JSE514200D3C.0Z4	SIRA	10053098	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	—	—	0,2	4	Cylindrical	■
JSE514030F4C.0Z4	SIRA	10201472	4	F	3,0	6,0	15,0	57,0	19,0	3,05	0,03	4	Cylindrical	■
JSE514040F4C.0Z4	SIRA	10201473	4	F	4,0	6,0	20,0	63,0	24,0	4,05	0,04	4	Cylindrical	■
JSE514050F4C.0Z4	SIRA	10201474	4	F	5,0	6,0	25,0	75,0	29,0	5,05	0,05	4	Cylindrical	■
JSE514060D4C.0Z4	SIRA	10201475	4	D	6,0	6,0	30,0	75,0	—	—	0,06	4	Cylindrical	■
JSE514080D4C.0Z4	SIRA	10201476	4	D	8,0	8,0	40,0	87,0	—	—	0,08	4	Cylindrical	■
JSE514100D4C.0Z4	SIRA	10201477	4	D	10,0	10,0	50,0	104,0	—	—	0,1	4	Cylindrical	■
JSE514120D4C.0Z4	SIRA	10201478	4	D	12,0	12,0	60,0	125,0	—	—	0,12	4	Cylindrical	■
JSE514160D4C.0Z4	SIRA	10201479	4	D	16,0	16,0	80,0	150,0	—	—	0,16	4	Cylindrical	■
JSE514200D4C.0Z4	SIRA	10201480	4	D	20,0	20,0	100,0	170,0	—	—	0,2	4	Cylindrical	■

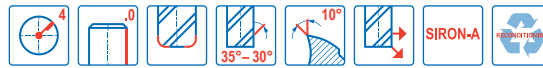
■ Prodotto standard.

JSE514

Usò generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø10



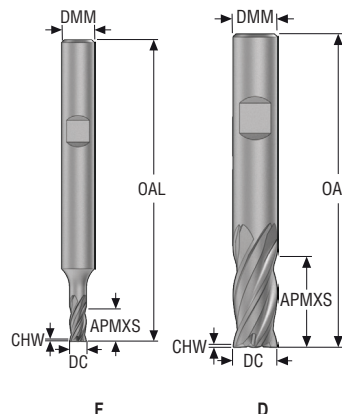
Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JSE514030G2R050.0Z4	SIRA	10053071	2	G	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	2,85	0,5	4	Cylindrical	■
JSE514040G2R050.0Z4	SIRA	10053072	2	G	4,0	6,0	8,0	57,0	13,0	3,8	0,5	4	Cylindrical	■
JSE514050G2R050.0Z4	SIRA	10053073	2	G	5,0	6,0	10,0	57,0	16,0	4,75	0,5	4	Cylindrical	■
JSE514060E2R050.0Z4	SIRA	10053074	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,5	4	Cylindrical	■
JSE514060E2R100.0Z4	SIRA	10053081	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	1,0	4	Cylindrical	■
JSE514080E2R050.0Z4	SIRA	10053075	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,5	4	Cylindrical	■
JSE514080E2R100.0Z4	SIRA	10053082	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	1,0	4	Cylindrical	■
JSE514100E2R050.0Z4	SIRA	10053076	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,5	4	Cylindrical	■
JSE514100E2R100.0Z4	SIRA	10053083	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	1,0	4	Cylindrical	■
JSE514120E2R050.0Z4	SIRA	10053077	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,5	4	Cylindrical	■
JSE514120E2R100.0Z4	SIRA	10053084	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	1,0	4	Cylindrical	■
JSE514160E2R050.0Z4	SIRA	10053078	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,5	4	Cylindrical	■
JSE514160E2R100.0Z4	SIRA	10053087	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	1,0	4	Cylindrical	■
JSE514200E2R050.0Z4	SIRA	10053079	2	E	20,0	20,0	35,0	104,0	51,0	19,0	0,5	4	Cylindrical	■
JSE514200E2R100.0Z4	SIRA	10053088	2	E	20,0	20,0	35,0	104,0	51,0	19,0	1,0	4	Cylindrical	■
JSE514250E2R050.0Z4	SIRA	10053080	2	E	25,0	25,0	40,0	125,0	66,0	23,8	0,5	4	Cylindrical	■
JSE514250E2R100.0Z4	SIRA	10053089	2	E	25,0	25,0	40,0	125,0	66,0	23,8	1,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

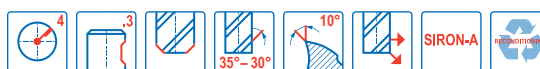
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

JSE514

Usò generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø10

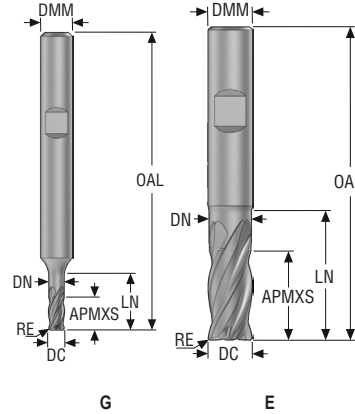


Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JSE514020F2C.3Z4	SIRA	10053289	2	F	2,0	6,0	4,0	57,0	8,0	2,05	0,02	4	Weldon	■
JSE514030F2C.3Z4	SIRA	10053290	2	F	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	3,05	0,03	4	Weldon	■
JSE514040F2C.3Z4	SIRA	10053291	2	F	4,0	6,0	8,0	57,0	12,0	4,05	0,04	4	Weldon	■
JSE514050F2C.3Z4	SIRA	10053292	2	F	5,0	6,0	10,0	57,0	14,0	5,05	0,05	4	Weldon	■
JSE514060D2C.3Z4	SIRA	10053293	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	0,06	4	Weldon	■
JSE514080D2C.3Z4	SIRA	10053294	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	0,08	4	Weldon	■
JSE514100D2C.3Z4	SIRA	10053295	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	–	–	0,1	4	Weldon	■
JSE514120D2C.3Z4	SIRA	10053296	2	D	12,0	12,0	24,0	83,0	–	–	0,12	4	Weldon	■
JSE514160D2C.3Z4	SIRA	10053297	2	D	16,0	16,0	32,0	92,0	–	–	0,16	4	Weldon	■
JSE514180D2C.3Z4	SIRA	10053298	2	D	18,0	18,0	35,0	100,0	–	–	0,18	4	Weldon	■
JSE514200D2C.3Z4	SIRA	10053299	2	D	20,0	20,0	35,0	104,0	–	–	0,2	4	Weldon	■
JSE514250D2C.3Z4	SIRA	10053300	2	D	25,0	25,0	40,0	125,0	–	–	0,25	4	Weldon	■
JSE514030F3C.3Z4	SIRA	10053321	3	F	3,0	6,0	10,0	57,0	14,0	3,05	0,03	4	Weldon	■
JSE514040F3C.3Z4	SIRA	10053322	3	F	4,0	6,0	14,0	57,0	18,0	4,05	0,04	4	Weldon	■
JSE514050F3C.3Z4	SIRA	10053323	3	F	5,0	6,0	18,0	57,0	22,0	5,05	0,05	4	Weldon	■
JSE514060D3C.3Z4	SIRA	10053324	3	D	6,0	6,0	20,0	63,0	–	–	0,06	4	Weldon	■
JSE514080D3C.3Z4	SIRA	10053325	3	D	8,0	8,0	28,0	80,0	–	–	0,08	4	Weldon	■
JSE514100D3C.3Z4	SIRA	10053326	3	D	10,0	10,0	35,0	89,0	–	–	0,1	4	Weldon	■
JSE514120D3C.3Z4	SIRA	10053327	3	D	12,0	12,0	42,0	100,0	–	–	0,12	4	Weldon	■
JSE514160D3C.3Z4	SIRA	10053328	3	D	16,0	16,0	50,0	115,0	–	–	0,16	4	Weldon	■
JSE514200D3C.3Z4	SIRA	10053329	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	–	–	0,2	4	Weldon	■
JSE514030F4C.3Z4	SIRA	10201481	4	F	3,0	6,0	15,0	57,0	19,0	3,05	0,03	4	Weldon	□
JSE514040F4C.3Z4	SIRA	10201482	4	F	4,0	6,0	20,0	63,0	24,0	4,05	0,04	4	Weldon	□
JSE514050F4C.3Z4	SIRA	10201483	4	F	5,0	6,0	25,0	75,0	29,0	5,05	0,05	4	Weldon	□
JSE514060D4C.3Z4	SIRA	10201484	4	D	6,0	6,0	30,0	75,0	–	–	0,06	4	Weldon	□
JSE514080D4C.3Z4	SIRA	10201485	4	D	8,0	8,0	40,0	87,0	–	–	0,08	4	Weldon	□
JSE514100D4C.3Z4	SIRA	10201486	4	D	10,0	10,0	50,0	104,0	–	–	0,1	4	Weldon	□
JSE514120D4C.3Z4	SIRA	10201487	4	D	12,0	12,0	60,0	125,0	–	–	0,12	4	Weldon	□
JSE514160D4C.3Z4	SIRA	10201488	4	D	16,0	16,0	80,0	150,0	–	–	0,16	4	Weldon	□
JSE514200D4C.3Z4	SIRA	10201489	4	D	20,0	20,0	100,0	170,0	–	–	0,2	4	Weldon	□

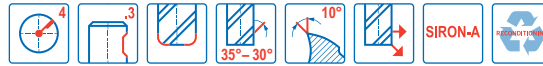
■ Prodotto standard.

JSE514

Usò generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø10



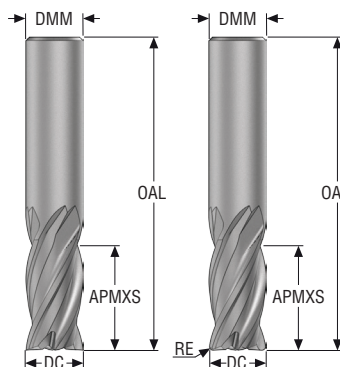
Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JSE514030G2R050.3Z4	SIRA	10053301	2	G	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	2,85	0,5	4	Weldon	■
JSE514040G2R050.3Z4	SIRA	10053302	2	G	4,0	6,0	8,0	57,0	13,0	3,8	0,5	4	Weldon	■
JSE514050G2R050.3Z4	SIRA	10053306	2	G	5,0	6,0	10,0	57,0	16,0	4,75	0,5	4	Weldon	■
JSE514060E2R050.3Z4	SIRA	10053307	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,5	4	Weldon	■
JSE514060E2R100.3Z4	SIRA	10053314	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	1,0	4	Weldon	■
JSE514080E2R050.3Z4	SIRA	10053308	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,5	4	Weldon	■
JSE514080E2R100.3Z4	SIRA	10053315	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	1,0	4	Weldon	■
JSE514100E2R050.3Z4	SIRA	10053309	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,5	4	Weldon	■
JSE514100E2R100.3Z4	SIRA	10053316	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	1,0	4	Weldon	■
JSE514120E2R050.3Z4	SIRA	10053310	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,5	4	Weldon	■
JSE514120E2R100.3Z4	SIRA	10053317	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	1,0	4	Weldon	■
JSE514160E2R050.3Z4	SIRA	10053311	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,5	4	Weldon	■
JSE514160E2R100.3Z4	SIRA	10053318	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	1,0	4	Weldon	■
JSE514200E2R050.3Z4	SIRA	10053312	2	E	20,0	20,0	35,0	104,0	51,0	19,0	0,5	4	Weldon	■
JSE514200E2R100.3Z4	SIRA	10053319	2	E	20,0	20,0	35,0	104,0	51,0	19,0	1,0	4	Weldon	■
JSE514250E2R050.3Z4	SIRA	10053313	2	E	25,0	25,0	40,0	125,0	66,0	23,8	0,5	4	Weldon	■
JSE514250E2R100.3Z4	SIRA	10053320	2	E	25,0	25,0	40,0	125,0	66,0	23,8	1,0	4	Weldon	■

■ Prodotto standard.

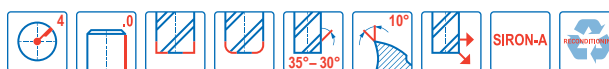
Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

JSE514

Uso generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo o raggio di punta – Pollici



–Tolleranze:
 –DMM=h5
 –DC=e8
 –RE= ±.002 Pollici
 –Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.375

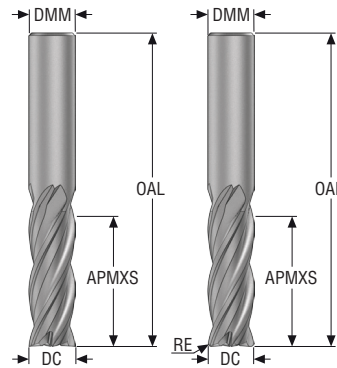


	Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
						inch	inch	inch	inch	inch			
Universale	JSE514.250D1S.0Z4	SIRA	10201805	1	D	0.250	0.250	0.375	2.000	–	4	Cylindrical	■
	JSE514.250D1R030.0Z4	SIRA	10201812	1	D	0.250	0.250	0.375	2.000	0.030	4	Cylindrical	■
Acciaio e ghisa	JSE514.375D1S.0Z4	SIRA	10201806	1	D	0.375	0.375	0.500	2.000	–	4	Cylindrical	■
	JSE514.375D1R030.0Z4	SIRA	10201813	1	D	0.375	0.375	0.500	2.000	0.030	4	Cylindrical	■
Acciaio inossidabile e materiali S	JSE514.500D1S.0Z4	SIRA	10201807	1	D	0.500	0.500	0.625	2.500	–	4	Cylindrical	■
	JSE514.500D1R030.0Z4	SIRA	10201814	1	D	0.500	0.500	0.625	2.500	0.030	4	Cylindrical	■
Materiali non ferrosi	JSE514.500D1R060.0Z4	SIRA	10201815	1	D	0.500	0.500	0.625	2.500	0.060	4	Cylindrical	■
	JSE514.625D1S.0Z4	SIRA	10201808	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	–	4	Cylindrical	■
Temprato	JSE514.625D1R030.0Z4	SIRA	10201816	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	0.030	4	Cylindrical	■
	JSE514.625D1R060.0Z4	SIRA	10201817	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	0.060	4	Cylindrical	■
Plastica e cfrp	JSE514.750D1S.0Z4	SIRA	10201809	1	D	0.750	0.750	0.875	3.000	–	4	Cylindrical	■
	JSE514.750D1R030.0Z4	SIRA	10201818	1	D	0.750	0.750	0.875	3.000	0.030	4	Cylindrical	■
Grafite	JSE514.750D1R060.0Z4	SIRA	10201819	1	D	0.750	0.750	0.875	3.000	0.060	4	Cylindrical	■
	JSE514.125D2S.0Z4	SIRA	10201803	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	–	4	Cylindrical	■
X-Heads	JSE514.125D2R015.0Z4	SIRA	10201810	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	0.015	4	Cylindrical	■
	JSE514.188D2S.0Z4	SIRA	10201804	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	–	4	Cylindrical	■
Minimaster	JSE514.188D2R020.0Z4	SIRA	10201811	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	0.020	4	Cylindrical	■
	JSE514.250D2S.0Z4	SIRA	10201822	2	D	0.250	0.250	0.500	2.000	–	4	Cylindrical	■
Minimaster	JSE514.250D2R030.0Z4	SIRA	10201829	2	D	0.250	0.250	0.500	2.000	0.030	4	Cylindrical	■
	JSE514.375D2S.0Z4	SIRA	10201823	2	D	0.375	0.375	0.625	2.000	–	4	Cylindrical	■
Minimaster	JSE514.375D2R030.0Z4	SIRA	10201830	2	D	0.375	0.375	0.625	2.000	0.030	4	Cylindrical	■
	JSE514.500D2S.0Z4	SIRA	10201824	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	–	4	Cylindrical	■
Minimaster	JSE514.500D2R030.0Z4	SIRA	10201831	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.030	4	Cylindrical	■
	JSE514.500D2R060.0Z4	SIRA	10201832	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.060	4	Cylindrical	■
Minimaster	JSE514.625D2S.0Z4	SIRA	10201825	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	–	4	Cylindrical	■
	JSE514.625D2R030.0Z4	SIRA	10201833	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.030	4	Cylindrical	■
Minimaster	JSE514.625D2R060.0Z4	SIRA	10201834	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.060	4	Cylindrical	■
	JSE514.750D2S.0Z4	SIRA	10201826	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	–	4	Cylindrical	■
Minimaster	JSE514.750D2R030.0Z4	SIRA	10201835	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.030	4	Cylindrical	■
	JSE514.750D2R060.0Z4	SIRA	10201836	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.060	4	Cylindrical	■

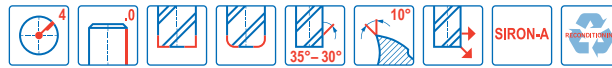
■ Prodotto standard.

JSE514

Uso generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo o raggio di punta – Inch



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- RE= ±.002 Pollici
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.375



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch			
JSE514.125D3S.0Z4	SIRA	10201820	3	D	0.125	0.125	0.500	1.500	–	4	Cylindrical	■
JSE514.125D3R015.0Z4	SIRA	10201827	3	D	0.125	0.125	0.500	1.500	0.015	4	Cylindrical	■
JSE514.188D3S.0Z4	SIRA	10201821	3	D	0.188	0.188	0.625	2.000	–	4	Cylindrical	■
JSE514.188D3R020.0Z4	SIRA	10201828	3	D	0.188	0.188	0.625	2.000	0.020	4	Cylindrical	■
JSE514.250D3S.0Z4	SIRA	10201837	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	–	4	Cylindrical	■
JSE514.250D3R030.0Z4	SIRA	10201842	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	0.030	4	Cylindrical	■
JSE514.375D3S.0Z4	SIRA	10201838	3	D	0.375	0.375	1.000	2.500	–	4	Cylindrical	■
JSE514.375D3R030.0Z4	SIRA	10201843	3	D	0.375	0.375	1.000	2.500	0.030	4	Cylindrical	■
JSE514.500D3S.0Z4	SIRA	10201839	3	D	0.500	0.500	2.000	4.000	–	4	Cylindrical	■
JSE514.500D3R030.0Z4	SIRA	10201844	3	D	0.500	0.500	2.000	4.000	0.030	4	Cylindrical	■
JSE514.500D3R060.0Z4	SIRA	10201845	3	D	0.500	0.500	2.000	4.000	0.060	4	Cylindrical	■
JSE514.625D3S.0Z4	SIRA	10201840	3	D	0.625	0.625	2.250	5.000	–	4	Cylindrical	■
JSE514.625D3R030.0Z4	SIRA	10201846	3	D	0.625	0.625	2.250	5.000	0.030	4	Cylindrical	■
JSE514.625D3R060.0Z4	SIRA	10201847	3	D	0.625	0.625	2.250	5.000	0.060	4	Cylindrical	■
JSE514.750D3S.0Z4	SIRA	10201841	3	D	0.750	0.750	2.250	5.000	–	4	Cylindrical	■
JSE514.750D3R030.0Z4	SIRA	10201848	3	D	0.750	0.750	2.250	5.000	0.030	4	Cylindrical	■
JSE514.750D3R060.0Z4	SIRA	10201849	3	D	0.750	0.750	2.250	5.000	0.060	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster


Parametri di taglio – JSE514 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	18	20	25	
P1	M/A/D/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	165 (69 — 200)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	540 (230 — 650)
P2	M/A/D/E	0.150	1.5	0.014	0.020	0.028	0.034	0.040	0.055	0.070	0.080	0.10	0.11	0.11	0.13	160 (67 — 190)
		0,150	1,5	0,00055	0,00080	0,0011	0,0013	0,0016	0,0022	0,0028	0,0032	0,0040	0,0044	0,0044	0,0050	520 (220 — 620)
P3	M/A/D/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	165 (69 — 200)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	540 (230 — 650)
P4	M/A/D/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	165 (69 — 200)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	540 (230 — 650)
P5	M/A/D/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	165 (69 — 200)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	540 (230 — 650)
P6	M/A/D/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	165 (69 — 200)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	540 (230 — 650)
P7	M/A/D/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	165 (69 — 200)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	540 (230 — 650)
P8	M/A/D/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	165 (69 — 200)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	540 (230 — 650)
P11	M/A/D/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	95 (69 — 130)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	310 (230 — 420)
P12	M/A/D/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	95 (69 — 130)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	310 (230 — 420)
M1	E/M/A	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	95 (69 — 130)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	310 (230 — 420)
M2	E/M/A	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	95 (69 — 130)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	310 (230 — 420)
M3	E/M/A	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	95 (69 — 130)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	310 (230 — 420)
M4	E/M/A	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	95 (69 — 130)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	310 (230 — 420)
M5	E/M/A	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	95 (69 — 130)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	310 (230 — 420)
K1	A/D/M/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	165 (69 — 200)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	540 (230 — 650)
K2	A/D/M/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	165 (69 — 200)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	540 (230 — 650)
K3	A/D/M/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	165 (69 — 200)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	540 (230 — 650)
K4	A/D/M/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	165 (69 — 200)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	540 (230 — 650)
K5	A/D/M/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	165 (69 — 200)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	540 (230 — 650)
K6	A/D/M/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	165 (69 — 200)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	540 (230 — 650)
K7	A/D/M/E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	165 (69 — 200)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	540 (230 — 650)
N1	E/M/A	0.150	1.5	0.015	0.024	0.030	0.038	0.046	0.060	0.075	0.090	0.11	0.12	0.13	0.15	520 (400 — 650)
		0,150	1,5	0,00060	0,00095	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0048	0,0050	0,0060	1700 (1400 — 2100)
N11	E/M/A	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	410 (280 — 540)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	1350 (920 — 1700)
S11	E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	95 (69 — 130)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	310 (230 — 420)
S12	E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	95 (69 — 130)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	310 (230 — 420)
S13	E	0.150	1.5	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.095	0.10	0.12	95 (69 — 130)
		0,150	1,5	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0038	0,0040	0,0048	310 (230 — 420)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – JSE514 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z												v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	18	20	25	
P1	M/A/D/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	120 (51 — 150)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	395 (170 — 490)
P2	M/A/D/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	120 (51 — 150)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	395 (170 — 490)
P3	M/A/D/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	120 (51 — 150)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	395 (170 — 490)
P4	M/A/D/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	120 (50 — 140)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	395 (170 — 450)
P5	M/A/D/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	120 (51 — 150)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	395 (170 — 490)
P6	M/A/D/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	120 (50 — 140)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	395 (170 — 450)
P7	M/A/D/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	120 (51 — 150)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	395 (170 — 490)
P8	M/A/D/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	120 (51 — 150)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	395 (170 — 490)
P11	M/A/D/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	70 (51 — 100)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	230 (170 — 320)
P12	M/A/D/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	70 (50 — 99)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	230 (170 — 320)
M1	E/M/A	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	70 (50 — 99)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	230 (170 — 320)
M2	E/M/A	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	70 (50 — 99)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	230 (170 — 320)
M3	E/M/A	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	70 (50 — 99)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	230 (170 — 320)
M4	E/M/A	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	70 (50 — 99)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	230 (170 — 320)
M5	E/M/A	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	70 (50 — 99)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	230 (170 — 320)
K1	A/D/M/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	120 (50 — 150)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	395 (170 — 490)
K2	A/D/M/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	120 (50 — 150)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	395 (170 — 490)
K3	A/D/M/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	120 (50 — 150)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	395 (170 — 490)
K4	A/D/M/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	120 (50 — 150)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	395 (170 — 490)
K5	A/D/M/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	120 (50 — 150)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	395 (170 — 490)
K6	A/D/M/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	120 (50 — 150)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	395 (170 — 490)
K7	A/D/M/E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	120 (50 — 150)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	395 (170 — 490)
N1	E/M/A	0.30	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	400 (300 — 500)
		0.30	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	1300 (990 — 1600)
N11	E/M/A	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	300 (200 — 390)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	980 (660 — 1200)
S11	E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	70 (50 — 99)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	230 (170 — 320)
S12	E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	70 (50 — 99)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	230 (170 — 320)
S13	E	0.40	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.055	0.060	0.075	70 (50 — 99)
		0.40	0.00024	0.00036	0.00048	0.00060	0.00070	0.00095	0.0012	0.0014	0.0019	0.0022	0.0024	0.0030	230 (170 — 320)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)


 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaxter

Parametri di taglio – JS514 Contornatura – Inch

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				1/8	3/16	1.4	3/8	1/2	5/8	3/4	
P1	M/A/D/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	165 (69 — 200)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	540 (230 — 650)
P2	M/A/D/E	0,15	1,2	0,022	0,032	0,042	0,065	0,085	0,10	0,11	160 (67 — 200)
		0,15	1,2	0,00085	0,0013	0,0017	0,0026	0,0034	0,0040	0,0044	520 (230 — 650)
P3	M/A/D/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	165 (68 — 200)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	540 (230 — 650)
P4	M/A/D/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	165 (68 — 200)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	540 (230 — 650)
P5	M/A/D/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	165 (68 — 200)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	540 (230 — 650)
P6	M/A/D/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	165 (68 — 200)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	540 (230 — 650)
P7	M/A/D/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	165 (68 — 200)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	540 (230 — 650)
P8	M/A/D/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	165 (68 — 200)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	540 (230 — 650)
P11	M/A/D/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	95 (68 — 130)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	310 (230 — 420)
P12	M/A/D/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	95 (68 — 130)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	310 (230 — 420)
M1	E/M/A	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	95 (68 — 130)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	310 (230 — 420)
M2	E/M/A	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	95 (68 — 130)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	310 (230 — 420)
M3	E/M/A	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	95 (68 — 130)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	310 (230 — 420)
M4	E/M/A	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	95 (68 — 130)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	310 (230 — 420)
M5	E/M/A	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	95 (68 — 130)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	310 (230 — 420)
K1	A/D/M/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	165 (68 — 200)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	540 (230 — 650)
K2	A/D/M/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	165 (68 — 200)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	540 (230 — 650)
K3	A/D/M/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	165 (68 — 200)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	540 (230 — 650)
K4	A/D/M/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	165 (68 — 200)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	540 (230 — 650)
K5	A/D/M/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	165 (68 — 200)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	540 (230 — 650)
K6	A/D/M/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	165 (68 — 200)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	540 (230 — 650)
K7	A/D/M/E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	165 (68 — 200)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	540 (230 — 650)
N1	E/M/A	0,15	1,2	0,025	0,036	0,050	0,075	0,095	0,11	0,13	520 (400 — 650)
		0,15	1,2	0,0010	0,0014	0,0020	0,0030	0,0038	0,0044	0,0050	1700 (1400 — 2100)
N11	E/M/A	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	410 (280 — 540)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	1350 (920 — 1700)
S11	E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	95 (68 — 130)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	310 (230 — 420)
S12	E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	95 (68 — 130)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	310 (230 — 420)
S13	E	0,15	1,2	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,090	0,10	95 (68 — 130)
		0,15	1,2	0,00075	0,0011	0,0015	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	310 (230 — 420)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)


 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – JS514 Scanalatura – Inch

SMG		a _p /DC	f _z							v _c
			1/8	3/16	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	
P1	M/A/D/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	120 (51 — 150)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	395 (170 — 490)
P2	M/A/D/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	120 (51 — 150)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	395 (170 — 490)
P3	M/A/D/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	120 (51 — 150)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	395 (170 — 490)
P4	M/A/D/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	120 (51 — 150)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	395 (170 — 490)
P5	M/A/D/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	120 (51 — 150)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	395 (170 — 490)
P6	M/A/D/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	120 (51 — 150)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	395 (170 — 490)
P7	M/A/D/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	120 (51 — 150)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	395 (170 — 490)
P8	M/A/D/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	120 (51 — 150)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	395 (170 — 490)
P11	M/A/D/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	70 (51 — 100)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	230 (170 — 320)
P12	M/A/D/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	70 (51 — 100)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	230 (170 — 320)
M1	E/M/A	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	70 (51 — 100)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	230 (170 — 320)
M2	E/M/A	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	70 (51 — 100)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	230 (170 — 320)
M3	E/M/A	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	70 (51 — 100)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	230 (170 — 320)
M4	E/M/A	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	70 (51 — 100)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	230 (170 — 320)
M5	E/M/A	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	70 (51 — 100)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	230 (170 — 320)
K1	A/D/M/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	120 (51 — 150)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	395 (170 — 490)
K2	A/D/M/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	120 (51 — 150)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	395 (170 — 490)
K3	A/D/M/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	120 (51 — 150)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	395 (170 — 490)
K4	A/D/M/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	120 (51 — 150)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	395 (170 — 490)
K5	A/D/M/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	120 (51 — 150)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	395 (170 — 490)
K6	A/D/M/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	120 (51 — 150)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	395 (170 — 490)
K7	A/D/M/E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	120 (51 — 150)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	395 (170 — 490)
N1	E/M/A	0,30	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	400 (310 — 500)
		0,30	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	1300 (1100 — 1600)
N11	E/M/A	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	300 (210 — 400)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	980 (690 — 1300)
S11	E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	70 (51 — 100)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	230 (170 — 320)
S12	E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	70 (51 — 100)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	230 (170 — 320)
S13	E	0,40	0,0095	0,014	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	70 (51 — 100)
		0,40	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	230 (170 — 320)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

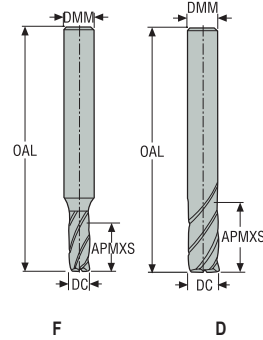
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

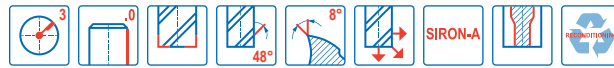
 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

JS553

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥ Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm			
553020SZ3.0-SIRON-A	02733903	2	F	2,0	6,0	5,0	50,0	6,0	2,0	3	Cylindrical	■
553030SZ3.0-SIRON-A	02733906	2	F	3,0	6,0	7,0	50,0	8,5	3,0	3	Cylindrical	■
553040SZ3.0-SIRON-A	02733910	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	11,7	4,0	3	Cylindrical	■
553050SZ3.0-SIRON-A	02733912	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	14,7	5,0	3	Cylindrical	■
553060SZ3.0-SIRON-A	02733914	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	–	–	3	Cylindrical	■
553080SZ3.0-SIRON-A	02733918	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	–	–	3	Cylindrical	■
553100SZ3.0-SIRON-A	02733922	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	–	–	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

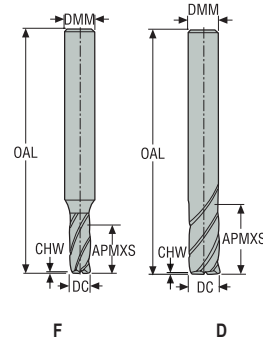
Grafite

X-Heads

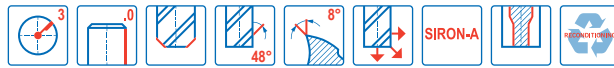
Minimaster

JS553

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥ Ø6



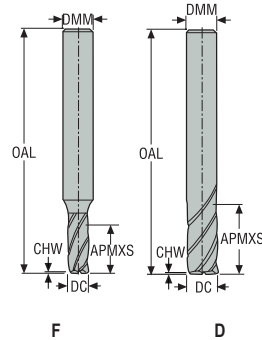
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS553020F1C.0Z3-SIRA	10041466	1	F	2,0	6,0	3,0	40,0	5,0	2,05	0,025	3	Cylindrical	■
JS553030F1C.0Z3-SIRA	10041467	1	F	3,0	6,0	4,0	40,0	6,0	3,05	0,035	3	Cylindrical	■
JS553040F1C.0Z3-SIRA	10041468	1	F	4,0	6,0	6,0	40,0	9,0	4,05	0,045	3	Cylindrical	■
JS553045F1C.0Z3-SIRA	10041469	1	F	4,5	6,0	6,0	40,0	9,0	4,55	0,045	3	Cylindrical	■
JS553050F1C.0Z3-SIRA	10041470	1	F	5,0	6,0	7,0	40,0	10,0	5,05	0,055	3	Cylindrical	■
JS553055F1C.0Z3-SIRA	10041472	1	F	5,5	6,0	8,0	40,0	11,0	5,55	0,055	3	Cylindrical	■
JS553060D1C.0Z3-SIRA	10041473	1	D	6,0	6,0	8,0	40,0	–	–	0,075	3	Cylindrical	■
JS553080D1C.0Z3-SIRA	10041474	1	D	8,0	8,0	11,0	50,0	–	–	0,1	3	Cylindrical	■
JS553100D1C.0Z3-SIRA	10041475	1	D	10,0	10,0	13,0	57,0	–	–	0,125	3	Cylindrical	■
JS553120D1C.0Z3-SIRA	10041476	1	D	12,0	12,0	15,0	65,0	–	–	0,15	3	Cylindrical	■
553020Z3.0-SIRON-A	02679241	2	F	2,0	6,0	5,0	50,0	6,0	2,0	0,025	3	Cylindrical	■
553025Z3.0-SIRON-A	02679352	2	F	2,5	6,0	7,0	50,0	8,0	2,5	0,025	3	Cylindrical	■
553030Z3.0-SIRON-A	02679353	2	F	3,0	6,0	7,0	50,0	8,5	3,0	0,035	3	Cylindrical	■
553035Z3.0-SIRON-A	02679359	2	F	3,5	6,0	9,0	55,0	10,5	3,5	0,035	3	Cylindrical	■
553040Z3.0-SIRON-A	02679360	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	11,7	4,0	0,045	3	Cylindrical	■
553045Z3.0-SIRON-A	02679361	2	F	4,5	6,0	12,0	55,0	14,0	4,5	0,045	3	Cylindrical	■
553050Z3.0-SIRON-A	02679364	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	14,7	5,0	0,055	3	Cylindrical	■
553055Z3.0-SIRON-A	02679365	2	F	5,5	6,0	14,0	55,0	17,0	5,5	0,055	3	Cylindrical	■
553060Z3.0-SIRON-A	02679368	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	–	–	0,075	3	Cylindrical	■
553075Z3.0-SIRON-A	02733916	2	F	7,5	8,0	18,0	60,0	22,2	7,5	0,1	3	Cylindrical	■
553080Z3.0-SIRON-A	02679371	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	–	–	0,1	3	Cylindrical	■
553095Z3.0-SIRON-A	02733920	2	F	9,5	10,0	22,0	70,0	26,2	9,5	0,125	3	Cylindrical	■
553100Z3.0-SIRON-A	02679374	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	–	–	0,125	3	Cylindrical	■
553115Z3.0-SIRON-A	02733925	2	F	11,5	12,0	26,0	80,0	32,2	11,5	0,15	3	Cylindrical	■
553120Z3.0-SIRON-A	02679380	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	–	–	0,15	3	Cylindrical	■
553140Z3.0-SIRON-A	02733932	2	D	14,0	14,0	30,0	85,0	–	–	0,175	3	Cylindrical	■
553160Z3.0-SIRON-A	02679384	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	–	–	0,2	3	Cylindrical	■
553200Z3.0-SIRON-A	02679389	2	D	20,0	20,0	42,0	110,0	–	–	0,25	3	Cylindrical	■
553250Z3.0-SIRON-A	02679393	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	–	–	0,3	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

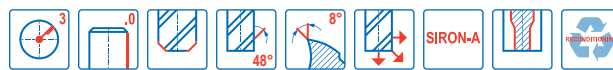
Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e CFRP
 Grafite
 X-Heads
 Minimaxter

JS553

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Materiali non ferrosi	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
	553L020Z3.0-SIRON-A	02733962	3	F	2,0	6,0	7,0	50,0	8,2	2,0	0,025	3	Cylindrical	■
	553L030Z3.0-SIRON-A	02733971	3	F	3,0	6,0	10,0	55,0	11,7	3,0	0,035	3	Cylindrical	■
	553L040Z3.0-SIRON-A	02733972	3	F	4,0	6,0	14,0	60,0	15,7	4,0	0,045	3	Cylindrical	■
Temprato	553L050Z3.0-SIRON-A	02733974	3	F	5,0	6,0	18,0	60,0	20,7	5,0	0,055	3	Cylindrical	■
	553L060Z3.0-SIRON-A	02733982	3	D	6,0	6,0	20,0	65,0	—	—	0,075	3	Cylindrical	■
	553L080Z3.0-SIRON-A	02733986	3	D	8,0	8,0	28,0	70,0	—	—	0,1	3	Cylindrical	■
	553L100Z3.0-SIRON-A	02733992	3	D	10,0	10,0	35,0	85,0	—	—	0,125	3	Cylindrical	■
	553L120Z3.0-SIRON-A	02733994	3	D	12,0	12,0	40,0	95,0	—	—	0,15	3	Cylindrical	■
	553L160Z3.0-SIRON-A	02733996	3	D	16,0	16,0	50,0	110,0	—	—	0,2	3	Cylindrical	■
Plastica e cfrp	553L200Z3.0-SIRON-A	02733998	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	—	—	0,25	3	Cylindrical	■
	553L250Z3.0-SIRON-A	02734000	3	D	25,0	25,0	75,0	150,0	—	—	0,3	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

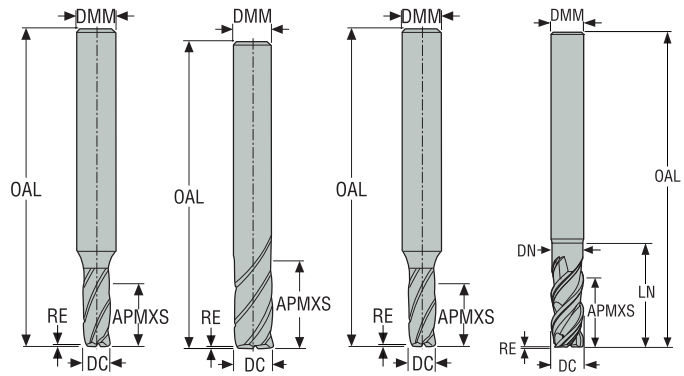
Grafite

X-Heads

Minimaster

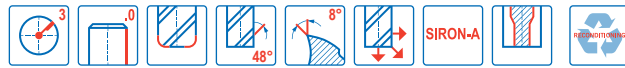
JS553

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



F

- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



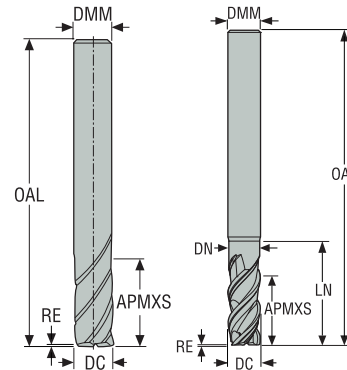
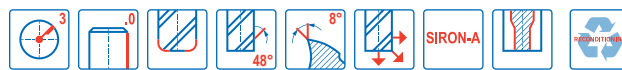
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS553020F1R020.0Z3-SIRA	10194458	1	F	2,0	6,0	3,0	40,0	5,0	2,05	0,2	3	Cylindrical	■
JS553030F1R020.0Z3-SIRA	10194459	1	F	3,0	6,0	4,0	40,0	6,0	3,05	0,2	3	Cylindrical	■
JS553040F1R020.0Z3-SIRA	10194460	1	F	4,0	6,0	6,0	40,0	9,0	4,05	0,2	3	Cylindrical	■
JS553050F1R020.0Z3-SIRA	10194461	1	F	5,0	6,0	7,0	40,0	10,0	5,05	0,2	3	Cylindrical	■
JS553060D1R020.0Z3-SIRA	10194462	1	D	6,0	6,0	8,0	40,0	–	–	0,2	3	Cylindrical	■
JS553060D1R050.0Z3-SIRA	10194463	1	D	6,0	6,0	8,0	40,0	–	–	0,5	3	Cylindrical	■
JS553080D1R050.0Z3-SIRA	10194464	1	D	8,0	8,0	11,0	50,0	–	–	0,5	3	Cylindrical	■
JS553100D1R050.0Z3-SIRA	10194465	1	D	10,0	10,0	13,0	57,0	–	–	0,5	3	Cylindrical	■
JS553100D1R100.0Z3-SIRA	10194466	1	D	10,0	10,0	13,0	57,0	–	–	1,0	3	Cylindrical	■
JS553120D1R050.0Z3-SIRA	10194467	1	D	12,0	12,0	15,0	65,0	–	–	0,5	3	Cylindrical	■
JS553120D1R100.0Z3-SIRA	10194468	1	D	12,0	12,0	15,0	65,0	–	–	1,0	3	Cylindrical	■
JS553020G2R050.0Z3-SIRA	02881683	2	G	2,0	6,0	5,0	57,0	8,0	1,9	0,5	3	Cylindrical	■
553030R015Z3.0-SIRON-A	02733908	2	F	3,0	6,0	7,0	50,0	8,5	3,0	0,15	3	Cylindrical	■
JS553030G2R050.0Z3-SIRA	02881684	2	G	3,0	6,0	7,0	57,0	11,0	2,85	0,5	3	Cylindrical	■
553040R020Z3.0-SIRON-A	02733911	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	11,7	4,0	0,2	3	Cylindrical	■
JS553040G2R050.0Z3-SIRA	02881685	2	G	4,0	6,0	10,0	57,0	13,0	3,8	0,5	3	Cylindrical	■
553050R020Z3.0-SIRON-A	02687282	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	14,7	5,0	0,2	3	Cylindrical	■
JS553050G2R050.0Z3-SIRA	02881686	2	G	5,0	6,0	10,0	57,0	15,0	4,75	0,5	3	Cylindrical	■
553060R020Z3.0-SIRON-A	02679369	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	–	–	0,2	3	Cylindrical	■
JS553060E2R050.0Z3-SIRA	02881687	2	E	6,0	6,0	14,0	57,0	19,0	5,7	0,5	3	Cylindrical	■
JS553060E2R100.0Z3-SIRA	02881688	2	E	6,0	6,0	14,0	57,0	19,0	5,7	1,0	3	Cylindrical	■
553080R050Z3.0-SIRON-A	02679372	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	–	–	0,5	3	Cylindrical	■
553100R050Z3.0-SIRON-A	02679375	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	–	–	0,5	3	Cylindrical	■
553100R100Z3.0-SIRON-A	02679376	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	–	–	1,0	3	Cylindrical	■
553100R200Z3.0-SIRON-A	02810364	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	–	–	2,0	3	Cylindrical	■
553100R250Z3.0-SIRON-A	02810365	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	–	–	2,5	3	Cylindrical	■
553100R310Z3.0-SIRON-A	02810366	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	–	–	3,1	3	Cylindrical	■
553120R050Z3.0-SIRON-A	02679381	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	–	–	0,5	3	Cylindrical	■
553120R100Z3.0-SIRON-A	02679382	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	–	–	1,0	3	Cylindrical	■
553120R200Z3.0-SIRON-A	02810367	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	–	–	2,0	3	Cylindrical	■
553120R250Z3.0-SIRON-A	02810368	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	–	–	2,5	3	Cylindrical	■
553120R310Z3.0-SIRON-A	02810369	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	–	–	3,1	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

JS553

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta


 –Tolleranze:
 –DMM=h5
 –DC=e7
 –RE= ±0,02 mm
 –Riaffilatura possibile


	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
Temprato	553160R050Z3.0-SIRON-A	02679385	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	–	–	0,5	3	Cylindrical	■
	553160R100Z3.0-SIRON-A	02679386	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	–	–	1,0	3	Cylindrical	■
	553160R200Z3.0-SIRON-A	02810370	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	–	–	2,0	3	Cylindrical	■
	553160R250Z3.0-SIRON-A	02810371	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	–	–	2,5	3	Cylindrical	■
	553160R310Z3.0-SIRON-A	02810372	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	–	–	3,1	3	Cylindrical	■
	553160R400Z3.0-SIRON-A	02810373	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	–	–	4,0	3	Cylindrical	■
	553200R050Z3.0-SIRON-A	02679390	2	D	20,0	20,0	42,0	110,0	–	–	0,5	3	Cylindrical	■
Plastica e cfrp	553200R100Z3.0-SIRON-A	02679391	2	D	20,0	20,0	42,0	110,0	–	–	1,0	3	Cylindrical	■
	JS553200E2R200.0Z3-SIRA	02881689	2	E	20,0	20,0	42,0	110,0	54,0	19,0	2,0	3	Cylindrical	■
	553250R050Z3.0-SIRON-A	02679395	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	–	–	0,5	3	Cylindrical	■
	553250R100Z3.0-SIRON-A	02679396	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	–	–	1,0	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

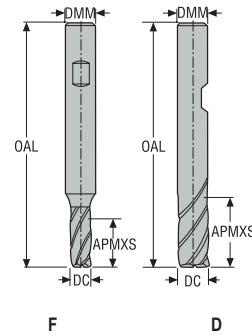
Grafite

X-Heads

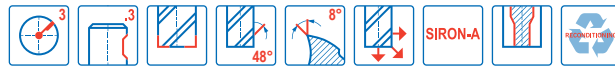
Minimaster

JS553

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Weldon – Spigolo vivo



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm			
553020SZ3.0-SIRON-AW	02733936	2	F	2,0	6,0	5,0	50,0	6,0	2,0	3	Weldon	■
553030SZ3.0-SIRON-AW	02733939	2	F	3,0	6,0	7,0	50,0	8,5	3,0	3	Weldon	■
553040SZ3.0-SIRON-AW	02733943	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	11,7	4,0	3	Weldon	■
553050SZ3.0-SIRON-AW	02733945	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	14,7	5,0	3	Weldon	■
553060SZ3.0-SIRON-AW	02733946	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	–	–	3	Weldon	■
553080SZ3.0-SIRON-AW	02733950	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	–	–	3	Weldon	■
553100SZ3.0-SIRON-AW	02733952	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	–	–	3	Weldon	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

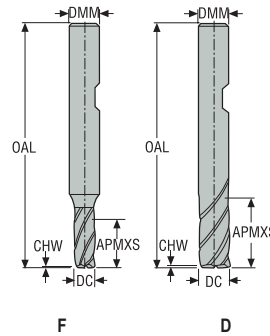
Grafite

X-Heads

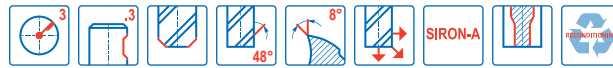
Minimaster

JS553

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Weldon – Smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6

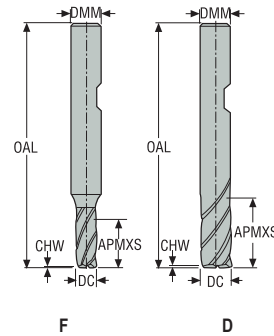


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS553020F1C.3Z3-SIRA	10041477	1	F	2,0	6,0	3,0	40,0	5,0	2,05	0,025	3	Weldon	■
JS553030F1C.3Z3-SIRA	10041478	1	F	3,0	6,0	4,0	40,0	6,0	3,05	0,035	3	Weldon	■
JS553040F1C.3Z3-SIRA	10041479	1	F	4,0	6,0	6,0	40,0	9,0	4,05	0,045	3	Weldon	■
JS553045F1C.3Z3-SIRA	10041480	1	F	4,5	6,0	6,0	40,0	9,0	4,55	0,045	3	Weldon	■
JS553050F1C.3Z3-SIRA	10041481	1	F	5,0	6,0	7,0	40,0	10,0	5,05	0,055	3	Weldon	■
JS553055F1C.3Z3-SIRA	10041482	1	F	5,5	6,0	8,0	40,0	11,0	5,55	0,055	3	Weldon	■
JS553060D1C.3Z3-SIRA	10041483	1	D	6,0	6,0	8,0	40,0	—	—	0,075	3	Weldon	■
JS553080D1C.3Z3-SIRA	10041484	1	D	8,0	8,0	11,0	50,0	—	—	0,1	3	Weldon	□
JS553100D1C.3Z3-SIRA	10041485	1	D	10,0	10,0	13,0	57,0	—	—	0,125	3	Weldon	□
JS553120D1C.3Z3-SIRA	10041486	1	D	12,0	12,0	15,0	65,0	—	—	0,15	3	Weldon	□
553020Z3.0-SIRON-AW	02697423	2	F	2,0	6,0	5,0	50,0	6,0	2,0	0,025	3	Weldon	□
553025Z3.0-SIRON-AW	02700354	2	F	2,5	6,0	7,0	50,0	8,0	2,5	0,025	3	Weldon	■
553030Z3.0-SIRON-AW	02700355	2	F	3,0	6,0	7,0	50,0	8,5	3,0	0,035	3	Weldon	■
553035Z3.0-SIRON-AW	02700357	2	F	3,5	6,0	9,0	55,0	10,5	3,5	0,035	3	Weldon	■
553040Z3.0-SIRON-AW	02700358	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	11,7	4,0	0,045	3	Weldon	■
553045Z3.0-SIRON-AW	02700359	2	F	4,5	6,0	12,0	55,0	14,0	4,5	0,045	3	Weldon	□
553050Z3.0-SIRON-AW	02700360	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	14,7	5,0	0,055	3	Weldon	■
553055Z3.0-SIRON-AW	02700361	2	F	5,5	6,0	14,0	55,0	17,0	5,5	0,055	3	Weldon	□
553060Z3.3-SIRON-A	02679367	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	—	—	0,075	3	Weldon	■
553075Z3.3-SIRON-A	02733915	2	F	7,5	8,0	18,0	60,0	22,2	7,5	0,1	3	Weldon	■
553080Z3.3-SIRON-A	02679370	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	—	—	0,1	3	Weldon	■
553095Z3.3-SIRON-A	02733919	2	F	9,5	10,0	22,0	70,0	26,2	9,5	0,125	3	Weldon	■
553100Z3.3-SIRON-A	02679373	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	—	—	0,125	3	Weldon	■
553115Z3.3-SIRON-A	02733923	2	F	11,5	12,0	26,0	80,0	32,2	11,5	0,15	3	Weldon	■
553120Z3.3-SIRON-A	02679379	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	—	—	0,15	3	Weldon	■
553140Z3.3-SIRON-A	02733929	2	D	14,0	14,0	30,0	85,0	—	—	0,175	3	Weldon	■
553160Z3.3-SIRON-A	02679383	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	—	—	0,2	3	Weldon	■
553200Z3.3-SIRON-A	02679388	2	D	20,0	20,0	42,0	110,0	—	—	0,25	3	Weldon	■
553250Z3.3-SIRON-A	02679392	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	—	—	0,3	3	Weldon	■

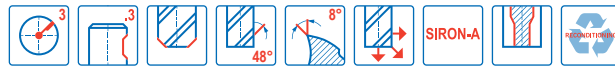
■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

JS553

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Weldon – Smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing 6$



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
553L020Z3.0-SIRON-AW	02734001	3	F	2,0	6,0	7,0	50,0	8,2	2,0	0,025	3	Weldon	■
553L030Z3.0-SIRON-AW	02734006	3	F	3,0	6,0	10,0	55,0	11,7	3,0	0,035	3	Weldon	■
553L040Z3.0-SIRON-AW	02734007	3	F	4,0	6,0	14,0	60,0	15,7	4,0	0,045	3	Weldon	■
553L050Z3.0-SIRON-AW	02734008	3	F	5,0	6,0	18,0	60,0	20,7	5,0	0,055	3	Weldon	□
553L060Z3.3-SIRON-A	02733980	3	D	6,0	6,0	20,0	65,0	–	–	0,075	3	Weldon	■
553L080Z3.3-SIRON-A	02733984	3	D	8,0	8,0	28,0	70,0	–	–	0,1	3	Weldon	■
553L100Z3.3-SIRON-A	02733988	3	D	10,0	10,0	35,0	85,0	–	–	0,125	3	Weldon	■
553L120Z3.3-SIRON-A	02733993	3	D	12,0	12,0	40,0	95,0	–	–	0,15	3	Weldon	■
553L160Z3.3-SIRON-A	02733995	3	D	16,0	16,0	50,0	110,0	–	–	0,2	3	Weldon	■
553L200Z3.3-SIRON-A	02733997	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	–	–	0,25	3	Weldon	■
553L250Z3.3-SIRON-A	02733999	3	D	25,0	25,0	75,0	150,0	–	–	0,3	3	Weldon	■

■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

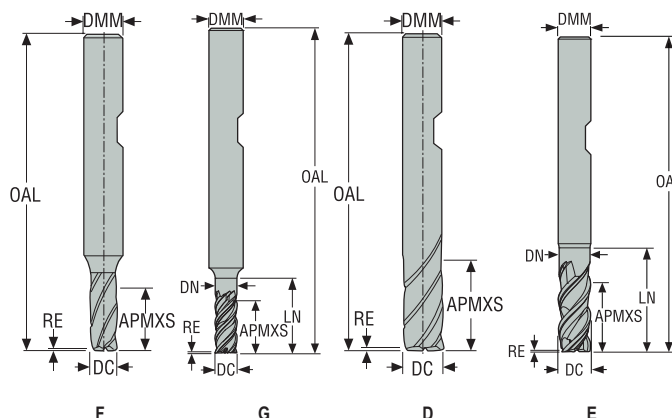
Grafite

X-Heads

Minimaster

JS553

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6

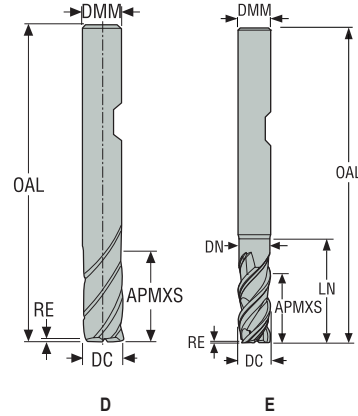


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
													mm
JS553080D1R050.3Z3-SIRA	10194469	1	D	8,0	8,0	11,0	50,0	—	—	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS553100D1R050.3Z3-SIRA	10194470	1	D	10,0	10,0	13,0	57,0	—	—	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS553100D1R100.3Z3-SIRA	10194471	1	D	10,0	10,0	13,0	57,0	—	—	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS553120D1R050.3Z3-SIRA	10194472	1	D	12,0	12,0	15,0	65,0	—	—	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS553120D1R100.3Z3-SIRA	10194474	1	D	12,0	12,0	15,0	65,0	—	—	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS553020G2R050.3Z3-SIRA	02881690	2	G	2,0	6,0	5,0	57,0	8,0	1,9	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553030R015Z3.0-SIRON-AW	02733941	2	F	3,0	6,0	7,0	50,0	8,5	3,0	0,15	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS553030G2R050.3Z3-SIRA	02881691	2	G	3,0	6,0	7,0	57,0	11,0	2,85	0,5	3	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
553040R020Z3.0-SIRON-AW	02733944	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	11,7	4,0	0,2	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS553040G2R050.3Z3-SIRA	02881692	2	G	4,0	6,0	10,0	57,0	13,0	3,8	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553050R020Z3.0-SIRON-AW	02703763	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	14,7	5,0	0,2	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS553050G2R050.3Z3-SIRA	02881693	2	G	5,0	6,0	10,0	57,0	15,0	4,75	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553060R020Z3.0-SIRON-AW	02700364	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	—	—	0,2	3	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS553060E2R050.3Z3-SIRA	02881694	2	E	6,0	6,0	14,0	57,0	19,0	5,7	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS553060E2R100.3Z3-SIRA	02881695	2	E	6,0	6,0	14,0	57,0	19,0	5,7	1,0	3	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
553080R050Z3.0-SIRON-AW	02700366	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	—	—	0,5	3	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
553100R050Z3.0-SIRON-AW	02700369	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	—	—	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553100R100Z3.0-SIRON-AW	02700371	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	—	—	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553100R200Z3.3-SIRON-A	02810422	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	—	—	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553100R250Z3.3-SIRON-A	02810423	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	—	—	2,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553100R310Z3.3-SIRON-A	02810424	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	—	—	3,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553120R050Z3.0-SIRON-AW	02700373	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	—	—	0,5	3	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
553120R100Z3.0-SIRON-AW	02700374	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	—	—	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553120R200Z3.3-SIRON-A	02810425	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	—	—	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553120R250Z3.3-SIRON-A	02810426	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	—	—	2,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553120R310Z3.3-SIRON-A	02810427	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	—	—	3,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>

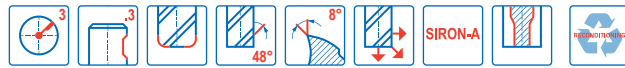
■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

JS553

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
553160R050Z3.0-SIRON-AW	02700378	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553160R100Z3.0-SIRON-AW	02700381	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553160R200Z3.3-SIRON-A	02810428	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553160R250Z3.3-SIRON-A	02810429	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	2,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553160R310Z3.3-SIRON-A	02810430	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	3,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553160R400Z3.3-SIRON-A	02810431	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	4,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553200R050Z3.0-SIRON-AW	02700383	2	D	20,0	20,0	42,0	110,0	-	-	0,5	3	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
553200R100Z3.0-SIRON-AW	02700384	2	D	20,0	20,0	42,0	110,0	-	-	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS553200E2R200.3Z3-SIRA	02881696	2	E	20,0	20,0	42,0	110,0	54,0	19,0	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553250R050Z3.0-SIRON-AW	02700386	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	-	-	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
553250R100Z3.0-SIRON-AW	02700385	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	-	-	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>

■ Prodotto standard. Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

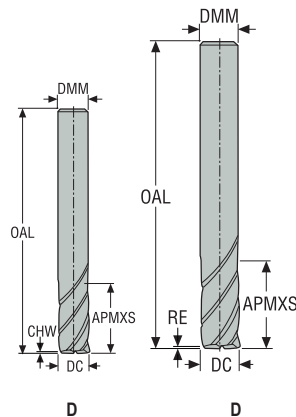
Grafite

X-Heads

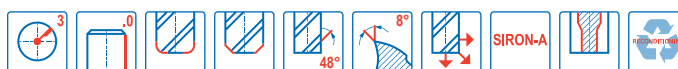
Minimaster

JS553

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta o smusso – Pollici



–Tolleranze:
 –DMM=h5
 –DC=e7
 –Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.375



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				inch	inch	inch	inch	inch	inch			
5530125Z3.0-SIRON-A	02712684	2	D	0.125	0.125	0.250	2.000	0.001	–	3	Cylindrical	■
5530187Z3.0-SIRON-A	02712687	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	0.001	–	3	Cylindrical	■
5530250Z3.0-SIRON-A	02712688	2	D	0.250	0.250	0.500	2.500	0.003	–	3	Cylindrical	■
5530250R015Z3.0-SIRON-A	02712689	2	D	0.250	0.250	0.500	2.500	–	0.015	3	Cylindrical	■
5530312Z3.0-SIRON-A	02712690	2	D	0.313	0.313	0.625	2.500	0.004	–	3	Cylindrical	■
5530312R015Z3.0-SIRON-A	02712693	2	D	0.313	0.313	0.625	2.500	–	0.015	3	Cylindrical	■
5530375Z3.0-SIRON-A	02712694	2	D	0.375	0.375	0.750	3.000	0.005	–	3	Cylindrical	■
5530375R015Z3.0-SIRON-A	02712695	2	D	0.375	0.375	0.750	3.000	–	0.015	3	Cylindrical	■
5530375R030Z3.0-SIRON-A	02712696	2	D	0.375	0.375	0.750	3.000	–	0.030	3	Cylindrical	■
5530500Z3.0-SIRON-A	02712699	2	D	0.500	0.500	1.000	3.500	0.006	–	3	Cylindrical	■
5530500R015Z3.0-SIRON-A	02712701	2	D	0.500	0.500	1.000	3.500	–	0.015	3	Cylindrical	■
5530500R030Z3.0-SIRON-A	02712703	2	D	0.500	0.500	1.000	3.500	–	0.030	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

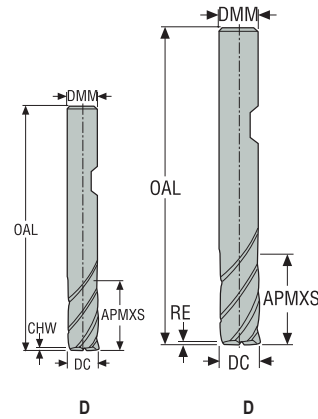
Grafite

X-Heads

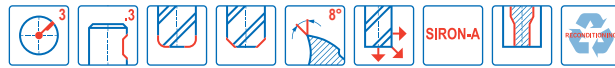
Minimaster

JS553

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Weldon – Raggio di punta o smusso – Pollici



—Tolleranze:
—DMM=h5
—DC=e7



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				inch	inch	inch	inch	inch	inch			
5530500Z3.3-SIRON-A	02712697	2	D	0.500	0.500	1.000	3.500	0.006	–	3	Weldon	■
5530500R015Z3.3-SIRON-A	02712700	2	D	0.500	0.500	1.000	3.500	–	0.015	3	Weldon	■
5530500R030Z3.3-SIRON-A	02712702	2	D	0.500	0.500	1.000	3.500	–	0.030	3	Weldon	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JS553 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	M/A/D/E	0.400	1.0	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	225 (200 – 250)
		0.400	1.0	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	0,0075	740 (660 – 820)
P2	M/A/D/E	0.400	1.0	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	220 (190 – 240)
		0.400	1.0	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	0,0075	720 (630 – 780)
P3	M/A/D/E	0.400	1.0	0.019	0.028	0.038	0.048	0.055	0.075	0.095	0.11	0.13	0.14	0.16	0.18	190 (170 – 210)
		0.400	1.0	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0050	0,0055	0,0065	0,0070	620 (560 – 680)
P4	M/A/D/E	0.400	1.0	0.019	0.028	0.038	0.046	0.055	0.075	0.095	0.11	0.13	0.14	0.16	0.18	165 (150 – 190)
		0.400	1.0	0,00075	0,0011	0,0015	0,0018	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0050	0,0055	0,0065	0,0070	540 (500 – 620)
P5	M/A/D/E	0.400	1.0	0.018	0.028	0.036	0.046	0.055	0.075	0.090	0.11	0.12	0.13	0.16	0.18	160 (140 – 180)
		0.400	1.0	0,00070	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0048	0,0050	0,0065	0,0070	520 (460 – 590)
P6	M/A/D/E	0.400	1.0	0.018	0.028	0.036	0.046	0.055	0.075	0.090	0.11	0.12	0.13	0.15	0.17	180 (160 – 200)
		0.400	1.0	0,00070	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	590 (530 – 650)
P7	M/A/D/E	0.400	1.0	0.018	0.028	0.036	0.046	0.055	0.075	0.090	0.11	0.12	0.13	0.15	0.17	170 (150 – 190)
		0.400	1.0	0,00070	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	560 (500 – 620)
P8	M/A/D/E	0.400	1.0	0.019	0.028	0.038	0.048	0.055	0.075	0.095	0.11	0.13	0.14	0.16	0.18	160 (140 – 180)
		0.400	1.0	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0050	0,0055	0,0065	0,0070	520 (460 – 590)
P11	M/A/D/E	0.400	1.0	0.018	0.026	0.036	0.044	0.055	0.070	0.090	0.11	0.12	0.13	0.15	0.17	145 (130 – 160)
		0.400	1.0	0,00070	0,0010	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	475 (430 – 520)
P12	M/A/D/E	0.400	1.0	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.080	0.090	0.10	0.12	95 (82 – 100)
		0.400	1.0	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0048	310 (270 – 320)
M1	E	0.400	1.0	0.013	0.020	0.026	0.034	0.040	0.055	0.065	0.080	0.090	0.10	0.11	0.13	115 (100 – 120)
		0.400	1.0	0,00050	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	0,0044	0,0050	375 (330 – 390)
M2	E	0.400	1.0	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.080	0.090	0.10	0.12	95 (82 – 100)
		0.400	1.0	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0048	310 (270 – 320)
M3	E	0.400	1.0	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.075	0.085	0.10	60 (47 – 69)
		0.400	1.0	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0030	0,0034	0,0040	195 (160 – 220)
M4	E	0.400	1.0	0.0090	0.013	0.018	0.022	0.026	0.036	0.044	0.055	0.060	0.065	0.075	0.085	45 (36 – 53)
		0.400	1.0	0,00036	0,00050	0,00070	0,00085	0,0010	0,0014	0,0017	0,0022	0,0024	0,0026	0,0030	0,0034	150 (120 – 170)
M5	E	0.400	1.0	0.0090	0.013	0.018	0.022	0.026	0.036	0.044	0.055	0.060	0.065	0.075	0.085	37 (30 – 44)
		0.400	1.0	0,00036	0,00050	0,00070	0,00085	0,0010	0,0014	0,0017	0,0022	0,0024	0,0026	0,0030	0,0034	120 (99 – 140)
K1	E	0.400	1.2	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.16	165 (160 – 190)
		0.400	1.2	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0065	540 (530 – 620)
K2	E	0.400	1.2	0.015	0.022	0.030	0.038	0.044	0.060	0.075	0.090	0.10	0.11	0.13	0.14	145 (140 – 170)
		0.400	1.2	0,00060	0,00085	0,0012	0,0015	0,0017	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0044	0,0050	0,0055	475 (460 – 550)
K3	E	0.400	1.2	0.015	0.022	0.030	0.038	0.044	0.060	0.075	0.090	0.10	0.11	0.13	0.14	125 (120 – 140)
		0.400	1.2	0,00060	0,00085	0,0012	0,0015	0,0017	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0044	0,0050	0,0055	410 (400 – 450)
K4	E	0.400	1.2	0.015	0.022	0.030	0.038	0.044	0.060	0.075	0.090	0.10	0.11	0.13	0.14	120 (110 – 140)
		0.400	1.2	0,00060	0,00085	0,0012	0,0015	0,0017	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0044	0,0050	0,0055	395 (370 – 450)
K5	E	0.400	1.1	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.16	155 (140 – 170)
		0.400	1.1	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0065	510 (460 – 550)
K6	E	0.400	1.1	0.018	0.028	0.036	0.046	0.055	0.070	0.090	0.11	0.12	0.13	0.15	0.17	220 (190 – 250)
		0.400	1.1	0,00070	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	720 (630 – 820)
K7	E	0.400	1.1	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.16	195 (170 – 220)
		0.400	1.1	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0065	640 (560 – 720)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – JS553 Contornatura

SMG	Icona	a _e /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
N1	E	0.500	1.0	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	620 (520 — 720)
		0,500	1,0	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	2025 (1800 — 2300)
N2	E	0.500	1.0	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	400 (340 — 460)
		0,500	1,0	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	1300 (1200 — 1500)
N3	E	0.500	1.0	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	265 (230 — 300)
		0,500	1,0	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	870 (760 — 980)
N11	E	0.500	1.1	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.13	0.15	310 (260 — 350)
		0,500	1,1	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0050	0,0060	1025 (860 — 1100)
S1	E	0.150	0.50	0.017	0.026	0.034	0.044	0.050	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17	43 (26 — 60)
		0,150	0,50	0,00065	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	140 (86 — 190)
S2	E	0.150	0.50	0.017	0.026	0.034	0.044	0.050	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17	35 (21 — 48)
		0,150	0,50	0,00065	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	115 (69 — 150)
S3	E	0.150	0.50	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	30 (19 — 42)
		0,150	0,50	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	100 (63 — 130)
S11	E	0.400	1.0	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.080	0.090	0.10	0.12	110 (78 — 130)
		0,400	1,0	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0048	360 (260 — 420)
S12	E	0.400	1.0	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.080	0.090	0.10	0.12	85 (60 — 100)
		0,400	1,0	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0048	280 (200 — 320)
S13	E	0.400	1.0	0.011	0.016	0.022	0.026	0.032	0.042	0.055	0.065	0.070	0.080	0.090	0.10	65 (48 — 84)
		0,400	1,0	0,00044	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	215 (160 — 270)
H5	M/A/D	0.200	0.90	0.013	0.020	0.026	0.032	0.040	0.050	0.065	0.075	0.085	0.095	0.11	0.12	75 (62 — 91)
		0,200	0,90	0,00050	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0030	0,0034	0,0038	0,0044	0,0048	245 (210 — 290)
H8	M/A/D	0.200	0.90	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.065	0.075	0.085	0.095	80 (65 — 96)
		0,200	0,90	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0026	0,0030	0,0034	0,0038	260 (220 — 310)
H21	M/A/D	0.200	0.90	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.065	0.075	0.085	0.095	80 (65 — 96)
		0,200	0,90	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0026	0,0030	0,0034	0,0038	260 (220 — 310)
H31	M/A/D	0.200	0.90	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.065	0.075	0.085	0.095	60 (49 — 72)
		0,200	0,90	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0026	0,0030	0,0034	0,0038	195 (170 — 230)
TS1	A	0.500	1.2	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	290 (180 — 400)
		0,500	1,2	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	0,0075	950 (600 — 1300)
TP1	A	0.500	1.2	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	300 (180 — 410)
		0,500	1,2	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	0,0075	980 (600 — 1300)
GR1	A	0.500	1.2	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	580 (470 — 690)
		0,500	1,2	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	0,0075	1900 (1600 — 2200)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)


a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio – JS553 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z												v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	M/A/D/E	1.0	0.014	0.020	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.11	0.14	0.17	195 (170 – 220)
		1,0	0,00055	0,00080	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	640 (560 – 720)
P2	M/A/D/E	1.0	0.014	0.020	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.11	0.14	0.17	190 (170 – 210)
		1,0	0,00055	0,00080	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	620 (560 – 680)
P3	M/A/D/E	1.0	0.014	0.020	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.11	0.14	0.17	165 (140 – 180)
		1,0	0,00055	0,00080	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	540 (460 – 590)
P4	M/A/D/E	1.0	0.014	0.020	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.11	0.14	0.17	145 (130 – 160)
		1,0	0,00055	0,00080	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	475 (430 – 520)
P5	M/A/D/E	1.0	0.014	0.020	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.11	0.14	0.17	135 (120 – 150)
		1,0	0,00055	0,00080	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	445 (400 – 490)
P6	M/A/D/E	1.0	0.014	0.020	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.11	0.14	0.17	155 (140 – 170)
		1,0	0,00055	0,00080	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	510 (460 – 550)
P7	M/A/D/E	1.0	0.014	0.020	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.11	0.14	0.17	145 (130 – 160)
		1,0	0,00055	0,00080	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	475 (430 – 520)
P8	M/A/D/E	1.0	0.014	0.020	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.11	0.14	0.17	135 (120 – 150)
		1,0	0,00055	0,00080	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	445 (400 – 490)
P11	M/A/D/E	0.80	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	130 (120 – 140)
		0,80	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	425 (400 – 450)
P12	M/A/D/E	0.80	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.11	80 (69 – 87)
		0,80	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0044	260 (230 – 280)
M1	E	0.80	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	95 (85 – 100)
		0,80	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	310 (280 – 320)
M2	E	0.80	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.11	80 (69 – 87)
		0,80	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0044	260 (230 – 280)
M3	E	0.70	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	0.055	0.065	0.080	0.095	48 (39 – 58)
		0,70	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	155 (130 – 190)
M4	E	0.70	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	0.055	0.065	0.075	0.085	36 (30 – 43)
		0,70	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0022	0,0026	0,0030	0,0034	120 (99 – 140)
M5	E	0.70	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	0.055	0.065	0.075	0.085	30 (25 – 36)
		0,70	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0022	0,0026	0,0030	0,0034	100 (83 – 110)
K1	E	1.0	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	145 (140 – 170)
		1,0	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	475 (460 – 550)
K2	E	1.0	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	125 (120 – 150)
		1,0	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	410 (400 – 490)
K3	E	1.0	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	110 (110 – 120)
		1,0	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	360 (370 – 390)
K4	E	1.0	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	105 (96 – 120)
		1,0	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	345 (320 – 390)
K5	E	0.80	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	135 (120 – 150)
		0,80	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	445 (400 – 490)
K6	E	0.80	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	200 (180 – 230)
		0,80	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	660 (600 – 750)
K7	E	0.80	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	175 (150 – 190)
		0,80	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	570 (500 – 620)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm/dente (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JS553 Scanalatura

SMG	Refrigerante	a _p /DC	f _z												v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
N1	E	0.70	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	580 (490 – 670)
		0,70	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	1900 (1700 – 2100)
N2	E	0.70	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	375 (320 – 430)
		0,70	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	1225 (1100 – 1400)
N3	E	0.70	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	250 (210 – 290)
		0,70	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	820 (690 – 950)
N11	E	0.60	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	290 (250 – 330)
		0,60	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	950 (830 – 1000)
S1	E	0.30	0.0065	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	0.044	0.050	0.065	0.080	34 (21 – 47)
		0,30	0,00026	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0032	110 (69 – 150)
S2	E	0.30	0.0065	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	0.044	0.050	0.065	0.080	27 (17 – 38)
		0,30	0,00026	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0032	90 (56 – 120)
S3	E	0.30	0.0065	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	0.044	0.050	0.065	0.080	23 (15 – 32)
		0,30	0,00026	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0032	75 (50 – 100)
S11	E	0.50	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.080	0.090	0.10	0.11	85 (63 – 110)
		0,50	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0044	280 (210 – 360)
S12	E	0.50	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.080	0.090	0.10	0.11	65 (48 – 86)
		0,50	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0044	215 (160 – 280)
S13	E	0.50	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	0.070	0.075	0.090	0.10	55 (39 – 69)
		0,50	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	0,0030	0,0036	0,0040	180 (130 – 220)
H5	M/A/D	0.50	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.028	0.032	0.040	0.050	65 (52 – 77)
		0,50	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0011	0,0013	0,0016	0,0020	215 (180 – 250)
H8	M/A/D	0.50	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.028	0.032	0.040	0.050	65 (52 – 77)
		0,50	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0011	0,0013	0,0016	0,0020	215 (180 – 250)
H11	M/A/D	0.50	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.028	0.032	0.040	0.050	80 (66 – 98)
		0,50	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0011	0,0013	0,0016	0,0020	260 (220 – 320)
H12	M/A/D	1.0	0.0095	0.014	0.019	0.024	0.028	0.038	0.046	0.055	0.060	0.070	0.080	0.090	65 (52 – 77)
		1,0	0,00038	0,00055	0,00075	0,00095	0,0011	0,0015	0,0018	0,0022	0,0024	0,0028	0,0032	0,0036	215 (180 – 250)
H21	M/A/D	0.50	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.028	0.032	0.040	0.050	65 (52 – 77)
		0,50	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0011	0,0013	0,0016	0,0020	215 (180 – 250)
TS1	A	1.0	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	245 (150 – 340)
		1,0	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	0,0075	800 (500 – 1100)
TP1	A	1.0	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	250 (160 – 350)
		1,0	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	0,0075	820 (530 – 1100)
GR1	A	1.0	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	490 (400 – 580)
		1,0	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	0,0075	1600 (1400 – 1900)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm/dente (in/dente)


a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio – JS553 Contornatura – Pollici

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	1/2	
P1	M/A/D/E	0.400	1.0	0.032	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	225 (200 – 250)
		0,400	1,0	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	740 (660 – 820)
P2	M/A/D/E	0.400	1.0	0.032	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	220 (190 – 240)
		0,400	1,0	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	720 (630 – 780)
P3	M/A/D/E	0.400	1.0	0.030	0.046	0.060	0.075	0.090	0.12	190 (170 – 210)
		0,400	1,0	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	620 (560 – 680)
P4	M/A/D/E	0.400	1.0	0.030	0.044	0.060	0.075	0.090	0.12	165 (150 – 190)
		0,400	1,0	0,0012	0,0017	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	540 (500 – 620)
P5	M/A/D/E	0.400	1.0	0.030	0.044	0.060	0.075	0.085	0.11	160 (140 – 180)
		0,400	1,0	0,0012	0,0017	0,0024	0,0030	0,0034	0,0044	520 (460 – 590)
P6	M/A/D/E	0.400	1.0	0.028	0.044	0.060	0.070	0.085	0.11	180 (160 – 200)
		0,400	1,0	0,0011	0,0017	0,0024	0,0028	0,0034	0,0044	590 (530 – 650)
P7	M/A/D/E	0.400	1.0	0.028	0.044	0.060	0.070	0.085	0.11	170 (150 – 190)
		0,400	1,0	0,0011	0,0017	0,0024	0,0028	0,0034	0,0044	560 (500 – 620)
P8	M/A/D/E	0.400	1.0	0.030	0.046	0.060	0.075	0.090	0.12	160 (140 – 180)
		0,400	1,0	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	520 (460 – 590)
P11	M/A/D/E	0.400	1.0	0.028	0.042	0.055	0.070	0.085	0.11	145 (130 – 160)
		0,400	1,0	0,0011	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	475 (430 – 520)
P12	M/A/D/E	0.400	1.0	0.019	0.030	0.038	0.048	0.060	0.075	95 (82 – 100)
		0,400	1,0	0,00075	0,0012	0,0015	0,0019	0,0024	0,0030	310 (270 – 320)
M1	E	0.400	1.0	0.022	0.032	0.042	0.055	0.065	0.085	115 (100 – 120)
		0,400	1,0	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	375 (330 – 390)
M2	E	0.400	1.0	0.019	0.030	0.038	0.048	0.060	0.075	95 (82 – 100)
		0,400	1,0	0,00075	0,0012	0,0015	0,0019	0,0024	0,0030	310 (270 – 320)
M3	E	0.400	1.0	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	60 (47 – 69)
		0,400	1,0	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	195 (160 – 220)
M4	E	0.400	1.0	0.014	0.022	0.028	0.036	0.042	0.055	45 (36 – 53)
		0,400	1,0	0,00055	0,00085	0,0011	0,0014	0,0017	0,0022	150 (120 – 170)
M5	E	0.400	1.0	0.014	0.022	0.028	0.036	0.042	0.055	37 (30 – 44)
		0,400	1,0	0,00055	0,00085	0,0011	0,0014	0,0017	0,0022	120 (99 – 140)
K1	E	0.400	1.2	0.026	0.038	0.050	0.065	0.080	0.10	165 (160 – 190)
		0,400	1,2	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	540 (530 – 620)
K2	E	0.400	1.2	0.024	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	145 (140 – 170)
		0,400	1,2	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	475 (460 – 550)
K3	E	0.400	1.2	0.024	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	125 (120 – 140)
		0,400	1,2	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	410 (400 – 450)
K4	E	0.400	1.2	0.024	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	120 (110 – 140)
		0,400	1,2	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	395 (370 – 450)
K5	E	0.400	1.1	0.026	0.038	0.050	0.065	0.080	0.10	155 (140 – 170)
		0,400	1,1	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	510 (460 – 550)
K6	E	0.400	1.1	0.028	0.044	0.060	0.070	0.085	0.11	220 (190 – 250)
		0,400	1,1	0,0011	0,0017	0,0024	0,0028	0,0034	0,0044	720 (630 – 820)
K7	E	0.400	1.1	0.026	0.038	0.050	0.065	0.080	0.10	195 (170 – 220)
		0,400	1,1	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	640 (560 – 720)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)


 f_z = mm/dente (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – JS553 Contornatura – Pollici

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	1/2	
N1	E	0.500	1.0	0.025	0.038	0.050	0.065	0.075	0.10	620 (520 – 720)
		0,500	1,0	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	2025 (1800 – 2300)
N2	E	0.500	1.0	0.025	0.038	0.050	0.065	0.075	0.10	400 (340 – 460)
		0,500	1,0	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	1300 (1200 – 1500)
N3	E	0.500	1.0	0.025	0.038	0.050	0.065	0.075	0.10	265 (230 – 300)
		0,500	1,0	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	870 (760 – 980)
N11	E	0.500	1.1	0.025	0.038	0.050	0.065	0.075	0.10	310 (260 – 350)
		0,500	1,1	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	1025 (860 – 1100)
S1	E	0.150	0.50	0.028	0.042	0.055	0.070	0.085	0.11	43 (26 – 60)
		0,150	0,50	0,0011	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	140 (86 – 190)
S2	E	0.150	0.50	0.028	0.042	0.055	0.070	0.085	0.11	35 (21 – 48)
		0,150	0,50	0,0011	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	115 (69 – 150)
S3	E	0.150	0.50	0.026	0.038	0.050	0.065	0.075	0.10	30 (19 – 42)
		0,150	0,50	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	100 (63 – 130)
S11	E	0.400	1.0	0.019	0.030	0.038	0.048	0.060	0.075	110 (78 – 130)
		0,400	1,0	0,00075	0,0012	0,0015	0,0019	0,0024	0,0030	360 (260 – 420)
S12	E	0.400	1.0	0.019	0.030	0.038	0.048	0.060	0.075	85 (60 – 100)
		0,400	1,0	0,00075	0,0012	0,0015	0,0019	0,0024	0,0030	280 (200 – 320)
S13	E	0.400	1.0	0.017	0.025	0.034	0.042	0.050	0.065	65 (48 – 84)
		0,400	1,0	0,00065	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	215 (160 – 270)
H5	M/A/D	0.200	0.90	0.020	0.032	0.042	0.050	0.060	0.080	75 (62 – 91)
		0,200	0,90	0,00080	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0032	245 (210 – 290)
H8	M/A/D	0.200	0.90	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	80 (65 – 96)
		0,200	0,90	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	260 (220 – 310)
H21	M/A/D	0.200	0.90	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	80 (65 – 96)
		0,200	0,90	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	260 (220 – 310)
H31	M/A/D	0.200	0.90	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	60 (49 – 72)
		0,200	0,90	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	195 (170 – 230)
TS1	A	0.500	1.2	0.032	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	290 (180 – 400)
		0,500	1,2	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	950 (600 – 1300)
TP1	A	0.500	1.2	0.032	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	300 (180 – 410)
		0,500	1,2	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	980 (600 – 1300)
GR1	A	0.500	1.2	0.032	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	580 (470 – 690)
		0,500	1,2	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	1900 (1600 – 2200)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm/dente (in/dente)


a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio – JS553 Scanalatura – Pollici

SMG		a _p /DC	f _z						v _c
			1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	1/2	
P1	M/A/D/E	1.0	0.022	0.034	0.044	0.055	0.065	0.090	195 (170 – 220)
		1,0	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	640 (560 – 720)
P2	M/A/D/E	1.0	0.022	0.034	0.044	0.055	0.065	0.090	190 (170 – 210)
		1,0	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	620 (560 – 680)
P3	M/A/D/E	1.0	0.022	0.034	0.044	0.055	0.065	0.090	165 (140 – 180)
		1,0	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	540 (460 – 590)
P4	M/A/D/E	1.0	0.022	0.034	0.044	0.055	0.065	0.090	145 (130 – 160)
		1,0	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	475 (430 – 520)
P5	M/A/D/E	1.0	0.022	0.034	0.044	0.055	0.065	0.090	135 (120 – 150)
		1,0	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	445 (400 – 490)
P6	M/A/D/E	1.0	0.022	0.034	0.044	0.055	0.065	0.090	155 (140 – 170)
		1,0	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	510 (460 – 550)
P7	M/A/D/E	1.0	0.022	0.034	0.044	0.055	0.065	0.090	145 (130 – 160)
		1,0	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	475 (430 – 520)
P8	M/A/D/E	1.0	0.022	0.034	0.044	0.055	0.065	0.090	135 (120 – 150)
		1,0	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	445 (400 – 490)
P11	M/A/D/E	0.80	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	130 (120 – 140)
		0,80	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	425 (400 – 450)
P12	M/A/D/E	0.80	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	80 (69 – 87)
		0,80	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	260 (230 – 280)
M1	E	0.80	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	95 (85 – 100)
		0,80	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	310 (280 – 320)
M2	E	0.80	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	80 (69 – 87)
		0,80	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	260 (230 – 280)
M3	E	0.70	0.013	0.019	0.026	0.032	0.038	0.050	48 (39 – 58)
		0,70	0,00050	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	155 (130 – 190)
M4	E	0.70	0.013	0.019	0.026	0.032	0.038	0.050	36 (30 – 43)
		0,70	0,00050	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	120 (99 – 140)
M5	E	0.70	0.013	0.019	0.026	0.032	0.038	0.050	30 (25 – 36)
		0,70	0,00050	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	100 (83 – 110)
K1	E	1.0	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	145 (140 – 170)
		1,0	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	475 (460 – 550)
K2	E	1.0	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	125 (120 – 150)
		1,0	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	410 (400 – 490)
K3	E	1.0	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	110 (110 – 120)
		1,0	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	360 (370 – 390)
K4	E	1.0	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	105 (96 – 120)
		1,0	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	345 (320 – 390)
K5	E	0.80	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	135 (120 – 150)
		0,80	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	445 (400 – 490)
K6	E	0.80	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	200 (180 – 230)
		0,80	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	660 (600 – 750)
K7	E	0.80	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	175 (150 – 190)
		0,80	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	570 (500 – 620)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)


 f_z = mm/dente (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – JS553 Scanalatura – Pollici

SMG		a _p /DC	f _z						v _c
			1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	1/2	
N1	E	0.70	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	580 (490 – 670)
		0.70	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	1900 (1700 – 2100)
N2	E	0.70	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	375 (320 – 430)
		0.70	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	1225 (1100 – 1400)
N3	E	0.70	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	250 (210 – 290)
		0.70	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	820 (690 – 950)
N11	E	0.60	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	290 (250 – 330)
		0.60	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	950 (830 – 1000)
S1	E	0.30	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	34 (21 – 47)
		0.30	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	110 (69 – 150)
S2	E	0.30	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	27 (17 – 38)
		0.30	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	90 (56 – 120)
S3	E	0.30	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	23 (15 – 32)
		0.30	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	75 (50 – 100)
S11	E	0.50	0.019	0.028	0.038	0.048	0.055	0.075	85 (63 – 110)
		0.50	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	280 (210 – 360)
S12	E	0.50	0.019	0.028	0.038	0.048	0.055	0.075	65 (48 – 86)
		0.50	0,00075	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	215 (160 – 280)
S13	E	0.50	0.017	0.025	0.034	0.042	0.050	0.065	55 (39 – 69)
		0.50	0,00065	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	180 (130 – 220)
H5	M/A/D	0.50	0.0065	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.026	65 (52 – 77)
		0.50	0,00026	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	215 (180 – 250)
H8	M/A/D	0.50	0.0065	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.026	65 (52 – 77)
		0.50	0,00026	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	215 (180 – 250)
H21	M/A/D	0.50	0.0065	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.026	65 (52 – 77)
		0.50	0,00026	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	215 (180 – 250)
H31	M/A/D	0.50	0.0065	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.026	49 (39 – 58)
		0.50	0,00026	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	160 (130 – 190)
TS1	A	1.0	0.032	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	245 (150 – 340)
		1.0	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	800 (500 – 1100)
TP1	A	1.0	0.032	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	250 (160 – 350)
		1.0	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	820 (530 – 1100)
GR1	A	1.0	0.032	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	490 (400 – 580)
		1.0	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	1600 (1400 – 1900)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm/dente (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

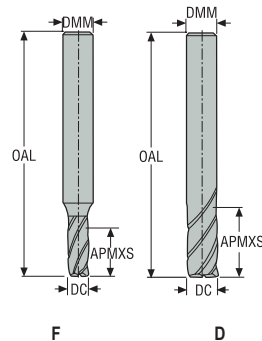
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

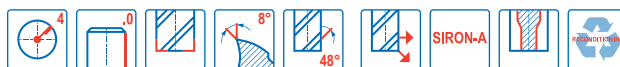
 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

JS554

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo



– Tolleranze:
 – DMM=h5
 – DC=e7
 – Riaffilatura possibile se DC è ≥ Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm			
554030SZ4.0-SIRON-A	02733453	2	F	3,0	6,0	7,0	50,0	8,7	3,0	4	Cylindrical	■
554040SZ4.0-SIRON-A	02733458	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	11,7	4,0	4	Cylindrical	■
554050SZ4.0-SIRON-A	02733812	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	13,7	5,0	4	Cylindrical	■
554060SZ4.0-SIRON-A	02733814	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	–	–	4	Cylindrical	■
554080SZ4.0-SIRON-A	02733815	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	–	–	4	Cylindrical	■
554100SZ4.0-SIRON-A	02733816	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	–	–	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

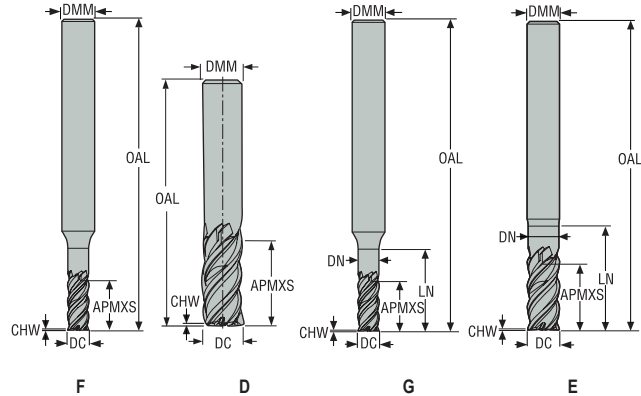
Grafite

X-Heads

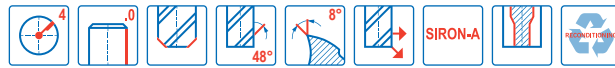
Minimaster

JS554

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS554030F1C.0Z4-SIRA	10194615	1	F	3,0	6,0	4,0	40,0	6,0	3,05	0,035	4	Cylindrical	■
JS554040F1C.0Z4-SIRA	10041454	1	F	4,0	6,0	6,0	40,0	9,0	4,05	0,045	4	Cylindrical	■
JS554050F1C.0Z4-SIRA	10194616	1	F	5,0	6,0	7,0	40,0	10,0	5,05	0,055	4	Cylindrical	■
JS554060D1C.0Z4-SIRA	10041455	1	D	6,0	6,0	8,0	40,0	–	–	0,075	4	Cylindrical	■
JS554080D1C.0Z4-SIRA	10041456	1	D	8,0	8,0	11,0	50,0	–	–	0,1	4	Cylindrical	■
JS554100D1C.0Z4-SIRA	10041457	1	D	10,0	10,0	13,0	57,0	–	–	0,125	4	Cylindrical	■
JS554120D1C.0Z4-SIRA	10041458	1	D	12,0	12,0	15,0	65,0	–	–	0,15	4	Cylindrical	■
JS554160D1C.0Z4-SIRA	10041459	1	D	16,0	16,0	19,0	75,0	–	–	0,2	4	Cylindrical	■
554030Z4.0-SIRON-A	02733455	2	F	3,0	6,0	7,0	50,0	8,7	3,0	0,035	4	Cylindrical	■
JS554030G2C.0Z4-SIRA	03029956	2	G	3,0	6,0	8,0	57,0	10,0	2,85	0,035	4	Cylindrical	■
554040Z4.0-SIRON-A	02733459	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	11,7	4,0	0,045	4	Cylindrical	■
JS554040G2C.0Z4-SIRA	03029957	2	G	4,0	6,0	10,0	57,0	13,0	3,8	0,045	4	Cylindrical	■
554050Z4.0-SIRON-A	02733813	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	13,7	5,0	0,055	4	Cylindrical	■
JS554050G2C.0Z4-SIRA	03029958	2	G	5,0	6,0	12,0	57,0	16,0	4,75	0,055	4	Cylindrical	■
554060Z4.0-SIRON-A	02679503	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	–	–	0,075	4	Cylindrical	■
JS554060E2C.0Z4-SIRA	03029959	2	E	6,0	6,0	14,0	57,0	18,0	5,7	0,075	4	Cylindrical	■
554080Z4.0-SIRON-A	02679512	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	–	–	0,1	4	Cylindrical	■
JS554080E2C.0Z4-SIRA	03029961	2	E	8,0	8,0	18,0	63,0	25,0	7,6	0,1	4	Cylindrical	■
554100Z4.0-SIRON-A	02679537	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	–	–	0,125	4	Cylindrical	■
JS554100E2C.0Z4-SIRA	03029963	2	E	10,0	10,0	22,0	72,0	29,0	9,5	0,125	4	Cylindrical	■
554120Z4.0-SIRON-A	02679548	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	–	–	0,15	4	Cylindrical	■
JS554120E2C.0Z4-SIRA	03029966	2	E	12,0	12,0	26,0	83,0	35,0	11,4	0,15	4	Cylindrical	■
554160Z4.0-SIRON-A	02679560	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	–	–	0,2	4	Cylindrical	■
JS554160E2C.0Z4-SIRA	03029970	2	E	16,0	16,0	34,0	92,0	42,0	15,2	0,2	4	Cylindrical	■
554200Z4.0-SIRON-A	02679566	2	D	20,0	20,0	42,0	100,0	–	–	0,25	4	Cylindrical	■
JS554200E2C.0Z4-SIRA	03029972	2	E	20,0	20,0	42,0	109,0	54,0	19,0	0,25	4	Cylindrical	■
554250Z4.0-SIRON-A	02679573	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	–	–	0,3	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

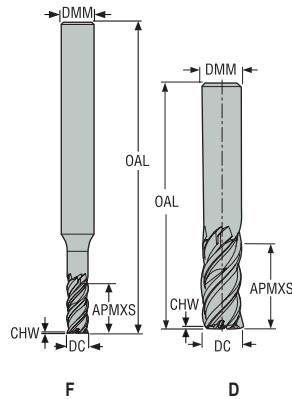
Grafite

X-Heads

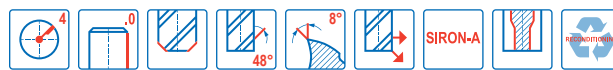
Minimax

JS554

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥ Ø6



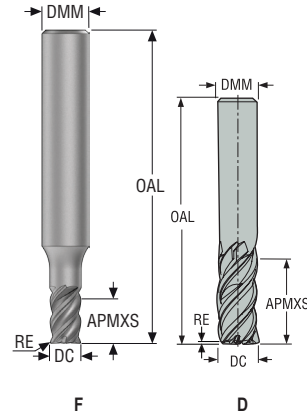
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
554L030Z4.0-SIRON-A	02733818	3	F	3,0	6,0	12,0	55,0	13,7	3,0	0,035	4	Cylindrical	■
554L040Z4.0-SIRON-A	02733823	3	F	4,0	6,0	16,0	60,0	17,7	4,0	0,045	4	Cylindrical	■
554L050Z4.0-SIRON-A	02733825	3	F	5,0	6,0	20,0	65,0	21,7	5,0	0,055	4	Cylindrical	■
554L060Z4.0-SIRON-A	02733828	3	D	6,0	6,0	23,0	65,0	–	–	0,075	4	Cylindrical	■
554L080Z4.0-SIRON-A	02733830	3	D	8,0	8,0	32,0	75,0	–	–	0,1	4	Cylindrical	■
554L100Z4.0-SIRON-A	02733832	3	D	10,0	10,0	40,0	85,0	–	–	0,125	4	Cylindrical	■
554L120Z4.0-SIRON-A	02733834	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	–	–	0,15	4	Cylindrical	■
554L160Z4.0-SIRON-A	02733836	3	D	16,0	16,0	55,0	115,0	–	–	0,2	4	Cylindrical	■
554L200Z4.0-SIRON-A	02733838	3	D	20,0	20,0	65,0	125,0	–	–	0,25	4	Cylindrical	■
554L250Z4.0-SIRON-A	02733841	3	D	25,0	25,0	85,0	150,0	–	–	0,3	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

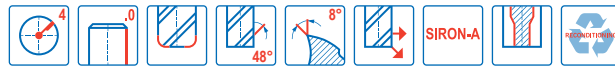
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

JS554

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



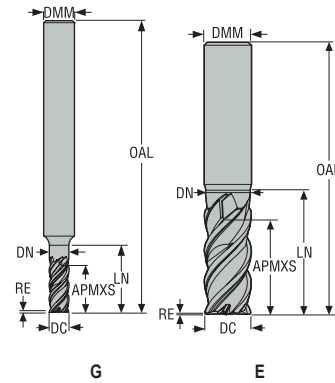
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS554030F1R020.0Z4-SIRA	10194617	1	F	3,0	6,0	4,0	40,0	6,0	3,05	0,2	4	Cylindrical	■
JS554040F1R020.0Z4-SIRA	10194618	1	F	4,0	6,0	6,0	40,0	9,0	4,05	0,2	4	Cylindrical	■
JS554050F1R020.0Z4-SIRA	10194619	1	F	5,0	6,0	7,0	40,0	10,0	5,05	0,2	4	Cylindrical	■
JS554060D1R020.0Z4-SIRA	10194620	1	D	6,0	6,0	8,0	40,0	-	-	0,2	4	Cylindrical	■
JS554060D1R050.0Z4-SIRA	10194621	1	D	6,0	6,0	8,0	40,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
JS554080D1R050.0Z4-SIRA	10194622	1	D	8,0	8,0	11,0	50,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
JS554100D1R050.0Z4-SIRA	10194623	1	D	10,0	10,0	13,0	57,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
JS554100D1R100.0Z4-SIRA	10194624	1	D	10,0	10,0	13,0	57,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
JS554120D1R050.0Z4-SIRA	10194625	1	D	12,0	12,0	15,0	65,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
JS554120D1R100.0Z4-SIRA	10194626	1	D	12,0	12,0	15,0	65,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
JS554160D1R050.0Z4-SIRA	10194627	1	D	16,0	16,0	19,0	75,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
JS554160D1R100.0Z4-SIRA	10194628	1	D	16,0	16,0	19,0	75,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
554060R020Z4.0-SIRON-A	02679507	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	-	-	0,2	4	Cylindrical	■
554080R050Z4.0-SIRON-A	02679514	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
554100R050Z4.0-SIRON-A	02679540	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
554100R100Z4.0-SIRON-A	02679544	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
554120R050Z4.0-SIRON-A	02679552	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
554120R100Z4.0-SIRON-A	02679557	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
554160R050Z4.0-SIRON-A	02679562	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
554160R100Z4.0-SIRON-A	02679564	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
554160R200Z4.0-SIRON-A	02810437	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	2,0	4	Cylindrical	■
554160R310Z4.0-SIRON-A	02810439	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	3,1	4	Cylindrical	■
554160R400Z4.0-SIRON-A	02810441	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	4,0	4	Cylindrical	■
554200R050Z4.0-SIRON-A	02679568	2	D	20,0	20,0	42,0	100,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
554200R100Z4.0-SIRON-A	02679571	2	D	20,0	20,0	42,0	100,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
554200R250Z4.0-SIRON-A	02810443	2	D	20,0	20,0	42,0	100,0	-	-	2,5	4	Cylindrical	■
554200R310Z4.0-SIRON-A	02810445	2	D	20,0	20,0	42,0	100,0	-	-	3,1	4	Cylindrical	■
554200R400Z4.0-SIRON-A	02810447	2	D	20,0	20,0	42,0	100,0	-	-	4,0	4	Cylindrical	■
554250R050Z4.0-SIRON-A	02679575	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
554250R100Z4.0-SIRON-A	02679577	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
554250R310Z4.0-SIRON-A	02810449	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	-	-	3,1	4	Cylindrical	■
554250R400Z4.0-SIRON-A	02810452	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	-	-	4,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

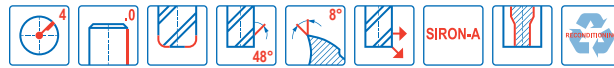
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

JS554

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6

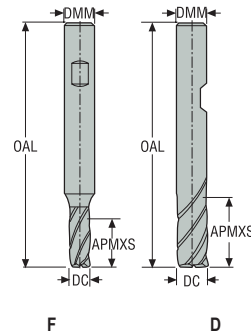


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS554030G2R015.0Z4-SIRA	02881697	2	G	3,0	6,0	7,0	57,0	10,0	2,85	0,15	4	Cylindrical	■
JS554040G2R020.0Z4-SIRA	02881698	2	G	4,0	6,0	10,0	57,0	13,0	3,8	0,2	4	Cylindrical	■
JS554050G2R020.0Z4-SIRA	02881699	2	G	5,0	6,0	12,0	57,0	16,0	4,75	0,2	4	Cylindrical	■
JS554060E2R020.0Z4-SIRA	03029960	2	E	6,0	6,0	14,0	57,0	18,0	5,7	0,2	4	Cylindrical	■
JS554060E2R050.0Z4-SIRA	02881700	2	E	6,0	6,0	14,0	57,0	18,0	5,7	0,5	4	Cylindrical	■
JS554060E2R100.0Z4-SIRA	03029948	2	E	6,0	6,0	14,0	57,0	18,0	5,7	1,0	4	Cylindrical	■
JS554080E2R050.0Z4-SIRA	03029962	2	E	8,0	8,0	18,0	63,0	25,0	7,6	0,5	4	Cylindrical	■
JS554080E2R100.0Z4-SIRA	02881701	2	E	8,0	8,0	18,0	63,0	25,0	7,6	1,0	4	Cylindrical	■
JS554100E2R050.0Z4-SIRA	03029964	2	E	10,0	10,0	22,0	72,0	29,0	9,5	0,5	4	Cylindrical	■
JS554100E2R100.0Z4-SIRA	03029965	2	E	10,0	10,0	22,0	72,0	29,0	9,5	1,0	4	Cylindrical	■
JS554100E2R200.0Z4-SIRA	02881702	2	E	10,0	10,0	22,0	72,0	29,0	9,5	2,0	4	Cylindrical	■
JS554100E2R250.0Z4-SIRA	03029949	2	E	10,0	10,0	22,0	72,0	29,0	9,5	2,5	4	Cylindrical	■
JS554120E2R050.0Z4-SIRA	03029968	2	E	12,0	12,0	26,0	83,0	35,0	11,4	0,5	4	Cylindrical	■
JS554120E2R100.0Z4-SIRA	03029969	2	E	12,0	12,0	26,0	83,0	35,0	11,4	1,0	4	Cylindrical	■
JS554120E2R200.0Z4-SIRA	02881703	2	E	12,0	12,0	26,0	83,0	35,0	11,4	2,0	4	Cylindrical	■
JS554120E2R250.0Z4-SIRA	02881704	2	E	12,0	12,0	26,0	83,0	35,0	11,4	2,5	4	Cylindrical	■
JS554160E2R050.0Z4-SIRA	03029971	2	E	16,0	16,0	34,0	92,0	42,0	15,2	0,5	4	Cylindrical	■
JS554160E2R600.0Z4-SIRA	03093685	2	E	16,0	16,0	34,0	92,0	42,0	15,2	6,0	4	Cylindrical	■
JS554200E2R200.0Z4-SIRA	02881705	2	E	20,0	20,0	42,0	110,0	54,0	19,0	2,0	4	Cylindrical	■
JS554200E2R600.0Z4-SIRA	03029951	2	E	20,0	20,0	42,0	109,0	54,0	19,0	6,0	4	Cylindrical	■
JS554250E2R600.0Z4-SIRA	03093686	2	E	25,0	25,0	52,0	125,0	65,0	23,8	6,0	4	Cylindrical	■

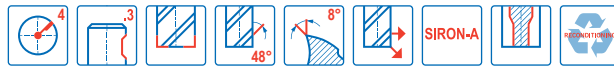
■ Prodotto standard.

JS554

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Spigolo vivo



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm			
554030SZ4.0-SIRON-AW	02733844	2	F	3,0	6,0	7,0	50,0	8,7	3,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
554040SZ4.0-SIRON-AW	02733846	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	11,7	4,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
554050SZ4.0-SIRON-AW	02733847	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	13,7	5,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
554060SZ4.0-SIRON-AW	02733848	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	–	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
554080SZ4.0-SIRON-AW	02733849	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	–	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
554100SZ4.0-SIRON-AW	02733850	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	–	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

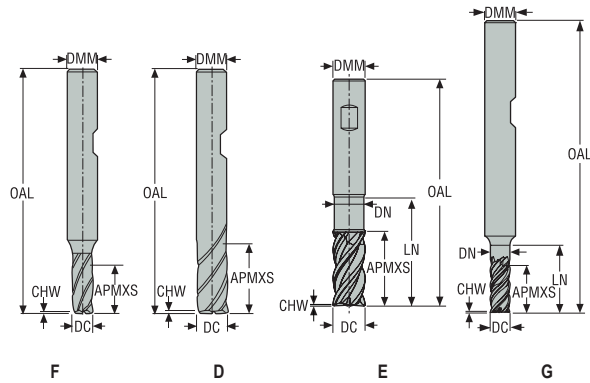
Grafite

X-Heads

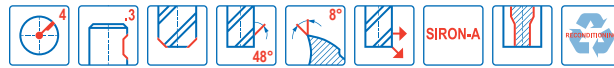
Minimaster

JS554

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6

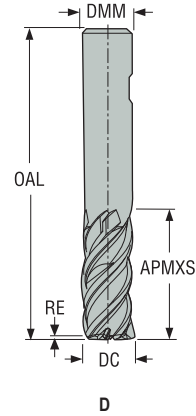


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS554040F1C.3Z4-SIRA	10041460	1	F	4,0	6,0	6,0	40,0	9,0	4,05	0,045	4	Weldon	■
JS554060D1C.3Z4-SIRA	10041461	1	D	6,0	6,0	8,0	40,0	—	—	0,075	4	Weldon	■
JS554080D1C.3Z4-SIRA	10041462	1	D	8,0	8,0	11,0	50,0	—	—	0,1	4	Weldon	□
JS554100D1C.3Z4-SIRA	10041463	1	D	10,0	10,0	13,0	57,0	—	—	0,125	4	Weldon	□
JS554120D1C.3Z4-SIRA	10041464	1	D	12,0	12,0	15,0	65,0	—	—	0,15	4	Weldon	□
JS554160D1C.3Z4-SIRA	10041465	1	D	16,0	16,0	19,0	75,0	—	—	0,2	4	Weldon	□
554030Z4.3-SIRON-A	02733450	2	F	3,0	6,0	7,0	50,0	8,7	3,0	0,035	4	Weldon	■
JS554030G2C.3Z4-SIRA	03029973	2	G	3,0	6,0	8,0	57,0	10,0	2,85	0,035	4	Weldon	□
554040Z4.3-SIRON-A	02733456	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	11,7	4,0	0,045	4	Weldon	■
JS554040G2C.3Z4-SIRA	03029974	2	G	4,0	6,0	10,0	57,0	13,0	3,8	0,045	4	Weldon	■
554050Z4.3-SIRON-A	02733461	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	13,7	5,0	0,055	4	Weldon	■
JS554050G2C.3Z4-SIRA	03029975	2	G	5,0	6,0	12,0	57,0	16,0	4,75	0,055	4	Weldon	□
554060Z4.3-SIRON-A	02679502	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	—	—	0,075	4	Weldon	■
JS554060E2C.3Z4-SIRA	03029976	2	E	6,0	6,0	14,0	57,0	18,0	5,7	0,075	4	Weldon	■
554080Z4.3-SIRON-A	02679511	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	—	—	0,1	4	Weldon	■
JS554080E2C.3Z4-SIRA	03029978	2	E	8,0	8,0	18,0	63,0	25,0	7,6	0,1	4	Weldon	■
JS554100E2C.3Z4-SIRA	03029980	2	E	10,0	10,0	22,0	72,0	29,0	9,5	0,125	4	Weldon	■
554100Z4.3-SIRON-A	02679535	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	—	—	0,125	4	Weldon	■
JS554120E2C.3Z4-SIRA	03029983	2	E	12,0	12,0	26,0	83,0	35,0	11,4	0,15	4	Weldon	■
554120Z4.3-SIRON-A	02679547	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	—	—	0,15	4	Weldon	■
JS554160E2C.3Z4-SIRA	03029986	2	E	16,0	16,0	34,0	92,0	42,0	15,2	0,2	4	Weldon	■
554160Z4.3-SIRON-A	02679559	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	—	—	0,2	4	Weldon	■
JS554200E2C.3Z4-SIRA	03029988	2	E	20,0	20,0	42,0	109,0	54,0	19,0	0,25	4	Weldon	■
554200Z4.3-SIRON-A	02679565	2	D	20,0	20,0	42,0	100,0	—	—	0,25	4	Weldon	■
554250Z4.3-SIRON-A	02679572	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	—	—	0,3	4	Weldon	■
554L030Z4.3-SIRON-A	02733817	3	F	3,0	6,0	12,0	55,0	13,7	3,0	0,035	4	Weldon	■
554L040Z4.3-SIRON-A	02733820	3	F	4,0	6,0	16,0	60,0	17,7	4,0	0,045	4	Weldon	■
554L050Z4.3-SIRON-A	02733824	3	F	5,0	6,0	20,0	65,0	21,7	5,0	0,055	4	Weldon	■
554L060Z4.3-SIRON-A	02733827	3	D	6,0	6,0	23,0	65,0	—	—	0,075	4	Weldon	■
554L080Z4.3-SIRON-A	02733829	3	D	8,0	8,0	32,0	75,0	—	—	0,1	4	Weldon	■
554L100Z4.3-SIRON-A	02733831	3	D	10,0	10,0	40,0	85,0	—	—	0,125	4	Weldon	■
554L120Z4.3-SIRON-A	02733833	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	—	—	0,15	4	Weldon	■
554L160Z4.3-SIRON-A	02733835	3	D	16,0	16,0	55,0	115,0	—	—	0,2	4	Weldon	■
554L200Z4.3-SIRON-A	02733837	3	D	20,0	20,0	65,0	125,0	—	—	0,25	4	Weldon	■
554L250Z4.3-SIRON-A	02733839	3	D	25,0	25,0	85,0	150,0	—	—	0,3	4	Weldon	■

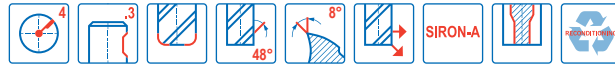
■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

JS554

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



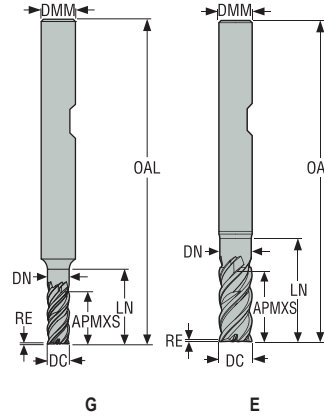
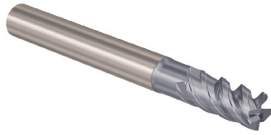
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
JS55408D1R050.3Z4-SIRA	10194629	1	D	8,0	8,0	11,0	50,0	0,5	4	Weldon	□
JS554100D1R050.3Z4-SIRA	10194630	1	D	10,0	10,0	13,0	57,0	0,5	4	Weldon	□
JS554100D1R100.3Z4-SIRA	10194631	1	D	10,0	10,0	13,0	57,0	1,0	4	Weldon	□
JS554120D1R050.3Z4-SIRA	10194632	1	D	12,0	12,0	15,0	65,0	0,5	4	Weldon	□
JS554120D1R100.3Z4-SIRA	10194633	1	D	12,0	12,0	15,0	65,0	1,0	4	Weldon	□
JS554160D1R050.3Z4-SIRA	10194634	1	D	16,0	16,0	19,0	75,0	0,5	4	Weldon	□
JS554160D1R100.3Z4-SIRA	10194635	1	D	16,0	16,0	19,0	75,0	1,0	4	Weldon	□
554060R020Z4.3-SIRON-A	02679506	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	0,2	4	Weldon	■
554080R050Z4.3-SIRON-A	02679513	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	0,5	4	Weldon	■
554100R050Z4.3-SIRON-A	02679539	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	0,5	4	Weldon	■
554100R100Z4.3-SIRON-A	02679542	2	D	10,0	10,0	22,0	70,0	1,0	4	Weldon	■
554120R050Z4.3-SIRON-A	02679549	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	0,5	4	Weldon	■
554120R100Z4.3-SIRON-A	02679554	2	D	12,0	12,0	26,0	80,0	1,0	4	Weldon	■
554160R050Z4.3-SIRON-A	02679561	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	0,5	4	Weldon	■
554160R100Z4.3-SIRON-A	02679563	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	1,0	4	Weldon	■
554160R200Z4.3-SIRON-A	02810436	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	2,0	4	Weldon	■
554160R310Z4.3-SIRON-A	02810438	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	3,1	4	Weldon	■
554160R400Z4.3-SIRON-A	02810440	2	D	16,0	16,0	34,0	90,0	4,0	4	Weldon	■
554200R050Z4.3-SIRON-A	02679567	2	D	20,0	20,0	42,0	100,0	0,5	4	Weldon	■
554200R100Z4.3-SIRON-A	02679570	2	D	20,0	20,0	42,0	100,0	1,0	4	Weldon	■
554200R250Z4.3-SIRON-A	02810442	2	D	20,0	20,0	42,0	100,0	2,5	4	Weldon	■
554200R310Z4.3-SIRON-A	02810444	2	D	20,0	20,0	42,0	100,0	3,1	4	Weldon	■
554200R400Z4.3-SIRON-A	02810446	2	D	20,0	20,0	42,0	100,0	4,0	4	Weldon	■
554250R050Z4.3-SIRON-A	02679574	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	0,5	4	Weldon	■
554250R100Z4.3-SIRON-A	02679576	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	1,0	4	Weldon	■
554250R310Z4.3-SIRON-A	02810448	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	3,1	4	Weldon	■
554250R400Z4.3-SIRON-A	02810451	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	4,0	4	Weldon	■

■ Prodotto standard.

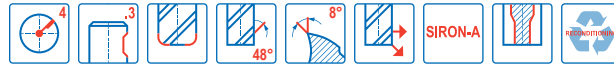
Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

JS554

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6

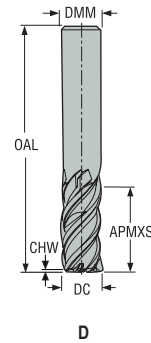


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS554030G2R015.3Z4-SIRA	02881706	2	G	3,0	6,0	7,0	57,0	10,0	2,85	0,15	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS554040G2R020.3Z4-SIRA	02881946	2	G	4,0	6,0	10,0	57,0	13,0	3,8	0,2	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS554050G2R020.3Z4-SIRA	02881708	2	G	5,0	6,0	12,0	57,0	16,0	4,75	0,2	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS554060E2R020.3Z4-SIRA	03029977	2	E	6,0	6,0	14,0	57,0	18,0	5,7	0,2	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS554060E2R050.3Z4-SIRA	02881709	2	E	6,0	6,0	14,0	57,0	18,0	5,7	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS554060E2R100.3Z4-SIRA	03029952	2	E	6,0	6,0	14,0	57,0	18,0	5,7	1,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS554080E2R050.3Z4-SIRA	03029979	2	E	8,0	8,0	18,0	63,0	25,0	7,6	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS554080E2R100.3Z4-SIRA	02881710	2	E	8,0	8,0	18,0	63,0	25,0	7,6	1,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS554100E2R050.3Z4-SIRA	03029981	2	E	10,0	10,0	22,0	72,0	29,0	9,5	0,5	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS554100E2R100.3Z4-SIRA	03029982	2	E	10,0	10,0	22,0	72,0	29,0	9,5	1,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS554100E2R200.3Z4-SIRA	02881711	2	E	10,0	10,0	22,0	72,0	29,0	9,5	2,0	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS554100E2R250.3Z4-SIRA	03029953	2	E	10,0	10,0	22,0	72,0	29,0	9,5	2,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS554120E2R050.3Z4-SIRA	03029984	2	E	12,0	12,0	26,0	83,0	35,0	11,4	0,5	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS554120E2R100.3Z4-SIRA	03029985	2	E	12,0	12,0	26,0	83,0	35,0	11,4	1,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS554120E2R200.3Z4-SIRA	02881712	2	E	12,0	12,0	26,0	83,0	35,0	11,4	2,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS554120E2R250.3Z4-SIRA	02881713	2	E	12,0	12,0	26,0	83,0	35,0	11,4	2,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS554160E2R050.3Z4-SIRA	03029987	2	E	16,0	16,0	34,0	92,0	42,0	15,2	0,5	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS554160E2R600.3Z4-SIRA	03093687	2	E	16,0	16,0	34,0	92,0	42,0	15,2	6,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS554200E2R200.3Z4-SIRA	02881714	2	E	20,0	20,0	42,0	110,0	54,0	19,0	2,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS554200E2R600.3Z4-SIRA	03029955	2	E	20,0	20,0	42,0	109,0	54,0	19,0	6,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS554250E2R600.3Z4-SIRA	03093688	2	E	25,0	25,0	52,0	125,0	65,0	23,8	6,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>

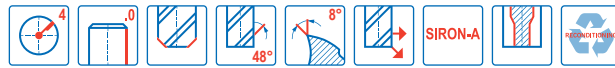
■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

JS554

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Smusso – Pollici



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing.375$



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				inch	inch	inch	inch	inch			
5540250Z4.0-SIRON-A	02711329	2	D	0.250	0.250	0.500	2.500	0.003	4	Cylindrical	■
5540312Z4.0-SIRON-A	02711340	2	D	0.313	0.313	0.625	2.500	0.004	4	Cylindrical	■
5540375Z4.0-SIRON-A	02711344	2	D	0.375	0.375	0.750	3.000	0.005	4	Cylindrical	■
5540500Z4.0-SIRON-A	02711611	2	D	0.500	0.500	1.000	3.500	0.006	4	Cylindrical	■
5540625Z4.0-SIRON-A	02711626	2	D	0.625	0.625	1.250	3.750	0.008	4	Cylindrical	■
5540750Z4.0-SIRON-A	02711643	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.010	4	Cylindrical	■
5541000Z4.0-SIRON-A	02711660	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	0.012	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

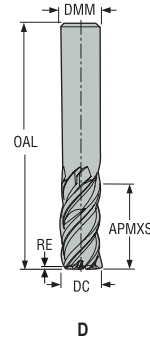
Grafite

X-Heads

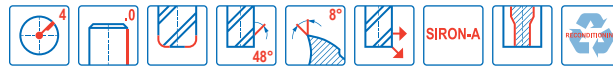
Minimaster

JS554

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±.0008 pollici
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.375



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				inch	inch	inch	inch	inch			
5540250R015Z4.0-SIRON-A	02711335	2	D	0.250	0.250	0.500	2.500	0.015	4	Cylindrical	■
5540312R015Z4.0-SIRON-A	02711341	2	D	0.313	0.313	0.625	2.500	0.015	4	Cylindrical	■
5540375R015Z4.0-SIRON-A	02711588	2	D	0.375	0.375	0.750	3.000	0.015	4	Cylindrical	■
5540375R030Z4.0-SIRON-A	02711589	2	D	0.375	0.375	0.750	3.000	0.030	4	Cylindrical	■
5540500R015Z4.0-SIRON-A	02711614	2	D	0.500	0.500	1.000	3.500	0.015	4	Cylindrical	■
5540500R030Z4.0-SIRON-A	02711616	2	D	0.500	0.500	1.000	3.500	0.030	4	Cylindrical	■
5540500R125Z4.0-SIRON-A	02842370	2	D	0.500	0.500	1.000	3.500	0.125	4	Cylindrical	■
5540625R015Z4.0-SIRON-A	02711629	2	D	0.625	0.625	1.250	3.750	0.015	4	Cylindrical	■
5540625R030Z4.0-SIRON-A	02711631	2	D	0.625	0.625	1.250	3.750	0.030	4	Cylindrical	■
5540625R125Z4.0-SIRON-A	02842371	2	D	0.625	0.625	1.250	3.750	0.125	4	Cylindrical	■
5540750R030Z4.0-SIRON-A	02711647	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.030	4	Cylindrical	■
5540750R060Z4.0-SIRON-A	02711655	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.060	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

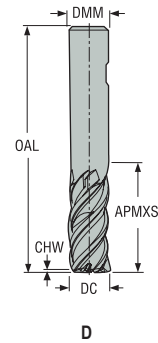
Grafite

X-Heads

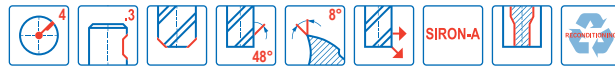
Minimaster

JS554

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Smusso – Pollici



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				inch	inch	inch	inch	inch			
5540500Z4.3-SIRON-A	02711608	2	D	0.500	0.500	1.000	3.500	0.006	4	Weldon	■
5540750Z4.3-SIRON-A	02711632	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.010	4	Weldon	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

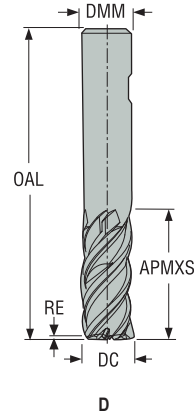
Grafite

X-Heads

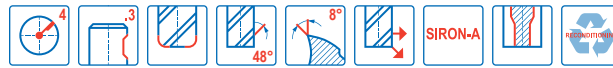
Minimaster

JS554

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±.0008 pollici
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				inch	inch	inch	inch	inch			
5540500R015Z4.3-SIRON-A	02711613	2	D	0.500	0.500	1.000	3.500	0.015	4	Weldon	■
5540500R030Z4.3-SIRON-A	02711615	2	D	0.500	0.500	1.000	3.500	0.030	4	Weldon	■
5540500R125Z4.3-SIRON-A	02856456	2	D	0.500	0.500	1.000	3.500	0.125	4	Weldon	□
5540625R125Z4.3-SIRON-A	02856457	2	D	0.625	0.625	1.250	3.750	0.125	4	Weldon	□
5541000R060Z4.3-SIRON-A	02711663	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	0.060	4	Weldon	■

■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JS554 Contornatura sgrossatura


SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	0.400	1.0	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	215 (190 — 240)
		0,400	1,0	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	710 (630 — 780)
P2	M/A/D/E	0.400	1.0	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	210 (190 — 240)
		0,400	1,0	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	690 (630 — 780)
P3	M/A/D/E	0.400	1.0	0.028	0.038	0.048	0.055	0.075	0.095	0.11	0.14	0.16	0.18	185 (160 — 200)
		0,400	1,0	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	610 (530 — 650)
P4	M/A/D/E	0.400	1.0	0.028	0.038	0.046	0.055	0.075	0.095	0.11	0.14	0.16	0.18	160 (140 — 180)
		0,400	1,0	0,0011	0,0015	0,0018	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	520 (460 — 590)
P5	M/A/D/E	0.400	1.0	0.028	0.036	0.046	0.055	0.075	0.090	0.11	0.13	0.16	0.18	155 (140 — 170)
		0,400	1,0	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0070	510 (460 — 550)
P6	M/A/D/E	0.400	1.0	0.028	0.036	0.046	0.055	0.075	0.090	0.11	0.13	0.15	0.17	175 (160 — 200)
		0,400	1,0	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	570 (530 — 650)
P7	M/A/D/E	0.400	1.0	0.028	0.036	0.046	0.055	0.075	0.090	0.11	0.13	0.15	0.17	165 (150 — 180)
		0,400	1,0	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	540 (500 — 590)
P8	M/A/D/E	0.400	1.0	0.028	0.038	0.048	0.055	0.075	0.095	0.11	0.14	0.16	0.18	155 (140 — 170)
		0,400	1,0	0,0011	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	510 (460 — 550)
P11	M/A/D/E	0.400	1.0	0.026	0.036	0.044	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	0.15	0.17	140 (130 — 150)
		0,400	1,0	0,0010	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	460 (430 — 490)
P12	M/A/D/E	0.400	1.0	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	0.12	90 (79 — 100)
		0,400	1,0	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	295 (260 — 320)
M1	E	0.400	1.0	0.020	0.026	0.034	0.040	0.055	0.065	0.080	0.10	0.11	0.13	110 (96 — 120)
		0,400	1,0	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0022	0,0026	0,0032	0,0040	0,0044	0,0050	360 (320 — 390)
M2	E	0.400	1.0	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	0.12	90 (79 — 100)
		0,400	1,0	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	295 (260 — 320)
M3	E	0.400	0.90	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	55 (45 — 66)
		0,400	0,90	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	0,0038	180 (150 — 210)
M4	E	0.400	0.90	0.013	0.018	0.022	0.026	0.036	0.044	0.055	0.065	0.075	0.085	43 (35 — 51)
		0,400	0,90	0,00050	0,00070	0,00085	0,0010	0,0014	0,0017	0,0022	0,0026	0,0030	0,0034	140 (120 — 160)
M5	E	0.400	0.90	0.013	0.018	0.022	0.026	0.036	0.044	0.055	0.065	0.075	0.085	36 (29 — 42)
		0,400	0,90	0,00050	0,00070	0,00085	0,0010	0,0014	0,0017	0,0022	0,0026	0,0030	0,0034	120 (96 — 130)
K1	E	0.400	1.2	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	0.14	0.16	175 (160 — 190)
		0,400	1,2	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	570 (530 — 620)
K2	E	0.400	1.2	0.022	0.030	0.038	0.044	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	0.14	155 (140 — 170)
		0,400	1,2	0,00085	0,0012	0,0015	0,0017	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0055	510 (460 — 550)
K3	E	0.400	1.2	0.022	0.030	0.038	0.044	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	0.14	130 (120 — 140)
		0,400	1,2	0,00085	0,0012	0,0015	0,0017	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0055	425 (400 — 450)
K4	E	0.400	1.2	0.022	0.030	0.038	0.044	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	0.14	125 (110 — 140)
		0,400	1,2	0,00085	0,0012	0,0015	0,0017	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0055	410 (370 — 450)
K5	E	0.400	1.0	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	0.14	0.16	155 (140 — 170)
		0,400	1,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	510 (460 — 550)
K6	E	0.400	1.0	0.028	0.036	0.046	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	0.15	0.17	220 (190 — 250)
		0,400	1,0	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	720 (630 — 820)
K7	E	0.400	1.0	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	0.14	0.16	195 (170 — 220)
		0,400	1,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	640 (560 — 720)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

 SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e CFRP
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – JS554 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
N1	E	0.500	0.90	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	0.13	0.15	610 (510 — 710)
		0,500	0,90	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0050	0,0060	2000 (1700 — 2300)
N2	E	0.500	0.90	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	0.13	0.15	390 (330 — 450)
		0,500	0,90	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0050	0,0060	1275 (1100 — 1400)
N11	E	0.500	1.1	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	0.13	0.15	320 (270 — 370)
		0,500	1,1	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0050	0,0060	1050 (890 — 1200)
S11	E	0.400	0.70	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	0.12	100 (72 — 120)
		0,400	0,70	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	330 (240 — 390)
S12	E	0.400	0.70	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	0.12	75 (56 — 99)
		0,400	0,70	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	245 (190 — 320)
S13	E	0.400	0.70	0.016	0.022	0.026	0.032	0.042	0.055	0.065	0.080	0.090	0.10	60 (44 — 78)
		0,400	0,70	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	195 (150 — 250)
H5	M/A/D	0.200	0.90	0.022	0.030	0.038	0.046	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	0.14	75 (59 — 88)
		0,200	0,90	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0055	245 (200 — 280)
H8	M/A/D	0.200	0.90	0.017	0.022	0.028	0.034	0.046	0.055	0.070	0.085	0.095	0.11	80 (63 — 93)
		0,200	0,90	0,00065	0,00085	0,0011	0,0013	0,0018	0,0022	0,0028	0,0034	0,0038	0,0044	260 (210 — 300)
H11	M/A/D	0.200	0.90	0.022	0.030	0.038	0.046	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	0.14	95 (75 — 110)
		0,200	0,90	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0055	310 (250 — 360)
H12	M/A/D	0.200	0.90	0.017	0.022	0.028	0.034	0.046	0.055	0.070	0.085	0.095	0.11	90 (73 — 100)
		0,200	0,90	0,00065	0,00085	0,0011	0,0013	0,0018	0,0022	0,0028	0,0034	0,0038	0,0044	295 (240 — 320)
H21	M/A/D	0.200	0.90	0.017	0.022	0.028	0.034	0.046	0.055	0.070	0.085	0.095	0.11	155 (110 — 190)
		0,200	0,90	0,00065	0,00085	0,0011	0,0013	0,0018	0,0022	0,0028	0,0034	0,0038	0,0044	510 (370 — 620)
TS1	A	0.500	1.0	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	285 (180 — 400)
		0,500	1,0	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	940 (600 — 1300)
TP1	A	0.500	1.0	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	295 (180 — 410)
		0,500	1,0	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	970 (600 — 1300)
GR1	A	0.500	1.1	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	580 (470 — 690)
		0,500	1,1	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	1900 (1600 — 2200)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JS554 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	1.0	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.15	195 (170 — 220)
		1,0	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0060	640 (560 — 720)
P2	M/A/D/E	1.0	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.15	190 (170 — 210)
		1,0	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0060	620 (560 — 680)
P3	M/A/D/E	1.0	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.15	165 (140 — 180)
		1,0	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0060	540 (460 — 590)
P4	M/A/D/E	1.0	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.15	145 (130 — 160)
		1,0	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0060	475 (430 — 520)
P5	M/A/D/E	1.0	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.15	135 (120 — 150)
		1,0	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0060	445 (400 — 490)
P6	M/A/D/E	1.0	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.15	155 (140 — 170)
		1,0	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0060	510 (460 — 550)
P7	M/A/D/E	1.0	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.15	145 (130 — 160)
		1,0	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0060	475 (430 — 520)
P8	M/A/D/E	1.0	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.15	135 (120 — 150)
		1,0	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0060	445 (400 — 490)
P11	M/A/D/E	0.80	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.10	130 (120 — 140)
		0,80	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0040	425 (400 — 450)
P12	M/A/D/E	0.80	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.10	80 (69 — 87)
		0,80	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0040	260 (230 — 280)
M1	E	0.80	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.10	95 (85 — 100)
		0,80	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0040	310 (280 — 320)
M2	E	0.80	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.10	80 (69 — 87)
		0,80	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0040	260 (230 — 280)
M3	E	0.60	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	0.050	0.065	0.080	48 (39 — 57)
		0,60	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0032	155 (130 — 180)
M4	E	0.60	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	0.050	0.065	0.080	36 (29 — 43)
		0,60	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0032	120 (96 — 140)
M5	E	0.60	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	0.050	0.065	0.080	30 (25 — 36)
		0,60	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0032	100 (83 — 110)
K1	E	1.0	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.13	155 (140 — 170)
		1,0	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0050	510 (460 — 550)
K2	E	1.0	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.13	135 (120 — 150)
		1,0	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0050	445 (400 — 490)
K3	E	1.0	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.13	115 (110 — 120)
		1,0	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0050	375 (370 — 390)
K4	E	1.0	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.13	110 (96 — 120)
		1,0	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0050	360 (320 — 390)
K5	E	0.70	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.13	135 (120 — 150)
		0,70	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0050	445 (400 — 490)
K6	E	0.70	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.13	200 (180 — 220)
		0,70	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0050	660 (600 — 720)
K7	E	0.70	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.13	175 (150 — 190)
		0,70	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0050	570 (500 — 620)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm/dente (in/dente)


 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaxter

Parametri di taglio – JS554 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
N1	E	0.50	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.13	570 (480 — 670)
		0,50	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0050	1875 (1600 — 2100)
N2	E	0.50	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.13	370 (310 — 430)
		0,50	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0050	1225 (1100 — 1400)
N3	E	0.50	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.13	245 (210 — 280)
		0,50	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0050	800 (690 — 910)
N11	E	0.60	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.15	290 (250 — 330)
		0,60	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0060	950 (830 — 1000)
S1	E	0.30	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	0.050	0.065	0.080	30 (25 — 34)
		0,30	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0032	100 (83 — 110)
S2	E	0.30	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	0.050	0.065	0.080	27 (17 — 38)
		0,30	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0032	90 (56 — 120)
S3	E	0.30	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	0.050	0.065	0.080	23 (15 — 32)
		0,30	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0032	75 (50 — 100)
S11	E	0.50	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	0.065	0.080	0.10	85 (63 — 110)
		0,50	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	280 (210 — 360)
S12	E	0.50	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	0.065	0.080	0.10	65 (48 — 86)
		0,50	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	215 (160 — 280)
S13	E	0.50	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	0.065	0.080	0.10	50 (38 — 66)
		0,50	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	165 (130 — 210)
H5	M/A/D	0.40	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	65 (52 — 76)
		0,40	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	215 (180 — 240)
H8	M/A/D	0.40	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	65 (52 — 76)
		0,40	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	215 (180 — 240)
H11	M/A/D	0.40	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	80 (66 — 97)
		0,40	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	260 (220 — 310)
H12	M/A/D	0.40	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	75 (60 — 89)
		0,40	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	245 (200 — 290)
H21	M/A/D	0.40	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	125 (90 — 160)
		0,40	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	410 (300 — 520)
TS1	A	0.70	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	240 (150 — 330)
		0,70	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	790 (500 — 1000)
TP1	A	0.70	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	250 (150 — 340)
		0,70	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	820 (500 — 1100)
GR1	A	0.80	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	485 (390 — 580)
		0,80	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	1600 (1300 — 1900)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)


 f_z = mm/dente (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – JS554 Contornatura sgrossatura – Pollici

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1	
P1	M/A/D/E	0.400	1.0	0.065	0.080	0.095	0.12	0.14	0.16	0.19	215 (190 — 240)
		0,400	1,0	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	710 (630 — 780)
P2	M/A/D/E	0.400	1.0	0.065	0.080	0.095	0.13	0.15	0.17	0.20	210 (190 — 240)
		0,400	1,0	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0060	0,0065	0,0080	690 (630 — 780)
P3	M/A/D/E	0.400	1.0	0.060	0.075	0.090	0.12	0.14	0.16	0.18	185 (160 — 200)
		0,400	1,0	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0055	0,0065	0,0070	610 (530 — 650)
P4	M/A/D/E	0.400	1.0	0.060	0.075	0.090	0.12	0.14	0.15	0.18	160 (140 — 180)
		0,400	1,0	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0055	0,0060	0,0070	520 (460 — 590)
P5	M/A/D/E	0.400	1.0	0.060	0.075	0.085	0.11	0.13	0.15	0.18	155 (140 — 170)
		0,400	1,0	0,0024	0,0030	0,0034	0,0044	0,0050	0,0060	0,0070	510 (460 — 550)
P6	M/A/D/E	0.400	1.0	0.060	0.070	0.085	0.11	0.13	0.15	0.18	175 (160 — 200)
		0,400	1,0	0,0024	0,0028	0,0034	0,0044	0,0050	0,0060	0,0070	570 (530 — 650)
P7	M/A/D/E	0.400	1.0	0.060	0.070	0.085	0.11	0.13	0.15	0.18	165 (150 — 180)
		0,400	1,0	0,0024	0,0028	0,0034	0,0044	0,0050	0,0060	0,0070	540 (500 — 590)
P8	M/A/D/E	0.400	1.0	0.060	0.075	0.090	0.12	0.14	0.16	0.18	155 (140 — 170)
		0,400	1,0	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0055	0,0065	0,0070	510 (460 — 550)
P11	M/A/D/E	0.400	1.0	0.055	0.070	0.085	0.11	0.13	0.15	0.17	140 (130 — 150)
		0,400	1,0	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	460 (430 — 490)
P12	M/A/D/E	0.400	1.0	0.038	0.048	0.060	0.075	0.090	0.10	0.12	90 (79 — 100)
		0,400	1,0	0,0015	0,0019	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	295 (260 — 320)
M1	E	0.400	1.0	0.042	0.055	0.065	0.085	0.10	0.11	0.13	110 (96 — 120)
		0,400	1,0	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	0,0040	0,0044	0,0050	360 (320 — 390)
M2	E	0.400	1.0	0.038	0.048	0.060	0.075	0.090	0.10	0.12	90 (79 — 100)
		0,400	1,0	0,0015	0,0019	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	295 (260 — 320)
M3	E	0.400	0.90	0.032	0.040	0.048	0.065	0.075	0.085	0.10	55 (45 — 66)
		0,400	0,90	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0030	0,0034	0,0040	180 (150 — 210)
M4	E	0.400	0.90	0.028	0.036	0.042	0.055	0.065	0.075	0.085	43 (35 — 51)
		0,400	0,90	0,0011	0,0014	0,0017	0,0022	0,0026	0,0030	0,0034	140 (120 — 160)
M5	E	0.400	0.90	0.028	0.036	0.042	0.055	0.065	0.075	0.085	36 (29 — 42)
		0,400	0,90	0,0011	0,0014	0,0017	0,0022	0,0026	0,0030	0,0034	120 (96 — 130)
K1	E	0.400	1.2	0.050	0.065	0.080	0.10	0.12	0.13	0.16	175 (160 — 190)
		0,400	1,2	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	0,0065	570 (530 — 620)
K2	E	0.400	1.2	0.048	0.060	0.070	0.090	0.11	0.12	0.14	155 (140 — 170)
		0,400	1,2	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0044	0,0048	0,0055	510 (460 — 550)
K3	E	0.400	1.2	0.048	0.060	0.070	0.090	0.11	0.12	0.14	130 (120 — 140)
		0,400	1,2	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0044	0,0048	0,0055	425 (400 — 450)
K4	E	0.400	1.2	0.048	0.060	0.070	0.090	0.11	0.12	0.14	125 (110 — 140)
		0,400	1,2	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0044	0,0048	0,0055	410 (370 — 450)
K5	E	0.400	1.0	0.050	0.065	0.080	0.10	0.12	0.13	0.16	155 (140 — 170)
		0,400	1,0	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	0,0065	510 (460 — 550)
K6	E	0.400	1.0	0.055	0.070	0.085	0.11	0.13	0.15	0.17	220 (190 — 250)
		0,400	1,0	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	720 (630 — 820)
K7	E	0.400	1.0	0.050	0.065	0.080	0.10	0.12	0.13	0.16	195 (170 — 220)
		0,400	1,0	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	0,0065	640 (560 — 720)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm/dente (in/dente)


 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_g = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster


Parametri di taglio – JS554 Contornatura sgrossatura – Pollici

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1	
N1	E	0.500	0.90	0.050	0.065	0.075	0.10	0.12	0.13	0.15	610 (510 — 710)
		0,500	0,90	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	2000 (1700 — 2300)
N2	E	0.500	0.90	0.050	0.065	0.075	0.10	0.12	0.13	0.15	390 (330 — 450)
		0,500	0,90	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	1275 (1100 — 1400)
N3	E	0.500	0.90	0.050	0.065	0.075	0.10	0.12	0.13	0.15	260 (220 — 300)
		0,500	0,90	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	850 (730 — 980)
N11	E	0.500	1.1	0.050	0.065	0.075	0.10	0.12	0.13	0.15	320 (270 — 370)
		0,500	1,1	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	1050 (890 — 1200)
S1	E	0.150	0.50	0.055	0.070	0.085	0.11	0.13	0.14	0.17	38 (32 — 44)
		0,150	0,50	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0050	0,0055	0,0065	125 (110 — 140)
S2	E	0.150	0.50	0.055	0.070	0.085	0.11	0.13	0.14	0.17	35 (21 — 48)
		0,150	0,50	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0050	0,0055	0,0065	115 (69 — 150)
S3	E	0.150	0.50	0.050	0.065	0.075	0.10	0.12	0.13	0.16	30 (19 — 42)
		0,150	0,50	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0048	0,0050	0,0065	100 (63 — 130)
S11	E	0.400	0.70	0.038	0.048	0.060	0.075	0.090	0.10	0.12	100 (72 — 120)
		0,400	0,70	0,0015	0,0019	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	330 (240 — 390)
S12	E	0.400	0.70	0.038	0.048	0.060	0.075	0.090	0.10	0.12	75 (56 — 99)
		0,400	0,70	0,0015	0,0019	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	245 (190 — 320)
S13	E	0.400	0.70	0.034	0.042	0.050	0.065	0.080	0.090	0.10	60 (44 — 78)
		0,400	0,70	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	195 (150 — 250)
H5	M/A/D	0.200	0.90	0.048	0.060	0.070	0.095	0.11	0.12	0.15	75 (59 — 88)
		0,200	0,90	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0044	0,0048	0,0060	245 (200 — 280)
H8	M/A/D	0.200	0.90	0.036	0.046	0.055	0.070	0.085	0.095	0.11	80 (63 — 93)
		0,200	0,90	0,0014	0,0018	0,0022	0,0028	0,0034	0,0038	0,0044	260 (210 — 300)
H21	M/A/D	0.200	0.90	0.036	0.046	0.055	0.070	0.085	0.095	0.11	155 (110 — 190)
		0,200	0,90	0,0014	0,0018	0,0022	0,0028	0,0034	0,0038	0,0044	510 (370 — 620)
H31	M/A/D	0.200	0.90	0.032	0.040	0.048	0.060	0.075	0.080	0.095	60 (48 — 71)
		0,200	0,90	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0030	0,0032	0,0038	195 (160 — 230)
TS1	A	0.500	1.0	0.065	0.080	0.095	0.12	0.15	0.16	0.19	285 (180 — 400)
		0,500	1,0	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	940 (600 — 1300)
TP1	A	0.500	1.0	0.065	0.080	0.095	0.12	0.15	0.16	0.19	295 (180 — 410)
		0,500	1,0	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	970 (600 — 1300)
GR1	A	0.500	1.1	0.065	0.080	0.095	0.12	0.15	0.16	0.19	580 (470 — 690)
		0,500	1,1	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	1900 (1600 — 2200)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm/dente (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – JS554 Scanalatura – Pollici

SMG		a _p /DC	f _z							v _c
			1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1	
P1	M/A/D/E	1.0	0.038	0.048	0.055	0.075	0.095	0.11	0.15	195 (170 – 220)
		1,0	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0060	640 (560 – 720)
P2	M/A/D/E	1.0	0.038	0.048	0.055	0.075	0.095	0.11	0.15	190 (170 – 210)
		1,0	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0060	620 (560 – 680)
P3	M/A/D/E	1.0	0.038	0.048	0.055	0.075	0.095	0.11	0.15	165 (140 – 180)
		1,0	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0060	540 (460 – 590)
P4	M/A/D/E	1.0	0.038	0.048	0.055	0.075	0.095	0.11	0.15	145 (130 – 160)
		1,0	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0060	475 (430 – 520)
P5	M/A/D/E	1.0	0.038	0.048	0.055	0.075	0.095	0.11	0.15	135 (120 – 150)
		1,0	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0060	445 (400 – 490)
P6	M/A/D/E	1.0	0.038	0.048	0.055	0.075	0.095	0.11	0.15	155 (140 – 170)
		1,0	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0060	510 (460 – 550)
P7	M/A/D/E	1.0	0.038	0.048	0.055	0.075	0.095	0.11	0.15	145 (130 – 160)
		1,0	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0060	475 (430 – 520)
P8	M/A/D/E	1.0	0.038	0.048	0.055	0.075	0.095	0.11	0.15	135 (120 – 150)
		1,0	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0060	445 (400 – 490)
P11	M/A/D/E	0.80	0.025	0.032	0.038	0.050	0.065	0.075	0.10	130 (120 – 140)
		0,80	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	425 (400 – 450)
P12	M/A/D/E	0.80	0.025	0.032	0.038	0.050	0.065	0.075	0.10	80 (69 – 87)
		0,80	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	260 (230 – 280)
M1	E	0.80	0.025	0.032	0.038	0.050	0.065	0.075	0.10	95 (85 – 100)
		0,80	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	310 (280 – 320)
M2	E	0.80	0.025	0.032	0.038	0.050	0.065	0.075	0.10	80 (69 – 87)
		0,80	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	260 (230 – 280)
M3	E	0.60	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	48 (39 – 57)
		0,60	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	155 (130 – 180)
M4	E	0.60	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	36 (29 – 43)
		0,60	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	120 (96 – 140)
M5	E	0.60	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	30 (25 – 36)
		0,60	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	100 (83 – 110)
K1	E	1.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	155 (140 – 170)
		1,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	510 (460 – 550)
K2	E	1.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	135 (120 – 150)
		1,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	445 (400 – 490)
K3	E	1.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	115 (110 – 120)
		1,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	375 (370 – 390)
K4	E	1.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	110 (96 – 120)
		1,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	360 (320 – 390)
K5	E	0.70	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	135 (120 – 150)
		0,70	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	445 (400 – 490)
K6	E	0.70	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	200 (180 – 220)
		0,70	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	660 (600 – 720)
K7	E	0.70	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	175 (150 – 190)
		0,70	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	570 (500 – 620)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm/dente (in/dente)


 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – JS554 Scanalatura – Pollici

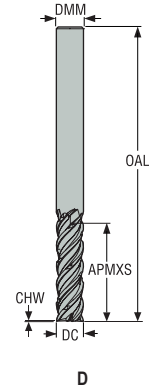
SMG		a _p /DC	f _z							v _c
			1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1	
N1	E	0.50	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	570 (480 — 670)
		0,50	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	1875 (1600 — 2100)
N2	E	0.50	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	370 (310 — 430)
		0,50	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	1225 (1100 — 1400)
N3	E	0.50	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	245 (210 — 280)
		0,50	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	800 (690 — 910)
N11	E	0.60	0.038	0.048	0.055	0.075	0.095	0.11	0.15	290 (250 — 330)
		0,60	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0060	950 (830 — 1000)
S1	E	0.30	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	30 (25 — 34)
		0,30	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	100 (83 — 110)
S2	E	0.30	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	27 (17 — 38)
		0,30	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	90 (56 — 120)
S3	E	0.30	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	23 (15 — 32)
		0,30	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	75 (50 — 100)
S11	E	0.50	0.026	0.032	0.038	0.050	0.065	0.080	0.10	85 (63 — 110)
		0,50	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	280 (210 — 360)
S12	E	0.50	0.026	0.032	0.038	0.050	0.065	0.080	0.10	65 (48 — 86)
		0,50	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	215 (160 — 280)
S13	E	0.50	0.026	0.032	0.038	0.050	0.065	0.080	0.10	50 (38 — 66)
		0,50	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	165 (130 — 210)
H5	M/A/D	0.40	0.013	0.016	0.019	0.026	0.032	0.038	0.050	65 (52 — 76)
		0,40	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	215 (180 — 240)
H8	M/A/D	0.40	0.013	0.016	0.019	0.026	0.032	0.038	0.050	65 (52 — 76)
		0,40	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	215 (180 — 240)
H21	M/A/D	0.40	0.013	0.016	0.019	0.026	0.032	0.038	0.050	125 (90 — 160)
		0,40	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	410 (300 — 520)
H31	M/A/D	0.40	0.013	0.016	0.019	0.026	0.032	0.038	0.050	48 (39 — 57)
		0,40	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	155 (130 — 180)
TS1	A	0.70	0.065	0.080	0.095	0.12	0.15	0.16	0.19	240 (150 — 330)
		0,70	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	790 (500 — 1000)
TP1	A	0.70	0.065	0.080	0.095	0.12	0.15	0.16	0.19	250 (150 — 340)
		0,70	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	820 (500 — 1100)
GR1	A	0.80	0.065	0.080	0.095	0.12	0.15	0.16	0.19	485 (390 — 580)
		0,80	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	1600 (1300 — 1900)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

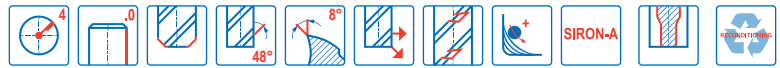
SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm/dente (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JS554-3C

Sgrossatura avanzata – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitrucolo	DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
JS554060D3C.0Z4C-SIRA	02810475	3	D	■	6,0	6,0	23,0	65,0	0,075	4	Cylindrical	■
JS554080D3C.0Z4C-SIRA	02810477	3	D	■	8,0	8,0	32,0	75,0	0,1	4	Cylindrical	■
JS554100D3C.0Z4C-SIRA	02810479	3	D	■	10,0	10,0	40,0	85,0	0,125	4	Cylindrical	■
JS554120D3C.0Z4C-SIRA	02810481	3	D	■	12,0	12,0	45,0	100,0	0,15	4	Cylindrical	■
JS554160D3C.0Z4C-SIRA	02810483	3	D	■	16,0	16,0	55,0	115,0	0,2	4	Cylindrical	■
JS554200D3C.0Z4C-SIRA	02810485	3	D	■	20,0	20,0	65,0	125,0	0,25	4	Cylindrical	■
JS554250D3C.0Z4C-SIRA	02810486	3	D	■	25,0	25,0	85,0	150,0	0,3	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

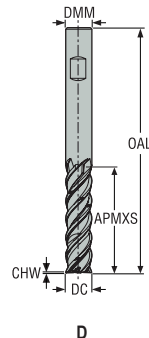
Grafite

X-Heads

Minimaster

JS554-3C

Sgrossatura avanzata – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Smusso



—Tolleranze:
—DMM= h5
—DC= e7
—Riaffilatura possibile



Materiali non ferrosi	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
						mm	mm	mm	mm	mm			
	JS554060D3C.3Z4C-SIRA	02810474	3	D	■	6,0	6,0	23,0	65,0	0,075	4	Weldon	■
	JS554080D3C.3Z4C-SIRA	02810476	3	D	■	8,0	8,0	32,0	75,0	0,1	4	Weldon	■
	JS554100D3C.3Z4C-SIRA	02810478	3	D	■	10,0	10,0	40,0	85,0	0,125	4	Weldon	■
Temprato	JS554120D3C.3Z4C-SIRA	02810480	3	D	■	12,0	12,0	45,0	100,0	0,15	4	Weldon	■
	JS554160D3C.3Z4C-SIRA	02810482	3	D	■	16,0	16,0	55,0	115,0	0,2	4	Weldon	■
	JS554200D3C.3Z4C-SIRA	02810484	3	D	■	20,0	20,0	65,0	125,0	0,25	4	Weldon	■
	JS554250D3C.3Z4C-SIRA	02810487	3	D	■	25,0	25,0	85,0	150,0	0,3	4	Weldon	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JS554-3C Sgrossatura avanzata

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	0.100	3.6	0.065	0.085	0.11	0.13	0.16	0.18	0.20	350 (320 — 380)
		0,100	3,6	0,0026	0,0034	0,0044	0,0050	0,0065	0,0070	0,0080	1150 (1100 — 1200)
P2	M/A/D/E	0.100	3.6	0.065	0.090	0.11	0.13	0.16	0.19	0.22	340 (310 — 370)
		0,100	3,6	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	0,0085	1125 (1100 — 1200)
P3	M/A/D/E	0.100	3.6	0.060	0.085	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	295 (270 — 320)
		0,100	3,6	0,0024	0,0034	0,0040	0,0048	0,0060	0,0070	0,0080	970 (890 — 1000)
P4	M/A/D/E	0.100	3.6	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	260 (240 — 280)
		0,100	3,6	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	850 (790 — 910)
P5	M/A/D/E	0.100	3.6	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	250 (230 — 270)
		0,100	3,6	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	820 (760 — 880)
P6	M/A/D/E	0.100	3.6	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	280 (260 — 300)
		0,100	3,6	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	920 (860 — 980)
P7	M/A/D/E	0.100	3.6	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	265 (240 — 290)
		0,100	3,6	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	870 (790 — 950)
P8	M/A/D/E	0.100	3.6	0.060	0.085	0.10	0.12	0.15	0.18	0.20	250 (230 — 270)
		0,100	3,6	0,0024	0,0034	0,0040	0,0048	0,0060	0,0070	0,0080	820 (760 — 880)
P11	M/A/D/E	0.100	3.6	0.070	0.095	0.12	0.14	0.19	0.24	0.28	245 (230 — 270)
		0,100	3,6	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0075	0,0095	0,011	800 (760 — 880)
P12	M/A/D/E	0.100	3.6	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	150 (140 — 160)
		0,100	3,6	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	490 (460 — 520)
M1	E	0.100	3.6	0.065	0.090	0.11	0.13	0.16	0.19	0.22	180 (160 — 210)
		0,100	3,6	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	0,0085	590 (530 — 680)
M2	E	0.100	3.6	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	150 (130 — 170)
		0,100	3,6	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	490 (430 — 550)
M3	E	0.100	3.6	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	100 (90 — 100)
		0,100	3,6	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	330 (300 — 320)
M4	E	0.100	3.6	0.050	0.070	0.085	0.10	0.13	0.15	0.17	75 (70 — 85)
		0,100	3,6	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0050	0,0060	0,0065	245 (230 — 270)
M5	E	0.100	3.6	0.050	0.070	0.085	0.10	0.13	0.15	0.17	65 (59 — 71)
		0,100	3,6	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0050	0,0060	0,0065	215 (200 — 230)
K1	E	0.100	3.6	0.065	0.090	0.11	0.13	0.16	0.19	0.22	340 (310 — 370)
		0,100	3,6	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	0,0085	1125 (1100 — 1200)
K2	E	0.100	3.6	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	185 (160 — 210)
		0,100	3,6	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	610 (530 — 680)
K3	E	0.100	3.6	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	255 (240 — 280)
		0,100	3,6	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	840 (790 — 910)
K4	E	0.100	3.6	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	245 (220 — 260)
		0,100	3,6	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	800 (730 — 850)
K5	E	0.100	3.6	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	0.15	0.17	150 (140 — 160)
		0,100	3,6	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	490 (460 — 520)
K6	E	0.100	3.6	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	215 (200 — 230)
		0,100	3,6	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	710 (660 — 750)
K7	E	0.100	3.6	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	0.15	0.17	190 (180 — 200)
		0,100	3,6	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	620 (600 — 650)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_g = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaxter

Parametri di taglio – JS554-3C Sgrossatura avanzata

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				6	8	10	12	16	20	25	
N1	E	0.100	3.6	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	750 (650 – 840)
		0,100	3,6	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	2450 (2200 – 2700)
N2	E	0.100	3.6	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	480 (420 – 540)
		0,100	3,6	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	1575 (1400 – 1700)
N3	E	0.100	3.6	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	320 (280 – 360)
		0,100	3,6	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	1050 (920 – 1100)
N11	E	0.100	3.6	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.19	375 (330 – 420)
		0,100	3,6	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	1225 (1100 – 1300)
S1	E	0.0500	3.6	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	0.14	0.15	50 (40 – 60)
		0,0500	3,6	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0060	165 (140 – 190)
S2	E	0.0500	3.6	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	0.14	0.15	40 (33 – 48)
		0,0500	3,6	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0060	130 (110 – 150)
S3	E	0.0500	3.6	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	0.14	0.15	25 (20 – 29)
		0,0500	3,6	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0060	80 (66 – 95)
S11	E	0.100	3.6	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	0.14	0.15	195 (130 – 220)
		0,100	3,6	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0060	640 (430 – 720)
S12	E	0.100	3.6	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	0.14	0.15	150 (100 – 160)
		0,100	3,6	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0060	490 (330 – 520)
S13	E	0.100	3.6	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	120 (80 – 130)
		0,100	3,6	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	395 (270 – 420)
H5	M/A/D	0.0500	3.6	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	200 (190 – 220)
		0,0500	3,6	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	0,0038	660 (630 – 720)
H8	M/A/D	0.0500	3.6	0.022	0.030	0.038	0.046	0.055	0.065	0.075	210 (190 – 220)
		0,0500	3,6	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	690 (630 – 720)
H11	M/A/D	0.0500	3.6	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	255 (240 – 280)
		0,0500	3,6	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	0,0038	840 (790 – 910)
H12	M/A/D	0.100	3.6	0.032	0.042	0.050	0.060	0.075	0.090	0.10	205 (190 – 220)
		0,100	3,6	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	670 (630 – 720)
H21	M/A/D	0.0500	3.6	0.022	0.030	0.038	0.046	0.055	0.065	0.075	210 (190 – 220)
		0,0500	3,6	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	690 (630 – 720)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

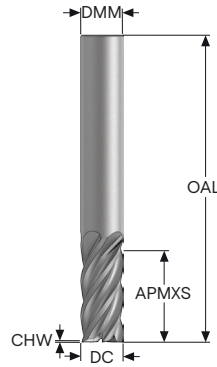
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

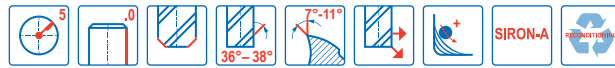
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
ST5551-060D2C.0Z5	SIRA	10303332	2	D	6,0	6,0	14,0	58,0	0,075	5	Cylindrical	■
ST5551-080D2C.0Z5	SIRA	10303333	2	D	8,0	8,0	18,0	64,0	0,1	5	Cylindrical	■
ST5551-100D2C.0Z5	SIRA	10303334	2	D	10,0	10,0	22,0	73,0	0,125	5	Cylindrical	■
ST5551-120D2C.0Z5	SIRA	10303335	2	D	12,0	12,0	26,0	84,0	0,15	5	Cylindrical	■
ST5551-160D2C.0Z5	SIRA	10303336	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	0,2	5	Cylindrical	■
ST5551-200D2C.0Z5	SIRA	10303337	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	0,25	5	Cylindrical	■
ST5551-250D2C.0Z5	SIRA	10303338	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	0,3	5	Cylindrical	■
ST5551-060D3C.0Z5	SIRA	10303339	3	D	6,0	6,0	23,0	64,0	0,075	5	Cylindrical	■
ST5551-080D3C.0Z5	SIRA	10303340	3	D	8,0	8,0	32,0	73,0	0,1	5	Cylindrical	■
ST5551-100D3C.0Z5	SIRA	10303341	3	D	10,0	10,0	40,0	85,0	0,125	5	Cylindrical	■
ST5551-120D3C.0Z5	SIRA	10303342	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	0,15	5	Cylindrical	■
ST5551-160D3C.0Z5	SIRA	10303343	3	D	16,0	16,0	55,0	115,0	0,2	5	Cylindrical	■
ST5551-200D3C.0Z5	SIRA	10303344	3	D	20,0	20,0	65,0	125,0	0,25	5	Cylindrical	■
ST5551-250D3C.0Z5	SIRA	10303345	3	D	25,0	25,0	85,0	155,0	0,3	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

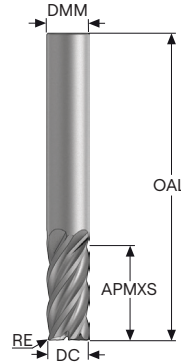
Grafite

X-Heads

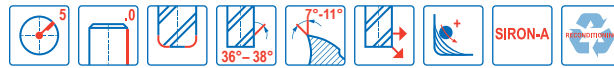
Minimaster

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
ST5551-060D2R050.0Z5	SIRA	10303346	2	D	6,0	6,0	14,0	58,0	0,5	5	Cylindrical	■
ST5551-080D2R050.0Z5	SIRA	10303347	2	D	8,0	8,0	18,0	64,0	0,5	5	Cylindrical	■
ST5551-100D2R050.0Z5	SIRA	10303348	2	D	10,0	10,0	22,0	73,0	0,5	5	Cylindrical	■
ST5551-120D2R050.0Z5	SIRA	10303349	2	D	12,0	12,0	26,0	84,0	0,5	5	Cylindrical	■
ST5551-120D2R100.0Z5	SIRA	10303350	2	D	12,0	12,0	26,0	84,0	1,0	5	Cylindrical	■
ST5551-160D2R050.0Z5	SIRA	10303351	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	0,5	5	Cylindrical	■
ST5551-160D2R100.0Z5	SIRA	10303352	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	1,0	5	Cylindrical	■
ST5551-200D2R050.0Z5	SIRA	10303353	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	0,5	5	Cylindrical	■
ST5551-200D2R100.0Z5	SIRA	10303354	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	1,0	5	Cylindrical	■
ST5551-250D2R050.0Z5	SIRA	10303355	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	0,5	5	Cylindrical	■
ST5551-250D2R100.0Z5	SIRA	10303356	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	1,0	5	Cylindrical	■
ST5551-060D3R050.0Z5	SIRA	10303357	3	D	6,0	6,0	23,0	64,0	0,5	5	Cylindrical	■
ST5551-080D3R050.0Z5	SIRA	10303358	3	D	8,0	8,0	32,0	73,0	0,5	5	Cylindrical	■
ST5551-100D3R050.0Z5	SIRA	10303359	3	D	10,0	10,0	40,0	85,0	0,5	5	Cylindrical	■
ST5551-120D3R050.0Z5	SIRA	10303360	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	0,5	5	Cylindrical	■
ST5551-120D3R100.0Z5	SIRA	10303361	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	1,0	5	Cylindrical	■
ST5551-160D3R050.0Z5	SIRA	10303362	3	D	16,0	16,0	55,0	115,0	0,5	5	Cylindrical	■
ST5551-160D3R100.0Z5	SIRA	10303363	3	D	16,0	16,0	55,0	115,0	1,0	5	Cylindrical	■
ST5551-200D3R050.0Z5	SIRA	10303364	3	D	20,0	20,0	65,0	125,0	0,5	5	Cylindrical	■
ST5551-200D3R100.0Z5	SIRA	10303365	3	D	20,0	20,0	65,0	125,0	1,0	5	Cylindrical	■
ST5551-250D3R050.0Z5	SIRA	10303366	3	D	25,0	25,0	85,0	155,0	0,5	5	Cylindrical	■
ST5551-250D3R100.0Z5	SIRA	10303367	3	D	25,0	25,0	85,0	155,0	1,0	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

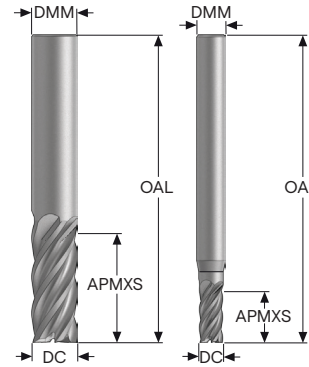
Grafite

X-Heads

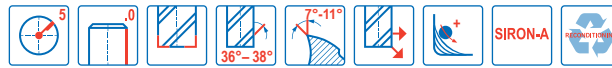
Minimaster

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= $-0.001"/-0.0004"$
- DC= $+0.000"/-0.002"$
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing.250$



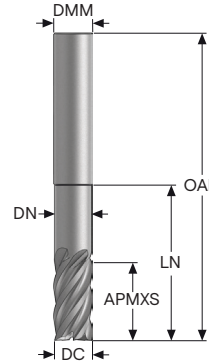
Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5551-250D1S.0Z5	SIRA	10303040	1	D	0.250	0.250	0.375	2.000	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-375D1S.0Z5	SIRA	10303041	1	D	0.375	0.375	0.500	2.500	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-500D1S.0Z5	SIRA	10303042	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-625D1S.0Z5	SIRA	10303043	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-750D1S.0Z5	SIRA	10303044	1	D	0.750	0.750	0.875	3.000	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-125D2S.0Z5	SIRA	10303045	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-156F2S.0Z5	SIRA	10303046	2	F	0.156	0.188	0.313	2.000	0.313	0.161	5	Cylindrical	■
ST5551-188D2S.0Z5	SIRA	10303047	2	D	0.188	0.188	0.313	2.000	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-219F2S.0Z5	SIRA	10303048	2	F	0.219	0.250	0.375	2.000	0.375	0.224	5	Cylindrical	■
ST5551-313D2S.0Z5	SIRA	10303049	2	D	0.313	0.313	0.750	2.500	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-375D2S.0Z5	SIRA	10303050	2	D	0.375	0.375	0.875	2.500	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-500D2S.0Z5	SIRA	10303051	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-625D2S.0Z5	SIRA	10303052	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-750D2S.0Z5	SIRA	10303053	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-188D3S.0Z5	SIRA	10303054	3	D	0.188	0.188	0.563	2.000	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-219F3S.0Z5	SIRA	10303055	3	F	0.219	0.250	0.750	2.500	0.750	0.224	5	Cylindrical	■
ST5551-250D3S.0Z5	SIRA	10303056	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-500D3S.0Z5	SIRA	10303057	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-125D4S.0Z5	SIRA	10303059	4	D	0.125	0.125	0.500	1.500	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-156F4S.0Z5	SIRA	10303060	4	F	0.156	0.188	0.563	2.000	0.563	0.161	5	Cylindrical	■
ST5551-625D4S.0Z5	SIRA	10303065	4	D	0.625	0.625	1.625	3.500	–	–	5	Cylindrical	■
ST5551-625D5S.0Z5	SIRA	10303070	5	D	0.625	0.625	2.125	4.000	–	–	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

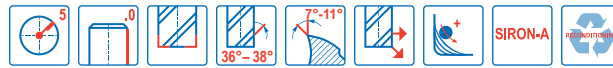
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e CFRP
Grafite
X-Heads
Minimaster

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



—Tolleranze:
—DMM= -.0001"/-.0004"
—DC= +.000"/-.002"
—Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5551-750E3S.0Z5	SIRA	10303058	3	E	0.750	0.750	1.125	5.000	2.500	0.720	5	Cylindrical	■
ST5551-250E4S.0Z5	SIRA	10303061	4	E	0.250	0.250	0.500	3.000	1.000	0.240	5	Cylindrical	■
ST5551-375E4S.0Z5	SIRA	10303062	4	E	0.375	0.375	0.750	3.000	1.500	0.360	5	Cylindrical	■
ST5551-500E4S.0Z5	SIRA	10303063	4	E	0.500	0.500	1.000	4.000	2.000	0.480	5	Cylindrical	■
ST5551-625E4S.0Z5	SIRA	10303064	4	E	0.625	0.625	1.250	5.000	2.500	0.600	5	Cylindrical	■
ST5551-750E4S.0Z5	SIRA	10303066	4	E	0.750	0.750	1.500	5.000	3.000	0.720	5	Cylindrical	■
ST5551-250E5S.0Z5	SIRA	10303067	5	E	0.250	0.250	0.500	4.000	1.250	0.240	5	Cylindrical	■
ST5551-375E5S.0Z5	SIRA	10303068	5	E	0.375	0.375	0.500	4.000	2.125	0.360	5	Cylindrical	■
ST5551-625E5S.0Z5	SIRA	10303069	5	E	0.625	0.625	0.750	6.000	3.375	0.600	5	Cylindrical	■
ST5551-750E5S.0Z5	SIRA	10303071	5	E	0.750	0.750	1.125	6.000	4.125	0.720	5	Cylindrical	■
ST5551-500E6S.0Z5	SIRA	10303072	6	E	0.500	0.500	0.625	5.000	3.125	0.480	5	Cylindrical	■
ST5551-250E8S.0Z5	SIRA	10303073	8	E	0.250	0.250	0.500	4.000	2.125	0.240	5	Cylindrical	■
ST5551-375E8S.0Z5	SIRA	10303074	8	E	0.375	0.375	0.500	6.000	3.125	0.360	5	Cylindrical	■
ST5551-500E8S.0Z5	SIRA	10303075	8	E	0.500	0.500	0.625	6.000	4.125	0.480	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

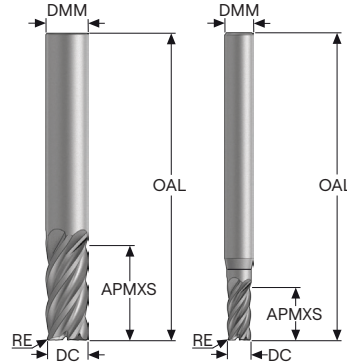
Grafite

X-Heads

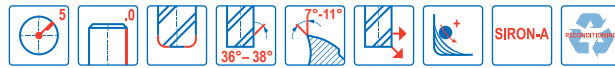
Minimaster

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC= +.000"/-.002"
- RE= ±.0008"
- Riaffilatura possibile se DC è ≥ Ø.250



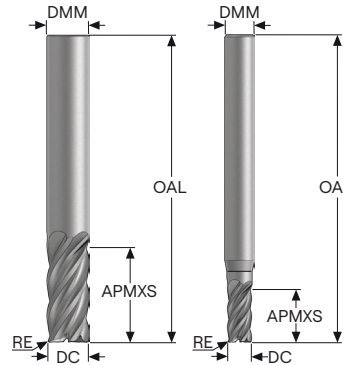
Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5551-.250D1R015.0Z5	SIRA	10303076	1	D	0.250	0.250	0.375	2.000	–	–	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-.250D1R030.0Z5	SIRA	10303077	1	D	0.250	0.250	0.375	2.000	–	–	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.250D1R045.0Z5	SIRA	10303078	1	D	0.250	0.250	0.375	2.000	–	–	0.045	5	Cylindrical	■
ST5551-.375D1R015.0Z5	SIRA	10303079	1	D	0.375	0.375	0.500	2.500	–	–	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-.375D1R030.0Z5	SIRA	10303080	1	D	0.375	0.375	0.500	2.500	–	–	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.375D1R045.0Z5	SIRA	10303081	1	D	0.375	0.375	0.500	2.500	–	–	0.045	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D1R015.0Z5	SIRA	10303082	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	–	–	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D1R030.0Z5	SIRA	10303083	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	–	–	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D1R045.0Z5	SIRA	10303084	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	–	–	0.045	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D1R060.0Z5	SIRA	10303085	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	–	–	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D1R120.0Z5	SIRA	10303086	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	–	–	0.120	5	Cylindrical	■
ST5551-.625D1R015.0Z5	SIRA	10303087	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	–	–	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-.625D1R030.0Z5	SIRA	10303088	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	–	–	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.625D1R060.0Z5	SIRA	10303089	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	–	–	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-.625D1R120.0Z5	SIRA	10303090	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	–	–	0.120	5	Cylindrical	■
ST5551-.750D1R030.0Z5	SIRA	10303091	1	D	0.750	0.750	0.875	3.000	–	–	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.750D1R060.0Z5	SIRA	10303092	1	D	0.750	0.750	0.875	3.000	–	–	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-.750D1R120.0Z5	SIRA	10303093	1	D	0.750	0.750	0.875	3.000	–	–	0.120	5	Cylindrical	■
ST5551-.125D2R010.0Z5	SIRA	10303094	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	–	–	0.010	5	Cylindrical	■
ST5551-.156F2R010.0Z5	SIRA	10303095	2	F	0.156	0.188	0.313	2.000	0.313	0.161	0.010	5	Cylindrical	■
ST5551-.188D2R010.0Z5	SIRA	10303096	2	D	0.188	0.188	0.313	2.000	–	–	0.010	5	Cylindrical	■
ST5551-.219F2R010.0Z5	SIRA	10303097	2	F	0.219	0.250	0.375	2.000	0.375	0.224	0.010	5	Cylindrical	■
ST5551-.313D2R015.0Z5	SIRA	10303098	2	D	0.313	0.313	0.750	2.500	–	–	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-.375D2R015.0Z5	SIRA	10303099	2	D	0.375	0.375	0.875	2.500	–	–	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-.375D2R030.0Z5	SIRA	10303100	2	D	0.375	0.375	0.875	2.500	–	–	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.375D2R045.0Z5	SIRA	10303101	2	D	0.375	0.375	0.875	2.500	–	–	0.045	5	Cylindrical	■
ST5551-.375D2R060.0Z5	SIRA	10303102	2	D	0.375	0.375	0.875	2.500	–	–	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D2R015.0Z5	SIRA	10303103	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	–	–	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D2R030.0Z5	SIRA	10303104	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	–	–	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D2R060.0Z5	SIRA	10303105	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	–	–	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-.625D2R015.0Z5	SIRA	10303106	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	–	–	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-.625D2R030.0Z5	SIRA	10303107	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	–	–	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.625D2R045.0Z5	SIRA	10303108	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	–	–	0.045	5	Cylindrical	■
ST5551-.625D2R060.0Z5	SIRA	10303109	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	–	–	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-.625D2R090.0Z5	SIRA	10303110	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	–	–	0.090	5	Cylindrical	■
ST5551-.625D2R125.0Z5	SIRA	10303111	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	–	–	0.125	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

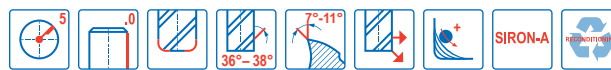
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC= +.000"/-.002"
- RE= ±.0008"
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.250

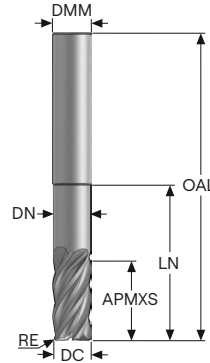


Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5551-.750D2R030.0Z5	SIRA	10303112	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	—	—	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.750D2R060.0Z5	SIRA	10303113	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	—	—	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-.750D2R090.0Z5	SIRA	10303114	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	—	—	0.090	5	Cylindrical	■
ST5551-.750D2R125.0Z5	SIRA	10303115	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	—	—	0.125	5	Cylindrical	■
ST5551-1.00D2R015.0Z5	SIRA	10303116	2	D	1.000	1.000	1.750	4.000	—	—	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-1.00D2R030.0Z5	SIRA	10303117	2	D	1.000	1.000	1.750	4.000	—	—	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-1.00D2R060.0Z5	SIRA	10303118	2	D	1.000	1.000	1.750	4.000	—	—	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-.188D3R010.0Z5	SIRA	10303119	3	D	0.188	0.188	0.563	2.000	—	—	0.010	5	Cylindrical	■
ST5551-.219F3R010.0Z5	SIRA	10303120	3	F	0.219	0.250	0.750	2.500	0.750	0.224	0.010	5	Cylindrical	■
ST5551-.250D3R015.0Z5	SIRA	10303121	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	—	—	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-.250D3R030.0Z5	SIRA	10303122	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	—	—	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.250D3R045.0Z5	SIRA	10303123	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	—	—	0.045	5	Cylindrical	■
ST5551-.375D3R030.0Z5	SIRA	10303124	3	D	0.375	0.375	1.250	3.000	—	—	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D3R015.0Z5	SIRA	10303125	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	—	—	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D3R030.0Z5	SIRA	10303126	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	—	—	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D3R045.0Z5	SIRA	10303127	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	—	—	0.045	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D3R060.0Z5	SIRA	10303128	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	—	—	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D3R090.0Z5	SIRA	10303129	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	—	—	0.090	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D3R125.0Z5	SIRA	10303130	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	—	—	0.125	5	Cylindrical	■
ST5551-.750D3R030.0Z5	SIRA	10303134	3	D	0.750	0.750	1.625	4.000	—	—	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.125D4R010.0Z5	SIRA	10303138	4	D	0.125	0.125	0.500	1.500	—	—	0.010	5	Cylindrical	■
ST5551-.156F4R010.0Z5	SIRA	10303139	4	F	0.156	0.188	0.563	2.000	0.563	0.161	0.010	5	Cylindrical	■
ST5551-.250D4R015.0Z5	SIRA	10303142	4	D	0.250	0.250	1.000	3.000	—	—	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-.375D4R030.0Z5	SIRA	10303147	4	D	0.375	0.375	1.500	4.000	—	—	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D4R030.0Z5	SIRA	10303152	4	D	0.500	0.500	1.625	4.000	—	—	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.750D4R030.0Z5	SIRA	10303158	4	D	0.750	0.750	2.250	5.000	—	—	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D5R030.0Z5	SIRA	10303165	5	D	0.500	0.500	2.000	4.000	—	—	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.750D5R030.0Z5	SIRA	10303171	5	D	0.750	0.750	2.750	5.000	—	—	0.030	5	Cylindrical	■

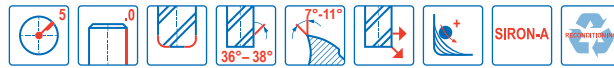
■ Prodotto standard.

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC= +.000"/-.002"
- RE= ±.0008"
- Riaffilatura possibile



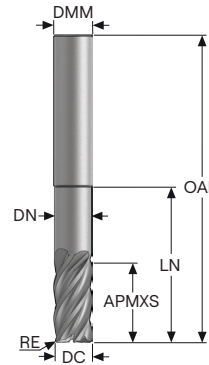
Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch				
ST5551-250E4R015.0Z5	SIRA	10303140	4	E	0.250	0.250	0.500	3.000	1.000	0.240	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-250E4R030.0Z5	SIRA	10303141	4	E	0.250	0.250	0.500	3.000	1.000	0.240	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-375E4R015.0Z5	SIRA	10303143	4	E	0.375	0.375	0.750	3.000	1.500	0.360	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-375E4R030.0Z5	SIRA	10303144	4	E	0.375	0.375	0.750	3.000	1.500	0.360	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-375E4R045.0Z5	SIRA	10303145	4	E	0.375	0.375	0.750	3.000	1.500	0.360	0.045	5	Cylindrical	■
ST5551-375E4R060.0Z5	SIRA	10303146	4	E	0.375	0.375	0.750	3.000	1.500	0.360	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-500E4R015.0Z5	SIRA	10303148	4	E	0.500	0.500	1.000	4.000	2.000	0.480	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-500E4R030.0Z5	SIRA	10303149	4	E	0.500	0.500	1.000	4.000	2.000	0.480	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-500E4R060.0Z5	SIRA	10303150	4	E	0.500	0.500	1.000	4.000	2.000	0.480	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-500E4R120.0Z5	SIRA	10303151	4	E	0.500	0.500	1.000	4.000	2.000	0.480	0.120	5	Cylindrical	■
ST5551-625E4R030.0Z5	SIRA	10303153	4	E	0.625	0.625	1.250	5.000	2.500	0.600	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-625E4R060.0Z5	SIRA	10303154	4	E	0.625	0.625	1.250	5.000	2.500	0.600	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-250E5R015.0Z5	SIRA	10303159	5	E	0.250	0.250	0.500	4.000	1.250	0.240	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-250E5R030.0Z5	SIRA	10303160	5	E	0.250	0.250	0.500	4.000	1.250	0.240	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-375E5R015.0Z5	SIRA	10303161	5	E	0.375	0.375	0.500	4.000	2.125	0.360	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-375E5R030.0Z5	SIRA	10303162	5	E	0.375	0.375	0.500	4.000	2.125	0.360	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-375E5R045.0Z5	SIRA	10303163	5	E	0.375	0.375	0.500	4.000	2.125	0.360	0.045	5	Cylindrical	■
ST5551-375E5R060.0Z5	SIRA	10303164	5	E	0.375	0.375	0.500	4.000	2.125	0.360	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-625E5R030.0Z5	SIRA	10303166	5	E	0.625	0.625	0.750	6.000	3.375	0.600	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-625E5R060.0Z5	SIRA	10303167	5	E	0.625	0.625	0.750	6.000	3.375	0.600	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-500E6R015.0Z5	SIRA	10303172	6	E	0.500	0.500	0.625	5.000	3.125	0.480	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-500E6R030.0Z5	SIRA	10303173	6	E	0.500	0.500	0.625	5.000	3.125	0.480	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-500E6R060.0Z5	SIRA	10303174	6	E	0.500	0.500	0.625	5.000	3.125	0.480	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-500E6R120.0Z5	SIRA	10303175	6	E	0.500	0.500	0.625	5.000	3.125	0.480	0.120	5	Cylindrical	■
ST5551-250E8R015.0Z5	SIRA	10303176	8	E	0.250	0.250	0.500	4.000	2.125	0.240	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-250E8R030.0Z5	SIRA	10303177	8	E	0.250	0.250	0.500	4.000	2.125	0.240	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-375E8R015.0Z5	SIRA	10303178	8	E	0.375	0.375	0.500	6.000	3.125	0.360	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-375E8R030.0Z5	SIRA	10303179	8	E	0.375	0.375	0.500	6.000	3.125	0.360	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-375E8R045.0Z5	SIRA	10303180	8	E	0.375	0.375	0.500	6.000	3.125	0.360	0.045	5	Cylindrical	■
ST5551-375E8R060.0Z5	SIRA	10303181	8	E	0.375	0.375	0.500	6.000	3.125	0.360	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-500E8R015.0Z5	SIRA	10303182	8	E	0.500	0.500	0.625	6.000	4.125	0.480	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-500E8R030.0Z5	SIRA	10303183	8	E	0.500	0.500	0.625	6.000	4.125	0.480	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-500E8R060.0Z5	SIRA	10303184	8	E	0.500	0.500	0.625	6.000	4.125	0.480	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-500E8R120.0Z5	SIRA	10303185	8	E	0.500	0.500	0.625	6.000	4.125	0.480	0.120	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

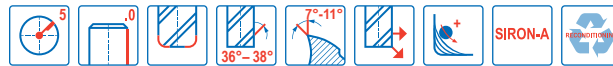
ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta – Pollici



—Tolleranze:
—DMM= -.0001"/-.0004"
—DC= +.000"/-.002"
—RE= ±.0008"

—Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch				
ST5551-.750E3R030.0Z5	SIRA	10303131	3	E	0.750	0.750	1.125	5.000	2.500	0.720	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.750E3R060.0Z5	SIRA	10303132	3	E	0.750	0.750	1.125	5.000	2.500	0.720	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-.750E3R120.0Z5	SIRA	10303133	3	E	0.750	0.750	1.125	5.000	2.500	0.720	0.120	5	Cylindrical	■
ST5551-1.00E3R030.0Z5	SIRA	10303135	3	E	1.000	1.000	1.250	6.000	3.500	0.960	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-1.00E3R060.0Z5	SIRA	10303136	3	E	1.000	1.000	1.250	6.000	3.500	0.960	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-1.00E3R120.0Z5	SIRA	10303137	3	E	1.000	1.000	1.250	6.000	3.500	0.960	0.120	5	Cylindrical	■
ST5551-.750E4R030.0Z5	SIRA	10303155	4	E	0.750	0.750	1.500	5.000	3.000	0.720	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.750E4R060.0Z5	SIRA	10303156	4	E	0.750	0.750	1.500	5.000	3.000	0.720	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-.750E4R120.0Z5	SIRA	10303157	4	E	0.750	0.750	1.500	5.000	3.000	0.720	0.120	5	Cylindrical	■
ST5551-.750E5R030.0Z5	SIRA	10303168	5	E	0.750	0.750	1.125	6.000	4.125	0.720	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.750E5R060.0Z5	SIRA	10303169	5	E	0.750	0.750	1.125	6.000	4.125	0.720	0.060	5	Cylindrical	■
ST5551-.750E5R120.0Z5	SIRA	10303170	5	E	0.750	0.750	1.132	6.000	4.125	0.720	0.120	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

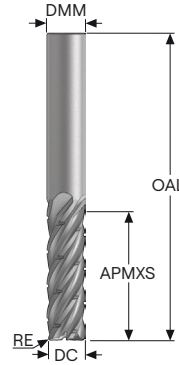
Grafite

X-Heads

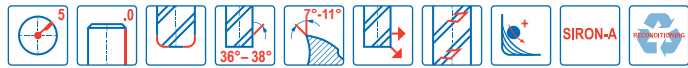
Minimaster

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC= +.000" / -.002"
- RE= ±.0008"
- Riaffilatura possibile



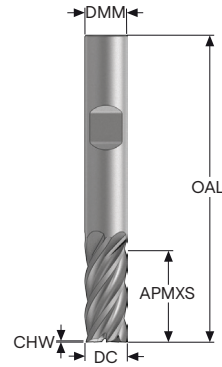
Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
						inch	inch	inch	inch	inch			
ST5551-.250D3R015.0Z5C	SIRA	10303186	3	D	■	0.250	0.250	0.750	2.500	0.015	5	Cylindrical	■
ST5551-.375D3R030.0Z5C	SIRA	10303187	3	D	■	0.375	0.375	1.250	3.000	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D3R030.0Z5C	SIRA	10303188	3	D	■	0.500	0.500	1.250	3.000	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.625D3R030.0Z5C	SIRA	10303189	3	D	■	0.625	0.625	1.375	3.500	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.750D3R030.0Z5C	SIRA	10303190	3	D	■	0.750	0.750	1.625	4.000	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.500D4R030.0Z5C	SIRA	10303191	4	D	■	0.500	0.500	1.625	4.000	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.750D4R030.0Z5C	SIRA	10303192	4	D	■	0.750	0.750	2.250	5.000	0.030	5	Cylindrical	■
ST5551-.625D5R030.0Z5C	SIRA	10303193	5	D	■	0.625	0.625	2.125	4.000	0.030	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

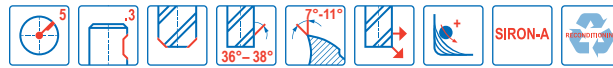
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Weldon – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
ST5551-060D2C.3Z5	SIRA	10303368	2	D	6,0	6,0	14,0	58,0	0,075	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-080D2C.3Z5	SIRA	10303369	2	D	8,0	8,0	18,0	64,0	0,1	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-100D2C.3Z5	SIRA	10303370	2	D	10,0	10,0	22,0	73,0	0,125	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-120D2C.3Z5	SIRA	10303371	2	D	12,0	12,0	26,0	84,0	0,15	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-160D2C.3Z5	SIRA	10303372	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	0,2	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-200D2C.3Z5	SIRA	10303373	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	0,25	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-250D2C.3Z5	SIRA	10303374	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	0,3	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-060D3C.3Z5	SIRA	10303375	3	D	6,0	6,0	23,0	64,0	0,075	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-080D3C.3Z5	SIRA	10303376	3	D	8,0	8,0	32,0	73,0	0,1	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-100D3C.3Z5	SIRA	10303377	3	D	10,0	10,0	40,0	85,0	0,125	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-120D3C.3Z5	SIRA	10303378	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	0,15	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-160D3C.3Z5	SIRA	10303379	3	D	16,0	16,0	55,0	115,0	0,2	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-200D3C.3Z5	SIRA	10303380	3	D	20,0	20,0	65,0	125,0	0,25	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-250D3C.3Z5	SIRA	10303381	3	D	25,0	25,0	85,0	155,0	0,3	5	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

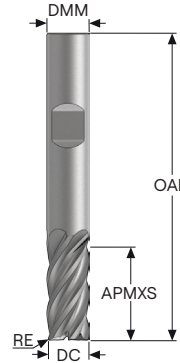
Grafite

X-Heads

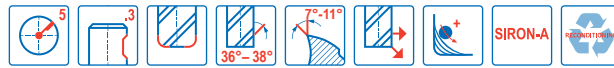
Minimaster

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
ST5551-060D2R050.3Z5	SIRA	10303382	2	D	6,0	6,0	14,0	58,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-080D2R050.3Z5	SIRA	10303383	2	D	8,0	8,0	18,0	64,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-100D2R050.3Z5	SIRA	10303384	2	D	10,0	10,0	22,0	73,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-120D2R050.3Z5	SIRA	10303385	2	D	12,0	12,0	26,0	84,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-120D2R100.3Z5	SIRA	10303386	2	D	12,0	12,0	26,0	84,0	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-160D2R050.3Z5	SIRA	10303387	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-160D2R100.3Z5	SIRA	10303388	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-200D2R050.3Z5	SIRA	10303389	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-200D2R100.3Z5	SIRA	10303390	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-250D2R050.3Z5	SIRA	10303391	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-250D2R100.3Z5	SIRA	10303392	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-060D3R050.3Z5	SIRA	10303393	3	D	6,0	6,0	23,0	64,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-080D3R050.3Z5	SIRA	10303394	3	D	8,0	8,0	32,0	73,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-100D3R050.3Z5	SIRA	10303395	3	D	10,0	10,0	40,0	85,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-120D3R050.3Z5	SIRA	10303396	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-120D3R100.3Z5	SIRA	10303397	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-160D3R050.3Z5	SIRA	10303398	3	D	16,0	16,0	55,0	115,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-160D3R100.3Z5	SIRA	10303399	3	D	16,0	16,0	55,0	115,0	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-200D3R050.3Z5	SIRA	10303400	3	D	20,0	20,0	65,0	125,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-200D3R100.3Z5	SIRA	10303401	3	D	20,0	20,0	65,0	125,0	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-250D3R050.3Z5	SIRA	10303402	3	D	25,0	25,0	85,0	155,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-250D3R100.3Z5	SIRA	10303403	3	D	25,0	25,0	85,0	155,0	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

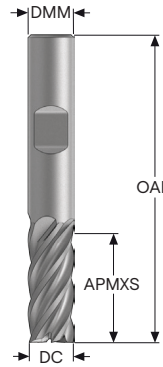
Grafite

X-Heads

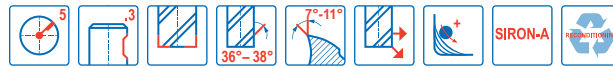
Minimaster

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Weldon – Spigolo vivo – Pollici



—Tolleranze:
—DMM= -.0001"/-.0004"
—DC= +.000"/-.002"
—Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch			
ST5551-.250D1S.3Z5	SIRA	10303194	1	D	0.250	0.250	0.375	2.000	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375D1S.3Z5	SIRA	10303195	1	D	0.375	0.375	0.500	2.500	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500D1S.3Z5	SIRA	10303196	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.625D1S.3Z5	SIRA	10303197	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750D1S.3Z5	SIRA	10303198	1	D	0.750	0.750	0.875	3.000	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.313D2S.3Z5	SIRA	10303199	2	D	0.313	0.313	0.750	2.500	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375D2S.3Z5	SIRA	10303200	2	D	0.375	0.375	0.875	2.500	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500D2S.3Z5	SIRA	10303201	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.625D2S.3Z5	SIRA	10303202	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750D2S.3Z5	SIRA	10303203	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.250D3S.3Z5	SIRA	10303204	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500D3S.3Z5	SIRA	10303205	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.625D4S.3Z5	SIRA	10303211	4	D	0.625	0.625	1.625	3.500	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.625D5S.3Z5	SIRA	10303216	5	D	0.625	0.625	2.125	4.000	5	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

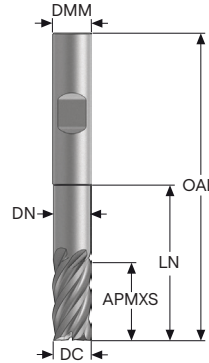
Grafite

X-Heads

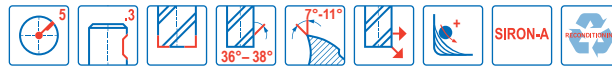
Minimaster

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Weldon – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC= +.000" / -.002"
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5551-.750E3S.3Z5	SIRA	10303206	3	E	0.750	0.750	1.125	5.000	2.500	0.720	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.250E4S.3Z5	SIRA	10303207	4	E	0.250	0.250	0.500	3.000	1.000	0.240	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375E4S.3Z5	SIRA	10303208	4	E	0.375	0.375	0.750	3.000	1.500	0.360	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500E4S.3Z5	SIRA	10303209	4	E	0.500	0.500	1.000	4.000	2.000	0.480	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.625E4S.3Z5	SIRA	10303210	4	E	0.625	0.625	1.250	5.000	2.500	0.600	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750E4S.3Z5	SIRA	10303212	4	E	0.750	0.750	1.500	5.000	3.000	0.720	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.250E5S.3Z5	SIRA	10303213	5	E	0.250	0.250	0.500	4.000	1.250	0.240	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375E5S.3Z5	SIRA	10303214	5	E	0.375	0.375	0.500	4.000	2.125	0.360	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.625E5S.3Z5	SIRA	10303215	5	E	0.625	0.625	0.750	6.000	3.375	0.600	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750E5S.3Z5	SIRA	10303217	5	E	0.750	0.750	1.125	6.000	4.125	0.720	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500E6S.3Z5	SIRA	10303218	6	E	0.500	0.500	0.625	5.000	3.125	0.480	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.250E8S.3Z5	SIRA	10303219	8	E	0.250	0.250	0.500	4.000	2.125	0.240	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375E8S.3Z5	SIRA	10303220	8	E	0.375	0.375	0.500	6.000	3.125	0.360	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500E8S.3Z5	SIRA	10303221	8	E	0.500	0.500	0.625	6.000	4.109	0.480	5	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

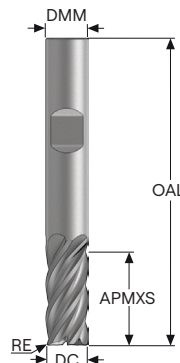
Grafite

X-Heads

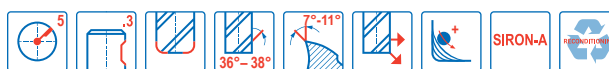
Minimaster

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Weldon – Raggio di punta – Pollici



—Tolleranze:
—DMM= -.0001"/-.0004"
—DC= +.000"/-.002"
—RE= ±.0008"
—Riaffilatura possibile

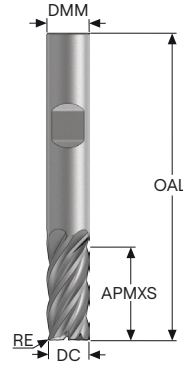


	Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
						inch	inch	inch	inch	inch			
Temprato	ST5551-.250D1R015.3Z5	SIRA	10303222	1	D	0.250	0.250	0.375	2.000	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.250D1R030.3Z5	SIRA	10303223	1	D	0.250	0.250	0.375	2.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.250D1R045.3Z5	SIRA	10303224	1	D	0.250	0.250	0.375	2.000	0.045	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
Temprato	ST5551-.375D1R015.3Z5	SIRA	10303225	1	D	0.375	0.375	0.500	2.500	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.375D1R030.3Z5	SIRA	10303226	1	D	0.375	0.375	0.500	2.500	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.375D1R045.3Z5	SIRA	10303227	1	D	0.375	0.375	0.500	2.500	0.045	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.500D1R015.3Z5	SIRA	10303228	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.500D1R030.3Z5	SIRA	10303231	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.500D1R045.3Z5	SIRA	10303229	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	0.045	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
Plastica e cfrp	ST5551-.500D1R060.3Z5	SIRA	10303232	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.500D1R120.3Z5	SIRA	10303230	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	0.120	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.625D1R015.3Z5	SIRA	10303233	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.625D1R030.3Z5	SIRA	10303235	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.625D1R060.3Z5	SIRA	10303236	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.625D1R120.3Z5	SIRA	10303234	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	0.120	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
Grafite	ST5551-.750D1R030.3Z5	SIRA	10303237	1	D	0.750	0.750	0.875	3.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.750D1R060.3Z5	SIRA	10303238	1	D	0.750	0.750	0.875	3.000	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.750D1R120.3Z5	SIRA	10303239	1	D	0.750	0.750	0.875	3.000	0.120	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.313D2R015.3Z5	SIRA	10303240	2	D	0.313	0.313	0.750	2.500	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.375D2R015.3Z5	SIRA	10303241	2	D	0.375	0.375	0.875	2.500	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.375D2R030.3Z5	SIRA	10303242	2	D	0.375	0.375	0.875	2.500	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
X-Heads	ST5551-.375D2R045.3Z5	SIRA	10303243	2	D	0.375	0.375	0.875	2.500	0.045	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.375D2R060.3Z5	SIRA	10303244	2	D	0.375	0.375	0.875	2.500	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.500D2R015.3Z5	SIRA	10303245	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.500D2R030.3Z5	SIRA	10303246	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.500D2R060.3Z5	SIRA	10303247	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.625D2R015.3Z5	SIRA	10303248	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
Minimaster	ST5551-.625D2R030.3Z5	SIRA	10303249	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.625D2R045.3Z5	SIRA	10303250	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.045	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.625D2R060.3Z5	SIRA	10303251	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.625D2R090.3Z5	SIRA	10303252	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.090	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.625D2R125.3Z5	SIRA	10303253	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	0.125	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.750D2R030.3Z5	SIRA	10303254	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.750D2R060.3Z5	SIRA	10303255	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
	ST5551-.750D2R125.3Z5	SIRA	10303257	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	0.125	5	Weldon	<input type="checkbox"/>

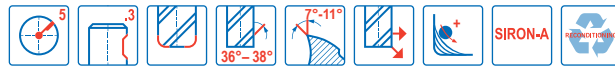
Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Weldon – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC= +.000"/-.002"
- RE= ±.0008"
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch			
ST5551-1.00D2R015.3Z5	SIRA	10303258	2	D	1.000	1.000	1.750	4.000	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-1.00D2R030.3Z5	SIRA	10303259	2	D	1.000	1.000	1.750	4.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-1.00D2R060.3Z5	SIRA	10303260	2	D	1.000	1.000	1.750	4.000	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.250D3R015.3Z5	SIRA	10303261	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.250D3R030.3Z5	SIRA	10303262	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.250D3R045.3Z5	SIRA	10303263	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	0.045	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375D3R030.3Z5	SIRA	10303264	3	D	0.375	0.375	1.250	3.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500D3R015.3Z5	SIRA	10303265	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500D3R030.3Z5	SIRA	10303266	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500D3R045.3Z5	SIRA	10303267	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	0.045	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500D3R060.3Z5	SIRA	10303268	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500D3R090.3Z5	SIRA	10303269	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	0.090	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500D3R125.3Z5	SIRA	10303270	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	0.125	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750D3R030.3Z5	SIRA	10303274	3	D	0.750	0.750	1.625	4.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.250D4R015.3Z5	SIRA	10303280	4	D	0.250	0.250	1.000	3.000	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375D4R030.3Z5	SIRA	10303285	4	D	0.375	0.375	1.500	4.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500D4R030.3Z5	SIRA	10303290	4	D	0.500	0.500	1.625	4.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750D4R030.3Z5	SIRA	10303296	4	D	0.750	0.750	2.250	5.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500D5R030.3Z5	SIRA	10303303	5	D	0.500	0.500	2.000	4.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750D5R030.3Z5	SIRA	10303309	5	D	0.750	0.750	2.750	5.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

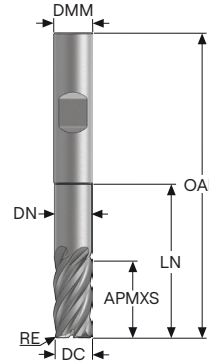
Grafite

X-Heads

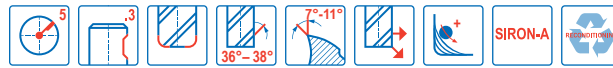
Minimaster

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Weldon – Raggio di punta – Pollici



—Tolleranze:
—DMM= -.0001"/-.0004"
—DC= +.000"/-.002"
—RE= ±.0008"
—Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5551-.750E3R030.3Z5	SIRA	10303271	3	E	0.750	0.750	1.125	5.000	2.500	0.720	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750E3R060.3Z5	SIRA	10303272	3	E	0.750	0.750	1.125	5.000	2.500	0.720	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750E3R120.3Z5	SIRA	10303273	3	E	0.750	0.750	1.125	5.000	2.500	0.720	0.120	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-1.00E3R030.3Z5	SIRA	10303275	3	E	1.000	1.000	1.250	6.000	3.500	0.960	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-1.00E3R060.3Z5	SIRA	10303276	3	E	1.000	1.000	1.250	6.000	3.500	0.960	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-1.00E3R120.3Z5	SIRA	10303277	3	E	1.000	1.000	1.250	6.000	3.500	0.960	0.120	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.250E4R015.3Z5	SIRA	10303278	4	E	0.250	0.250	0.500	3.000	1.000	0.240	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.250E4R030.3Z5	SIRA	10303279	4	E	0.250	0.250	0.500	3.000	1.000	0.240	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375E4R015.3Z5	SIRA	10303281	4	E	0.375	0.375	0.750	3.000	1.500	0.360	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375E4R030.3Z5	SIRA	10303282	4	E	0.375	0.375	0.750	3.000	1.500	0.360	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375E4R045.3Z5	SIRA	10303283	4	E	0.375	0.375	0.750	3.000	1.500	0.360	0.045	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375E4R060.3Z5	SIRA	10303284	4	E	0.375	0.375	0.750	3.000	1.500	0.360	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500E4R015.3Z5	SIRA	10303286	4	E	0.500	0.500	1.000	4.000	2.000	0.480	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500E4R030.3Z5	SIRA	10303287	4	E	0.500	0.500	1.000	4.000	2.000	0.480	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500E4R060.3Z5	SIRA	10303288	4	E	0.500	0.500	1.000	4.000	2.000	0.480	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500E4R120.3Z5	SIRA	10303289	4	E	0.500	0.500	1.000	4.000	2.000	0.480	0.120	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.625E4R030.3Z5	SIRA	10303291	4	E	0.625	0.625	1.250	5.000	2.500	0.600	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.625E4R060.3Z5	SIRA	10303292	4	E	0.625	0.625	1.250	5.000	2.500	0.600	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750E4R030.3Z5	SIRA	10303293	4	E	0.750	0.750	1.500	5.000	3.000	0.720	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750E4R060.3Z5	SIRA	10303294	4	E	0.750	0.750	1.500	5.000	3.000	0.720	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750E4R120.3Z5	SIRA	10303295	4	E	0.750	0.750	1.500	5.000	3.000	0.720	0.120	5	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

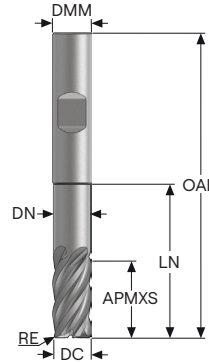
Grafite

X-Heads

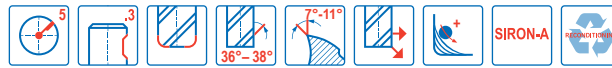
Minimaster

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Weldon – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC= +.000"/-.002"
- RE= ±.0008"
- Riaffilatura possibile



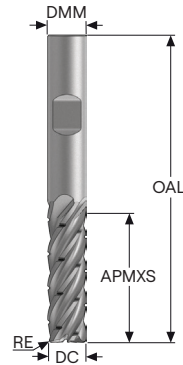
Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5551-.250E5R015.3Z5	SIRA	10303297	5	E	0.250	0.250	0.500	4.000	1.250	0.240	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.250E5R030.3Z5	SIRA	10303298	5	E	0.250	0.250	0.500	4.000	1.250	0.240	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375E5R015.3Z5	SIRA	10303299	5	E	0.375	0.375	0.500	4.000	2.125	0.360	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375E5R030.3Z5	SIRA	10303300	5	E	0.375	0.375	0.500	4.000	2.125	0.360	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375E5R045.3Z5	SIRA	10303301	5	E	0.375	0.375	0.500	4.000	2.125	0.360	0.045	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375E5R060.3Z5	SIRA	10303302	5	E	0.375	0.375	0.500	4.000	2.125	0.360	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.625E5R030.3Z5	SIRA	10303304	5	E	0.625	0.625	0.750	6.000	3.375	0.600	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.625E5R060.3Z5	SIRA	10303305	5	E	0.625	0.625	0.750	6.000	3.375	0.600	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750E5R030.3Z5	SIRA	10303306	5	E	0.750	0.750	1.125	6.000	4.125	0.720	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750E5R060.3Z5	SIRA	10303307	5	E	0.750	0.750	1.125	6.000	4.125	0.720	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750E5R120.3Z5	SIRA	10303308	5	E	0.750	0.750	1.125	6.000	4.125	0.720	0.120	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500E6R015.3Z5	SIRA	10303310	6	E	0.500	0.500	0.625	5.000	3.125	0.480	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500E6R030.3Z5	SIRA	10303311	6	E	0.500	0.500	0.625	5.000	3.125	0.480	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500E6R060.3Z5	SIRA	10303312	6	E	0.500	0.500	0.625	5.000	3.125	0.480	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500E6R120.3Z5	SIRA	10303313	6	E	0.500	0.500	0.625	5.000	3.125	0.480	0.120	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.250E8R015.3Z5	SIRA	10303314	8	E	0.250	0.250	0.500	4.000	2.125	0.240	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.250E8R030.3Z5	SIRA	10303315	8	E	0.250	0.250	0.500	4.000	2.125	0.240	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375E8R015.3Z5	SIRA	10303316	8	E	0.375	0.375	0.500	6.000	3.125	0.360	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375E8R030.3Z5	SIRA	10303317	8	E	0.375	0.375	0.500	6.000	3.125	0.360	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375E8R045.3Z5	SIRA	10303318	8	E	0.375	0.375	0.500	6.000	3.125	0.360	0.045	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375E8R060.3Z5	SIRA	10303319	8	E	0.375	0.375	0.500	6.000	3.125	0.360	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500E8R015.3Z5	SIRA	10303320	8	E	0.500	0.500	0.625	6.000	4.125	0.480	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500E8R030.3Z5	SIRA	10303321	8	E	0.500	0.500	0.625	6.000	4.125	0.480	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500E8R060.3Z5	SIRA	10303322	8	E	0.500	0.500	0.625	6.000	4.125	0.480	0.060	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500E8R120.3Z5	SIRA	10303323	8	E	0.500	0.500	0.625	6.000	4.125	0.480	0.120	5	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

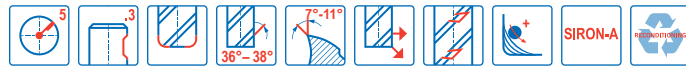
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

ST5551

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Weldon – Raggio di punta – Pollici



—Tolleranze:
 —DMM= -.0001"/-.0004"
 —DC= +.000"/-.002"
 —RE= ±.0008"
 —Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
						inch	inch	inch	inch	inch			
ST5551-.250D3R015.3Z5C	SIRA	10303324	3	D	■	0.250	0.250	0.750	2.500	0.015	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.375D3R030.3Z5C	SIRA	10303325	3	D	■	0.375	0.375	1.250	3.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500D3R030.3Z5C	SIRA	10303326	3	D	■	0.500	0.500	1.250	3.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.625D3R030.3Z5C	SIRA	10303327	3	D	■	0.625	0.625	1.375	3.500	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750D3R030.3Z5C	SIRA	10303328	3	D	■	0.750	0.750	1.625	4.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.500D4R030.3Z5C	SIRA	10303329	4	D	■	0.500	0.500	1.625	4.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.750D4R030.3Z5C	SIRA	10303330	4	D	■	0.750	0.750	2.250	5.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5551-.625D5R030.3Z5C	SIRA	10303331	5	D	■	0.625	0.625	2.125	4.000	0.030	5	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – ST5551 Contornatura

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	0,30	2,0	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	175 (140 — 210)
		0,30	2,0	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	570 (460 — 680)
P2	M/A/D/E	0,30	2,0	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	170 (140 — 210)
		0,30	2,0	0,0016	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	560 (460 — 680)
P3	M/A/D/E	0,30	2,0	0,038	0,050	0,060	0,075	0,090	0,11	0,12	150 (120 — 180)
		0,30	2,0	0,0015	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0048	490 (400 — 590)
P4	M/A/D/E	0,30	2,0	0,036	0,050	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	130 (110 — 160)
		0,30	2,0	0,0014	0,0020	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	425 (370 — 520)
P5	M/A/D/E	0,30	2,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	125 (97 — 150)
		0,30	2,0	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	410 (320 — 490)
P6	M/A/D/E	0,30	2,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	140 (110 — 170)
		0,30	2,0	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	460 (370 — 550)
P7	M/A/D/E	0,30	2,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	135 (110 — 160)
		0,30	2,0	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	445 (370 — 520)
P8	M/A/D/E	0,30	2,0	0,038	0,050	0,060	0,075	0,090	0,11	0,12	125 (97 — 150)
		0,30	2,0	0,0015	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0048	410 (320 — 490)
P11	M/A/D/E	0,30	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	120 (110 — 140)
		0,30	2,0	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	0,0038	395 (370 — 450)
P12	M/A/D/E	0,30	2,0	0,020	0,028	0,034	0,040	0,050	0,060	0,065	75 (66 — 88)
		0,30	2,0	0,00080	0,0011	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	0,0026	245 (220 — 280)
M1	E	0,30	2,0	0,034	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	140 (120 — 160)
		0,30	2,0	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	460 (400 — 520)
M2	E	0,30	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	115 (99 — 130)
		0,30	2,0	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	0,0038	375 (330 — 420)
M3	E	0,30	2,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	90 (79 — 100)
		0,30	2,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	0,0030	295 (260 — 320)
M4	E	0,30	2,0	0,022	0,028	0,036	0,042	0,050	0,060	0,065	70 (60 — 80)
		0,30	2,0	0,00085	0,0011	0,0014	0,0017	0,0020	0,0024	0,0026	230 (200 — 260)
M5	E	0,30	2,0	0,022	0,028	0,036	0,042	0,050	0,060	0,065	60 (50 — 67)
		0,30	2,0	0,00085	0,0011	0,0014	0,0017	0,0020	0,0024	0,0026	195 (170 — 210)
K1	E	0,30	2,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	150 (120 — 180)
		0,30	2,0	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	490 (400 — 590)
K2	E	0,30	2,0	0,034	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	130 (110 — 160)
		0,30	2,0	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	425 (370 — 520)
K3	E	0,30	2,0	0,034	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	110 (85 — 140)
		0,30	2,0	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	360 (280 — 450)
K4	E	0,30	2,0	0,034	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	105 (81 — 130)
		0,30	2,0	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	345 (270 — 420)
K5	E	0,30	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	65 (50 — 81)
		0,30	2,0	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	0,0038	215 (170 — 260)
K6	E	0,30	2,0	0,034	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	110 (85 — 130)
		0,30	2,0	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	360 (280 — 420)
K7	E	0,30	2,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	95 (75 — 120)
		0,30	2,0	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	0,0038	310 (250 — 390)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_g = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – ST5551 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				6	8	10	12	16	20	25	
N1	E	0,30	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	385 (300 — 470)
		0,30	2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	1275 (990 — 1500)
N2	E	0,30	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	250 (190 — 300)
		0,30	2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	820 (630 — 980)
N3	E	0,30	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	165 (130 — 200)
		0,30	2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	540 (430 — 650)
N11	E	0,30	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	220 (170 — 270)
		0,30	2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	720 (560 — 880)
S1	E	0,24	2,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	47 (36 — 76)
		0,24	2,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	0,0030	155 (120 — 240)
S2	E	0,24	2,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	38 (29 — 61)
		0,24	2,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	0,0030	125 (96 — 200)
S3	E	0,24	2,0	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	0,070	33 (25 — 53)
		0,24	2,0	0,00085	0,0012	0,0015	0,0017	0,0022	0,0026	0,0028	110 (83 — 170)
S11	E	0,24	2,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,090	65 (50 — 100)
		0,24	2,0	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	0,0036	215 (170 — 320)
S12	E	0,24	2,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,090	50 (39 — 82)
		0,24	2,0	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	0,0036	165 (130 — 260)
S13	E	0,24	2,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	40 (31 — 65)
		0,24	2,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	0,0030	130 (110 — 210)
H5	M/A/D	0,15	2,0	0,022	0,028	0,036	0,042	0,050	0,060	0,065	115 (86 — 140)
		0,15	2,0	0,00085	0,0011	0,0014	0,0017	0,0020	0,0024	0,0026	375 (290 — 450)
H8	M/A/D	0,15	2,0	0,016	0,022	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	120 (89 — 140)
		0,15	2,0	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	395 (300 — 450)
H11	M/A/D	0,15	2,0	0,022	0,028	0,036	0,042	0,050	0,060	0,065	145 (110 — 180)
		0,15	2,0	0,00085	0,0011	0,0014	0,0017	0,0020	0,0024	0,0026	475 (370 — 590)
H12	M/A/D	0,15	2,0	0,016	0,022	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	140 (110 — 170)
		0,15	2,0	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	460 (370 — 550)
H21	M/A/D	0,15	2,0	0,016	0,022	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	120 (89 — 140)
		0,15	2,0	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	395 (300 — 450)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – ST5551 Contornatura sgrossatura avanzata $a_e/DC = 0,10$

SMG		a_p/DC	f_z							v_c
			6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	215 (170 – 260)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0075	710 (560 – 850)
P2	M/A/D/E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	210 (170 – 260)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0075	690 (560 – 850)
P3	M/A/D/E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,18	180 (140 – 220)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0070	590 (460 – 720)
P4	M/A/D/E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,18	160 (130 – 190)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0070	520 (430 – 620)
P5	M/A/D/E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,18	155 (120 – 180)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0070	510 (400 – 590)
P6	M/A/D/E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,15	0,18	170 (140 – 210)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0060	0,0070	560 (460 – 680)
P7	M/A/D/E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,15	0,18	160 (130 – 200)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0060	0,0070	520 (430 – 650)
P8	M/A/D/E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,18	155 (120 – 180)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0070	510 (400 – 590)
P11	M/A/D/E	2,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,13	0,15	145 (130 – 160)
		2,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0050	0,0060	475 (430 – 520)
P12	M/A/D/E	2,0	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	0,090	0,10	90 (78 – 100)
		2,0	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	295 (260 – 320)
M1	E	2,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,16	170 (150 – 190)
		2,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	560 (500 – 620)
M2	E	2,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,13	0,15	140 (120 – 150)
		2,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0050	0,0060	460 (400 – 490)
M3	E	2,0	0,038	0,050	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	110 (93 – 120)
		2,0	0,0015	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	360 (310 – 390)
M4	E	2,0	0,032	0,044	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	80 (71 – 94)
		2,0	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	260 (240 – 300)
M5	E	2,0	0,032	0,044	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	70 (59 – 79)
		2,0	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	230 (200 – 250)
K1	E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,18	180 (140 – 220)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0070	590 (460 – 720)
K2	E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,14	0,16	155 (120 – 190)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0055	0,0065	510 (400 – 620)
K3	E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,14	0,16	135 (110 – 160)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0055	0,0065	445 (370 – 520)
K4	E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,14	0,16	125 (97 – 160)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0055	0,0065	410 (320 – 520)
K5	E	2,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	75 (58 – 96)
		2,0	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	245 (200 – 310)
K6	E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,14	0,16	130 (110 – 160)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0055	0,0065	425 (370 – 520)
K7	E	2,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	115 (88 – 140)
		2,0	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	375 (290 – 450)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 $v_c = m/min (sf/min)$
 $f_z = mm (in/dente)$
 $a_p = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$
 $a_e = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – ST5551 Contornatura sgrossatura avanzata $a_e/DC = 0,10$

SMG		a_p/DC	f_z							v_c
			6	8	10	12	16	20	25	
N1	E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	495 (380 – 610)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0080	1625 (1300 – 2000)
N2	E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	320 (250 – 390)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0080	1050 (830 – 1200)
N3	E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	215 (170 – 260)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0080	710 (560 – 850)
N11	E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	285 (220 – 350)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0080	940 (730 – 1100)
S1	E	2,0	0,032	0,044	0,055	0,065	0,085	0,095	0,11	55 (41 – 86)
		2,0	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	0,0038	0,0044	180 (140 – 260)
S2	E	2,0	0,032	0,044	0,055	0,065	0,085	0,095	0,11	43 (33 – 70)
		2,0	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	0,0038	0,0044	140 (110 – 220)
S3	E	2,0	0,032	0,042	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	37 (28 – 60)
		2,0	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	120 (92 – 190)
S11	E	2,0	0,032	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	75 (58 – 120)
		2,0	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	245 (200 – 390)
S12	E	2,0	0,032	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	60 (45 – 96)
		2,0	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	195 (150 – 310)
S13	E	2,0	0,032	0,044	0,055	0,065	0,085	0,095	0,11	46 (35 – 74)
		2,0	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	0,0038	0,0044	150 (120 – 240)
H5	M/A/D	2,0	0,025	0,034	0,042	0,050	0,060	0,070	0,080	120 (91 – 150)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	395 (300 – 490)
H8	M/A/D	2,0	0,019	0,026	0,032	0,038	0,046	0,055	0,060	125 (94 – 150)
		2,0	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0018	0,0022	0,0024	410 (310 – 490)
H11	M/A/D	2,0	0,025	0,034	0,042	0,050	0,060	0,070	0,080	155 (120 – 190)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	510 (400 – 620)
H12	M/A/D	2,0	0,019	0,026	0,032	0,038	0,046	0,055	0,060	145 (110 – 180)
		2,0	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0018	0,0022	0,0024	475 (370 – 590)
H21	M/A/D	2,0	0,019	0,026	0,032	0,038	0,046	0,055	0,060	125 (94 – 150)
		2,0	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0018	0,0022	0,0024	410 (310 – 490)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

$v_c = m/min (sf/min)$

$f_z = mm (in/dente)$

$a_p = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$

$a_e = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – ST5551 Contornatura – Inch

SMG		a_g/DC	a_p/DC	f_z											v_c
				1/8	5/32	3/16	7/32	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1	
P1	M/A/D/E	0,30	2,0	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,050	0,060	0,080	0,095	0,11	0,13	175 (140 — 210)
		0,30	2,0	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	0,0024	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	570 (460 — 680)
P2	M/A/D/E	0,30	2,0	0,020	0,026	0,032	0,036	0,042	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	170 (140 — 210)
		0,30	2,0	0,00080	0,0010	0,0013	0,0014	0,0017	0,0020	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	560 (460 — 680)
P3	M/A/D/E	0,30	2,0	0,020	0,025	0,030	0,034	0,040	0,050	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	150 (120 — 180)
		0,30	2,0	0,00080	0,0010	0,0012	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	490 (400 — 590)
P4	M/A/D/E	0,30	2,0	0,019	0,024	0,030	0,034	0,038	0,048	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	130 (110 — 160)
		0,30	2,0	0,00075	0,00095	0,0012	0,0013	0,0015	0,0019	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	425 (370 — 520)
P5	M/A/D/E	0,30	2,0	0,019	0,024	0,028	0,034	0,038	0,048	0,055	0,075	0,090	0,10	0,12	125 (97 — 150)
		0,30	2,0	0,00075	0,00095	0,0011	0,0013	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	410 (320 — 490)
P6	M/A/D/E	0,30	2,0	0,019	0,024	0,028	0,034	0,038	0,048	0,055	0,075	0,085	0,10	0,11	140 (110 — 170)
		0,30	2,0	0,00075	0,00095	0,0011	0,0013	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0034	0,0040	0,0044	460 (370 — 550)
P7	M/A/D/E	0,30	2,0	0,019	0,024	0,028	0,034	0,038	0,048	0,055	0,075	0,085	0,10	0,11	135 (110 — 160)
		0,30	2,0	0,00075	0,00095	0,0011	0,0013	0,0015	0,0019	0,0022	0,0030	0,0034	0,0040	0,0044	445 (370 — 520)
P8	M/A/D/E	0,30	2,0	0,020	0,025	0,030	0,034	0,040	0,050	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	125 (97 — 150)
		0,30	2,0	0,00080	0,0010	0,0012	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	410 (320 — 490)
P11	M/A/D/E	0,30	2,0	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,048	0,060	0,075	0,080	0,095	120 (110 — 140)
		0,30	2,0	0,00065	0,00080	0,00095	0,0011	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0030	0,0032	0,0038	395 (370 — 450)
P12	M/A/D/E	0,30	2,0	0,011	0,014	0,016	0,019	0,022	0,028	0,032	0,042	0,050	0,055	0,065	75 (66 — 88)
		0,30	2,0	0,00044	0,00055	0,00065	0,00075	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0020	0,0022	0,0026	245 (220 — 280)
M1	E	0,30	2,0	0,018	0,022	0,026	0,030	0,036	0,044	0,055	0,070	0,080	0,090	0,11	140 (120 — 160)
		0,30	2,0	0,00070	0,00085	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	0,0044	460 (400 — 520)
M2	E	0,30	2,0	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,048	0,060	0,075	0,085	0,095	115 (99 — 130)
		0,30	2,0	0,00065	0,00080	0,00095	0,0011	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0030	0,0034	0,0038	375 (330 — 420)
M3	E	0,30	2,0	0,013	0,016	0,019	0,022	0,026	0,032	0,038	0,050	0,060	0,065	0,080	90 (79 — 100)
		0,30	2,0	0,00050	0,00065	0,00075	0,00085	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0024	0,0026	0,0032	295 (260 — 320)
M4	E	0,30	2,0	0,011	0,014	0,017	0,020	0,022	0,028	0,034	0,044	0,050	0,060	0,070	70 (60 — 80)
		0,30	2,0	0,00044	0,00055	0,00065	0,00080	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	230 (200 — 260)
M5	E	0,30	2,0	0,011	0,014	0,017	0,020	0,022	0,028	0,034	0,044	0,050	0,060	0,070	60 (50 — 67)
		0,30	2,0	0,00044	0,00055	0,00065	0,00080	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	195 (170 — 210)
K1	E	0,30	2,0	0,019	0,024	0,030	0,034	0,038	0,048	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	150 (120 — 180)
		0,30	2,0	0,00075	0,00095	0,0012	0,0013	0,0015	0,0019	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	490 (400 — 590)
K2	E	0,30	2,0	0,018	0,022	0,026	0,030	0,036	0,044	0,055	0,070	0,080	0,090	0,11	130 (110 — 160)
		0,30	2,0	0,00070	0,00085	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	0,0044	425 (370 — 520)
K3	E	0,30	2,0	0,018	0,022	0,026	0,030	0,036	0,044	0,055	0,070	0,080	0,090	0,11	110 (85 — 140)
		0,30	2,0	0,00070	0,00085	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	0,0044	360 (280 — 450)
K4	E	0,30	2,0	0,018	0,022	0,026	0,030	0,036	0,044	0,055	0,070	0,080	0,090	0,11	105 (81 — 130)
		0,30	2,0	0,00070	0,00085	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	0,0044	345 (270 — 420)
K5	E	0,30	2,0	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,048	0,060	0,075	0,080	0,095	65 (50 — 81)
		0,30	2,0	0,00065	0,00080	0,00095	0,0011	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0030	0,0032	0,0038	215 (170 — 260)
K6	E	0,30	2,0	0,018	0,022	0,026	0,030	0,036	0,044	0,055	0,070	0,080	0,090	0,11	110 (85 — 130)
		0,30	2,0	0,00070	0,00085	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	0,0044	360 (280 — 420)
K7	E	0,30	2,0	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,040	0,048	0,060	0,075	0,080	0,095	95 (75 — 120)
		0,30	2,0	0,00065	0,00080	0,00095	0,0011	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0030	0,0032	0,0038	310 (250 — 390)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 $v_c = \text{m/min (sf/min)}$
 $f_z = \text{mm (in/dente)}$
 $a_p = \text{mm/DC (in/DC)} = \text{fattore}$
 $a_g = \text{mm/DC (in/DC)} = \text{fattore}$

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – ST5551 Contornatura – Inch

SMG	A	a _e /DC	a _p /DC	f _z											v _c
				1/8	5/32	3/16	7/32	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1	
N1	E	0,30	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,12	0,14	0,16	385 (300 — 470)
		0,30	2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	1275 (990 — 1500)
N2	E	0,30	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,12	0,14	0,16	250 (190 — 300)
		0,30	2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	820 (630 — 980)
N3	E	0,30	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,12	0,14	0,16	165 (130 — 200)
		0,30	2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	540 (430 — 650)
N11	E	0,30	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,12	0,14	0,16	220 (170 — 270)
		0,30	2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	720 (560 — 880)
S1	E	0,24	2,0	0,013	0,016	0,019	0,022	0,025	0,032	0,038	0,050	0,060	0,065	0,075	47 (36 — 76)
		0,24	2,0	0,00050	0,00065	0,00075	0,00085	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0024	0,0026	0,0030	155 (120 — 240)
S2	E	0,24	2,0	0,013	0,016	0,019	0,022	0,025	0,032	0,038	0,050	0,060	0,065	0,075	38 (29 — 61)
		0,24	2,0	0,00050	0,00065	0,00075	0,00085	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0024	0,0026	0,0030	125 (96 — 200)
S3	E	0,24	2,0	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,036	0,046	0,055	0,060	0,070	33 (25 — 53)
		0,24	2,0	0,00048	0,00060	0,00070	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0018	0,0022	0,0024	0,0028	110 (83 — 170)
S11	E	0,24	2,0	0,015	0,018	0,022	0,025	0,030	0,036	0,044	0,055	0,065	0,075	0,090	65 (50 — 100)
		0,24	2,0	0,00060	0,00070	0,00085	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0022	0,0026	0,0030	0,0036	215 (170 — 320)
S12	E	0,24	2,0	0,015	0,018	0,022	0,025	0,030	0,036	0,044	0,055	0,065	0,075	0,090	50 (39 — 82)
		0,24	2,0	0,00060	0,00070	0,00085	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0022	0,0026	0,0030	0,0036	165 (130 — 260)
S13	E	0,24	2,0	0,013	0,016	0,019	0,022	0,025	0,032	0,038	0,050	0,060	0,065	0,075	40 (31 — 65)
		0,24	2,0	0,00050	0,00065	0,00075	0,00085	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0024	0,0026	0,0030	130 (110 — 210)
H5	M/A/D	0,15	2,0	0,011	0,014	0,017	0,020	0,022	0,028	0,034	0,044	0,050	0,055	0,065	115 (86 — 140)
		0,15	2,0	0,00044	0,00055	0,00065	0,00080	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0020	0,0022	0,0026	375 (290 — 450)
H8	M/A/D	0,15	2,0	0,0085	0,011	0,013	0,015	0,017	0,022	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	120 (89 — 140)
		0,15	2,0	0,00034	0,00044	0,00050	0,00060	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	395 (300 — 450)
H11	M/A/D	0,15	2,0	0,011	0,014	0,017	0,020	0,022	0,028	0,034	0,044	0,050	0,055	0,065	145 (110 — 180)
		0,15	2,0	0,00044	0,00055	0,00065	0,00080	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0020	0,0022	0,0026	475 (370 — 590)
H12	M/A/D	0,15	2,0	0,0085	0,011	0,013	0,015	0,017	0,022	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	140 (110 — 170)
		0,15	2,0	0,00034	0,00044	0,00050	0,00060	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	460 (370 — 550)
H21	M/A/D	0,15	2,0	0,0085	0,011	0,013	0,015	0,017	0,022	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	120 (89 — 140)
		0,15	2,0	0,00034	0,00044	0,00050	0,00060	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	395 (300 — 450)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)


f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – ST5551 Contornatura sgrossatura avanzata $a_e/DC = 0,10$ –

SMG		a_p/DC	f_z											v_c
			1/8	5/32	3/16	7/32	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1	
P1	M/A/D/E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	215 (170 – 260)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0075	710 (560 – 850)
P2	M/A/D/E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,20	210 (170 – 260)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	690 (560 – 850)
P3	M/A/D/E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	180 (140 – 220)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0075	590 (460 – 720)
P4	M/A/D/E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,18	160 (130 – 190)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0070	520 (430 – 620)
P5	M/A/D/E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,18	155 (120 – 180)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0070	510 (400 – 590)
P6	M/A/D/E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,18	170 (140 – 210)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0070	560 (460 – 680)
P7	M/A/D/E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,18	160 (130 – 200)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0070	520 (430 – 650)
P8	M/A/D/E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	155 (120 – 180)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0075	510 (400 – 590)
P11	M/A/D/E	2,0	0,022	0,028	0,034	0,038	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	145 (130 – 160)
		2,0	0,00085	0,0011	0,0013	0,0015	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	475 (430 – 520)
P12	M/A/D/E	2,0	0,017	0,020	0,025	0,030	0,034	0,042	0,050	0,065	0,075	0,085	0,10	90 (78 – 100)
		2,0	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0034	0,0040	295 (260 – 320)
M1	E	2,0	0,022	0,028	0,034	0,038	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	170 (150 – 190)
		2,0	0,00085	0,0011	0,0013	0,0015	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	560 (500 – 620)
M2	E	2,0	0,022	0,028	0,034	0,038	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	140 (120 – 150)
		2,0	0,00085	0,0011	0,0013	0,0015	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	460 (400 – 490)
M3	E	2,0	0,020	0,024	0,030	0,034	0,040	0,048	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	110 (93 – 120)
		2,0	0,00080	0,00095	0,0012	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	360 (310 – 390)
M4	E	2,0	0,017	0,022	0,026	0,030	0,034	0,042	0,050	0,065	0,080	0,090	0,10	80 (71 – 94)
		2,0	0,00065	0,00085	0,0010	0,0012	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	260 (240 – 300)
M5	E	2,0	0,017	0,022	0,026	0,030	0,034	0,042	0,050	0,065	0,080	0,090	0,10	70 (59 – 79)
		2,0	0,00065	0,00085	0,0010	0,0012	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	230 (200 – 250)
K1	E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,18	180 (140 – 220)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0070	590 (460 – 720)
K2	E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,14	0,17	155 (120 – 190)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0055	0,0065	510 (400 – 620)
K3	E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,14	0,17	135 (110 – 160)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0055	0,0065	445 (370 – 520)
K4	E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,14	0,17	125 (97 – 160)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0055	0,0065	410 (320 – 520)
K5	E	2,0	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,060	0,075	0,095	0,11	0,13	0,15	75 (58 – 96)
		2,0	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0024	0,0030	0,0038	0,0044	0,0050	0,0060	245 (200 – 310)
K6	E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,14	0,17	130 (110 – 160)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0055	0,0065	425 (370 – 520)
K7	E	2,0	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,060	0,075	0,095	0,11	0,13	0,15	115 (88 – 140)
		2,0	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0019	0,0024	0,0030	0,0038	0,0044	0,0050	0,0060	375 (290 – 450)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 $v_c = m/min (sf/min)$
 $f_z = mm (in/dente)$
 $a_p = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$
 $a_e = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – ST5551 Contornatura sgrossatura avanzata $a_e/DC = 0,10$ –

SMG	Icona	a_p/DC	f_z											v_c
			1/8	5/32	3/16	7/32	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1	
N1	E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,20	495 (380 – 610)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	1625 (1300 – 2000)
N2	E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,20	320 (250 – 390)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	1050 (830 – 1200)
N3	E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,20	215 (170 – 260)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	710 (560 – 850)
N11	E	2,0	0,025	0,032	0,038	0,044	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,20	285 (220 – 350)
		2,0	0,0010	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	940 (730 – 1100)
S1	E	2,0	0,017	0,022	0,026	0,030	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,095	0,11	55 (41 – 86)
		2,0	0,00065	0,00085	0,0010	0,0012	0,0013	0,0017	0,0020	0,0028	0,0034	0,0038	0,0044	180 (140 – 260)
S2	E	2,0	0,017	0,022	0,026	0,030	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,095	0,11	43 (33 – 70)
		2,0	0,00065	0,00085	0,0010	0,0012	0,0013	0,0017	0,0020	0,0028	0,0034	0,0038	0,0044	140 (110 – 220)
S3	E	2,0	0,017	0,022	0,025	0,030	0,034	0,042	0,050	0,065	0,080	0,085	0,10	37 (28 – 60)
		2,0	0,00065	0,00085	0,0010	0,0012	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	0,0032	0,0034	0,0040	120 (92 – 190)
S11	E	2,0	0,017	0,022	0,026	0,030	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	75 (58 – 120)
		2,0	0,00065	0,00085	0,0010	0,0012	0,0013	0,0017	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0050	245 (200 – 390)
S12	E	2,0	0,017	0,022	0,026	0,030	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	60 (45 – 96)
		2,0	0,00065	0,00085	0,0010	0,0012	0,0013	0,0017	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0050	195 (150 – 310)
S13	E	2,0	0,017	0,022	0,026	0,030	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,095	0,11	46 (35 – 74)
		2,0	0,00065	0,00085	0,0010	0,0012	0,0013	0,0017	0,0020	0,0028	0,0034	0,0038	0,0044	150 (120 – 240)
H5	M/A/D	2,0	0,013	0,017	0,020	0,024	0,026	0,034	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	120 (91 – 150)
		2,0	0,00050	0,00065	0,00080	0,00095	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	395 (300 – 490)
H8	M/A/D	2,0	0,010	0,013	0,015	0,018	0,020	0,025	0,030	0,040	0,046	0,050	0,060	125 (94 – 150)
		2,0	0,00040	0,00050	0,00060	0,00070	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0018	0,0020	0,0024	410 (310 – 490)
H11	M/A/D	2,0	0,013	0,017	0,020	0,024	0,026	0,034	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	155 (120 – 190)
		2,0	0,00050	0,00065	0,00080	0,00095	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	510 (400 – 620)
H12	M/A/D	2,0	0,010	0,013	0,015	0,018	0,020	0,025	0,030	0,040	0,046	0,050	0,060	145 (110 – 180)
		2,0	0,00040	0,00050	0,00060	0,00070	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0018	0,0020	0,0024	475 (370 – 590)
H21	M/A/D	2,0	0,010	0,013	0,015	0,018	0,020	0,025	0,030	0,040	0,046	0,050	0,060	125 (94 – 150)
		2,0	0,00040	0,00050	0,00060	0,00070	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0018	0,0020	0,0024	410 (310 – 490)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

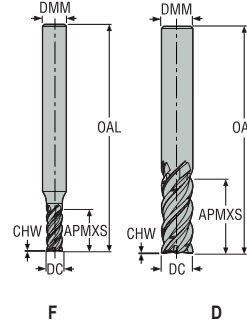
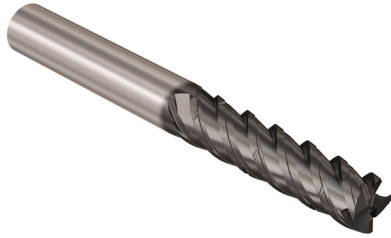
a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JS564

Sgrossatura avanzata – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥ Ø8



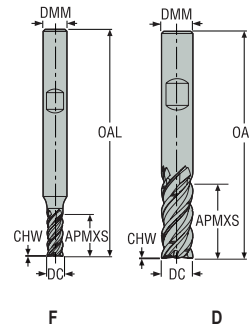
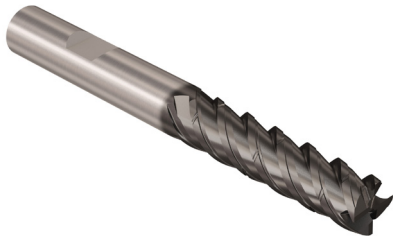
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS564030F2C.0Z4C-NXT	03067338	2	F	■	3,0	6,0	7,0	57,0	10,2	3,0	0,04	4	Cylindrical	■
JS564040F2C.0Z4C-NXT	03067339	2	F	■	4,0	6,0	10,0	57,0	13,2	4,0	0,05	4	Cylindrical	■
JS564050F2C.0Z4C-NXT	03067340	2	F	■	5,0	6,0	12,5	57,0	15,7	5,0	0,06	4	Cylindrical	■
JS564060D2C.0Z4C-NXT	03067341	2	D	■	6,0	6,0	15,0	57,0	–	–	0,075	4	Cylindrical	■
JS564080D2C.0Z4C-NXT	03067342	2	D	■	8,0	8,0	20,0	63,0	–	–	0,1	4	Cylindrical	■
JS564100D2C.0Z4C-NXT	03067343	2	D	■	10,0	10,0	25,0	72,0	–	–	0,125	4	Cylindrical	■
JS564120D2C.0Z4C-NXT	03067344	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	–	–	0,15	4	Cylindrical	■
JS564160D2C.0Z4C-NXT	03067345	2	D	■	16,0	16,0	40,0	99,0	–	–	0,2	4	Cylindrical	■
JS564200D2C.0Z4C-NXT	03067346	2	D	■	20,0	20,0	50,0	114,0	–	–	0,25	4	Cylindrical	■
JS564060D3C.0Z4C-NXT	03067347	3	D	■	6,0	6,0	23,0	64,0	–	–	0,075	4	Cylindrical	■
JS564080D3C.0Z4C-NXT	03067348	3	D	■	8,0	8,0	32,0	74,0	–	–	0,1	4	Cylindrical	■
JS564100D3C.0Z4C-NXT	03067349	3	D	■	10,0	10,0	40,0	88,0	–	–	0,125	4	Cylindrical	■
JS564120D3C.0Z4C-NXT	03067350	3	D	■	12,0	12,0	45,0	99,0	–	–	0,15	4	Cylindrical	■
JS564160D3C.0Z4C-NXT	03067351	3	D	■	16,0	16,0	55,0	114,0	–	–	0,2	4	Cylindrical	■
JS564200D3C.0Z4C-NXT	03067352	3	D	■	20,0	20,0	65,0	126,0	–	–	0,25	4	Cylindrical	■
JS564060D4C.0Z4C-NXT	10273179	4	D	■	6,0	6,0	30,0	80,0	–	–	0,075	4	Cylindrical	■
JS564080D4C.0Z4C-NXT	10273180	4	D	■	8,0	8,0	40,0	85,0	–	–	0,1	4	Cylindrical	■
JS564100D4C.0Z4C-NXT	10273181	4	D	■	10,0	10,0	50,0	100,0	–	–	0,125	4	Cylindrical	■
JS564120D4C.0Z4C-NXT	10273182	4	D	■	12,0	12,0	60,0	115,0	–	–	0,15	4	Cylindrical	■
JS564160D4C.0Z4C-NXT	10273183	4	D	■	16,0	16,0	80,0	150,0	–	–	0,2	4	Cylindrical	■
JS564200D4C.0Z4C-NXT	10273184	4	D	■	20,0	20,0	100,0	175,0	–	–	0,25	4	Cylindrical	■
JS564250D4C.0Z4C-NXT	10273185	4	D	■	25,0	25,0	125,0	205,0	–	–	0,3	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

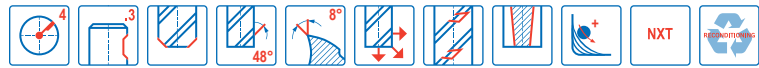
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temtrato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

JS564

Sgrossatura avanzata – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø8



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
JS564030F2C.3Z4C-NXT	03067353	2	F	■	3,0	6,0	7,0	57,0	10,2	3,0	0,04	4	Weldon	■
JS564040F2C.3Z4C-NXT	03067354	2	F	■	4,0	6,0	10,0	57,0	13,2	4,0	0,05	4	Weldon	■
JS564050F2C.3Z4C-NXT	03067355	2	F	■	5,0	6,0	12,5	57,0	15,7	5,0	0,06	4	Weldon	■
JS564060D2C.3Z4C-NXT	03067356	2	D	■	6,0	6,0	15,0	57,0	–	–	0,075	4	Weldon	■
JS564080D2C.3Z4C-NXT	03067357	2	D	■	8,0	8,0	20,0	63,0	–	–	0,1	4	Weldon	■
JS564100D2C.3Z4C-NXT	03067358	2	D	■	10,0	10,0	25,0	72,0	–	–	0,125	4	Weldon	■
JS564120D2C.3Z4C-NXT	03067359	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	–	–	0,15	4	Weldon	■
JS564160D2C.3Z4C-NXT	03067360	2	D	■	16,0	16,0	40,0	99,0	–	–	0,2	4	Weldon	■
JS564200D2C.3Z4C-NXT	03067361	2	D	■	20,0	20,0	50,0	114,0	–	–	0,25	4	Weldon	■
JS564060D3C.3Z4C-NXT	03067362	3	D	■	6,0	6,0	23,0	64,0	–	–	0,075	4	Weldon	■
JS564080D3C.3Z4C-NXT	03067363	3	D	■	8,0	8,0	32,0	74,0	–	–	0,1	4	Weldon	■
JS564100D3C.3Z4C-NXT	03067364	3	D	■	10,0	10,0	40,0	88,0	–	–	0,125	4	Weldon	■
JS564120D3C.3Z4C-NXT	03067365	3	D	■	12,0	12,0	45,0	99,0	–	–	0,15	4	Weldon	■
JS564160D3C.3Z4C-NXT	03067366	3	D	■	16,0	16,0	55,0	114,0	–	–	0,2	4	Weldon	■
JS564200D3C.3Z4C-NXT	03067367	3	D	■	20,0	20,0	65,0	126,0	–	–	0,25	4	Weldon	■
JS564060D4C.3Z4C-NXT	10273186	4	D	■	6,0	6,0	30,0	80,0	–	–	0,075	4	Weldon	□
JS564080D4C.3Z4C-NXT	10273187	4	D	■	8,0	8,0	40,0	85,0	–	–	0,1	4	Weldon	□
JS564100D4C.3Z4C-NXT	10273188	4	D	■	10,0	10,0	50,0	100,0	–	–	0,125	4	Weldon	□
JS564120D4C.3Z4C-NXT	10273189	4	D	■	12,0	12,0	60,0	115,0	–	–	0,15	4	Weldon	□
JS564160D4C.3Z4C-NXT	10273190	4	D	■	16,0	16,0	80,0	150,0	–	–	0,2	4	Weldon	□
JS564200D4C.3Z4C-NXT	10273191	4	D	■	20,0	20,0	100,0	175,0	–	–	0,25	4	Weldon	□
JS564250D4C.3Z4C-NXT	10273192	4	D	■	25,0	25,0	125,0	205,0	–	–	0,3	4	Weldon	□

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JS564 Contornatura sgrossatura avanzata

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				4	5	6	8	10	12	16	20	
P1	E/M/A/D	0.150	2.4	0.042	0.055	0.065	0.085	0.11	0.13	0.16	0.18	305 (270 — 340)
		0,150	2,4	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	0,0044	0,0050	0,0065	0,0070	1000 (890 — 1100)
P2	E/M/A/D	0.150	2.4	0.044	0.055	0.065	0.085	0.11	0.13	0.16	0.18	295 (260 — 330)
		0,150	2,4	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	0,0044	0,0050	0,0065	0,0070	970 (860 — 1000)
P3	E/M/A/D	0.150	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	260 (230 — 290)
		0,150	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	850 (760 — 950)
P4	E/M/A/D	0.150	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	230 (200 — 250)
		0,150	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	750 (660 — 820)
P5	E/M/A/D	0.150	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	215 (190 — 240)
		0,150	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	710 (630 — 780)
P6	E/M/A/D	0.150	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	240 (210 — 270)
		0,150	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	790 (690 — 880)
P7	E/M/A/D	0.150	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	230 (200 — 250)
		0,150	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	750 (660 — 820)
P8	E/M/A/D	0.150	2.4	0.042	0.050	0.060	0.085	0.10	0.12	0.15	0.18	215 (190 — 240)
		0,150	2,4	0,0017	0,0020	0,0024	0,0034	0,0040	0,0048	0,0060	0,0070	710 (630 — 780)
P11	E/M/A/D	0.150	2.4	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.17	0.22	0.25	200 (180 — 220)
		0,150	2,4	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0065	0,0085	0,010	660 (600 — 720)
P12	E/M/A/D	0.150	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	130 (120 — 140)
		0,150	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	425 (400 — 450)
M1	E	0.150	2.4	0.044	0.055	0.065	0.090	0.11	0.13	0.16	0.19	195 (170 — 210)
		0,150	2,4	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	640 (560 — 680)
M2	E	0.150	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	160 (140 — 170)
		0,150	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	520 (460 — 550)
M3	E	0.100	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	130 (110 — 140)
		0,100	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	425 (370 — 450)
M4	E	0.100	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	130 (110 — 140)
		0,100	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	425 (370 — 450)
M5	E	0.100	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	110 (92 — 120)
		0,100	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	360 (310 — 390)
K1	E	0.150	2.4	0.044	0.055	0.065	0.090	0.11	0.13	0.16	0.19	260 (230 — 290)
		0,150	2,4	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	850 (760 — 950)
K2	E	0.150	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	230 (200 — 250)
		0,150	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	750 (660 — 820)
K3	E	0.150	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	195 (170 — 210)
		0,150	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	640 (560 — 680)
K4	E	0.150	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	185 (170 — 200)
		0,150	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	610 (560 — 650)
K5	E	0.150	2.4	0.036	0.044	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	0.15	115 (99 — 120)
		0,150	2,4	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	375 (330 — 390)
K6	E	0.150	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	165 (150 — 180)
		0,150	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	540 (500 — 590)
K7	E	0.150	2.4	0.036	0.044	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	0.15	145 (130 — 160)
		0,150	2,4	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	475 (430 — 520)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_g = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JS564 Contornatura sgrossatura avanzata

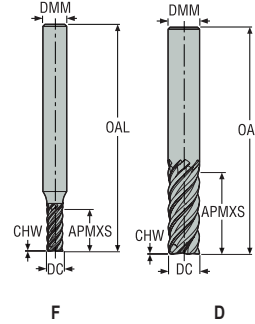
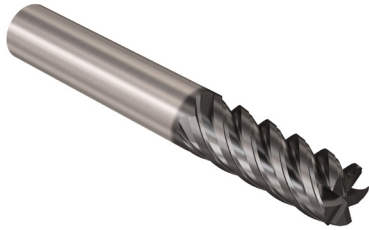
SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E	0.150	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	700 (600 – 790)
		0,150	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	2300 (2000 – 2500)
N2	E	0.150	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	450 (390 – 510)
		0,150	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1475 (1300 – 1600)
N3	E	0.100	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	500 (400 – 590)
		0,100	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1650 (1400 – 1900)
N11	E	0.150	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	350 (300 – 390)
		0,150	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1150 (990 – 1200)
S1	E	0.0300	2.4	0.030	0.038	0.046	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	60 (37 – 86)
		0,0300	2,4	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	195 (130 – 260)
S2	E	0.0300	2.4	0.030	0.038	0.046	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	50 (30 – 69)
		0,0300	2,4	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	165 (99 – 220)
S3	E	0.0300	2.4	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	43 (26 – 60)
		0,0300	2,4	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	140 (86 – 190)
S11	E	0.0800	2.4	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	160 (140 – 180)
		0,0800	2,4	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	520 (460 – 590)
S12	E	0.0800	2.4	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	125 (110 – 140)
		0,0800	2,4	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	410 (370 – 450)
S13	E	0.0800	2.4	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	125 (110 – 140)
		0,0800	2,4	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	410 (370 – 450)
H8	M/A/D	0.0500	2.4	0.022	0.026	0.032	0.042	0.055	0.065	0.080	0.090	160 (140 – 180)
		0,0500	2,4	0,00085	0,0010	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	520 (460 – 590)
H21	M/A/D	0.0500	2.4	0.022	0.026	0.032	0.042	0.055	0.065	0.080	0.090	160 (140 – 180)
		0,0500	2,4	0,00085	0,0010	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	520 (460 – 590)
H31	M/A/D	0.0500	2.4	0.018	0.024	0.028	0.036	0.046	0.055	0.070	0.080	125 (110 – 140)
		0,0500	2,4	0,00070	0,00095	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0028	0,0032	410 (370 – 450)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

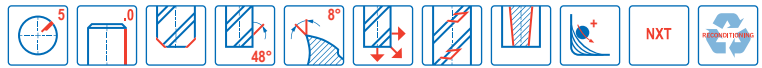
SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JS565

Sgrossatura avanzata – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥ Ø8



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitrucolo	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS565040F2C.0Z5-NXT	03067369	2	F	–	4,0	6,0	10,0	57,0	13,2	4,0	0,05	5	Cylindrical	■
JS565040F2C.0Z5C-NXT	03067378	2	F	■	4,0	6,0	10,0	57,0	13,2	4,0	0,05	5	Cylindrical	■
JS565050F2C.0Z5-NXT	03067370	2	F	–	5,0	6,0	12,5	57,0	15,7	5,0	0,06	5	Cylindrical	■
JS565050F2C.0Z5C-NXT	03067379	2	F	■	5,0	6,0	12,5	57,0	15,7	5,0	0,06	5	Cylindrical	■
JS565060D2C.0Z5-NXT	03067371	2	D	–	6,0	6,0	15,0	57,0	–	–	0,075	5	Cylindrical	■
JS565060D2C.0Z5C-NXT	03067380	2	D	■	6,0	6,0	15,0	57,0	–	–	0,075	5	Cylindrical	■
JS565080D2C.0Z5-NXT	03067372	2	D	–	8,0	8,0	20,0	63,0	–	–	0,1	5	Cylindrical	■
JS565080D2C.0Z5C-NXT	03067381	2	D	■	8,0	8,0	20,0	63,0	–	–	0,1	5	Cylindrical	■
JS565100D2C.0Z5-NXT	03067373	2	D	–	10,0	10,0	25,0	72,0	–	–	0,125	5	Cylindrical	■
JS565100D2C.0Z5C-NXT	03067382	2	D	■	10,0	10,0	25,0	72,0	–	–	0,125	5	Cylindrical	■
JS565120D2C.0Z5-NXT	03067374	2	D	–	12,0	12,0	30,0	83,0	–	–	0,15	5	Cylindrical	■
JS565120D2C.0Z5C-NXT	03067383	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	–	–	0,15	5	Cylindrical	■
JS565160D2C.0Z5-NXT	03067375	2	D	–	16,0	16,0	40,0	99,0	–	–	0,2	5	Cylindrical	■
JS565160D2C.0Z5C-NXT	03067384	2	D	■	16,0	16,0	40,0	99,0	–	–	0,2	5	Cylindrical	■
JS565200D2C.0Z5-NXT	03067376	2	D	–	20,0	20,0	50,0	114,0	–	–	0,25	5	Cylindrical	■
JS565200D2C.0Z5C-NXT	03067385	2	D	■	20,0	20,0	50,0	114,0	–	–	0,25	5	Cylindrical	■
JS565060D3C.0Z5C-NXT	03067386	3	D	■	6,0	6,0	23,0	64,0	–	–	0,075	5	Cylindrical	■
JS565080D3C.0Z5C-NXT	03067387	3	D	■	8,0	8,0	32,0	74,0	–	–	0,1	5	Cylindrical	■
JS565100D3C.0Z5C-NXT	03067388	3	D	■	10,0	10,0	40,0	88,0	–	–	0,125	5	Cylindrical	■
JS565120D3C.0Z5C-NXT	03067389	3	D	■	12,0	12,0	45,0	99,0	–	–	0,15	5	Cylindrical	■
JS565160D3C.0Z5C-NXT	03067390	3	D	■	16,0	16,0	55,0	114,0	–	–	0,2	5	Cylindrical	■
JS565200D3C.0Z5C-NXT	03067391	3	D	■	20,0	20,0	65,0	126,0	–	–	0,25	5	Cylindrical	■
JS565060D4C.0Z5C-NXT	10273193	4	D	■	6,0	6,0	30,0	80,0	–	–	0,075	5	Cylindrical	■
JS565080D4C.0Z5C-NXT	10273194	4	D	■	8,0	8,0	40,0	85,0	–	–	0,1	5	Cylindrical	■
JS565100D4C.0Z5C-NXT	10273195	4	D	■	10,0	10,0	50,0	100,0	–	–	0,125	5	Cylindrical	■
JS565120D4C.0Z5C-NXT	10273196	4	D	■	12,0	12,0	60,0	115,0	–	–	0,15	5	Cylindrical	■
JS565160D4C.0Z5C-NXT	10273197	4	D	■	16,0	16,0	80,0	150,0	–	–	0,2	5	Cylindrical	■
JS565200D4C.0Z5C-NXT	10273198	4	D	■	20,0	20,0	100,0	175,0	–	–	0,25	5	Cylindrical	■
JS565250D4C.0Z5C-NXT	10273199	4	D	■	25,0	25,0	125,0	205,0	–	–	0,3	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

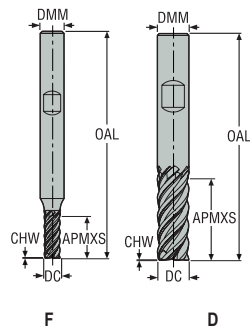
Temprato

Plastica e cfrp

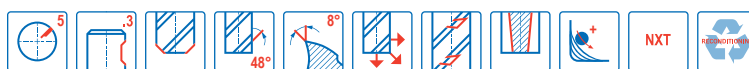
Grafite

X-Heads

Minimaster

JS565
Sgrossatura avanzata – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Weldon – Smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥ Ø8



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
JS565040F2C.3Z5-NXT	03067393	2	F	–	4,0	6,0	10,0	57,0	13,2	4,0	0,05	5	Weldon	■
JS565040F2C.3Z5C-NXT	03067402	2	F	■	4,0	6,0	10,0	57,0	13,2	4,0	0,05	5	Weldon	■
JS565050F2C.3Z5-NXT	03067394	2	F	–	5,0	6,0	12,5	57,0	15,7	5,0	0,06	5	Weldon	■
JS565050F2C.3Z5C-NXT	03067403	2	F	■	5,0	6,0	12,5	57,0	15,7	5,0	0,06	5	Weldon	■
JS565060D2C.3Z5-NXT	03067395	2	D	–	6,0	6,0	15,0	57,0	–	–	0,075	5	Weldon	■
JS565060D2C.3Z5C-NXT	03067404	2	D	■	6,0	6,0	15,0	57,0	–	–	0,075	5	Weldon	■
JS565080D2C.3Z5-NXT	03067396	2	D	–	8,0	8,0	20,0	63,0	–	–	0,1	5	Weldon	■
JS565080D2C.3Z5C-NXT	03067405	2	D	■	8,0	8,0	20,0	63,0	–	–	0,1	5	Weldon	■
JS565100D2C.3Z5-NXT	03067397	2	D	–	10,0	10,0	25,0	72,0	–	–	0,125	5	Weldon	■
JS565100D2C.3Z5C-NXT	03067406	2	D	■	10,0	10,0	25,0	72,0	–	–	0,125	5	Weldon	■
JS565120D2C.3Z5-NXT	03067398	2	D	–	12,0	12,0	30,0	83,0	–	–	0,15	5	Weldon	■
JS565120D2C.3Z5C-NXT	03067407	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	–	–	0,15	5	Weldon	■
JS565160D2C.3Z5-NXT	03067399	2	D	–	16,0	16,0	40,0	99,0	–	–	0,2	5	Weldon	■
JS565160D2C.3Z5C-NXT	03067408	2	D	■	16,0	16,0	40,0	99,0	–	–	0,2	5	Weldon	■
JS565200D2C.3Z5-NXT	03067400	2	D	–	20,0	20,0	50,0	114,0	–	–	0,25	5	Weldon	■
JS565200D2C.3Z5C-NXT	03067409	2	D	■	20,0	20,0	50,0	114,0	–	–	0,25	5	Weldon	■
JS565060D3C.3Z5C-NXT	03067410	3	D	■	6,0	6,0	23,0	64,0	–	–	0,075	5	Weldon	■
JS565080D3C.3Z5C-NXT	03067411	3	D	■	8,0	8,0	32,0	74,0	–	–	0,1	5	Weldon	■
JS565100D3C.3Z5C-NXT	03067412	3	D	■	10,0	10,0	40,0	88,0	–	–	0,125	5	Weldon	■
JS565120D3C.3Z5C-NXT	03067413	3	D	■	12,0	12,0	45,0	99,0	–	–	0,15	5	Weldon	■
JS565160D3C.3Z5C-NXT	03067414	3	D	■	16,0	16,0	55,0	114,0	–	–	0,2	5	Weldon	■
JS565200D3C.3Z5C-NXT	03067415	3	D	■	20,0	20,0	65,0	126,0	–	–	0,25	5	Weldon	■
JS565060D4C.3Z5C-NXT	10273200	4	D	■	6,0	6,0	30,0	80,0	–	–	0,075	5	Weldon	□
JS565080D4C.3Z5C-NXT	10273201	4	D	■	8,0	8,0	40,0	85,0	–	–	0,1	5	Weldon	□
JS565100D4C.3Z5C-NXT	10273202	4	D	■	10,0	10,0	50,0	100,0	–	–	0,125	5	Weldon	□
JS565120D4C.3Z5C-NXT	10273203	4	D	■	12,0	12,0	60,0	115,0	–	–	0,15	5	Weldon	□
JS565160D4C.3Z5C-NXT	10273204	4	D	■	16,0	16,0	80,0	150,0	–	–	0,2	5	Weldon	□
JS565200D4C.3Z5C-NXT	10273205	4	D	■	20,0	20,0	100,0	175,0	–	–	0,25	5	Weldon	□
JS565250D4C.3Z5C-NXT	10273206	4	D	■	25,0	25,0	125,0	205,0	–	–	0,3	5	Weldon	□

■ Prodotto standard.

Parametri di taglio – JS565 Contornatura sgrossatura avanzata


SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				4	5	6	8	10	12	16	20	
P1	E/M/A/D	0.100	2.4	0.050	0.065	0.075	0.10	0.13	0.15	0.19	0.22	325 (270 — 340)
		0,100	2,4	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0075	0,0085	1075 (890 — 1100)
P2	E/M/A/D	0.100	2.4	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.15	0.19	0.22	315 (260 — 330)
		0,100	2,4	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0060	0,0075	0,0085	1025 (860 — 1000)
P3	E/M/A/D	0.100	2.4	0.048	0.060	0.075	0.10	0.12	0.14	0.18	0.20	280 (230 — 290)
		0,100	2,4	0,0019	0,0024	0,0030	0,0040	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	920 (760 — 950)
P4	E/M/A/D	0.100	2.4	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	245 (200 — 250)
		0,100	2,4	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	800 (660 — 820)
P5	E/M/A/D	0.100	2.4	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	230 (190 — 240)
		0,100	2,4	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	750 (630 — 780)
P6	E/M/A/D	0.100	2.4	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.17	0.20	260 (210 — 270)
		0,100	2,4	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0080	850 (690 — 880)
P7	E/M/A/D	0.100	2.4	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.17	0.20	245 (200 — 250)
		0,100	2,4	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0080	800 (660 — 820)
P8	E/M/A/D	0.100	2.4	0.050	0.060	0.075	0.10	0.12	0.15	0.18	0.22	230 (190 — 240)
		0,100	2,4	0,0020	0,0024	0,0030	0,0040	0,0048	0,0060	0,0070	0,0085	750 (630 — 780)
P11	E/M/A/D	0.100	2.4	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	0.24	0.30	225 (190 — 230)
		0,100	2,4	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	740 (630 — 750)
P12	E/M/A/D	0.100	2.4	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	140 (120 — 140)
		0,100	2,4	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	460 (400 — 450)
M1	E	0.100	2.4	0.055	0.065	0.080	0.11	0.13	0.16	0.19	0.22	205 (180 — 210)
		0,100	2,4	0,0022	0,0026	0,0032	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	0,0085	670 (600 — 680)
M2	E	0.100	2.4	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	170 (140 — 170)
		0,100	2,4	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	560 (460 — 550)
M3	E	0.100	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	130 (110 — 140)
		0,100	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	425 (370 — 450)
M4	E	0.100	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	130 (110 — 140)
		0,100	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	425 (370 — 450)
M5	E	0.100	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	110 (92 — 120)
		0,100	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	360 (310 — 390)
K1	E	0.100	2.4	0.055	0.065	0.080	0.11	0.13	0.16	0.19	0.22	275 (230 — 290)
		0,100	2,4	0,0022	0,0026	0,0032	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	0,0085	900 (760 — 950)
K2	E	0.100	2.4	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	245 (200 — 250)
		0,100	2,4	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	800 (660 — 820)
K3	E	0.100	2.4	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	205 (170 — 210)
		0,100	2,4	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	670 (560 — 680)
K4	E	0.100	2.4	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	200 (170 — 200)
		0,100	2,4	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	660 (560 — 650)
K5	E	0.100	2.4	0.044	0.055	0.065	0.085	0.11	0.13	0.16	0.18	120 (98 — 120)
		0,100	2,4	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	0,0044	0,0050	0,0065	0,0070	395 (330 — 390)
K6	E	0.100	2.4	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	175 (150 — 180)
		0,100	2,4	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	570 (500 — 590)
K7	E	0.100	2.4	0.044	0.055	0.065	0.085	0.11	0.13	0.16	0.18	155 (130 — 160)
		0,100	2,4	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	0,0044	0,0050	0,0065	0,0070	510 (430 — 520)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio – JS565 Contornatura sgrossatura avanzata

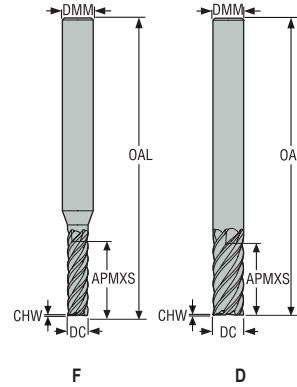
SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E	0.100	2.4	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	740 (600 – 790)
		0,100	2,4	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	2425 (2000 – 2500)
N2	E	0.100	2.4	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	475 (390 – 510)
		0,100	2,4	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	1550 (1300 – 1600)
N3	E	0.100	2.4	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	500 (400 – 590)
		0,100	2,4	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1650 (1400 – 1900)
N11	E	0.100	2.4	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	370 (300 – 390)
		0,100	2,4	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	1225 (990 – 1200)
S1	E	0.0300	2.4	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	60 (38 – 86)
		0,0300	2,4	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	195 (130 – 260)
S2	E	0.0300	2.4	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	50 (30 – 70)
		0,0300	2,4	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	165 (99 – 220)
S3	E	0.0300	2.4	0.026	0.032	0.038	0.050	0.065	0.075	0.095	0.11	43 (27 – 60)
		0,0300	2,4	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	140 (89 – 190)
S11	E	0.0800	2.4	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	160 (140 – 180)
		0,0800	2,4	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	520 (460 – 590)
S12	E	0.0800	2.4	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	125 (110 – 140)
		0,0800	2,4	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	410 (370 – 450)
S13	E	0.0800	2.4	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	125 (110 – 140)
		0,0800	2,4	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	410 (370 – 450)
H8	M/A/D	0.0500	2.4	0.022	0.026	0.032	0.042	0.055	0.065	0.080	0.090	160 (140 – 180)
		0,0500	2,4	0,00085	0,0010	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	520 (460 – 590)
H21	M/A/D	0.0500	2.4	0.024	0.028	0.034	0.046	0.060	0.070	0.085	0.10	155 (140 – 180)
		0,0500	2,4	0,00095	0,0011	0,0013	0,0018	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	510 (460 – 590)
H31	M/A/D	0.0500	2.4	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	120 (110 – 140)
		0,0500	2,4	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	395 (370 – 450)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

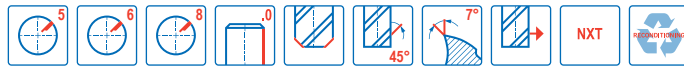
SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JS520

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5-8 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS520040F2C.0Z5-NXT	02927474	2	F	4,0	6,0	10,0	57,0	12,0	4,0	0,04	5	Cylindrical	■
JS520050F2C.0Z5-NXT	02927476	2	F	5,0	6,0	12,0	57,0	14,0	5,0	0,05	5	Cylindrical	■
JS520060D2C.0Z5-NXT	02927478	2	D	6,0	6,0	15,0	57,0	–	–	0,06	5	Cylindrical	■
JS520060D2C.0Z6-NXT	02927479	2	D	6,0	6,0	15,0	57,0	–	–	0,06	6	Cylindrical	■
JS520080D2C.0Z5-NXT	02927482	2	D	8,0	8,0	20,0	63,0	–	–	0,08	5	Cylindrical	■
JS520080D2C.0Z6-NXT	02927483	2	D	8,0	8,0	20,0	63,0	–	–	0,08	6	Cylindrical	■
JS520100D2C.0Z6-NXT	02927486	2	D	10,0	10,0	25,0	72,0	–	–	0,1	6	Cylindrical	■
JS520120D2C.0Z6-NXT	02927488	2	D	12,0	12,0	25,0	83,0	–	–	0,12	6	Cylindrical	■
JS520140D2C.0Z6-NXT	02927490	2	D	14,0	14,0	30,0	83,0	–	–	0,14	6	Cylindrical	■
JS520160D2C.0Z6-NXT	02927491	2	D	16,0	16,0	30,0	92,0	–	–	0,16	6	Cylindrical	■
JS520160D2C.0Z8-NXT	02927492	2	D	16,0	16,0	30,0	92,0	–	–	0,16	8	Cylindrical	■
JS520200D2C.0Z8-NXT	02927495	2	D	20,0	20,0	35,0	104,0	–	–	0,2	8	Cylindrical	■
JS520250D2C.0Z8-NXT	02927497	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	–	–	0,25	8	Cylindrical	■
JS520040F3C.0Z5-NXT	02927475	3	F	4,0	6,0	15,0	57,0	17,0	4,0	0,04	5	Cylindrical	■
JS520050F3C.0Z5-NXT	02927477	3	F	5,0	6,0	19,0	57,0	21,0	5,0	0,05	5	Cylindrical	■
JS520060D3C.0Z5-NXT	02927480	3	D	6,0	6,0	20,0	63,0	–	–	0,06	5	Cylindrical	■
JS520060D3C.0Z6-NXT	02927481	3	D	6,0	6,0	20,0	63,0	–	–	0,06	6	Cylindrical	■
JS520080D3C.0Z5-NXT	02927484	3	D	8,0	8,0	30,0	80,0	–	–	0,08	5	Cylindrical	■
JS520080D3C.0Z6-NXT	02927485	3	D	8,0	8,0	30,0	80,0	–	–	0,08	6	Cylindrical	■
JS520100D3C.0Z6-NXT	02927487	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	–	–	0,1	6	Cylindrical	■
JS520120D3C.0Z6-NXT	02927489	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	–	–	0,12	6	Cylindrical	■
JS520160D3C.0Z6-NXT	02927493	3	D	16,0	16,0	65,0	125,0	–	–	0,16	6	Cylindrical	■
JS520160D3C.0Z8-NXT	02927494	3	D	16,0	16,0	65,0	125,0	–	–	0,16	8	Cylindrical	■
JS520200D3C.0Z8-NXT	02927496	3	D	20,0	20,0	65,0	125,0	–	–	0,2	8	Cylindrical	■
JS520250D3C.0Z8-NXT	02927498	3	D	25,0	25,0	75,0	150,0	–	–	0,25	8	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

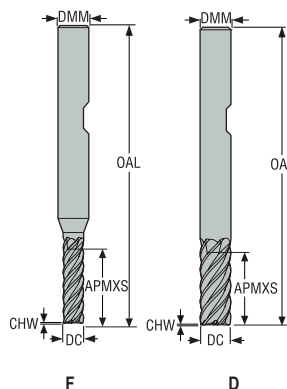
Grafite

X-Heads

Minimaster

JS520

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5-8 Eliche – Weldon – Smusso



—Tolleranze:
—DMM=h5
—DC=e7
—Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS520040F2C.3Z5-NXT	02927499	2	F	4,0	6,0	10,0	57,0	12,0	4,0	0,04	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520050F2C.3Z5-NXT	02927501	2	F	5,0	6,0	12,0	57,0	14,0	5,0	0,05	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520060D2C.3Z5-NXT	02927503	2	D	6,0	6,0	15,0	57,0	—	—	0,06	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520060D2C.3Z6-NXT	02927504	2	D	6,0	6,0	15,0	57,0	—	—	0,06	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520080D2C.3Z5-NXT	02927507	2	D	8,0	8,0	20,0	63,0	—	—	0,08	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520080D2C.3Z6-NXT	02927508	2	D	8,0	8,0	20,0	63,0	—	—	0,08	6	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS520100D2C.3Z6-NXT	02927511	2	D	10,0	10,0	25,0	72,0	—	—	0,1	6	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS520120D2C.3Z6-NXT	02927513	2	D	12,0	12,0	25,0	83,0	—	—	0,12	6	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS520140D2C.3Z6-NXT	02927515	2	D	14,0	14,0	30,0	83,0	—	—	0,14	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520160D2C.3Z6-NXT	02927516	2	D	16,0	16,0	30,0	92,0	—	—	0,16	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520160D2C.3Z8-NXT	02927517	2	D	16,0	16,0	30,0	92,0	—	—	0,16	8	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS520200D2C.3Z8-NXT	02927520	2	D	20,0	20,0	35,0	104,0	—	—	0,2	8	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS520250D2C.3Z8-NXT	02927522	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	—	—	0,25	8	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS520040F3C.3Z5-NXT	02927500	3	F	4,0	6,0	15,0	57,0	17,0	4,0	0,04	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520050F3C.3Z5-NXT	02927502	3	F	5,0	6,0	19,0	57,0	21,0	5,0	0,05	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520060D3C.3Z5-NXT	02927505	3	D	6,0	6,0	20,0	63,0	—	—	0,06	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520060D3C.3Z6-NXT	02927506	3	D	6,0	6,0	20,0	63,0	—	—	0,06	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520080D3C.3Z5-NXT	02927509	3	D	8,0	8,0	30,0	80,0	—	—	0,08	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520080D3C.3Z6-NXT	02927510	3	D	8,0	8,0	30,0	80,0	—	—	0,08	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520100D3C.3Z6-NXT	02927512	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	—	—	0,1	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520120D3C.3Z6-NXT	02927514	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	—	—	0,12	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520160D3C.3Z6-NXT	02927518	3	D	16,0	16,0	65,0	125,0	—	—	0,16	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520160D3C.3Z8-NXT	02927519	3	D	16,0	16,0	65,0	125,0	—	—	0,16	8	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS520200D3C.3Z8-NXT	02927521	3	D	20,0	20,0	65,0	125,0	—	—	0,2	8	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS520250D3C.3Z8-NXT	02927523	3	D	25,0	25,0	75,0	150,0	—	—	0,25	8	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>

■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Parametri di taglio – JS520 Contornatura


SMG	Icona	a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	E/M/A	0.100	2.0	0.034	0.044	0.050	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17	180 (120 — 250)
		0,100	2,0	0,0013	0,0017	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	590 (400 — 820)
P2	E/M/A	0.100	2.0	0.036	0.044	0.055	0.070	0.090	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17	175 (110 — 240)
		0,100	2,0	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	570 (370 — 780)
P3	E/M/A	0.100	2.0	0.034	0.042	0.050	0.065	0.085	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	155 (95 — 210)
		0,100	2,0	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	0,0034	0,0040	0,0044	0,0048	0,0055	0,0065	510 (320 — 680)
P4	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.16	135 (84 — 180)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0065	445 (280 — 590)
P5	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	130 (81 — 180)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	425 (270 — 590)
P6	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.13	0.15	145 (90 — 200)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0050	0,0060	475 (300 — 650)
P7	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.13	0.15	140 (85 — 190)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0050	0,0060	460 (280 — 620)
P8	E/M/A	0.100	2.0	0.034	0.042	0.050	0.065	0.085	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	130 (80 — 170)
		0,100	2,0	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	0,0034	0,0040	0,0044	0,0048	0,0055	0,0065	425 (270 — 550)
P11	E/M/A	0.100	2.0	0.046	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.16	0.17	0.20	0.22	195 (160 — 230)
		0,100	2,0	0,0018	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0065	0,0080	0,0085	640 (530 — 750)
P12	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	125 (100 — 140)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	410 (330 — 450)
M1	E/M/A	0.100	2.0	0.036	0.044	0.055	0.070	0.090	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17	150 (130 — 180)
		0,100	2,0	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	490 (430 — 590)
M2	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	125 (100 — 150)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	410 (330 — 490)
M3	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	100 (75 — 120)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	330 (250 — 390)
M4	E/M/A	0.100	2.0	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.095	0.10	0.12	0.13	75 (58 — 96)
		0,100	2,0	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0038	0,0040	0,0048	0,0050	245 (200 — 310)
M5	E/M/A	0.100	2.0	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.095	0.10	0.12	0.13	65 (49 — 80)
		0,100	2,0	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0038	0,0040	0,0048	0,0050	215 (170 — 260)
K1	E/M/A	0.100	2.0	0.036	0.044	0.055	0.070	0.090	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17	175 (110 — 240)
		0,100	2,0	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	570 (370 — 780)
K2	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	155 (97 — 210)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	510 (320 — 680)
K3	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	135 (82 — 180)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	445 (270 — 590)
K4	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	125 (79 — 170)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	410 (260 — 550)
K5	E/M/A	0.100	2.0	0.028	0.036	0.044	0.060	0.070	0.085	0.095	0.11	0.12	0.14	75 (48 — 100)
		0,100	2,0	0,0011	0,0014	0,0017	0,0024	0,0028	0,0034	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	245 (160 — 320)
K6	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	110 (69 — 150)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	360 (230 — 490)
K7	E/M/A	0.100	2.0	0.028	0.036	0.044	0.060	0.070	0.085	0.095	0.11	0.12	0.14	100 (62 — 130)
		0,100	2,0	0,0011	0,0014	0,0017	0,0024	0,0028	0,0034	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	330 (210 — 420)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio – JS520 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
N1	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	500 (450 – 550)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	1650 (1500 – 1800)
N2	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	320 (290 – 350)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	1050 (960 – 1100)
N3	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	215 (200 – 230)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	710 (660 – 750)
N11	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	400 (350 – 450)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	1300 (1200 – 1400)
S1	E/M/A	0.0600	2.0	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.065	0.075	0.085	0.095	75 (63 – 86)
		0,0600	2,0	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0026	0,0030	0,0034	0,0038	245 (210 – 280)
S2	E/M/A	0.0600	2.0	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.065	0.075	0.085	0.095	60 (50 – 70)
		0,0600	2,0	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0026	0,0030	0,0034	0,0038	195 (170 – 220)
S3	E/M/A	0.0600	2.0	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.065	0.075	0.085	0.095	40 (30 – 49)
		0,0600	2,0	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0026	0,0030	0,0034	0,0038	130 (99 – 160)
S11	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	105 (92 – 110)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	345 (310 – 360)
S12	E/M/A	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	80 (71 – 90)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	260 (240 – 290)
S13	E/M/A	0.100	2.0	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.095	0.10	0.12	0.13	65 (56 – 71)
		0,100	2,0	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0038	0,0040	0,0048	0,0050	215 (190 – 230)
H5	M/A	0.0600	2.0	0.030	0.038	0.046	0.060	0.075	0.090	0.10	0.11	0.13	0.14	125 (64 – 180)
		0,0600	2,0	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0044	0,0050	0,0055	410 (210 – 590)
H8	M/A	0.0600	2.0	0.024	0.028	0.034	0.046	0.060	0.070	0.075	0.085	0.10	0.11	130 (66 – 190)
		0,0600	2,0	0,00095	0,0011	0,0013	0,0018	0,0024	0,0028	0,0030	0,0034	0,0040	0,0044	425 (220 – 620)
H11	M/A	0.0600	2.0	0.030	0.038	0.046	0.060	0.075	0.090	0.10	0.11	0.13	0.14	160 (81 – 240)
		0,0600	2,0	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0044	0,0050	0,0055	520 (270 – 780)
H12	M/A	0.0600	2.0	0.024	0.028	0.034	0.046	0.060	0.070	0.075	0.085	0.10	0.11	150 (76 – 220)
		0,0600	2,0	0,00095	0,0011	0,0013	0,0018	0,0024	0,0028	0,0030	0,0034	0,0040	0,0044	490 (250 – 720)
H21	M/A	0.0600	2.0	0.024	0.028	0.034	0.046	0.060	0.070	0.075	0.085	0.10	0.11	130 (66 – 190)
		0,0600	2,0	0,00095	0,0011	0,0013	0,0018	0,0024	0,0028	0,0030	0,0034	0,0040	0,0044	425 (220 – 620)
H31	M/A	0.0600	2.0	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.065	0.075	0.085	0.095	100 (51 – 150)
		0,0600	2,0	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0026	0,0030	0,0034	0,0038	330 (170 – 490)
TS1	A/D	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	500 (450 – 550)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	1650 (1500 – 1800)
TP1	A/D	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	395 (350 – 440)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	1300 (1200 – 1400)
GR1	A/D	0.100	2.0	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.15	500 (450 – 550)
		0,100	2,0	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0060	1650 (1500 – 1800)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

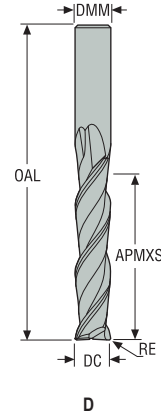
Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 $v_c = \text{m/min (sf/min)}$
 $f_z = \text{mm (in/dente)}$
 $a_p = \text{mm/DC (in/DC)} = \text{fattore}$
 $a_e = \text{mm/DC (in/DC)} = \text{fattore}$

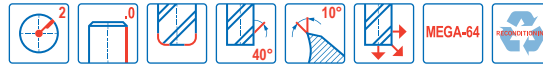
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JS522

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 2 Eliche – Pareti alte – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out= $\varnothing 6\text{-}\varnothing 8 < 0,01$, $\varnothing 10\text{-}\varnothing 12 < 0,015$, $\varnothing 16\text{-}\varnothing 32 < 0,02$
- DMM= h5
- DC= $-0,02\text{-}0,04$ mm
- RE= $0,1+0,1$ mm, RE= $0,5 \pm 0,03$ mm
- RE= $3,1 \pm 0,05$ mm, RE= $4 \pm 0,05$ mm
- RE= $6 \pm 0,05$ mm
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing 6$




Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
522060R010Z2.0-MEGA-64	02747756	4	D	6,0	6,0	30,0	80,0	0,1	2	Cylindrical	■
522080R010Z2.0-MEGA-64	02747763	4	D	8,0	8,0	40,0	85,0	0,1	2	Cylindrical	■
522100R010Z2.0-MEGA-64	02747765	4	D	10,0	10,0	50,0	100,0	0,1	2	Cylindrical	■
522120R010Z2.0-MEGA-64	02747766	4	D	12,0	12,0	60,0	115,0	0,1	2	Cylindrical	■
522160R050Z2.0-MEGA-64	02747767	4	D	16,0	16,0	80,0	150,0	0,5	2	Cylindrical	■
522160R310Z2.0-MEGA-64	02747768	4	D	16,0	16,0	80,0	150,0	3,1	2	Cylindrical	■
JS522160D4R600.0Z2-M64	03093681	4	D	16,0	16,0	80,0	150,0	6,0	2	Cylindrical	■
522200R050Z2.0-MEGA-64	02747769	4	D	20,0	20,0	100,0	175,0	0,5	2	Cylindrical	■
522200R310Z2.0-MEGA-64	02747770	4	D	20,0	20,0	100,0	175,0	3,1	2	Cylindrical	■
JS522200D4R600.0Z2-M64	03093682	4	D	20,0	20,0	100,0	175,0	6,0	2	Cylindrical	■
522250R050Z2.0-MEGA-64	02747771	4	D	25,0	25,0	125,0	205,0	0,5	2	Cylindrical	■
522250R310Z2.0-MEGA-64	02747772	4	D	25,0	25,0	125,0	205,0	3,1	2	Cylindrical	■
522250R400Z2.0-MEGA-64	02747773	4	D	25,0	25,0	125,0	205,0	4,0	2	Cylindrical	■
JS522250D4R600.0Z2-M64	03093683	4	D	25,0	25,0	125,0	205,0	6,0	2	Cylindrical	■
522320R050Z2.0-MEGA-64	02747774	4	D	32,0	32,0	160,0	245,0	0,5	2	Cylindrical	■
522320R400Z2.0-MEGA-64	02747775	4	D	32,0	32,0	160,0	245,0	4,0	2	Cylindrical	■
JS522320D4R600.0Z2-M64	03093684	4	D	32,0	32,0	160,0	245,0	6,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

*JS522 long flute finisher, with its special geometry designed to machine high shoulders with excellent surface finish and perpendicularity.

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e CFRP
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – JS522 Contornatura semifinitura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				6	8	10	12	16	20	25	32	
P1	E/M/A	0.0500	4.0	0.046	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	0.14	0.16	160 (140 – 170)
		0,0500	4,0	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0055	0,0065	520 (460 – 550)
P2	E/M/A	0.0500	4.0	0.046	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	0.15	0.17	155 (140 – 170)
		0,0500	4,0	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	510 (460 – 550)
P3	E/M/A	0.0500	4.0	0.044	0.060	0.075	0.085	0.11	0.12	0.14	0.16	165 (150 – 180)
		0,0500	4,0	0,0017	0,0024	0,0030	0,0034	0,0044	0,0048	0,0055	0,0065	540 (500 – 590)
P4	E/M/A	0.0500	4.0	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	0.14	0.15	145 (130 – 160)
		0,0500	4,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	475 (430 – 520)
P5	E/M/A	0.0500	4.0	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	0.15	140 (130 – 160)
		0,0500	4,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	460 (430 – 520)
P6	E/M/A	0.0500	4.0	0.042	0.055	0.070	0.080	0.10	0.12	0.13	0.15	120 (110 – 140)
		0,0500	4,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	395 (370 – 450)
P7	E/M/A	0.0500	4.0	0.042	0.055	0.070	0.080	0.10	0.12	0.13	0.15	115 (95 – 130)
		0,0500	4,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	375 (320 – 420)
P8	E/M/A	0.0500	4.0	0.044	0.060	0.075	0.085	0.11	0.12	0.14	0.16	105 (89 – 120)
		0,0500	4,0	0,0017	0,0024	0,0030	0,0034	0,0044	0,0048	0,0055	0,0065	345 (300 – 390)
P11	E/M/A	0.0500	4.0	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	0.20	0.22	105 (87 – 120)
		0,0500	4,0	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0080	0,0085	345 (290 – 390)
P12	E/M/A	0.0500	4.0	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	0.15	65 (55 – 75)
		0,0500	4,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	215 (190 – 240)
M1	E/M/A	0.0500	4.0	0.046	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	0.15	0.17	110 (86 – 130)
		0,0500	4,0	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	360 (290 – 420)
M2	E/M/A	0.0500	4.0	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	0.15	90 (71 – 110)
		0,0500	4,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	295 (240 – 360)
M3	E/M/A	0.0500	4.0	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	0.15	80 (61 – 100)
		0,0500	4,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	260 (210 – 320)
M4	E/M/A	0.0500	4.0	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	0.12	0.13	60 (47 – 76)
		0,0500	4,0	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	0,0050	195 (160 – 240)
M5	E/M/A	0.0500	4.0	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	0.12	0.13	50 (39 – 63)
		0,0500	4,0	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	0,0050	165 (130 – 200)
K1	E/M/A	0.0500	4.0	0.046	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	0.15	0.17	120 (100 – 130)
		0,0500	4,0	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	395 (330 – 420)
K2	E/M/A	0.0500	4.0	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	0.15	105 (87 – 120)
		0,0500	4,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	345 (290 – 390)
K3	E/M/A	0.0500	4.0	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	0.15	90 (74 – 100)
		0,0500	4,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	295 (250 – 320)
K4	E/M/A	0.0500	4.0	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	0.15	85 (71 – 98)
		0,0500	4,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	280 (240 – 320)
K5	E/M/A	0.0500	4.0	0.038	0.050	0.065	0.075	0.090	0.11	0.12	0.14	100 (81 – 120)
		0,0500	4,0	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0036	0,0044	0,0048	0,0055	330 (270 – 390)
K6	E/M/A	0.0500	4.0	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	0.15	150 (120 – 170)
		0,0500	4,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	490 (400 – 550)
K7	E/M/A	0.0500	4.0	0.038	0.050	0.065	0.075	0.090	0.11	0.12	0.14	130 (110 – 150)
		0,0500	4,0	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0036	0,0044	0,0048	0,0055	425 (370 – 490)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)


 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – JS52 Contornatura semifinitura

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				6	8	10	12	16	20	25	32	
N1	E/M/A	0.0500 0,0500	4,0 4,0	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.13 0,0050	0.15 0,0060	400 (310 – 500) 1300 (1100 – 1600)
N2	E/M/A	0.0500 0,0500	4,0 4,0	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.13 0,0050	0.15 0,0060	300 (210 – 400) 980 (690 – 1300)
N3	E/M/A	0.0500 0,0500	4,0 4,0	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.13 0,0050	0.15 0,0060	200 (140 – 260) 660 (460 – 850)
N11	E/M/A	0.0500 0,0500	4,0 4,0	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.13 0,0050	0.15 0,0060	300 (260 – 350) 980 (860 – 1100)
S1	E/M/A	0.0500 0,0500	4,0 4,0	0.018 0,00070	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.036 0,0014	0.044 0,0017	0.050 0,0020	0.055 0,0022	0.065 0,0026	48 (39 – 57) 155 (130 – 180)
S2	E/M/A	0.0500 0,0500	4,0 4,0	0.018 0,00070	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.036 0,0014	0.044 0,0017	0.050 0,0020	0.055 0,0022	0.065 0,0026	39 (31 – 46) 130 (110 – 150)
S3	E/M/A	0.0300 0,0300	4,0 4,0	0.018 0,00070	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.036 0,0014	0.044 0,0017	0.050 0,0020	0.055 0,0022	0.065 0,0026	42 (32 – 51) 140 (110 – 160)
S11	E/M/A	0.0500 0,0500	4,0 4,0	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.13 0,0050	0.15 0,0060	125 (100 – 140) 410 (330 – 450)
S12	E/M/A	0.0500 0,0500	4,0 4,0	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.13 0,0050	0.15 0,0060	95 (77 – 110) 310 (260 – 360)
S13	E/M/A	0.0500 0,0500	4,0 4,0	0.036 0,0014	0.048 0,0019	0.060 0,0024	0.070 0,0028	0.090 0,0036	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.13 0,0050	75 (61 – 90) 245 (210 – 290)
TS1	A/D	0.0500 0,0500	4,0 4,0	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.13 0,0050	0.15 0,0060	500 (410 – 600) 1650 (1400 – 1900)
TP1	A/D	0.0500 0,0500	4,0 4,0	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.13 0,0050	0.15 0,0060	400 (310 – 500) 1300 (1100 – 1600)
GR1	A/D	0.0500 0,0500	4,0 4,0	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.13 0,0050	0.15 0,0060	500 (410 – 600) 1650 (1400 – 1900)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

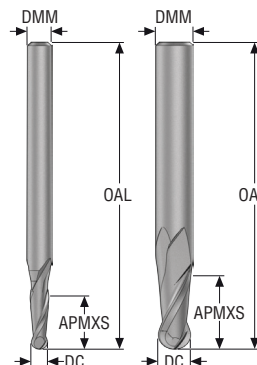
 a_g = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

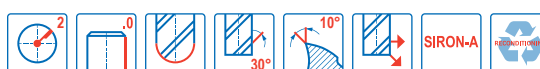
 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

C5321

Uso generico – Universale – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= h10
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø10



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
C5321-060D1B.0Z2	SIRA	10268679	1	D	6,0	6,0	9,0	57,0	—	—	3,0	2	Cylindrical	■
C5321-020F2B.0Z2	SIRA	10268669	2	F	2,0	3,0	4,0	38,0	7,683	2,127	1,0	2	Cylindrical	■
C5321-030D2B.0Z2	SIRA	10268672	2	D	3,0	3,0	6,0	38,0	—	—	1,5	2	Cylindrical	■
C5321-040D2B.0Z2	SIRA	10268675	2	D	4,0	4,0	8,0	50,0	—	—	2,0	2	Cylindrical	■
C5321-050F2B.0Z2	SIRA	10268677	2	D	5,0	6,0	10,0	57,0	—	—	2,5	2	Cylindrical	■
C5321-060D2B.0Z2	SIRA	10268680	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	—	—	3,0	2	Cylindrical	■
C5321-080D2B.0Z2	SIRA	10268682	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	—	—	4,0	2	Cylindrical	■
C5321-090F2B.0Z2	SIRA	10268684	2	F	9,0	10,0	22,0	72,0	18,35	9,127	4,5	2	Cylindrical	■
C5321-100D2B.0Z2	SIRA	10268685	2	D	10,0	10,0	22,0	72,0	—	—	5,0	2	Cylindrical	■
C5321-120D2B.0Z2	SIRA	10268687	2	D	12,0	12,0	25,0	83,0	—	—	6,0	2	Cylindrical	■
C5321-015F3B.0Z2	SIRA	10268668	3	F	1,5	3,0	4,5	38,0	8,183	1,627	0,75	2	Cylindrical	■
C5321-020F3B.0Z2	SIRA	10268670	3	F	2,0	3,0	6,3	38,0	9,983	2,127	1,0	2	Cylindrical	■
C5321-035F3B.0Z2	SIRA	10268674	3	F	3,5	4,0	12,0	50,0	15,683	3,627	1,75	2	Cylindrical	■
C5321-050F3B.0Z2	SIRA	10268678	3	D	5,0	6,0	16,0	57,0	—	—	2,5	2	Cylindrical	■
C5321-060D3B.0Z2	SIRA	10268681	3	D	6,0	6,0	19,0	63,0	—	—	3,0	2	Cylindrical	■
C5321-080D3B.0Z2	SIRA	10268683	3	D	8,0	8,0	20,0	63,0	—	—	4,0	2	Cylindrical	■
C5321-010F4B.0Z2	SIRA	10268667	4	F	1,0	3,0	4,0	38,0	7,683	1,127	0,5	2	Cylindrical	■
C5321-030D4B.0Z2	SIRA	10268673	4	D	3,0	3,0	12,0	38,0	—	—	1,5	2	Cylindrical	■
C5321-040D4B.0Z2	SIRA	10268676	4	D	4,0	4,0	14,0	50,0	—	—	2,0	2	Cylindrical	■
C5321-100D4B.0Z2	SIRA	10268686	4	D	10,0	10,0	35,0	89,0	—	—	5,0	2	Cylindrical	■
C5321-120D4B.0Z2	SIRA	10268688	4	D	12,0	12,0	50,0	100,0	—	—	6,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

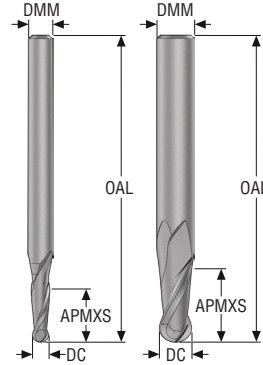
Grafite

X-Heads

Minimaster

C5321

Uso generico – Universale – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico – Pollici



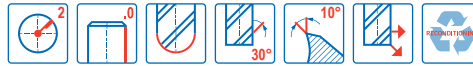
– Tolleranze:

 – DMM = $-.0001"/-.0004"$

 – DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm 0.0005"$

 – DC $> \varnothing 7/64" = +.000"/-.002"$

 – RE = $\pm 0.0005"$

 – Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch		
C5321-500D1B.0Z2	10268913	1	D	0.500	0.500	0.625	2.500	-	-	0.250	2	Cylindrical	■
C5321-750D1B.0Z2	10268920	1	D	0.750	0.750	1.000	3.000	-	-	0.375	2	Cylindrical	■
C5321-1.000D1B.0Z2	10268923	1	D	1.000	1.000	1.500	4.000	-	-	0.500	2	Cylindrical	■
C5321-016F2B.0Z2	10268878	2	F	0.016	0.125	0.031	1.500	0.031	0.021	0.008	2	Cylindrical	■
C5321-047F2B.0Z2	10268881	2	F	0.047	0.125	0.109	1.500	0.109	0.052	0.023	2	Cylindrical	■
C5321-063F2B.0Z2	10268883	2	F	0.063	0.125	0.125	1.500	0.125	0.068	0.031	2	Cylindrical	■
C5321-078F2B.0Z2	10268886	2	F	0.078	0.125	0.188	1.500	0.188	0.083	0.039	2	Cylindrical	■
C5321-094F2B.0Z2	10268888	2	F	0.094	0.125	0.188	1.500	0.188	0.099	0.047	2	Cylindrical	■
C5321-125D2B.0Z2	10268891	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	-	-	0.063	2	Cylindrical	■
C5321-188D2B.0Z2	10268896	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	-	-	0.094	2	Cylindrical	■
C5321-250D2B.0Z2	10268899	2	D	0.250	0.250	0.500	2.000	-	-	0.125	2	Cylindrical	■
C5321-375D2B.0Z2	10268908	2	D	0.375	0.375	0.625	2.000	-	-	0.188	2	Cylindrical	■
C5321-500D2B.0Z2	10268914	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	-	-	0.250	2	Cylindrical	■
C5321-625D2B.0Z2	10268919	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	-	-	0.313	2	Cylindrical	■
C5321-750D2B.0Z2	10268921	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	-	-	0.375	2	Cylindrical	■
C5321-031F3B.0Z2	10268879	3	F	0.031	0.125	0.078	1.500	0.078	0.036	0.016	2	Cylindrical	■
C5321-047F3B.0Z2	10268882	3	F	0.047	0.125	0.125	1.500	0.125	0.052	0.023	2	Cylindrical	■
C5321-063F3B.0Z2	10268884	3	F	0.063	0.125	0.188	1.500	0.188	0.068	0.031	2	Cylindrical	■
C5321-078F3B.0Z2	10268887	3	F	0.078	0.125	0.250	1.500	0.250	0.083	0.039	2	Cylindrical	■
C5321-094F3B.0Z2	10268889	3	F	0.094	0.125	0.281	1.500	0.281	0.099	0.047	2	Cylindrical	■
C5321-156F3B.0Z2	10268895	3	F	0.156	0.188	0.500	2.000	0.500	0.161	0.078	2	Cylindrical	■
C5321-188D3B.0Z2	10268897	3	D	0.188	0.188	0.625	2.000	-	-	0.094	2	Cylindrical	■
C5321-250D3B.0Z2	10268900	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	-	-	0.125	2	Cylindrical	■
C5321-281F3B.0Z2	10268904	3	F	0.281	0.313	0.750	2.500	0.750	0.286	0.141	2	Cylindrical	■
C5321-313D3B.0Z2	10268905	3	D	0.313	0.313	0.813	2.500	-	-	0.156	2	Cylindrical	■
C5321-375D3B.0Z2	10268909	3	D	0.375	0.375	1.000	2.500	-	-	0.188	2	Cylindrical	■
C5321-500D3B.0Z2	10268915	3	D	0.500	0.500	1.000	4.000	-	-	0.250	2	Cylindrical	■
C5321-750D3B.0Z2	10268922	3	D	0.750	0.750	2.000	6.000	-	-	0.375	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

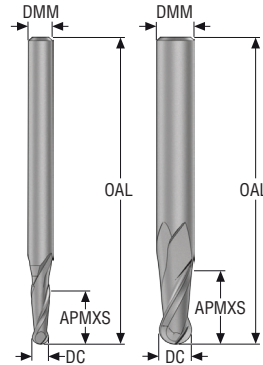
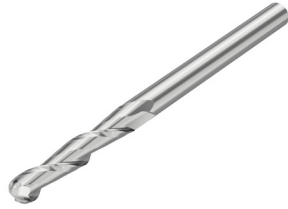
Grafite

X-Heads

Minimaster

C5321

Uso generico – Universale – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico – Pollici



–Tolleranze:

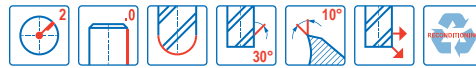
–DMM= -.0001"/-.0004"

–DC ≤ Ø7/64" = ±.0005"

–DC > Ø7/64" = +.000"/-.002"

–RE= ±.0005"

–Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.375



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch		
C5321-.031F4B.0Z2	10268880	4	F	0.031	0.125	0.094	1.500	0.094	0.036	0.016	2	Cylindrical	■
C5321-.063F4B.0Z2	10268885	4	F	0.063	0.125	0.250	1.500	0.250	0.068	0.031	2	Cylindrical	■
C5321-.094F4B.0Z2	10268890	4	F	0.094	0.125	0.375	1.500	0.375	0.099	0.047	2	Cylindrical	■
C5321-.125D4B.0Z2	10268892	4	D	0.125	0.125	0.500	1.500	–	–	0.063	2	Cylindrical	■
C5321-.188D4B.0Z2	10268898	4	D	0.188	0.188	1.000	3.000	–	–	0.094	2	Cylindrical	■
C5321-.250D4B.0Z2	10268901	4	D	0.250	0.250	1.000	3.000	–	–	0.125	2	Cylindrical	■
C5321-.375D4B.0Z2	10268910	4	D	0.375	0.375	1.000	3.000	–	–	0.188	2	Cylindrical	■
C5321-.500D4B.0Z2	10268916	4	D	0.500	0.500	1.500	6.000	–	–	0.250	2	Cylindrical	■
C5321-.125D5B.0Z2	10268893	5	D	0.125	0.125	0.625	2.000	–	–	0.063	2	Cylindrical	■
C5321-.250D5B.0Z2	10268902	5	D	0.250	0.250	1.000	4.000	–	–	0.125	2	Cylindrical	■
C5321-.313D5B.0Z2	10268906	5	D	0.313	0.313	1.000	4.000	–	–	0.156	2	Cylindrical	■
C5321-.500D5B.0Z2	10268917	5	D	0.500	0.500	2.000	4.000	–	–	0.250	2	Cylindrical	■
C5321-.125D6B.0Z2	10268894	6	D	0.125	0.125	0.750	3.000	–	–	0.063	2	Cylindrical	■
C5321-.250D6B.0Z2	10268903	6	D	0.250	0.250	1.500	4.000	–	–	0.125	2	Cylindrical	■
C5321-.375D6B.0Z2	10268911	6	D	0.375	0.375	1.500	6.000	–	–	0.188	2	Cylindrical	■
C5321-.500D6B.0Z2	10268918	6	D	0.500	0.500	3.000	6.000	–	–	0.250	2	Cylindrical	■
C5321-.313D7B.0Z2	10268907	7	D	0.313	0.313	1.625	4.000	–	–	0.156	2	Cylindrical	■
C5321-.375D7B.0Z2	10268912	7	D	0.375	0.375	2.000	4.000	–	–	0.188	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

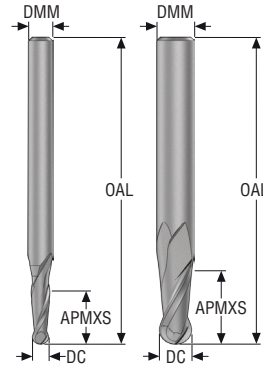
Grafite

X-Heads

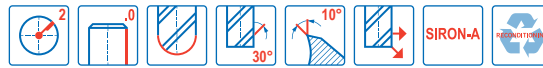
Minimaster

C5321

Uso generico – Universale – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico – Pollici



- Tolleranze:
- DMM = $-.0001''$ / $-.0004''$
- DC $\leq \varnothing 7/64'' = \pm 0.0005''$
- DC $> \varnothing 7/64'' = +.0001''$ / $-.002''$
- RE = $\pm 0.0005''$
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch		
C5321-500D1B.0Z2	SIRA	10268630	1	D	0.500	0.500	0.625	2.500	–	–	0.250	2	Cylindrical	■
C5321-750D1B.0Z2	SIRA	10268637	1	D	0.750	0.750	1.000	3.000	–	–	0.375	2	Cylindrical	■
C5321-1.000D1B.0Z2	SIRA	10268640	1	D	1.000	1.000	1.500	4.000	–	–	0.500	2	Cylindrical	■
C5321-016F2B.0Z2	SIRA	10268595	2	F	0.016	0.125	0.031	1.500	0.031	0.021	0.008	2	Cylindrical	■
C5321-047F2B.0Z2	SIRA	10268598	2	F	0.047	0.125	0.109	1.500	0.109	0.052	0.023	2	Cylindrical	■
C5321-063F2B.0Z2	SIRA	10268600	2	F	0.063	0.125	0.125	1.500	0.125	0.068	0.031	2	Cylindrical	■
C5321-078F2B.0Z2	SIRA	10268603	2	F	0.078	0.125	0.188	1.500	0.188	0.083	0.039	2	Cylindrical	■
C5321-094F2B.0Z2	SIRA	10268605	2	F	0.094	0.125	0.188	1.500	0.188	0.099	0.047	2	Cylindrical	■
C5321-125D2B.0Z2	SIRA	10268608	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	–	–	0.063	2	Cylindrical	■
C5321-188D2B.0Z2	SIRA	10268613	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	–	–	0.094	2	Cylindrical	■
C5321-250D2B.0Z2	SIRA	10268616	2	D	0.250	0.250	0.500	2.000	–	–	0.125	2	Cylindrical	■
C5321-375D2B.0Z2	SIRA	10268625	2	D	0.375	0.375	0.625	2.000	–	–	0.188	2	Cylindrical	■
C5321-500D2B.0Z2	SIRA	10268631	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	–	–	0.250	2	Cylindrical	■
C5321-625D2B.0Z2	SIRA	10268636	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	–	–	0.313	2	Cylindrical	■
C5321-750D2B.0Z2	SIRA	10268638	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	–	–	0.375	2	Cylindrical	■
C5321-031F3B.0Z2	SIRA	10268596	3	F	0.031	0.125	0.078	1.500	0.078	0.036	0.016	2	Cylindrical	■
C5321-047F3B.0Z2	SIRA	10268599	3	F	0.047	0.125	0.125	1.500	0.125	0.052	0.023	2	Cylindrical	■
C5321-063F3B.0Z2	SIRA	10268601	3	F	0.063	0.125	0.188	1.500	0.188	0.068	0.031	2	Cylindrical	■
C5321-078F3B.0Z2	SIRA	10268604	3	F	0.078	0.125	0.250	1.500	0.250	0.083	0.039	2	Cylindrical	■
C5321-094F3B.0Z2	SIRA	10268606	3	F	0.094	0.125	0.281	1.500	0.281	0.099	0.047	2	Cylindrical	■
C5321-156F3B.0Z2	SIRA	10268612	3	F	0.156	0.188	0.500	2.000	0.500	0.161	0.078	2	Cylindrical	■
C5321-188D3B.0Z2	SIRA	10268614	3	D	0.188	0.188	0.625	2.000	–	–	0.094	2	Cylindrical	■
C5321-250D3B.0Z2	SIRA	10268617	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	–	–	0.125	2	Cylindrical	■
C5321-281F3B.0Z2	SIRA	10268621	3	F	0.281	0.313	0.750	2.500	0.750	0.286	0.141	2	Cylindrical	■
C5321-313D3B.0Z2	SIRA	10268622	3	D	0.313	0.313	0.813	2.500	–	–	0.156	2	Cylindrical	■
C5321-375D3B.0Z2	SIRA	10268626	3	D	0.375	0.375	1.000	2.500	–	–	0.188	2	Cylindrical	■
C5321-500D3B.0Z2	SIRA	10268632	3	D	0.500	0.500	1.000	4.000	–	–	0.250	2	Cylindrical	■
C5321-750D3B.0Z2	SIRA	10268639	3	D	0.750	0.750	2.000	6.000	–	–	0.375	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

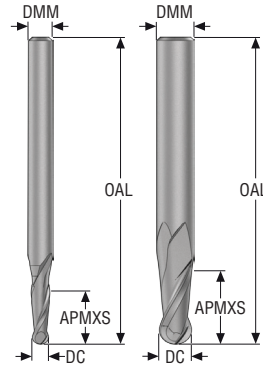
Grafite

X-Heads

Minimaster

C5321

Useo generico – Universale – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico – Pollici



—Tolleranze:

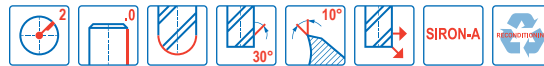
—DMM= -.0001"/-.0004"

—DC ≤ Ø7/64" = ±.0005"

—DC > Ø7/64" = +.000"/-.002"

—RE= ±.0005"

—Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.375



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch		
C5321-.031F4B.0Z2	SIRA	10268597	4	F	0.031	0.125	0.094	1.500	0.094	0.036	0.016	2	Cylindrical	■
C5321-.063F4B.0Z2	SIRA	10268602	4	F	0.063	0.125	0.250	1.500	0.250	0.068	0.031	2	Cylindrical	■
C5321-.094F4B.0Z2	SIRA	10268607	4	F	0.094	0.125	0.375	1.500	0.375	0.099	0.047	2	Cylindrical	■
C5321-.125D4B.0Z2	SIRA	10268609	4	D	0.125	0.125	0.500	1.500	—	—	0.063	2	Cylindrical	■
C5321-.188D4B.0Z2	SIRA	10268615	4	D	0.188	0.188	1.000	3.000	—	—	0.094	2	Cylindrical	■
C5321-.250D4B.0Z2	SIRA	10268618	4	D	0.250	0.250	1.000	3.000	—	—	0.125	2	Cylindrical	■
C5321-.375D4B.0Z2	SIRA	10268627	4	D	0.375	0.375	1.000	3.000	—	—	0.188	2	Cylindrical	■
C5321-.500D4B.0Z2	SIRA	10268633	4	D	0.500	0.500	1.500	6.000	—	—	0.250	2	Cylindrical	■
C5321-.125D5B.0Z2	SIRA	10268610	5	D	0.125	0.125	0.625	2.000	—	—	0.063	2	Cylindrical	■
C5321-.250D5B.0Z2	SIRA	10268619	5	D	0.250	0.250	1.000	4.000	—	—	0.125	2	Cylindrical	■
C5321-.313D5B.0Z2	SIRA	10268623	5	D	0.313	0.313	1.000	4.000	—	—	0.156	2	Cylindrical	■
C5321-.500D5B.0Z2	SIRA	10268634	5	D	0.500	0.500	2.000	4.000	—	—	0.250	2	Cylindrical	■
C5321-.125D6B.0Z2	SIRA	10268611	6	D	0.125	0.125	0.750	3.000	—	—	0.063	2	Cylindrical	■
C5321-.250D6B.0Z2	SIRA	10268620	6	D	0.250	0.250	1.500	4.000	—	—	0.125	2	Cylindrical	■
C5321-.375D6B.0Z2	SIRA	10268628	6	D	0.375	0.375	1.500	6.000	—	—	0.188	2	Cylindrical	■
C5321-.500D6B.0Z2	SIRA	10268635	6	D	0.500	0.500	3.000	6.000	—	—	0.250	2	Cylindrical	■
C5321-.313D7B.0Z2	SIRA	10268624	7	D	0.313	0.313	1.625	4.000	—	—	0.156	2	Cylindrical	■
C5321-.375D7B.0Z2	SIRA	10268629	7	D	0.375	0.375	2.000	4.000	—	—	0.188	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

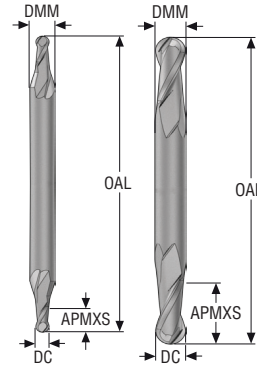
Grafite

X-Heads

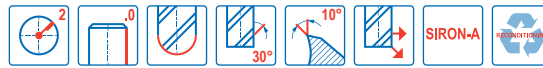
Minimaster

C5321

Uso generico – Universale – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico – Pollici



- Tolleranze:
- DMM = $-.0001"/-.0004"$
- DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm .0005"$
- DC $> \varnothing 7/64" = +.0001"/-.002"$
- RE = $\pm .0005"$
- Fresa integrale bilaterale
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	
C5321-.500D1B.0Z2D	SIRA	10268666	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	–	–	0.250	2	Cylindrical	■
C5321-.031F2B.0Z2D	SIRA	10268656	2	F	0.031	0.125	0.063	1.500	0.063	0.036	0.016	2	Cylindrical	■
C5321-.047F2B.0Z2D	SIRA	10268657	2	F	0.047	0.125	0.094	1.500	0.094	0.052	0.023	2	Cylindrical	■
C5321-.063F2B.0Z2D	SIRA	10268658	2	F	0.063	0.125	0.125	1.500	0.125	0.068	0.031	2	Cylindrical	■
C5321-.078F2B.0Z2D	SIRA	10268659	2	F	0.078	0.125	0.125	1.500	0.125	0.083	0.039	2	Cylindrical	■
C5321-.094F2B.0Z2D	SIRA	10268660	2	F	0.094	0.125	0.188	1.500	0.188	0.099	0.047	2	Cylindrical	■
C5321-.125D2B.0Z2D	SIRA	10268661	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	–	–	0.063	2	Cylindrical	■
C5321-.188D2B.0Z2D	SIRA	10268662	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	–	–	0.094	2	Cylindrical	■
C5321-.250D2B.0Z2D	SIRA	10268663	2	D	0.250	0.250	0.500	2.500	–	–	0.125	2	Cylindrical	■
C5321-.313D2B.0Z2D	SIRA	10268664	2	D	0.313	0.313	0.500	2.500	–	–	0.156	2	Cylindrical	■
C5321-.375D2B.0Z2D	SIRA	10268665	2	D	0.375	0.375	0.563	2.500	–	–	0.188	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

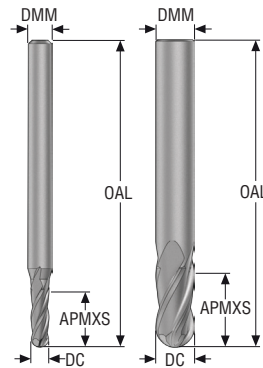
Grafite

X-Heads

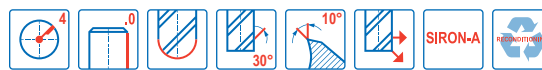
Minimaxter

C5341

Uso generico – Universale – A testa sferica – 4 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= h10
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø10

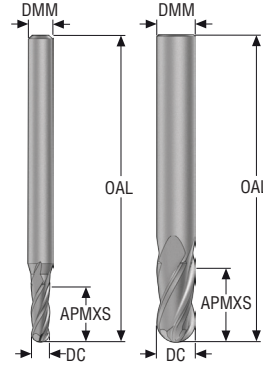


	Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
Materiali non ferrosi	C5341-020F2B.0Z4	SIRA	10268568	2	F	2,0	3,0	4,0	39,0	7,683	2,127	1,0	4	Cylindrical	■
	C5341-030D2B.0Z4	SIRA	10268570	2	D	3,0	3,0	6,0	39,0	—	—	1,5	4	Cylindrical	■
Temprato	C5341-040D2B.0Z4	SIRA	10268573	2	D	4,0	4,0	8,0	50,0	—	—	2,0	4	Cylindrical	■
	C5341-050F2B.0Z4	SIRA	10268575	2	D	5,0	6,0	10,0	57,0	—	—	2,5	4	Cylindrical	■
	C5341-060D1B.0Z4	SIRA	10268577	2	D	6,0	6,0	9,0	51,0	—	—	3,0	4	Cylindrical	■
	C5341-060D2B.0Z4	SIRA	10268578	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	—	—	3,0	4	Cylindrical	■
	C5341-080D2B.0Z4	SIRA	10268580	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	—	—	4,0	4	Cylindrical	■
	C5341-090F2B.0Z4	SIRA	10268581	2	F	9,0	10,0	22,0	72,0	18,35	9,127	4,5	4	Cylindrical	■
Plastica e cfrp	C5341-100D2B.0Z4	SIRA	10268582	2	D	10,0	10,0	22,0	73,0	—	—	5,0	4	Cylindrical	■
	C5341-120D2B.0Z4	SIRA	10268584	2	D	12,0	12,0	25,0	74,0	—	—	6,0	4	Cylindrical	■
	C5341-160D2B.0Z4	SIRA	10268586	2	D	16,0	16,0	32,0	92,0	—	—	8,0	4	Cylindrical	■
	C5341-200D2B.0Z4	SIRA	10268588	2	D	20,0	20,0	35,0	104,0	—	—	10,0	4	Cylindrical	■
	C5341-015F3B.0Z4	SIRA	10268567	3	F	1,5	3,0	4,5	38,0	8,183	1,627	0,75	4	Cylindrical	■
	C5341-020F3B.0Z4	SIRA	10268569	3	F	2,0	3,0	6,3	38,0	9,983	2,127	1,0	4	Cylindrical	■
Grafite	C5341-035F3B.0Z4	SIRA	10268572	3	F	3,5	4,0	12,0	50,0	15,683	3,627	1,5	4	Cylindrical	■
	C5341-050F3B.0Z4	SIRA	10268576	3	F	5,0	6,0	16,0	51,0	—	—	2,5	4	Cylindrical	■
	C5341-060D3B.0Z4	SIRA	10268579	3	D	6,0	6,0	19,0	51,0	—	—	3,0	4	Cylindrical	■
	C5341-160D3B.0Z4	SIRA	10268587	3	D	16,0	16,0	50,0	115,0	—	—	8,0	4	Cylindrical	■
	C5341-200D3B.0Z4	SIRA	10268589	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	—	—	10,0	4	Cylindrical	■
	C5341-010F4B.0Z4	SIRA	10268566	4	F	1,0	3,0	4,0	39,0	7,683	1,127	0,5	4	Cylindrical	■
X-Heads	C5341-030D4B.0Z4	SIRA	10268571	4	D	3,0	3,0	12,0	39,0	—	—	1,5	4	Cylindrical	■
	C5341-040D4B.0Z4	SIRA	10268574	4	D	4,0	4,0	14,0	51,0	—	—	2,0	4	Cylindrical	■
	C5341-100D4B.0Z4	SIRA	10268583	4	D	10,0	10,0	35,0	89,0	—	—	5,0	4	Cylindrical	■
	C5341-120D4B.0Z4	SIRA	10268585	4	D	12,0	12,0	50,0	100,0	—	—	6,0	4	Cylindrical	■

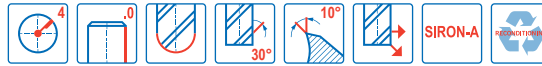
■ Prodotto standard.

C5341

Usò generico – Universale – A testa sferica – 4 Eliche – Cilindrico – Pollici



- Tolleranze:
- DMM = $-.0001"/-.0004"$
- DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm .0005"$
- DC $> \varnothing 7/64" = +.0001"/-.002"$
- RE = $\pm .0005"$
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$



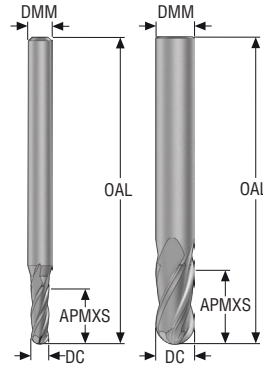
Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch		
C5341-500D1B.0Z4	SIRA	10268532	1	D	0.500	0.500	0.625	2.500	–	–	0.250	4	Cylindrical	■
C5341-625D1B.0Z4	SIRA	10268539	1	D	0.625	0.625	0.750	3.000	–	–	0.313	4	Cylindrical	■
C5341-750D1B.0Z4	SIRA	10268543	1	D	0.750	0.750	1.000	3.000	–	–	0.375	4	Cylindrical	■
C5341-016F2B.0Z4	SIRA	10268474	2	F	0.016	0.125	0.031	1.500	0.031	0.021	0.008	4	Cylindrical	■
C5341-047F2B.0Z4	SIRA	10268477	2	F	0.047	0.125	0.109	1.500	0.109	0.052	0.023	4	Cylindrical	■
C5341-063F2B.0Z4	SIRA	10268479	2	F	0.063	0.125	0.125	1.500	0.125	0.068	0.031	4	Cylindrical	■
C5341-078F2B.0Z4	SIRA	10268483	2	F	0.078	0.125	0.188	1.500	0.188	0.083	0.039	4	Cylindrical	■
C5341-094F2B.0Z4	SIRA	10268485	2	F	0.094	0.125	0.188	1.500	0.188	0.099	0.047	4	Cylindrical	■
C5341-125D2B.0Z4	SIRA	10268490	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	–	–	0.063	4	Cylindrical	■
C5341-156F2B.0Z4	SIRA	10268497	2	F	0.156	0.188	0.313	2.000	0.313	0.161	0.078	4	Cylindrical	■
C5341-188D2B.0Z4	SIRA	10268500	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	–	–	0.094	4	Cylindrical	■
C5341-250D2B.0Z4	SIRA	10268508	2	D	0.250	0.250	0.500	2.000	–	–	0.125	4	Cylindrical	■
C5341-313D2B.0Z4	SIRA	10268515	2	D	0.313	0.313	0.500	2.000	–	–	0.156	4	Cylindrical	■
C5341-375D2B.0Z4	SIRA	10268521	2	D	0.375	0.375	0.625	2.000	–	–	0.188	4	Cylindrical	■
C5341-406F2B.0Z4	SIRA	10268528	2	F	0.406	0.438	1.000	2.750	1.000	0.411	0.203	4	Cylindrical	■
C5341-438D2B.0Z4	SIRA	10268529	2	D	0.438	0.438	1.000	2.750	–	–	0.219	4	Cylindrical	■
C5341-469F2B.0Z4	SIRA	10268531	2	F	0.469	0.500	1.000	3.000	1.000	0.474	0.234	4	Cylindrical	■
C5341-500D2B.0Z4	SIRA	10268533	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	–	–	0.250	4	Cylindrical	■
C5341-563D2B.0Z4	SIRA	10268538	2	D	0.563	0.563	1.125	3.500	–	–	0.281	4	Cylindrical	■
C5341-625D2B.0Z4	SIRA	10268540	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	–	–	0.313	4	Cylindrical	■
C5341-750D2B.0Z4	SIRA	10268544	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	–	–	0.375	4	Cylindrical	■
C5341-875D2B.0Z4	SIRA	10268548	2	D	0.875	0.875	1.500	4.000	–	–	0.438	4	Cylindrical	■
C5341-1.000D2B.0Z4	SIRA	10268549	2	D	1.000	1.000	1.500	4.000	–	–	0.500	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

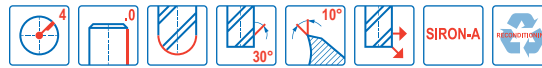
Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

C5341

Usò generico – Universale – A testa sferica – 4 Eliche – Cilindrico – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC ≤ Ø7/64" = ±.0005"
- DC > Ø7/64" = +.000"/-.002"
- RE= ±.0005"
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.375

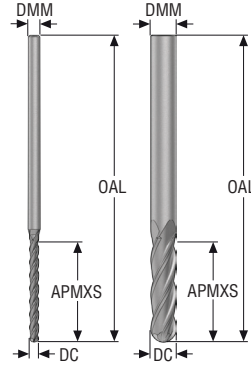


Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch		
C5341-.031F3B.0Z4	SIRA	10268475	3	F	0.031	0.125	0.078	1.500	0.078	0.036	0.016	4	Cylindrical	■
C5341-.047F3B.0Z4	SIRA	10268478	3	F	0.047	0.125	0.125	1.500	0.125	0.052	0.023	4	Cylindrical	■
C5341-.063F3B.0Z4	SIRA	10268480	3	F	0.063	0.125	0.188	1.500	0.188	0.068	0.031	4	Cylindrical	■
C5341-.078F3B.0Z4	SIRA	10268484	3	F	0.078	0.125	0.250	1.500	0.250	0.083	0.039	4	Cylindrical	■
C5341-.094F3B.0Z4	SIRA	10268486	3	F	0.094	0.125	0.281	1.500	0.281	0.099	0.047	4	Cylindrical	■
C5341-.109F3B.0Z4	SIRA	10268489	3	F	0.109	0.125	0.375	1.500	0.375	0.114	0.055	4	Cylindrical	■
C5341-.156F3B.0Z4	SIRA	10268498	3	F	0.156	0.188	0.500	2.000	0.500	0.161	0.078	4	Cylindrical	■
C5341-.188D3B.0Z4	SIRA	10268501	3	D	0.188	0.188	0.625	2.000	-	-	0.094	4	Cylindrical	■
C5341-.203F3B.0Z4	SIRA	10268505	3	F	0.203	0.250	0.625	2.500	0.625	0.208	0.102	4	Cylindrical	■
C5341-.219F3B.0Z4	SIRA	10268506	3	F	0.219	0.250	0.625	2.500	0.625	0.224	0.109	4	Cylindrical	■
C5341-.234F3B.0Z4	SIRA	10268507	3	F	0.234	0.250	0.750	2.500	0.750	0.239	0.117	4	Cylindrical	■
C5341-.250D3B.0Z4	SIRA	10268509	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	-	-	0.125	4	Cylindrical	■
C5341-.281F3B.0Z4	SIRA	10268514	3	F	0.281	0.313	0.750	2.500	0.750	0.286	0.141	4	Cylindrical	■
C5341-.313D3B.0Z4	SIRA	10268516	3	D	0.313	0.313	0.813	2.500	-	-	0.156	4	Cylindrical	■
C5341-.328F3B.0Z4	SIRA	10268519	3	F	0.328	0.375	1.000	2.500	1.000	0.333	0.164	4	Cylindrical	■
C5341-.344F3B.0Z4	SIRA	10268520	3	F	0.344	0.375	1.000	2.500	1.000	0.349	0.172	4	Cylindrical	■
C5341-.375D3B.0Z4	SIRA	10268522	3	D	0.375	0.375	1.000	2.500	-	-	0.188	4	Cylindrical	■
C5341-.438D3B.0Z4	SIRA	10268530	3	D	0.438	0.438	1.000	4.000	-	-	0.219	4	Cylindrical	■
C5341-.500D3B.0Z4	SIRA	10268534	3	D	0.500	0.500	1.000	4.000	-	-	0.250	4	Cylindrical	■
C5341-.625D3B.0Z4	SIRA	10268541	3	D	0.625	0.625	2.000	6.000	-	-	0.313	4	Cylindrical	■
C5341-.750D3B.0Z4	SIRA	10268545	3	D	0.750	0.750	2.000	6.000	-	-	0.375	4	Cylindrical	■
C5341-1.000D3B.0Z4	SIRA	10268550	3	D	1.000	1.000	2.000	6.000	-	-	0.500	4	Cylindrical	■
C5341-.031F4B.0Z4	SIRA	10268476	4	F	0.031	0.125	0.094	1.500	0.094	0.036	0.016	4	Cylindrical	■
C5341-.063F4B.0Z4	SIRA	10268481	4	F	0.063	0.125	0.250	1.500	0.250	0.068	0.031	4	Cylindrical	■
C5341-.094F4B.0Z4	SIRA	10268487	4	F	0.094	0.125	0.375	1.500	0.375	0.099	0.047	4	Cylindrical	■
C5341-.125D4B.0Z4	SIRA	10268491	4	D	0.125	0.125	0.500	1.500	-	-	0.063	4	Cylindrical	■
C5341-.141F4B.0Z4	SIRA	10268496	4	F	0.141	0.188	0.500	2.000	0.500	0.146	0.070	4	Cylindrical	■
C5341-.172F4B.0Z4	SIRA	10268499	4	F	0.172	0.188	0.625	2.000	0.625	0.177	0.086	4	Cylindrical	■
C5341-.188D4B.0Z4	SIRA	10268502	4	D	0.188	0.188	1.000	3.000	-	-	0.094	4	Cylindrical	■
C5341-.250D4B.0Z4	SIRA	10268510	4	D	0.250	0.250	1.000	3.000	-	-	0.125	4	Cylindrical	■
C5341-.313D4B.0Z4	SIRA	10268517	4	D	0.313	0.313	1.000	3.000	-	-	0.156	4	Cylindrical	■
C5341-.375D4B.0Z4	SIRA	10268523	4	D	0.375	0.375	1.000	3.000	-	-	0.188	4	Cylindrical	■
C5341-.500D4B.0Z4	SIRA	10268535	4	D	0.500	0.500	1.500	6.000	-	-	0.250	4	Cylindrical	■
C5341-.750D4B.0Z4	SIRA	10268546	4	D	0.750	0.750	3.000	6.000	-	-	0.375	4	Cylindrical	■
C5341-1.000D4B.0Z4	SIRA	10268551	4	D	1.000	1.000	3.000	6.000	-	-	0.500	4	Cylindrical	■

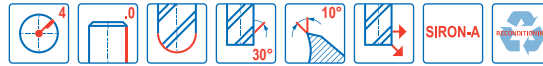
■ Prodotto standard.

C5341

Usò generico – Universale – A testa sferica – 4 Eliche – Cilindrico – Pollici



- Tolleranze:
- DMM = $-.0001"/-.0004"$
- DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm 0.0005"$
- DC $> \varnothing 7/64" = +.000"/-.002"$
- RE = $\pm 0.0005"$
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch		
C5341-.125D5B.0Z4	SIRA	10268492	5	D	0.125	0.125	0.625	2.000	–	–	0.063	4	Cylindrical	■
C5341-.188D5B.0Z4	SIRA	10268503	5	D	0.188	0.188	1.000	4.000	–	–	0.094	4	Cylindrical	■
C5341-.250D5B.0Z4	SIRA	10268511	5	D	0.250	0.250	1.000	4.000	–	–	0.125	4	Cylindrical	■
C5341-.375D5B.0Z4	SIRA	10268524	5	D	0.375	0.375	1.000	4.000	–	–	0.188	4	Cylindrical	■
C5341-.500D5B.0Z4	SIRA	10268536	5	D	0.500	0.500	2.000	4.000	–	–	0.250	4	Cylindrical	■
C5341-.625D5B.0Z4	SIRA	10268542	5	D	0.625	0.625	3.000	6.000	–	–	0.313	4	Cylindrical	■
C5341-.750D5B.0Z4	SIRA	10268547	5	D	0.750	0.750	4.000	6.000	–	–	0.375	4	Cylindrical	■
C5341-1.000D5B.0Z4	SIRA	10268552	5	D	1.000	1.000	4.000	7.000	–	–	0.500	4	Cylindrical	■
C5341-.125D6B.0Z4	SIRA	10268493	6	D	0.125	0.125	0.750	3.000	–	–	0.063	4	Cylindrical	■
C5341-.188D6B.0Z4	SIRA	10268504	6	D	0.188	0.188	1.125	3.000	–	–	0.094	4	Cylindrical	■
C5341-.250D6B.0Z4	SIRA	10268512	6	D	0.250	0.250	1.500	4.000	–	–	0.125	4	Cylindrical	■
C5341-.313D6B.0Z4	SIRA	10268518	6	D	0.313	0.313	1.500	6.000	–	–	0.156	4	Cylindrical	■
C5341-.375D6B.0Z4	SIRA	10268525	6	D	0.375	0.375	1.500	6.000	–	–	0.188	4	Cylindrical	■
C5341-.500D6B.0Z4	SIRA	10268537	6	D	0.500	0.500	3.000	6.000	–	–	0.250	4	Cylindrical	■
C5341-.125D7B.0Z4	SIRA	10268494	7	D	0.125	0.125	1.000	3.000	–	–	0.063	4	Cylindrical	■
C5341-.250D7B.0Z4	SIRA	10268513	7	D	0.250	0.250	1.500	6.000	–	–	0.125	4	Cylindrical	■
C5341-.375D7B.0Z4	SIRA	10268526	7	D	0.375	0.375	2.000	4.000	–	–	0.188	4	Cylindrical	■
C5341-.063F8B.0Z4	SIRA	10268482	8	F	0.063	0.125	1.000	3.000	1.000	0.068	0.031	4	Cylindrical	■
C5341-.094F8B.0Z4	SIRA	10268488	8	F	0.094	0.125	1.000	3.000	1.000	0.099	0.047	4	Cylindrical	■
C5341-.125D8B.0Z4	SIRA	10268495	8	D	0.125	0.125	1.000	4.000	–	–	0.063	4	Cylindrical	■
C5341-.375D8B.0Z4	SIRA	10268527	8	D	0.375	0.375	3.000	6.000	–	–	0.188	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

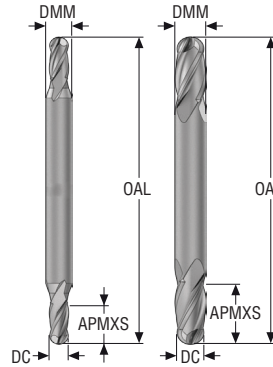
Grafite

X-Heads

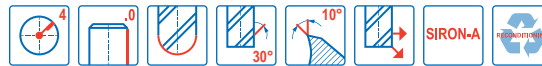
Minimaster

C5341

Useo generico – Universale – A testa sferica – 4 Eliche – Cilindrico – Pollici



- Tolleranze:
- DMM = $-.0001"/-0.0004"$
- DC $\leq \varnothing 7/64" = \pm 0.0005"$
- DC $> \varnothing 7/64" = +.000"/-.002"$
- RE = $\pm 0.0005"$
- Fresa integrale bilaterale
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing .375$



	Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
						inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch			
Temprato	C5341-.500D1B.0Z4D	SIRA	10268565	1	D	0.500	0.500	0.625	3.000	—	—	0.250	4	Cylindrical	■
	C5341-.031F2B.0Z4D	SIRA	10268553	2	F	0.031	0.125	0.063	1.500	0.063	0.036	0.016	4	Cylindrical	■
	C5341-.047F2B.0Z4D	SIRA	10268554	2	F	0.047	0.125	0.094	1.500	0.094	0.052	0.023	4	Cylindrical	■
	C5341-.063F2B.0Z4D	SIRA	10268555	2	F	0.063	0.125	0.125	1.500	0.125	0.068	0.031	4	Cylindrical	■
	C5341-.078F2B.0Z4D	SIRA	10268556	2	F	0.078	0.125	0.125	1.500	0.125	0.083	0.039	4	Cylindrical	■
Plastica e cfrp	C5341-.094F2B.0Z4D	SIRA	10268557	2	F	0.094	0.125	0.188	1.500	0.188	0.099	0.047	4	Cylindrical	■
	C5341-.125D2B.0Z4D	SIRA	10268558	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	—	—	0.063	4	Cylindrical	■
	C5341-.156F2B.0Z4D	SIRA	10268559	2	F	0.156	0.188	0.313	2.000	0.313	0.161	0.078	4	Cylindrical	■
	C5341-.172F2B.0Z4D	SIRA	10268560	2	F	0.172	0.188	0.313	2.000	0.313	0.177	0.086	4	Cylindrical	■
	C5341-.188D2B.0Z4D	SIRA	10268561	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	—	—	0.094	4	Cylindrical	■
	C5341-.250D2B.0Z4D	SIRA	10268562	2	D	0.250	0.250	0.500	2.500	—	—	0.125	4	Cylindrical	■
	C5341-.313D2B.0Z4D	SIRA	10268563	2	D	0.313	0.313	0.500	2.500	—	—	0.156	4	Cylindrical	■
	C5341-.375D2B.0Z4D	SIRA	10268564	2	D	0.375	0.375	0.563	2.500	—	—	0.188	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

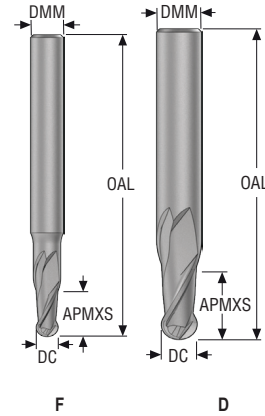
Grafite

X-Heads

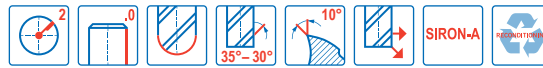
Minimaster

JSB512

Usò generico – Universale – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø10



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JSB512020F2B.0Z2	SIRA	10053561	2	F	2,0	3,0	3,0	40,0	10,0	2,05	1,0	2	Cylindrical	■
JSB512030D2B.0Z2	SIRA	10053562	2	D	3,0	3,0	5,0	40,0	–	–	1,5	2	Cylindrical	■
JSB512040D2B.0Z2	SIRA	10053563	2	D	4,0	4,0	6,0	50,0	–	–	2,0	2	Cylindrical	■
JSB512050F2B.0Z2	SIRA	10053564	2	F	5,0	6,0	8,0	57,0	16,0	5,05	2,5	2	Cylindrical	■
JSB512060D2B.0Z2	SIRA	10053565	2	D	6,0	6,0	9,0	57,0	–	–	3,0	2	Cylindrical	■
JSB512080D2B.0Z2	SIRA	10053566	2	D	8,0	8,0	12,0	63,0	–	–	4,0	2	Cylindrical	■
JSB512100D2B.0Z2	SIRA	10053567	2	D	10,0	10,0	15,0	72,0	–	–	5,0	2	Cylindrical	■
JSB512120D2B.0Z2	SIRA	10053568	2	D	12,0	12,0	18,0	83,0	–	–	6,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio - JSB512 Copiatura sgrossatura

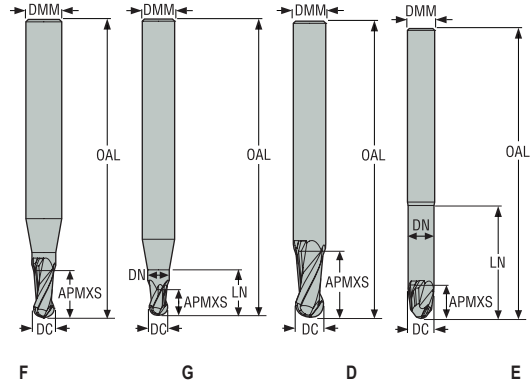
SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	
P1	M/A/D/E	0.150	1.2	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.042	0.050	0.060	150 (63 — 180)
		0,150	1,2	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0017	0,0020	0,0024	490 (210 — 590)
P2	M/A/D/E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	150 (63 — 180)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	490 (210 — 590)
P3	M/A/D/E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	150 (63 — 180)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	490 (210 — 590)
P4	M/A/D/E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	150 (63 — 180)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	490 (210 — 590)
P5	M/A/D/E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	150 (63 — 180)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	490 (210 — 590)
P6	M/A/D/E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	150 (63 — 180)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	490 (210 — 590)
P7	M/A/D/E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	150 (63 — 180)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	490 (210 — 590)
P8	M/A/D/E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	150 (63 — 180)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	490 (210 — 590)
P11	M/A/D/E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	90 (63 — 120)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	295 (210 — 390)
P12	M/A/D/E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	90 (63 — 120)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	295 (210 — 390)
M1	E/M/A	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	90 (63 — 120)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	295 (210 — 390)
M2	E/M/A	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	90 (63 — 120)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	295 (210 — 390)
M3	E/M/A	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	90 (63 — 120)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	295 (210 — 390)
M4	E/M/A	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	90 (63 — 120)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	295 (210 — 390)
M5	E/M/A	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	90 (63 — 120)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	295 (210 — 390)
K1	A/D/M/E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	150 (63 — 180)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	490 (210 — 590)
K2	A/D/M/E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	150 (63 — 180)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	490 (210 — 590)
K3	A/D/M/E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	150 (63 — 180)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	490 (210 — 590)
K4	A/D/M/E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	150 (63 — 180)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	490 (210 — 590)
K5	A/D/M/E	0.150	1.2	0.012	0.018	0.025	0.030	0.036	0.050	0.060	0.070	145 (61 — 180)
		0,150	1,2	0,00048	0,00070	0,0010	0,0012	0,0014	0,0020	0,0024	0,0028	475 (210 — 590)
K6	A/D/M/E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	150 (63 — 180)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	490 (210 — 590)
K7	A/D/M/E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	150 (63 — 180)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	490 (210 — 590)
N1	E/M/A	0.150	1.2	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.042	0.050	0.060	500 (380 — 620)
		0,150	1,2	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0017	0,0020	0,0024	1650 (1300 — 2000)
N11	E/M/A	0.150	1.2	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.042	0.050	0.060	375 (260 — 500)
		0,150	1,2	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0017	0,0020	0,0024	1225 (860 — 1600)
S11	E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	90 (66 — 130)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	295 (220 — 420)
S12	E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	90 (63 — 120)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	295 (210 — 390)
S13	E	0.150	1.2	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	90 (63 — 120)
		0,150	1,2	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	295 (210 — 390)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

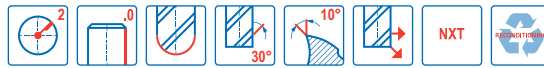
SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JS532

Alte prestazioni – Universale – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



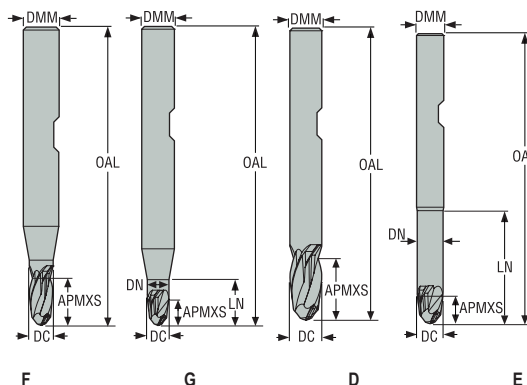
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS532010F1B.0Z2-NXT	02928193	1	F	1,0	3,0	2,0	38,0	3,1	1,0	0,5	2	Cylindrical	■
JS532015F1B.0Z2-NXT	02928194	1	F	1,5	3,0	3,0	38,0	4,6	1,5	0,75	2	Cylindrical	■
JS532020F1B.0Z2-NXT	02928195	1	F	2,0	3,0	4,0	38,0	6,1	2,0	1,0	2	Cylindrical	■
JS532025F1B.0Z2-NXT	02928197	1	F	2,5	3,0	5,0	38,0	7,1	2,5	1,25	2	Cylindrical	■
JS532030D1B.0Z2-NXT	02928199	1	D	3,0	3,0	6,0	38,0	–	–	1,5	2	Cylindrical	■
JS532035F1B.0Z2-NXT	02928202	1	F	3,5	6,0	7,0	57,0	9,6	3,5	1,75	2	Cylindrical	■
JS532040F1B.0Z2-NXT	02928203	1	F	4,0	6,0	8,0	57,0	10,75	4,0	2,0	2	Cylindrical	■
JS532045F1B.0Z2-NXT	02928206	1	F	4,5	6,0	9,0	57,0	11,75	4,5	2,25	2	Cylindrical	■
JS532050F1B.0Z2-NXT	02928207	1	F	5,0	6,0	10,0	57,0	12,75	5,0	2,5	2	Cylindrical	■
JS532060D1B.0Z2-NXT	02928210	1	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	3,0	2	Cylindrical	■
JS532080D1B.0Z2-NXT	02928213	1	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	4,0	2	Cylindrical	■
JS532100D1B.0Z2-NXT	02928216	1	D	10,0	10,0	20,0	72,0	–	–	5,0	2	Cylindrical	■
JS532120D1B.0Z2-NXT	02928219	1	D	12,0	12,0	24,0	83,0	–	–	6,0	2	Cylindrical	■
JS532160D1B.0Z2-NXT	02928222	1	D	16,0	16,0	32,0	92,0	–	–	8,0	2	Cylindrical	■
JS532200D1B.0Z2-NXT	02928225	1	D	20,0	20,0	40,0	104,0	–	–	10,0	2	Cylindrical	■
JS532020G2B.0Z2-NXT	02928196	2	G	2,0	3,0	2,0	38,0	8,0	1,9	1,0	2	Cylindrical	■
JS532030E2B.0Z2-NXT	02928200	2	E	3,0	3,0	3,0	38,0	10,0	2,85	1,5	2	Cylindrical	■
JS532040G2B.0Z2-NXT	02928204	2	G	4,0	6,0	4,0	57,0	15,0	3,8	2,0	2	Cylindrical	■
JS532050G2B.0Z2-NXT	02928208	2	G	5,0	6,0	5,0	57,0	20,0	4,8	2,5	2	Cylindrical	■
JS532060E2B.0Z2-NXT	02928211	2	E	6,0	6,0	6,0	63,0	25,0	5,7	3,0	2	Cylindrical	■
JS532080E2B.0Z2-NXT	02928214	2	E	8,0	8,0	8,0	80,0	35,0	7,6	4,0	2	Cylindrical	■
JS532100E2B.0Z2-NXT	02928217	2	E	10,0	10,0	10,0	82,0	40,0	9,5	5,0	2	Cylindrical	■
JS532120E2B.0Z2-NXT	02928220	2	E	12,0	12,0	12,0	100,0	50,0	11,4	6,0	2	Cylindrical	■
JS532160E2B.0Z2-NXT	02928223	2	E	16,0	16,0	16,0	125,0	72,0	15,2	8,0	2	Cylindrical	■
JS532030E3B.0Z2-NXT	02928201	3	E	3,0	3,0	3,0	52,0	20,0	2,85	1,5	2	Cylindrical	■
JS532040G3B.0Z2-NXT	02928205	3	G	4,0	6,0	4,0	63,0	24,0	3,8	2,0	2	Cylindrical	■
JS532050G3B.0Z2-NXT	02928209	3	G	5,0	6,0	5,0	75,0	35,0	4,8	2,5	2	Cylindrical	■
JS532060E3B.0Z2-NXT	02928212	3	E	6,0	6,0	6,0	80,0	42,0	5,7	3,0	2	Cylindrical	■
JS532080E3B.0Z2-NXT	02928215	3	E	8,0	8,0	8,0	100,0	60,0	7,6	4,0	2	Cylindrical	■
JS532100E3B.0Z2-NXT	02928218	3	E	10,0	10,0	10,0	125,0	80,0	9,5	5,0	2	Cylindrical	■
JS532120E3B.0Z2-NXT	02928221	3	E	12,0	12,0	12,0	125,0	75,0	11,4	6,0	2	Cylindrical	■
JS532160E3B.0Z2-NXT	02928224	3	E	16,0	16,0	16,0	150,0	100,0	15,2	8,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

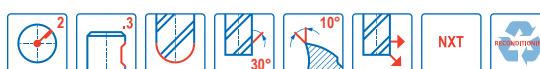
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e CFRP
Grafite
X-Heads
Minimaster

JS532

Alte prestazioni – Universale – A testa sferica – 2 Eliche – Weldon




- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS532035F1B.3Z2-NXT	02928254	1	F	3,5	6,0	7,0	57,0	9,6	3,5	1,75	2	Weldon	■
JS532040F1B.3Z2-NXT	02928255	1	F	4,0	6,0	8,0	57,0	10,75	4,0	2,0	2	Weldon	□
JS532045F1B.3Z2-NXT	02928258	1	F	4,5	6,0	9,0	57,0	11,75	4,5	2,25	2	Weldon	□
JS532050F1B.3Z2-NXT	02928259	1	F	5,0	6,0	10,0	57,0	12,75	5,0	2,5	2	Weldon	□
JS532060D1B.3Z2-NXT	02928263	1	D	6,0	6,0	12,0	57,0	—	—	3,0	2	Weldon	□
JS532080D1B.3Z2-NXT	02928266	1	D	8,0	8,0	16,0	63,0	—	—	4,0	2	Weldon	□
JS532100D1B.3Z2-NXT	02928269	1	D	10,0	10,0	20,0	72,0	—	—	5,0	2	Weldon	□
JS532120D1B.3Z2-NXT	02928272	1	D	12,0	12,0	24,0	83,0	—	—	6,0	2	Weldon	□
JS532160D1B.3Z2-NXT	02928275	1	D	16,0	16,0	32,0	92,0	—	—	8,0	2	Weldon	□
JS532200D1B.3Z2-NXT	02928278	1	D	20,0	20,0	40,0	104,0	—	—	10,0	2	Weldon	□
JS532040G2B.3Z2-NXT	02928256	2	G	4,0	6,0	4,0	57,0	18,0	3,8	2,0	2	Weldon	□
JS532050G2B.3Z2-NXT	02928260	2	G	5,0	6,0	5,0	57,0	18,0	4,8	2,5	2	Weldon	□
JS532060E2B.3Z2-NXT	02928264	2	E	6,0	6,0	6,0	63,0	25,0	5,7	3,0	2	Weldon	□
JS532080E2B.3Z2-NXT	02928267	2	E	8,0	8,0	8,0	80,0	35,0	7,6	4,0	2	Weldon	□
JS532100E2B.3Z2-NXT	02928270	2	E	10,0	10,0	10,0	82,0	40,0	9,5	5,0	2	Weldon	□
JS532120E2B.3Z2-NXT	02928273	2	E	12,0	12,0	12,0	100,0	50,0	11,4	6,0	2	Weldon	□
JS532160E2B.3Z2-NXT	02928276	2	E	16,0	16,0	16,0	125,0	70,0	15,2	8,0	2	Weldon	□
JS532040G3B.3Z2-NXT	02928257	3	G	4,0	6,0	4,0	63,0	24,0	3,8	2,0	2	Weldon	□
JS532050G3B.3Z2-NXT	02928261	3	G	5,0	6,0	5,0	75,0	35,0	4,8	2,5	2	Weldon	□
JS532060E3B.3Z2-NXT	02928265	3	E	6,0	6,0	6,0	80,0	42,0	5,7	3,0	2	Weldon	□
JS532080E3B.3Z2-NXT	02928268	3	E	8,0	8,0	8,0	100,0	60,0	7,6	4,0	2	Weldon	□
JS532100E3B.3Z2-NXT	02928271	3	E	10,0	10,0	10,0	125,0	80,0	9,5	5,0	2	Weldon	□
JS532120E3B.3Z2-NXT	02928274	3	E	12,0	12,0	12,0	125,0	75,0	11,4	6,0	2	Weldon	□
JS532160E3B.3Z2-NXT	02928277	3	E	16,0	16,0	16,0	150,0	100,0	15,2	8,0	2	Weldon	□

□ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Parametri di taglio – JS532 Copiatura sgrossatura

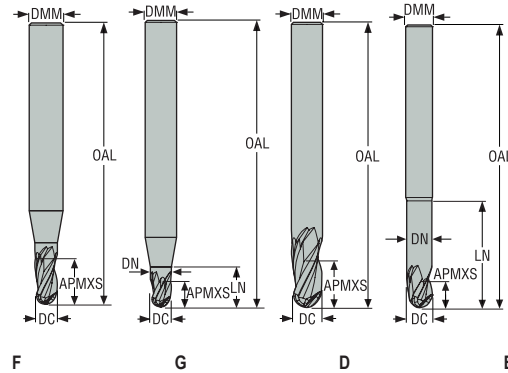
SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20		
N1	E	0.200	0.30	0.0080	0.016	0.024	0.032	0.038	0.046	0.060	0.080	0.095	0.11	0.13	610 (520 — 710)	
		0,200	0,30	0,00032	0,00065	0,00095	0,0013	0,0015	0,0018	0,0024	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	2000 (1800 — 2300)	
N2	E	0.200	0.30	0.0080	0.016	0.024	0.032	0.038	0.046	0.060	0.080	0.095	0.11	0.13	395 (330 — 450)	
		0,200	0,30	0,00032	0,00065	0,00095	0,0013	0,0015	0,0018	0,0024	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	1300 (1100 — 1400)	
N3	E	0.200	0.30	0.0080	0.016	0.024	0.032	0.038	0.046	0.060	0.080	0.095	0.11	0.13	260 (220 — 300)	
		0,200	0,30	0,00032	0,00065	0,00095	0,0013	0,0015	0,0018	0,0024	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	850 (730 — 980)	
N11	E	0.200	0.30	0.0050	0.010	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	0.050	0.060	0.075	0.090	415 (370 — 460)	
		0,200	0,30	0,00020	0,00040	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	1350 (1300 — 1500)	
S1	E	0.150	0.10	0.0040	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	60 (52 — 72)	
		0,150	0,10	0,00016	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	195 (180 — 230)	
S2	E	0.150	0.10	0.0040	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	50 (42 — 58)	
		0,150	0,10	0,00016	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	165 (140 — 190)	
S3	E	0.100	0.10	0.0036	0.0070	0.010	0.014	0.018	0.020	0.028	0.036	0.042	0.055	0.060	32 (22 — 42)	
		0,100	0,10	0,00014	0,00028	0,00040	0,00055	0,00070	0,00080	0,0011	0,0014	0,0017	0,0022	0,0024	105 (73 — 130)	
S11	E	0.200	0.20	0.0060	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	105 (94 — 110)	
		0,200	0,20	0,00024	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	345 (310 — 360)	
S12	E	0.200	0.20	0.0060	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	80 (72 — 92)	
		0,200	0,20	0,00024	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	260 (240 — 300)	
S13	E	0.200	0.20	0.0055	0.011	0.016	0.022	0.026	0.032	0.042	0.055	0.060	0.080	0.090	65 (57 — 72)	
		0,200	0,20	0,00022	0,00044	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0017	0,0022	0,0024	0,0032	0,0036	215 (190 — 230)	
TS1	A	0.200	0.40	0.0075	0.015	0.024	0.030	0.038	0.046	0.065	0.075	0.090	0.12	0.13	610 (570 — 660)	
		0,200	0,40	0,00030	0,00060	0,00095	0,0012	0,0015	0,0018	0,0026	0,0030	0,0036	0,0048	0,0050	2000 (1900 — 2100)	
TP1	A	0.200	0.40	0.0075	0.015	0.024	0.030	0.038	0.046	0.065	0.075	0.090	0.12	0.13	610 (570 — 660)	
		0,200	0,40	0,00030	0,00060	0,00095	0,0012	0,0015	0,0018	0,0026	0,0030	0,0036	0,0048	0,0050	2000 (1900 — 2100)	
GR1	A	0.200	0.40	0.0075	0.015	0.024	0.030	0.038	0.046	0.065	0.075	0.090	0.12	0.13	610 (570 — 660)	
		0,200	0,40	0,00030	0,00060	0,00095	0,0012	0,0015	0,0018	0,0026	0,0030	0,0036	0,0048	0,0050	2000 (1900 — 2100)	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

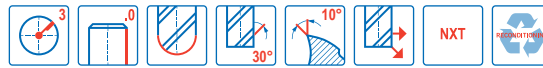
SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JS533

Alte prestazioni – Universale – A testa sferica – 3 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



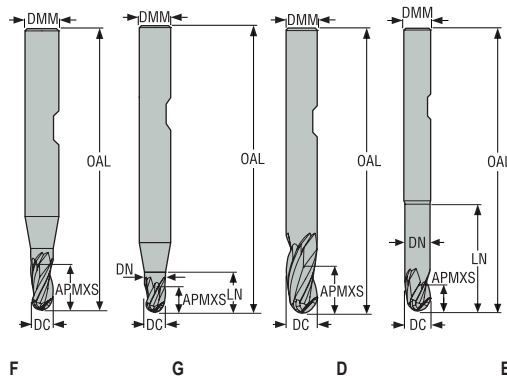
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS533010F1B.0Z3-NXT	02928284	1	F	1,0	3,0	2,0	38,0	3,0	1,05	0,5	3	Cylindrical	■
JS533015F1B.0Z3-NXT	02928286	1	F	1,5	3,0	3,0	38,0	4,6	1,55	0,75	3	Cylindrical	■
JS533020F1B.0Z3-NXT	02928287	1	F	2,0	3,0	4,0	38,0	5,6	2,05	1,0	3	Cylindrical	■
JS533030D1B.0Z3-NXT	02928289	1	D	3,0	3,0	6,0	38,0	–	–	1,5	3	Cylindrical	■
JS533040F1B.0Z3-NXT	02928291	1	F	4,0	6,0	8,0	57,0	10,75	4,05	2,0	3	Cylindrical	■
JS533050F1B.0Z3-NXT	02928293	1	F	5,0	6,0	10,0	57,0	13,75	5,05	2,5	3	Cylindrical	■
JS533060D1B.0Z3-NXT	02928295	1	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	3,0	3	Cylindrical	■
JS533080D1B.0Z3-NXT	02928297	1	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	4,0	3	Cylindrical	■
JS533100D1B.0Z3-NXT	02928299	1	D	10,0	10,0	20,0	72,0	–	–	5,0	3	Cylindrical	■
JS533120D1B.0Z3-NXT	02928301	1	D	12,0	12,0	24,0	83,0	–	–	6,0	3	Cylindrical	■
JS533160D1B.0Z3-NXT	02928303	1	D	16,0	16,0	32,0	110,0	–	–	8,0	3	Cylindrical	■
JS533200D1B.0Z3-NXT	02928305	1	D	20,0	20,0	40,0	125,0	–	–	10,0	3	Cylindrical	■
JS533020G2B.0Z3-NXT	02928288	2	G	2,0	3,0	2,0	38,0	7,0	1,9	1,0	3	Cylindrical	■
JS533030E2B.0Z3-NXT	02928290	2	E	3,0	3,0	3,0	38,0	9,0	2,85	1,5	3	Cylindrical	■
JS533040G2B.0Z3-NXT	02928292	2	G	4,0	6,0	4,0	57,0	15,0	3,8	2,0	3	Cylindrical	■
JS533050G2B.0Z3-NXT	02928294	2	G	5,0	6,0	5,0	57,0	15,0	4,8	2,5	3	Cylindrical	■
JS533060E2B.0Z3-NXT	02928296	2	E	6,0	6,0	6,0	63,0	25,0	5,7	3,0	3	Cylindrical	■
JS533080E2B.0Z3-NXT	02928298	2	E	8,0	8,0	8,0	80,0	35,0	7,6	4,0	3	Cylindrical	■
JS533100E2B.0Z3-NXT	02928300	2	E	10,0	10,0	10,0	89,0	40,0	9,5	5,0	3	Cylindrical	■
JS533120E2B.0Z3-NXT	02928302	2	E	12,0	12,0	12,0	100,0	50,0	11,4	6,0	3	Cylindrical	■
JS533160E2B.0Z3-NXT	02928304	2	E	16,0	16,0	16,0	125,0	70,0	15,2	8,0	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

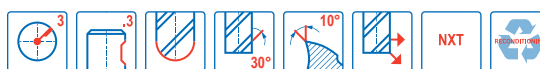
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

JS533

Alte prestazioni – Universale – A testa sferica – 3 Eliche – Weldon




- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS533040F1B.3Z3-NXT	02928323	1	F	4,0	6,0	8,0	57,0	10,75	4,05	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS533050F1B.3Z3-NXT	02928325	1	F	5,0	6,0	10,0	57,0	13,75	5,05	2,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS533060D1B.3Z3-NXT	02928326	1	D	6,0	6,0	12,0	57,0	—	—	3,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS533080D1B.3Z3-NXT	02928328	1	D	8,0	8,0	16,0	63,0	—	—	4,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS533100D1B.3Z3-NXT	02928330	1	D	10,0	10,0	20,0	72,0	—	—	5,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS533120D1B.3Z3-NXT	02928332	1	D	12,0	12,0	24,0	83,0	—	—	6,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS533160D1B.3Z3-NXT	02928334	1	D	16,0	16,0	32,0	109,0	—	—	8,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS533200D1B.3Z3-NXT	02928336	1	D	20,0	20,0	40,0	125,0	—	—	10,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS533040G2B.3Z3-NXT	02928324	2	G	4,0	6,0	4,0	57,0	15,0	3,8	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS533050G2B.3Z3-NXT	02928341	2	G	5,0	6,0	5,0	57,0	15,0	4,8	2,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS533060E2B.3Z3-NXT	02928327	2	E	6,0	6,0	6,0	63,0	25,0	5,7	3,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS533080E2B.3Z3-NXT	02928329	2	E	8,0	8,0	8,0	80,0	35,0	7,6	4,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS533100E2B.3Z3-NXT	02928331	2	E	10,0	10,0	10,0	89,0	40,0	9,5	5,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS533120E2B.3Z3-NXT	02928333	2	E	12,0	12,0	12,0	100,0	50,0	11,4	6,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS533160E2B.3Z3-NXT	02928335	2	E	16,0	16,0	16,0	122,0	70,0	15,2	8,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Parametri di taglio – JS533 Copiatura sgrossatura


SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z											v _c
				1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
P1	M/A/D/E	0.0300	0.80	0.0032	0.0065	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.026	0.032	0.038	0.048	0.055	200 (180 – 220)
		0,0300	0,80	0,00013	0,00026	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0019	0,0022	660 (600 – 720)
P2	M/A/D/E	0.0300	0.80	0.0034	0.0065	0.010	0.013	0.017	0.020	0.026	0.034	0.038	0.048	0.055	195 (170 – 220)
		0,0300	0,80	0,00013	0,00026	0,00040	0,00050	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0015	0,0019	0,0022	640 (560 – 720)
P3	M/A/D/E	0.0300	0.80	0.0032	0.0060	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.036	0.046	0.055	165 (150 – 180)
		0,0300	0,80	0,00013	0,00024	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0014	0,0018	0,0022	540 (500 – 590)
P4	M/A/D/E	0.0300	0.80	0.0030	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.025	0.030	0.036	0.044	0.050	145 (130 – 160)
		0,0300	0,80	0,00012	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	475 (430 – 520)
P5	M/A/D/E	0.0300	0.80	0.0030	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	140 (130 – 160)
		0,0300	0,80	0,00012	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	460 (430 – 520)
P6	M/A/D/E	0.0300	0.80	0.0030	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.034	0.044	0.050	155 (140 – 170)
		0,0300	0,80	0,00012	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0013	0,0017	0,0020	510 (460 – 550)
P7	M/A/D/E	0.0300	0.80	0.0030	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.034	0.044	0.050	150 (130 – 160)
		0,0300	0,80	0,00012	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0013	0,0017	0,0020	490 (430 – 520)
P8	M/A/D/E	0.0300	0.80	0.0032	0.0060	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.036	0.046	0.055	140 (120 – 150)
		0,0300	0,80	0,00013	0,00024	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0014	0,0018	0,0022	460 (400 – 490)
P11	M/A/D/E	0.0300	0.80	0.0044	0.0090	0.013	0.018	0.022	0.026	0.036	0.044	0.050	0.065	0.075	140 (130 – 160)
		0,0300	0,80	0,00017	0,00036	0,00050	0,00070	0,00085	0,0010	0,0014	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	460 (430 – 520)
P12	M/A/D/E	0.0300	0.80	0.0030	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	85 (73 – 97)
		0,0300	0,80	0,00012	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	280 (240 – 310)
M1	E	0.0300	0.80	0.0034	0.0065	0.010	0.013	0.017	0.020	0.026	0.034	0.038	0.048	0.055	125 (99 – 140)
		0,0300	0,80	0,00013	0,00026	0,00040	0,00050	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0015	0,0019	0,0022	410 (330 – 450)
M2	E	0.0300	0.80	0.0030	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	100 (80 – 120)
		0,0300	0,80	0,00012	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	330 (270 – 390)
M3	E	0.0300	0.80	0.0030	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	70 (50 – 90)
		0,0300	0,80	0,00012	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	230 (170 – 290)
M4	E	0.0300	0.80	0.0026	0.0050	0.0080	0.011	0.013	0.016	0.022	0.026	0.030	0.038	0.044	55 (38 – 67)
		0,0300	0,80	0,00010	0,00020	0,00032	0,00044	0,00050	0,00065	0,00085	0,0010	0,0012	0,0015	0,0017	180 (130 – 210)
M5	E	0.0300	0.80	0.0026	0.0050	0.0080	0.011	0.013	0.016	0.022	0.026	0.030	0.038	0.044	44 (32 – 56)
		0,0300	0,80	0,00010	0,00020	0,00032	0,00044	0,00050	0,00065	0,00085	0,0010	0,0012	0,0015	0,0017	145 (110 – 180)
K1	E	0.0300	0.80	0.0040	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.046	0.060	0.070	145 (130 – 160)
		0,0300	0,80	0,00016	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0018	0,0024	0,0028	475 (430 – 520)
K2	E	0.0300	0.80	0.0036	0.0075	0.011	0.015	0.018	0.022	0.030	0.036	0.042	0.055	0.060	125 (110 – 140)
		0,0300	0,80	0,00014	0,00030	0,00044	0,00060	0,00070	0,00085	0,0012	0,0014	0,0017	0,0022	0,0024	410 (370 – 450)
K3	E	0.0300	0.80	0.0050	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	105 (91 – 110)
		0,0300	0,80	0,00020	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	345 (300 – 360)
K4	E	0.0300	0.80	0.0050	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	120 (100 – 140)
		0,0300	0,80	0,00020	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	395 (330 – 450)
K5	E	0.0300	0.80	0.0044	0.0090	0.013	0.018	0.022	0.026	0.036	0.044	0.055	0.065	0.075	70 (61 – 84)
		0,0300	0,80	0,00017	0,00036	0,00050	0,00070	0,00085	0,0010	0,0014	0,0017	0,0022	0,0026	0,0030	230 (210 – 270)
K6	E	0.0300	0.80	0.0050	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	105 (89 – 120)
		0,0300	0,80	0,00020	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	345 (300 – 390)
K7	E	0.0300	0.80	0.0044	0.0090	0.013	0.018	0.022	0.026	0.036	0.044	0.055	0.065	0.075	155 (130 – 180)
		0,0300	0,80	0,00017	0,00036	0,00050	0,00070	0,00085	0,0010	0,0014	0,0017	0,0022	0,0026	0,0030	510 (430 – 590)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

 SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – JS533 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20		
N1	E	0.0300	0.80	0.0050	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	800 (700 — 900)	
		0,0300	0,80	0,00020	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	2625 (2300 — 2900)	
N2	E	0.0300	0.80	0.0050	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	510 (450 — 570)	
		0,0300	0,80	0,00020	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	1675 (1500 — 1800)	
N3	E	0.0300	0.80	0.0050	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	345 (300 — 380)	
		0,0300	0,80	0,00020	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	1125 (990 — 1200)	
N11	E	0.0300	0.80	0.0040	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.046	0.060	0.070	400 (350 — 450)	
		0,0300	0,80	0,00016	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0018	0,0024	0,0028	1300 (1200 — 1400)	
S1	E	0.0300	0.80	0.0030	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	100 (90 — 110)	
		0,0300	0,80	0,00012	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	330 (300 — 360)	
S2	E	0.0300	0.80	0.0030	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	80 (73 — 88)	
		0,0300	0,80	0,00012	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	260 (240 — 280)	
S11	E	0.0300	0.80	0.0030	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	130 (120 — 140)	
		0,0300	0,80	0,00012	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	425 (400 — 450)	
S12	E	0.0300	0.80	0.0030	0.0060	0.0090	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	100 (91 — 110)	
		0,0300	0,80	0,00012	0,00024	0,00036	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	330 (300 — 360)	
S13	E	0.0300	0.80	0.0026	0.0050	0.0080	0.011	0.013	0.016	0.022	0.026	0.030	0.038	0.044	80 (70 — 85)	
		0,0300	0,80	0,00010	0,00020	0,00032	0,00044	0,00050	0,00065	0,00085	0,0010	0,0012	0,0015	0,0017	260 (230 — 270)	
TS1	A	0.0300	0.80	0.0040	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.046	0.060	0.070	800 (760 — 850)	
		0,0300	0,80	0,00016	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0018	0,0024	0,0028	2625 (2500 — 2700)	
TP1	A	0.0300	0.80	0.0040	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.046	0.060	0.070	800 (760 — 850)	
		0,0300	0,80	0,00016	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0018	0,0024	0,0028	2625 (2500 — 2700)	
GR1	A	0.0300	0.80	0.0040	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.046	0.060	0.070	800 (760 — 850)	
		0,0300	0,80	0,00016	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0018	0,0024	0,0028	2625 (2500 — 2700)	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

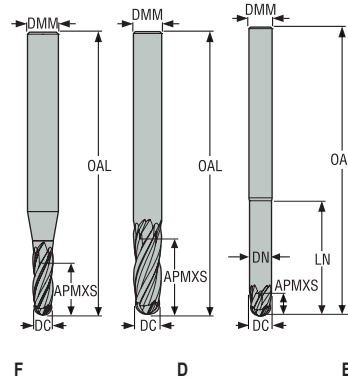
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

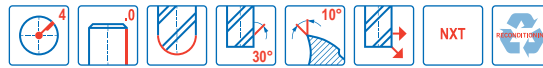
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JS534

Alte prestazioni – Universale – A testa sferica – 4 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



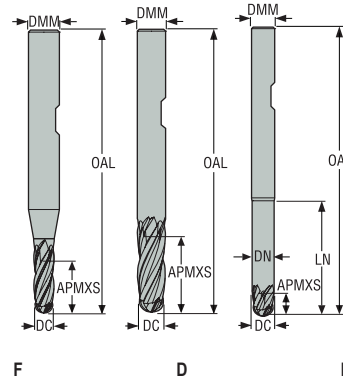
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS534020F1B.0Z4-NXT	02928366	1	F	2,0	3,0	6,0	38,0	6,7	2,05	1,0	4	Cylindrical	■
JS534030D1B.0Z4-NXT	02928367	1	D	3,0	3,0	9,0	38,0	–	–	1,5	4	Cylindrical	■
JS534040F1B.0Z4-NXT	02928368	1	F	4,0	6,0	12,0	57,0	14,0	4,05	2,0	4	Cylindrical	■
JS534050F1B.0Z4-NXT	02928370	1	F	5,0	6,0	15,0	57,0	17,0	5,05	2,5	4	Cylindrical	■
JS534060D1B.0Z4-NXT	02928372	1	D	6,0	6,0	18,0	57,0	–	–	3,0	4	Cylindrical	■
JS534080D1B.0Z4-NXT	02928375	1	D	8,0	8,0	24,0	69,0	–	–	4,0	4	Cylindrical	■
JS534100D1B.0Z4-NXT	02928378	1	D	10,0	10,0	30,0	82,0	–	–	5,0	4	Cylindrical	■
JS534120D1B.0Z4-NXT	02928381	1	D	12,0	12,0	36,0	100,0	–	–	6,0	4	Cylindrical	■
JS534160D1B.0Z4-NXT	02928384	1	D	16,0	16,0	48,0	110,0	–	–	8,0	4	Cylindrical	■
JS534200D1B.0Z4-NXT	02928387	1	D	20,0	20,0	60,0	125,0	–	–	10,0	4	Cylindrical	■
JS534040F2B.0Z4-NXT	02928369	2	F	4,0	6,0	20,0	63,0	22,0	4,05	2,0	4	Cylindrical	■
JS534050F2B.0Z4-NXT	02928371	2	F	5,0	6,0	25,0	75,0	27,0	5,05	2,5	4	Cylindrical	■
JS534060D2B.0Z4-NXT	02928373	2	D	6,0	6,0	30,0	75,0	–	–	3,0	4	Cylindrical	■
JS534080D2B.0Z4-NXT	02928376	2	D	8,0	8,0	40,0	80,0	–	–	4,0	4	Cylindrical	■
JS534100D2B.0Z4-NXT	02928379	2	D	10,0	10,0	50,0	100,0	–	–	5,0	4	Cylindrical	■
JS534120D2B.0Z4-NXT	02928382	2	D	12,0	12,0	60,0	125,0	–	–	6,0	4	Cylindrical	■
JS534160D2B.0Z4-NXT	02928385	2	D	16,0	16,0	80,0	130,0	–	–	8,0	4	Cylindrical	■
JS534060E3B.0Z4-NXT	02928374	3	E	6,0	6,0	6,0	75,0	30,0	5,7	3,0	4	Cylindrical	■
JS534080E3B.0Z4-NXT	02928377	3	E	8,0	8,0	8,0	80,0	40,0	7,6	4,0	4	Cylindrical	■
JS534100E3B.0Z4-NXT	02928380	3	E	10,0	10,0	10,0	100,0	50,0	9,7	5,0	4	Cylindrical	■
JS534120E3B.0Z4-NXT	02928383	3	E	12,0	12,0	12,0	125,0	60,0	11,4	6,0	4	Cylindrical	■
JS534160E3B.0Z4-NXT	02928386	3	E	16,0	16,0	16,0	130,0	80,0	15,2	8,0	4	Cylindrical	■
JS534200E3B.0Z4-NXT	02928388	3	E	20,0	20,0	20,0	150,0	100,0	19,0	10,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

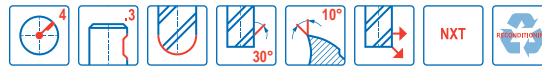
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

JS534

Alte prestazioni – Universale – A testa sferica – 4 Eliche – Weldon



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e8
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS534040F1B.3Z4-NXT	02928390	1	F	4,0	6,0	12,0	57,0	14,0	4,05	2,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534050F1B.3Z4-NXT	02928392	1	F	5,0	6,0	15,0	57,0	17,0	5,05	2,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534060D1B.3Z4-NXT	02928394	1	D	6,0	6,0	18,0	57,0	—	—	3,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534080D1B.3Z4-NXT	02928397	1	D	8,0	8,0	24,0	69,0	—	—	4,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534100D1B.3Z4-NXT	02928400	1	D	10,0	10,0	30,0	82,0	—	—	5,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534120D1B.3Z4-NXT	02928403	1	D	12,0	12,0	36,0	100,0	—	—	6,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534160D1B.3Z4-NXT	02928406	1	D	16,0	16,0	48,0	110,0	—	—	8,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534200D1B.3Z4-NXT	02928409	1	D	20,0	20,0	60,0	125,0	—	—	10,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534040F2B.3Z4-NXT	02928391	2	F	4,0	6,0	20,0	63,0	22,0	4,05	2,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534050F2B.3Z4-NXT	02928393	2	F	5,0	6,0	25,0	75,0	27,0	5,05	2,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534060D2B.3Z4-NXT	02928395	2	D	6,0	6,0	30,0	75,0	—	—	3,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534080D2B.3Z4-NXT	02928398	2	D	8,0	8,0	40,0	80,0	—	—	4,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534100D2B.3Z4-NXT	02928401	2	D	10,0	10,0	50,0	100,0	—	—	5,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534120D2B.3Z4-NXT	02928404	2	D	12,0	12,0	60,0	125,0	—	—	6,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534160D2B.3Z4-NXT	02928407	2	D	16,0	16,0	80,0	130,0	—	—	8,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534060E3B.3Z4-NXT	02928396	3	E	6,0	6,0	6,0	75,0	30,0	5,7	3,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534080E3B.3Z4-NXT	02928399	3	E	8,0	8,0	8,0	80,0	40,0	7,6	4,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534100E3B.3Z4-NXT	02928402	3	E	10,0	10,0	10,0	100,0	50,0	9,7	5,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534120E3B.3Z4-NXT	02928405	3	E	12,0	12,0	12,0	125,0	60,0	11,4	6,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534160E3B.3Z4-NXT	02928408	3	E	16,0	16,0	16,0	130,0	80,0	15,2	8,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS534200E3B.3Z4-NXT	02928410	3	E	20,0	20,0	20,0	150,0	100,0	19,0	10,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Parametri di taglio – JS534 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
P1	M/A/D/E	0.0300	4.0	0.0085	0.013	0.017	0.022	0.026	0.034	0.044	0.050	0.065	0.075	345 (310 — 370)
		0.0300	4.0	0.00034	0.00050	0.00065	0.00085	0.0010	0.0013	0.0017	0.0020	0.0026	0.0030	1125 (1100 — 1200)
P2	M/A/D/E	0.0300	4.0	0.0090	0.013	0.018	0.022	0.026	0.036	0.044	0.050	0.065	0.075	335 (300 — 360)
		0.0300	4.0	0.00036	0.00050	0.00070	0.00085	0.0010	0.0014	0.0017	0.0020	0.0026	0.0030	1100 (990 — 1100)
P3	M/A/D/E	0.0300	4.0	0.0085	0.012	0.017	0.020	0.025	0.034	0.042	0.050	0.060	0.070	290 (260 — 310)
		0.0300	4.0	0.00034	0.00048	0.00065	0.00080	0.0010	0.0013	0.0017	0.0020	0.0024	0.0028	950 (860 — 1000)
P4	M/A/D/E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	255 (230 — 280)
		0.0300	4.0	0.00032	0.00048	0.00065	0.00080	0.00095	0.0013	0.0016	0.0019	0.0024	0.0028	840 (760 — 910)
P5	M/A/D/E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	245 (220 — 260)
		0.0300	4.0	0.00032	0.00048	0.00065	0.00080	0.00095	0.0013	0.0016	0.0019	0.0024	0.0028	800 (730 — 850)
P6	M/A/D/E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.046	0.060	0.065	230 (210 — 250)
		0.0300	4.0	0.00032	0.00048	0.00065	0.00080	0.00095	0.0013	0.0016	0.0018	0.0024	0.0026	750 (690 — 820)
P7	M/A/D/E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.046	0.060	0.065	220 (200 — 240)
		0.0300	4.0	0.00032	0.00048	0.00065	0.00080	0.00095	0.0013	0.0016	0.0018	0.0024	0.0026	720 (660 — 780)
P8	M/A/D/E	0.0300	4.0	0.0085	0.012	0.017	0.020	0.025	0.034	0.042	0.050	0.060	0.070	205 (190 — 220)
		0.0300	4.0	0.00034	0.00048	0.00065	0.00080	0.0010	0.0013	0.0017	0.0020	0.0024	0.0028	670 (630 — 720)
P11	M/A/D/E	0.0300	4.0	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	210 (190 — 230)
		0.0300	4.0	0.00040	0.00060	0.00080	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0024	0.0032	0.0040	690 (630 — 750)
P12	M/A/D/E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	125 (120 — 130)
		0.0300	4.0	0.00032	0.00048	0.00065	0.00080	0.00095	0.0013	0.0016	0.0019	0.0024	0.0028	410 (400 — 420)
M1	E	0.0300	4.0	0.0090	0.013	0.018	0.022	0.026	0.036	0.044	0.050	0.065	0.075	180 (160 — 200)
		0.0300	4.0	0.00036	0.00050	0.00070	0.00085	0.0010	0.0014	0.0017	0.0020	0.0026	0.0030	590 (530 — 650)
M2	E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	145 (130 — 160)
		0.0300	4.0	0.00032	0.00048	0.00065	0.00080	0.00095	0.0013	0.0016	0.0019	0.0024	0.0028	475 (430 — 520)
M3	E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	155 (140 — 180)
		0.0300	4.0	0.00032	0.00048	0.00065	0.00080	0.00095	0.0013	0.0016	0.0019	0.0024	0.0028	510 (460 — 590)
M4	E	0.0300	4.0	0.0070	0.010	0.014	0.017	0.020	0.028	0.034	0.042	0.050	0.060	120 (100 — 130)
		0.0300	4.0	0.00028	0.00040	0.00055	0.00065	0.00080	0.0011	0.0013	0.0017	0.0020	0.0024	395 (330 — 420)
M5	E	0.0300	4.0	0.0070	0.010	0.014	0.017	0.020	0.028	0.034	0.042	0.050	0.060	100 (83 — 110)
		0.0300	4.0	0.00028	0.00040	0.00055	0.00065	0.00080	0.0011	0.0013	0.0017	0.0020	0.0024	330 (280 — 360)
K1	E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	245 (220 — 260)
		0.0300	4.0	0.00032	0.00048	0.00065	0.00080	0.00095	0.0013	0.0016	0.0019	0.0024	0.0028	800 (730 — 850)
K2	E	0.0300	4.0	0.0075	0.011	0.015	0.018	0.022	0.030	0.036	0.042	0.055	0.060	215 (200 — 230)
		0.0300	4.0	0.00030	0.00044	0.00060	0.00070	0.00085	0.0012	0.0014	0.0017	0.0022	0.0024	710 (660 — 750)
K3	E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	180 (160 — 190)
		0.0300	4.0	0.00032	0.00048	0.00065	0.00080	0.00095	0.0013	0.0016	0.0019	0.0024	0.0028	590 (530 — 620)
K4	E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	170 (160 — 180)
		0.0300	4.0	0.00032	0.00048	0.00065	0.00080	0.00095	0.0013	0.0016	0.0019	0.0024	0.0028	560 (530 — 590)
K5	E	0.0300	4.0	0.0070	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.036	0.042	0.055	0.060	200 (180 — 220)
		0.0300	4.0	0.00028	0.00044	0.00055	0.00070	0.00085	0.0011	0.0014	0.0017	0.0022	0.0024	660 (600 — 720)
K6	E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	295 (260 — 330)
		0.0300	4.0	0.00032	0.00048	0.00065	0.00080	0.00095	0.0013	0.0016	0.0019	0.0024	0.0028	970 (860 — 1000)
K7	E	0.0300	4.0	0.0070	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.036	0.042	0.055	0.060	260 (230 — 280)
		0.0300	4.0	0.00028	0.00044	0.00055	0.00070	0.00085	0.0011	0.0014	0.0017	0.0022	0.0024	850 (760 — 910)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temperato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JS534 Copiatura sgrossatura

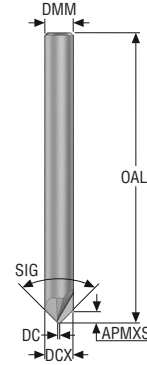
SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	1025 (910 — 1100)
		0,0300	4,0	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	3375 (3000 — 3600)
N2	E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	910 (780 — 1000)
		0,0300	4,0	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	2975 (2600 — 3200)
N3	E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	600 (520 — 690)
		0,0300	4,0	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	1975 (1800 — 2200)
N11	E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	500 (440 — 560)
		0,0300	4,0	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	1650 (1500 — 1800)
S1	E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	110 (88 — 110)
		0,0300	4,0	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	360 (290 — 360)
S2	E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	90 (71 — 90)
		0,0300	4,0	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	295 (240 — 290)
S3	E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	85 (63 — 87)
		0,0300	4,0	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	280 (210 — 280)
S11	E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	185 (150 — 180)
		0,0300	4,0	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	610 (500 — 590)
S12	E	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	140 (120 — 140)
		0,0300	4,0	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	460 (400 — 450)
S13	E	0.0300	4.0	0.0070	0.010	0.014	0.017	0.020	0.028	0.034	0.042	0.050	0.060	110 (91 — 110)
		0,0300	4,0	0,00028	0,00040	0,00055	0,00065	0,00080	0,0011	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	360 (300 — 360)
TS1	A	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	900 (840 — 960)
		0,0300	4,0	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	2950 (2800 — 3100)
TP1	A	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	900 (840 — 960)
		0,0300	4,0	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	2950 (2800 — 3100)
GR1	A	0.0300	4.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	900 (840 — 960)
		0,0300	4,0	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	2950 (2800 — 3100)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

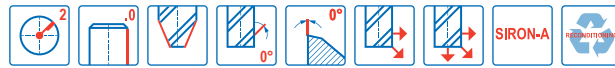
SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

C5021

Usò generico – Universale – Smusso – 2-4 Eliche – Cilindrico – Pollici



- Tolleranze:
- DMM = $-.0001"/-0.0004"$
- SIG = $\pm 1^\circ$
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing.375$



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch					
C5021-.250N1S.0Z2T30	SIRA	10268641	1	N	0.250	0.035	0.250	0.186	2.500	30,0	60,0	2	Cylindrical	■
C5021-.250N1S.0Z2T45	SIRA	10268644	1	N	0.250	0.035	0.250	0.108	2.500	45,0	90,0	2	Cylindrical	■
C5021-.375N1S.0Z2T30	SIRA	10268642	1	N	0.375	0.040	0.375	0.290	2.500	30,0	60,0	2	Cylindrical	■
C5021-.375N1S.0Z2T45	SIRA	10268645	1	N	0.375	0.040	0.375	0.168	2.500	45,0	90,0	2	Cylindrical	■
C5021-.500N1S.0Z2T30	SIRA	10268643	1	N	0.500	0.045	0.500	0.186	3.000	30,0	60,0	2	Cylindrical	■
C5021-.500N1S.0Z2T45	SIRA	10268646	1	N	0.500	0.045	0.500	0.228	3.000	45,0	90,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – C5021 Smussatura – Pollici

SMG		a_e/DCX	a_p/DCX	f_z			v_c
				1/4	3/8	1/2	
P1	E	0,02	0,3	0,05	0,055	0,065	205 (160 — 230)
		0.02	0.3	0.0020	0.0022	0.0026	670 (530 — 750)
P2	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	195 (160 — 230)
		0.02	0.3	0.0017	0.0020	0.0022	640 (530 — 750)
P3	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	165 (130 — 180)
		0.02	0.3	0.0017	0.0020	0.0022	540 (430 — 590)
P4	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	140 (120 — 160)
		0.02	0.3	0.0017	0.0020	0.0022	460 (400 — 520)
P5	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	135 (120 — 170)
		0.02	0.3	0.0017	0.0020	0.0022	445 (400 — 550)
P6	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	160 (120 — 170)
		0.02	0.3	0.0017	0.0020	0.0022	520 (400 — 550)
P7	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	145 (120 — 180)
		0.02	0.3	0.0017	0.0020	0.0022	475 (400 — 590)
P8	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	135 (120 — 150)
		0.02	0.3	0.0017	0.0020	0.0022	445 (400 — 490)
P11	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	85 (69 — 110)
		0.02	0.3	0.0017	0.0020	0.0022	280 (230 — 360)
P12	E	0,02	0,3	0,032	0,038	0,042	60 (49 — 91)
		0.02	0.3	0.0013	0.0015	0.0017	195 (170 — 290)
M1	E	0,02	0,3	0,05	0,06	0,065	120 (110 — 150)
		0.02	0.3	0.0020	0.0024	0.0026	395 (370 — 490)
M2	E	0,02	0,3	0,042	0,05	0,055	80 (65 — 100)
		0.02	0.3	0.0017	0.0020	0.0022	260 (220 — 320)
M3	E	0,02	0,3	0,05	0,055	0,065	75 (59 — 100)
		0.02	0.3	0.0020	0.0022	0.0026	245 (200 — 320)
M4	E	0,02	0,3	0,05	0,055	0,065	43 (30 — 59)
		0.02	0.3	0.0020	0.0022	0.0026	140 (99 — 190)
M5	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,06	36 (19 — 55)
		0.02	0.3	0.0017	0.0020	0.0024	120 (63 — 180)
K1	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	195 (160 — 240)
		0.02	0.3	0.0017	0.0020	0.0022	640 (530 — 780)
K2	E	0,02	0,3	0,055	0,065	0,075	170 (150 — 200)
		0.02	0.3	0.0022	0.0026	0.0030	560 (500 — 650)
K3	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	145 (130 — 160)
		0.02	0.3	0.0017	0.0020	0.0022	475 (430 — 520)
K4	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	130 (110 — 150)
		0.02	0.3	0.0017	0.0020	0.0022	425 (370 — 490)
K5	E	0,02	0,3	0,042	0,048	0,055	85 (65 — 110)
		0.02	0.3	0.0017	0.0019	0.0022	280 (220 — 360)
K6	E	0,02	0,3	0,04	0,048	0,055	130 (120 — 160)
		0.02	0.3	0.0016	0.0019	0.0022	425 (400 — 520)
K7	E	0,02	0,3	0,04	0,048	0,055	110 (94 — 140)
		0.02	0.3	0.0016	0.0019	0.0022	360 (310 — 450)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

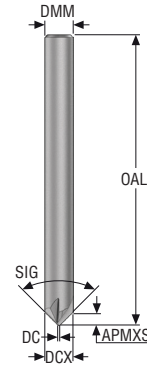
Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 $v_c = m/min (sf/min)$
 $f_z = mm (in/dente)$
 $a_p = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$
 $a_e = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$

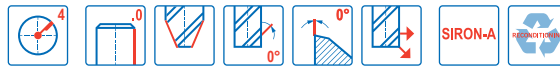
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

C5041

Usò generico – Universale – Smusso – 2-4 Eliche – Cilindrico – Pollici



- Tolleranze:
- DMM=-.0001"/-.0004"
- SIG= ±1°
- Riaffilatura possibile se DMM è ≥Ø.375"




Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch					
C5041-.250N1S.0Z4T30	SIRA	10268647	1	N	0.250	0.035	0.250	0.186	2.500	30,0	60,0	4	Cylindrical	■
C5041-.250N1S.0Z4T45	SIRA	10268652	1	N	0.250	0.035	0.250	0.108	2.500	45,0	90,0	4	Cylindrical	■
C5041-.375N1S.0Z4T30	SIRA	10268648	1	N	0.375	0.040	0.375	0.290	2.500	30,0	60,0	4	Cylindrical	■
C5041-.375N1S.0Z4T45	SIRA	10268653	1	N	0.375	0.040	0.375	0.168	2.500	45,0	90,0	4	Cylindrical	■
C5041-.500N1S.0Z4T30	SIRA	10268649	1	N	0.500	0.045	0.500	0.394	3.000	30,0	60,0	4	Cylindrical	■
C5041-.500N1S.0Z4T45	SIRA	10268654	1	N	0.500	0.045	0.500	0.228	3.000	45,0	90,0	4	Cylindrical	■
C5041-.750N1S.0Z4T30	SIRA	10268651	1	N	0.750	0.055	0.750	0.602	3.000	30,0	60,0	4	Cylindrical	■
C5041-.750N1S.0Z4T45	SIRA	10268655	1	N	0.750	0.055	0.750	0.348	3.000	45,0	90,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio – C5041 Smussatura – Pollici

SMG		a _e /DCX	a _p /DCX	f _z				v _c
				1/4	3/8	1/2	3/4	
P1	E	0,02	0,3	0,05	0,055	0,065	0,08	205 (160 – 230)
		0,02	0,3	0,0020	0,0022	0,0026	0,0032	670 (530 – 750)
P2	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	0,07	195 (160 – 230)
		0,02	0,3	0,0017	0,0020	0,0022	0,0028	640 (530 – 750)
P3	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	0,07	165 (130 – 180)
		0,02	0,3	0,0017	0,0020	0,0022	0,0028	540 (430 – 590)
P4	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	0,07	140 (120 – 160)
		0,02	0,3	0,0017	0,0020	0,0022	0,0028	460 (400 – 520)
P5	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	0,07	135 (120 – 170)
		0,02	0,3	0,0017	0,0020	0,0022	0,0028	445 (400 – 550)
P6	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	0,07	160 (120 – 170)
		0,02	0,3	0,0017	0,0020	0,0022	0,0028	520 (400 – 550)
P7	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	0,07	145 (120 – 180)
		0,02	0,3	0,0017	0,0020	0,0022	0,0028	475 (400 – 590)
P8	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	0,07	135 (120 – 150)
		0,02	0,3	0,0017	0,0020	0,0022	0,0028	445 (400 – 490)
P11	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	0,07	85 (69 – 110)
		0,02	0,3	0,0017	0,0020	0,0022	0,0028	280 (230 – 360)
P12	E	0,02	0,3	0,032	0,038	0,042	0,05	60 (49 – 91)
		0,02	0,3	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	195 (170 – 290)
M1	E	0,02	0,3	0,05	0,06	0,065	0,08	120 (110 – 150)
		0,02	0,3	0,0020	0,0024	0,0026	0,0032	395 (370 – 490)
M2	E	0,02	0,3	0,042	0,05	0,055	0,065	80 (65 – 100)
		0,02	0,3	0,0017	0,0020	0,0022	0,0026	260 (220 – 320)
M3	E	0,02	0,3	0,05	0,055	0,065	0,08	75 (59 – 100)
		0,02	0,3	0,0020	0,0022	0,0026	0,0032	245 (200 – 320)
M4	E	0,02	0,3	0,05	0,055	0,065	0,08	43 (30 – 59)
		0,02	0,3	0,0020	0,0022	0,0026	0,0032	140 (99 – 190)
M5	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,06	0,07	36 (19 – 55)
		0,02	0,3	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	120 (63 – 180)
K1	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	0,07	195 (160 – 240)
		0,02	0,3	0,0017	0,0020	0,0022	0,0028	640 (530 – 780)
K2	E	0,02	0,3	0,055	0,065	0,075	0,085	170 (150 – 200)
		0,02	0,3	0,0022	0,0026	0,0030	0,0034	560 (500 – 650)
K3	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	0,07	145 (130 – 160)
		0,02	0,3	0,0017	0,0020	0,0022	0,0028	475 (430 – 520)
K4	E	0,02	0,3	0,044	0,05	0,055	0,07	130 (110 – 150)
		0,02	0,3	0,0017	0,0020	0,0022	0,0028	425 (370 – 490)
K5	E	0,02	0,3	0,042	0,048	0,055	0,065	85 (65 – 110)
		0,02	0,3	0,0017	0,0019	0,0022	0,0026	280 (220 – 360)
K6	E	0,02	0,3	0,04	0,048	0,055	0,06	130 (120 – 160)
		0,02	0,3	0,0016	0,0019	0,0022	0,0024	425 (400 – 520)
K7	E	0,02	0,3	0,04	0,048	0,055	0,06	110 (94 – 140)
		0,02	0,3	0,0016	0,0019	0,0022	0,0024	360 (310 – 450)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

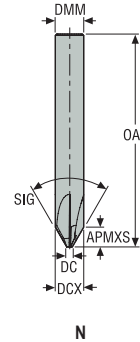
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

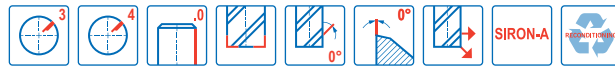
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JS506

Usò generico – Universale – Smusso – 3-4 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- SIG= ±0,5°
- Riaffilatura possibile se DMM è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm					
JS506030N2CZ3.0-SIRA	02881622	2	N	3,0	0,6	3,0	2,0	50,0	30,0	60,0	3	Cylindrical	■
JS506040N2CZ3.0-SIRA	02881623	2	N	4,0	0,8	4,0	2,7	50,0	30,0	60,0	3	Cylindrical	■
JS506060N2CZ4.0-SIRA	02881624	2	N	6,0	1,2	6,0	4,1	57,0	30,0	60,0	4	Cylindrical	■
JS506080N2CZ4.0-SIRA	02881626	2	N	8,0	1,6	8,0	5,5	63,0	30,0	60,0	4	Cylindrical	■
JS506100N2CZ4.0-SIRA	02881628	2	N	10,0	2,0	10,0	6,9	72,0	30,0	60,0	4	Cylindrical	■
JS506120N2CZ4.0-SIRA	02881630	2	N	12,0	2,4	12,0	8,3	83,0	30,0	60,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

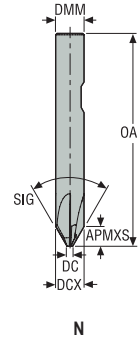
Grafite

X-Heads

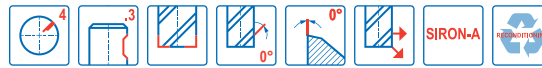
Minimaster

JS506

Usò generico – Universale – Smusso – 3-4 Eliche – Weldon



- Tolleranze:
- DMM=h5
- SIG= ±0,5°
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm					
JS506060N2CZ4.3-SIRA	02881625	2	N	6,0	1,2	6,0	4,1	57,0	30,0	60,0	4	Weldon	■
JS506080N2CZ4.3-SIRA	02881627	2	N	8,0	1,6	8,0	5,5	63,0	30,0	60,0	4	Weldon	■
JS506100N2CZ4.3-SIRA	02881629	2	N	10,0	2,0	10,0	6,9	72,0	30,0	60,0	4	Weldon	■
JS506120N2CZ4.3-SIRA	02881631	2	N	12,0	2,4	12,0	8,3	83,0	30,0	60,0	4	Weldon	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JS506 Smussatura

SMG		a _g /DCX	a _p /DCX	f _z						v _c
				3	4	6	8	10	12	
P1	M/A/D/E	0,02	0,3	0,026	0,034	0,05	0,07	0,085	0,1	190 (170 – 210)
		0,02	0,3	0,0010	0,0013	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	620 (560 – 680)
P2	M/A/D/E	0,02	0,3	0,026	0,036	0,055	0,07	0,09	0,1	180 (160 – 200)
		0,02	0,3	0,0010	0,0014	0,0022	0,0028	0,0036	0,0040	590 (530 – 650)
P3	M/A/D/E	0,02	0,3	0,025	0,034	0,05	0,07	0,085	0,1	155 (140 – 170)
		0,02	0,3	0,0010	0,0013	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	510 (460 – 550)
P4	M/A/D/E	0,02	0,3	0,025	0,032	0,05	0,065	0,08	0,095	140 (130 – 150)
		0,02	0,3	0,0010	0,0013	0,0020	0,0026	0,0032	0,0038	460 (430 – 490)
P5	M/A/D/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	135 (120 – 150)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	445 (400 – 490)
P6	M/A/D/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	150 (130 – 160)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	490 (430 – 520)
P7	M/A/D/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	140 (130 – 160)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	460 (430 – 520)
P8	M/A/D/E	0,02	0,3	0,025	0,034	0,05	0,07	0,085	0,1	130 (120 – 140)
		0,02	0,3	0,0010	0,0013	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	425 (400 – 450)
P11	M/A/D/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	95 (76 – 110)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	310 (250 – 360)
P12	M/A/D/E	0,02	0,3	0,016	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	60 (47 – 69)
		0,02	0,3	0,00065	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	195 (160 – 220)
M1	E/M/A	0,02	0,3	0,026	0,036	0,055	0,07	0,09	0,1	110 (87 – 120)
		0,02	0,3	0,0010	0,0014	0,0022	0,0028	0,0036	0,0040	360 (290 – 390)
M2	E/M/A	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	90 (72 – 100)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	295 (240 – 320)
M3	E/M/A	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	60 (41 – 75)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	195 (140 – 240)
M4	E/M/A	0,02	0,3	0,022	0,028	0,042	0,055	0,07	0,08	44 (31 – 57)
		0,02	0,3	0,00085	0,0011	0,0017	0,0022	0,0028	0,0032	145 (110 – 180)
M5	E/M/A	0,02	0,3	0,022	0,028	0,042	0,055	0,07	0,08	37 (26 – 48)
		0,02	0,3	0,00085	0,0011	0,0017	0,0022	0,0028	0,0032	120 (86 – 150)
K1	A/D/M/E	0,02	0,3	0,026	0,036	0,055	0,07	0,09	0,1	185 (160 – 200)
		0,02	0,3	0,0010	0,0014	0,0022	0,0028	0,0036	0,0040	610 (530 – 650)
K2	A/D/M/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	160 (140 – 180)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	520 (460 – 590)
K3	A/D/M/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	135 (120 – 150)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	445 (400 – 490)
K4	A/D/M/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	130 (120 – 140)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	425 (400 – 450)
K5	A/D/M/E	0,02	0,3	0,022	0,028	0,044	0,06	0,07	0,085	80 (69 – 89)
		0,02	0,3	0,00085	0,0011	0,0017	0,0024	0,0028	0,0034	260 (230 – 290)
K6	A/D/M/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	115 (100 – 130)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	375 (330 – 420)
K7	A/D/M/E	0,02	0,3	0,022	0,028	0,044	0,06	0,07	0,085	100 (88 – 110)
		0,02	0,3	0,00085	0,0011	0,0017	0,0024	0,0028	0,0034	330 (290 – 360)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)


 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_g = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e CFRP
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – JS506 Smussatura

SMG		a _e /DCX	a _p /DCX	f _z						v _c
				3	4	6	8	10	12	
N1	E/M/A	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	445 (410 — 480)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	1450 (1400 — 1500)
N2	E/M/A	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	285 (260 — 310)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	940 (860 — 1000)
N3	E/M/A	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	190 (180 — 200)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	620 (600 — 650)
N11	E/M/A	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	255 (230 — 270)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	840 (760 — 880)
S1	E	0,02	0,3	0,013	0,017	0,026	0,034	0,044	0,05	42 (14 — 69)
		0,02	0,3	0,00050	0,00065	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	140 (46 — 220)
S2	E	0,02	0,3	0,013	0,017	0,026	0,034	0,044	0,05	34 (12 — 56)
		0,02	0,3	0,00050	0,00065	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	110 (40 — 180)
S3	E	0,02	0,3	0,012	0,016	0,024	0,032	0,04	0,048	29 (9,8 — 48)
		0,02	0,3	0,00048	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	95 (33 — 150)
S11	E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	85 (64 — 100)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	280 (210 — 320)
S12	E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	65 (49 — 84)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	215 (170 — 270)
S13	E	0,02	0,3	0,022	0,028	0,042	0,055	0,07	0,08	55 (39 — 66)
		0,02	0,3	0,00085	0,0011	0,0017	0,0022	0,0028	0,0032	180 (130 — 210)
H5	M/A/D	0,02	0,3	0,012	0,016	0,024	0,032	0,04	0,048	65 (47 — 87)
		0,02	0,3	0,00048	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	215 (160 — 280)
H8	M/A/D	0,02	0,3	0,0095	0,012	0,019	0,025	0,03	0,036	70 (47 — 88)
		0,02	0,3	0,00038	0,00048	0,00075	0,0010	0,0012	0,0014	230 (160 — 280)
H11	M/A/D	0,02	0,3	0,012	0,016	0,024	0,032	0,04	0,048	85 (60 — 110)
		0,02	0,3	0,00048	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	280 (200 — 360)
H12	M/A/D	0,02	0,3	0,0095	0,012	0,019	0,025	0,03	0,036	80 (55 — 100)
		0,02	0,3	0,00038	0,00048	0,00075	0,0010	0,0012	0,0014	260 (190 — 320)
H21	M/A/D	0,02	0,3	0,0095	0,012	0,019	0,025	0,03	0,036	70 (47 — 88)
		0,02	0,3	0,00038	0,00048	0,00075	0,0010	0,0012	0,0014	230 (160 — 280)
TS1	A/D	0,02	0,3	0,03	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	550 (500 — 600)
		0,02	0,3	0,0012	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	1800 (1700 — 1900)
TP1	A/D	0,02	0,3	0,03	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	550 (500 — 600)
		0,02	0,3	0,0012	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	1800 (1700 — 1900)
GR1	A/D	0,02	0,3	0,03	0,04	0,06	0,08	0,1	0,12	550 (500 — 600)
		0,02	0,3	0,0012	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	1800 (1700 — 1900)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

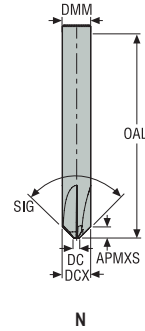
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

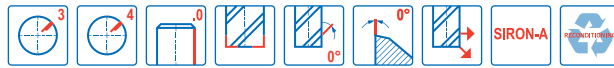
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JS509

Usò generico – Universale – Smusso – 3-4 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- SIG= ±0,5°
- Riaffilatura possibile se DMM è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm					
JS509030N2CZ3.0-SIRA	02881634	2	N	3,0	0,6	3,0	1,2	50,0	45,0	90,0	3	Cylindrical	■
JS509040N2CZ3.0-SIRA	02881635	2	N	4,0	0,8	4,0	1,6	50,0	45,0	90,0	3	Cylindrical	■
JS509060N2CZ4.0-SIRA	02881636	2	N	6,0	1,2	6,0	2,4	57,0	45,0	90,0	4	Cylindrical	■
JS509080N2CZ4.0-SIRA	02881638	2	N	8,0	1,6	8,0	3,2	63,0	45,0	90,0	4	Cylindrical	■
JS509100N2CZ4.0-SIRA	02881640	2	N	10,0	2,0	10,0	4,0	72,0	45,0	90,0	4	Cylindrical	■
JS509120N2CZ4.0-SIRA	02881642	2	N	12,0	2,4	12,0	4,8	83,0	45,0	90,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

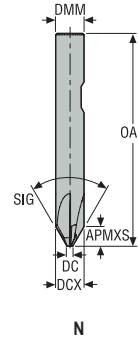
Grafite

X-Heads

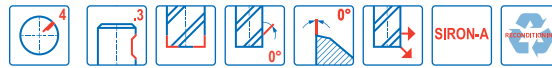
Minimaster

JS509

Usò generico – Universale – Smusso – 3-4 Eliche – Weldon



- Tolleranze:
- DMM=h5
- SIG= ±0,5°
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm					
JS509060N2CZ4.3-SIRA	02881637	2	N	6,0	1,2	6,0	2,4	57,0	45,0	90,0	4	Weldon	■
JS509080N2CZ4.3-SIRA	02881639	2	N	8,0	1,6	8,0	3,2	63,0	45,0	90,0	4	Weldon	■
JS509100N2CZ4.3-SIRA	02881641	2	N	10,0	2,0	10,0	4,0	72,0	45,0	90,0	4	Weldon	■
JS509120N2CZ4.3-SIRA	02881643	2	N	12,0	2,4	12,0	4,8	83,0	45,0	90,0	4	Weldon	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JS509 Smussatura

SMG		a _g /DCX	a _p /DCX	f _z						v _c
				3	4	6	8	10	12	
P1	M/A/D/E	0,02	0,3	0,026	0,034	0,05	0,07	0,085	0,1	200 (180 – 220)
		0,02	0,3	0,0010	0,0013	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	660 (600 – 720)
P2	M/A/D/E	0,02	0,3	0,026	0,036	0,055	0,07	0,09	0,1	190 (170 – 210)
		0,02	0,3	0,0010	0,0014	0,0022	0,0028	0,0036	0,0040	620 (560 – 680)
P3	M/A/D/E	0,02	0,3	0,025	0,034	0,05	0,07	0,085	0,1	165 (150 – 180)
		0,02	0,3	0,0010	0,0013	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	540 (500 – 590)
P4	M/A/D/E	0,02	0,3	0,025	0,032	0,05	0,065	0,08	0,095	145 (130 – 160)
		0,02	0,3	0,0010	0,0013	0,0020	0,0026	0,0032	0,0038	475 (430 – 520)
P5	M/A/D/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	140 (130 – 150)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	460 (430 – 490)
P6	M/A/D/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	160 (140 – 170)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	520 (460 – 550)
P7	M/A/D/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	150 (130 – 160)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	490 (430 – 520)
P8	M/A/D/E	0,02	0,3	0,025	0,034	0,05	0,07	0,085	0,1	140 (130 – 150)
		0,02	0,3	0,0010	0,0013	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	460 (430 – 490)
P11	M/A/D/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	100 (79 – 110)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	330 (260 – 360)
P12	M/A/D/E	0,02	0,3	0,016	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	60 (49 – 72)
		0,02	0,3	0,00065	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	195 (170 – 230)
M1	E/M/A	0,02	0,3	0,026	0,036	0,055	0,07	0,09	0,1	115 (92 – 130)
		0,02	0,3	0,0010	0,0014	0,0022	0,0028	0,0036	0,0040	375 (310 – 420)
M2	E/M/A	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	95 (75 – 110)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	310 (250 – 360)
M3	E/M/A	0,02	0,3	0,026	0,034	0,05	0,07	0,085	0,1	60 (43 – 79)
		0,02	0,3	0,0010	0,0013	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	195 (150 – 250)
M4	E/M/A	0,02	0,3	0,022	0,03	0,044	0,06	0,075	0,09	46 (32 – 60)
		0,02	0,3	0,00085	0,0012	0,0017	0,0024	0,0030	0,0036	150 (110 – 190)
M5	E/M/A	0,02	0,3	0,022	0,03	0,044	0,06	0,075	0,09	39 (27 – 50)
		0,02	0,3	0,00085	0,0012	0,0017	0,0024	0,0030	0,0036	130 (89 – 160)
K1	A/D/M/E	0,02	0,3	0,026	0,036	0,055	0,07	0,09	0,1	195 (170 – 210)
		0,02	0,3	0,0010	0,0014	0,0022	0,0028	0,0036	0,0040	640 (560 – 680)
K2	A/D/M/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	170 (150 – 190)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	560 (500 – 620)
K3	A/D/M/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	145 (130 – 160)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	475 (430 – 520)
K4	A/D/M/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	135 (120 – 150)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	445 (400 – 490)
K5	A/D/M/E	0,02	0,3	0,022	0,028	0,044	0,06	0,07	0,085	85 (72 – 93)
		0,02	0,3	0,00085	0,0011	0,0017	0,0024	0,0028	0,0034	280 (240 – 300)
K6	A/D/M/E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	120 (110 – 130)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	395 (370 – 420)
K7	A/D/M/E	0,02	0,3	0,022	0,028	0,044	0,06	0,07	0,085	105 (92 – 120)
		0,02	0,3	0,00085	0,0011	0,0017	0,0024	0,0028	0,0034	345 (310 – 390)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)


 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_g = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e CFRP
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – JS509 Smussatura

SMG		a _e /DCX	a _p /DCX	f _z						v _c
				3	4	6	8	10	12	
N1	E/M/A	0,02	0,3	0,026	0,034	0,05	0,07	0,085	0,1	470 (430 — 510)
		0,02	0,3	0,0010	0,0013	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	1550 (1500 — 1600)
N2	E/M/A	0,02	0,3	0,026	0,034	0,05	0,07	0,085	0,1	300 (280 — 330)
		0,02	0,3	0,0010	0,0013	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	980 (920 — 1000)
N3	E/M/A	0,02	0,3	0,026	0,034	0,05	0,07	0,085	0,1	200 (190 — 220)
		0,02	0,3	0,0010	0,0013	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	660 (630 — 720)
N11	E/M/A	0,02	0,3	0,026	0,034	0,05	0,07	0,085	0,1	265 (250 — 290)
		0,02	0,3	0,0010	0,0013	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	870 (830 — 950)
S1	E	0,02	0,3	0,013	0,017	0,026	0,036	0,044	0,05	45 (15 — 74)
		0,02	0,3	0,00050	0,00065	0,0010	0,0014	0,0017	0,0020	150 (50 — 240)
S2	E	0,02	0,3	0,013	0,017	0,026	0,036	0,044	0,05	36 (12 — 59)
		0,02	0,3	0,00050	0,00065	0,0010	0,0014	0,0017	0,0020	120 (40 — 190)
S3	E	0,02	0,3	0,012	0,016	0,024	0,032	0,04	0,048	31 (11 — 51)
		0,02	0,3	0,00048	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	100 (37 — 160)
S11	E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	90 (67 — 110)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	295 (220 — 360)
S12	E	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	70 (52 — 88)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	230 (180 — 280)
S13	E	0,02	0,3	0,022	0,028	0,042	0,055	0,07	0,085	55 (41 — 69)
		0,02	0,3	0,00085	0,0011	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	180 (140 — 220)
H5	M/A/D	0,02	0,3	0,012	0,016	0,025	0,034	0,042	0,048	70 (49 — 92)
		0,02	0,3	0,00048	0,00065	0,0010	0,0013	0,0017	0,0019	230 (170 — 300)
H8	M/A/D	0,02	0,3	0,0095	0,012	0,019	0,025	0,032	0,036	70 (49 — 92)
		0,02	0,3	0,00038	0,00048	0,00075	0,0010	0,0013	0,0014	230 (170 — 300)
H11	M/A/D	0,02	0,3	0,012	0,016	0,025	0,034	0,042	0,048	90 (63 — 110)
		0,02	0,3	0,00048	0,00065	0,0010	0,0013	0,0017	0,0019	295 (210 — 360)
H12	M/A/D	0,02	0,3	0,0095	0,012	0,019	0,025	0,032	0,036	80 (57 — 100)
		0,02	0,3	0,00038	0,00048	0,00075	0,0010	0,0013	0,0014	260 (190 — 320)
H21	M/A/D	0,02	0,3	0,0095	0,012	0,019	0,025	0,032	0,036	70 (49 — 92)
		0,02	0,3	0,00038	0,00048	0,00075	0,0010	0,0013	0,0014	230 (170 — 300)
TS1	A/D	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	470 (430 — 510)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	1550 (1500 — 1600)
TP1	A/D	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	470 (430 — 510)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	1550 (1500 — 1600)
GR1	A/D	0,02	0,3	0,024	0,032	0,048	0,065	0,08	0,095	470 (430 — 510)
		0,02	0,3	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	1550 (1500 — 1600)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

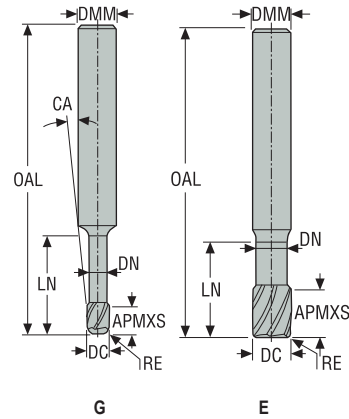
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

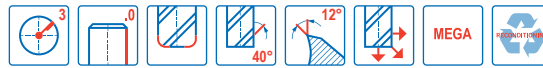
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JH910

Alta velocità – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,03 mm
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



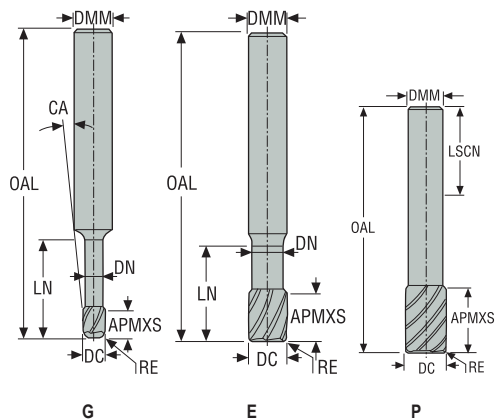
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
910020R020-MEGA	00020058	2	G	2,0	3,0	3,0	40,0	6,0	1,9	0,2	3,5	3	Cylindrical	■
910025R020-MEGA	00020065	2	G	2,5	3,0	4,0	40,0	6,0	2,4	0,2	2,0	3	Cylindrical	■
910030R010-MEGA	00020073	2	E	3,0	3,0	4,0	40,0	7,0	2,8	0,1	-	3	Cylindrical	■
910030R020-MEGA	00020142	2	E	3,0	3,0	4,0	40,0	7,0	2,8	0,2	-	3	Cylindrical	■
910035R020-MEGA	00020144	2	G	3,5	6,0	5,0	50,0	9,0	3,2	0,2	6,0	3	Cylindrical	■
910040R020-MEGA	00020151	2	G	4,0	6,0	5,0	50,0	9,0	3,7	0,2	5,0	3	Cylindrical	■
910040R030-MEGA	00020152	2	G	4,0	6,0	5,0	50,0	9,0	3,7	0,3	5,0	3	Cylindrical	■
910040R050-MEGA	00020155	2	G	4,0	6,0	5,0	50,0	9,0	3,7	0,5	5,0	3	Cylindrical	■
910050R020-MEGA	00020159	2	G	5,0	6,0	6,0	50,0	11,0	4,6	0,2	2,5	3	Cylindrical	■
910060R020-MEGA	00020160	2	E	6,0	6,0	7,0	60,0	14,0	5,6	0,2	-	3	Cylindrical	■
910060R030-MEGA	00020161	2	E	6,0	6,0	7,0	60,0	14,0	5,6	0,3	-	3	Cylindrical	■
910060R050-MEGA	00020162	2	E	6,0	6,0	7,0	60,0	14,0	5,6	0,5	-	3	Cylindrical	■
910080R020-MEGA	00020163	2	E	8,0	8,0	9,0	60,0	18,0	7,4	0,2	-	3	Cylindrical	■
910080R050-MEGA	00020164	2	E	8,0	8,0	9,0	60,0	18,0	7,4	0,5	-	3	Cylindrical	■
910100R020-MEGA	00020165	2	E	10,0	10,0	12,0	70,0	25,0	9,4	0,2	-	3	Cylindrical	■
910100R050-MEGA	00020166	2	E	10,0	10,0	12,0	70,0	25,0	9,4	0,5	-	3	Cylindrical	■
910100R100-MEGA	00020167	2	E	10,0	10,0	12,0	70,0	25,0	9,4	1,0	-	3	Cylindrical	■
910120R050-MEGA	00020168	2	E	12,0	12,0	15,0	80,0	30,0	11,4	0,5	-	3	Cylindrical	■
910120R100-MEGA	00020169	2	E	12,0	12,0	15,0	80,0	30,0	11,4	1,0	-	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

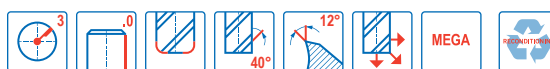
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

JH910

Alta velocità – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,03 mm
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6

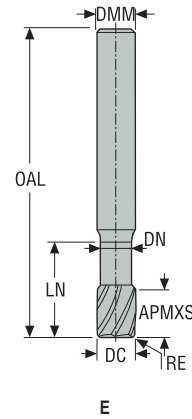


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
910L020-MEGA	00022002	3	G	2,0	3,0	3,0	60,0	10,0	1,9	0,2	2,5	3	Cylindrical	■
910L030-MEGA	00022003	3	E	3,0	3,0	4,0	60,0	14,0	2,8	0,2	—	3	Cylindrical	■
910L040-MEGA	00022004	3	G	4,0	6,0	5,0	65,0	18,0	3,7	0,2	3,0	3	Cylindrical	■
910L050-MEGA	00022005	3	G	5,0	6,0	6,0	65,0	22,0	4,6	0,2	1,5	3	Cylindrical	■
910L060-MEGA	00022006	3	E	6,0	6,0	7,0	80,0	26,0	5,6	0,3	—	3	Cylindrical	■
910L080-MEGA	00022007	3	E	8,0	8,0	9,0	85,0	36,0	7,4	0,5	—	3	Cylindrical	■
910L100-MEGA	00022009	3	E	10,0	10,0	12,0	100,0	45,0	9,4	0,5	—	3	Cylindrical	■
910L120-MEGA	00022011	3	E	12,0	12,0	15,0	125,0	54,0	11,4	0,5	—	3	Cylindrical	■
910L160-MEGA	00022013	3	E	16,0	16,0	18,0	125,0	65,0	15,4	1,0	—	3	Cylindrical	■
910RS070-MEGA	00021772	4	P	7,0	6,0	8,0	100,0	—	—	0,3	—	3	Cylindrical	■
910RS090-MEGA	00021781	4	P	9,0	8,0	11,0	100,0	—	—	0,5	—	3	Cylindrical	■
910RS110-MEGA	00021782	4	P	11,0	10,0	13,0	125,0	—	—	0,5	—	3	Cylindrical	■
910RS130-MEGA	00021784	4	P	13,0	12,0	16,0	150,0	—	—	0,6	—	3	Cylindrical	■
910RS170-MEGA	00021800	4	P	17,0	16,0	20,0	150,0	—	—	0,6	—	3	Cylindrical	■

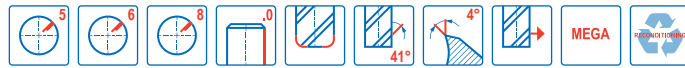
■ Prodotto standard.

JH930

Alta velocità – Universale – Spallamento – 5-8 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
930060R020-MEGA	00022026	2	E	6,0	6,0	9,0	55,0	15,0	5,6	0,2	5	Cylindrical	■
930060R050-MEGA	00022027	2	E	6,0	6,0	9,0	55,0	15,0	5,6	0,5	5	Cylindrical	■
930080R020-MEGA	00022028	2	E	8,0	8,0	12,0	60,0	18,0	7,4	0,2	5	Cylindrical	■
930080R050-MEGA	00022029	2	E	8,0	8,0	12,0	60,0	18,0	7,4	0,5	5	Cylindrical	■
930100R030-MEGA	00022030	2	E	10,0	10,0	15,0	70,0	25,0	9,4	0,3	6	Cylindrical	■
930100R100-MEGA	00022031	2	E	10,0	10,0	15,0	70,0	25,0	9,4	1,0	6	Cylindrical	■
930120R050-MEGA	00022033	2	E	12,0	12,0	18,0	80,0	30,0	11,4	0,5	6	Cylindrical	■
930120R100-MEGA	00022034	2	E	12,0	12,0	18,0	80,0	30,0	11,4	1,0	6	Cylindrical	■
930160R050-MEGA	00022035	2	E	16,0	16,0	24,0	90,0	35,0	15,4	0,5	8	Cylindrical	■
930160R100-MEGA	00022040	2	E	16,0	16,0	24,0	90,0	35,0	15,4	1,0	8	Cylindrical	■
930200R050-MEGA	00022044	2	E	20,0	20,0	30,0	100,0	38,0	19,2	0,5	8	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH930 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c	
				6	8	10	12	16	20		
Universale	P1	M/E/A	0.0400	0.70	0.065	0.085	0.11	0.13	0.16	0.18	440 (370 — 490)
			0,0400	0,70	0,0026	0,0034	0,0044	0,0050	0,0065	0,0070	1450 (1300 — 1600)
	P2	M/E/A	0.0400	0.70	0.065	0.090	0.11	0.13	0.16	0.19	430 (360 — 480)
			0,0400	0,70	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	1400 (1200 — 1500)
	P3	M/E/A	0.0400	0.70	0.060	0.085	0.10	0.12	0.15	0.18	375 (320 — 420)
			0,0400	0,70	0,0024	0,0034	0,0040	0,0048	0,0060	0,0070	1225 (1100 — 1300)
	P4	M/E/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	330 (280 — 370)
			0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1075 (920 — 1200)
	P5	M/E/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	315 (270 — 350)
			0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1025 (890 — 1100)
	P6	M/E/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	355 (300 — 390)
			0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1175 (990 — 1200)
P7	M/E/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	335 (280 — 370)	
		0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1100 (920 — 1200)	
P8	M/E/A	0.0400	0.70	0.060	0.085	0.10	0.12	0.15	0.18	315 (270 — 350)	
		0,0400	0,70	0,0024	0,0034	0,0040	0,0048	0,0060	0,0070	1025 (890 — 1100)	
P11	M/E/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	325 (280 — 360)	
		0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1075 (920 — 1100)	
P12	M/E/A	0.0400	0.70	0.040	0.055	0.070	0.080	0.10	0.11	200 (170 — 220)	
		0,0400	0,70	0,0016	0,0022	0,0028	0,0032	0,0040	0,0044	660 (560 — 720)	
Acciaio e ghisa	K1	E/M/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	255 (210 — 300)
			0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	840 (690 — 980)
	K2	E/M/A	0.0400	0.70	0.055	0.075	0.090	0.11	0.13	0.15	225 (180 — 260)
			0,0400	0,70	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	740 (600 — 850)
	K3	E/M/A	0.0400	0.70	0.055	0.075	0.090	0.11	0.13	0.15	190 (160 — 220)
			0,0400	0,70	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	620 (530 — 720)
	K4	E/M/A	0.0400	0.70	0.055	0.075	0.090	0.11	0.13	0.15	180 (150 — 210)
			0,0400	0,70	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	590 (500 — 680)
	K5	E/M/A	0.0300	0.50	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	205 (160 — 250)
			0,0300	0,50	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	670 (530 — 820)
	K6	E/M/A	0.0300	0.50	0.065	0.090	0.11	0.13	0.16	0.19	300 (230 — 370)
			0,0300	0,50	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	980 (760 — 1200)
K7	E/M/A	0.0300	0.50	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	260 (200 — 320)	
		0,0300	0,50	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	850 (660 — 1000)	
Acciaio inossidabile e materiali S	S1	E/M/A	0.0300	0.44	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	0.15	80 (62 — 100)
			0,0300	0,44	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	260 (210 — 320)
	S2	E/M/A	0.0300	0.44	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	0.15	65 (50 — 82)
			0,0300	0,44	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	215 (170 — 260)
	S3	E/M/A	0.0200	0.70	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	0.15	41 (31 — 50)
			0,0200	0,70	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	135 (110 — 160)
	S11	E/M/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	160 (140 — 180)
			0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	520 (460 — 590)
	S12	E/M/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	120 (110 — 140)
			0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	395 (370 — 450)
	S13	E/M/A	0.0400	0.70	0.050	0.070	0.085	0.10	0.13	0.15	95 (81 — 110)
			0,0400	0,70	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0050	0,0060	310 (270 — 360)
Materiali non ferrosi	H3	M/A	0.0200	0.50	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	55 (41 — 71)
			0,0200	0,50	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	180 (140 — 230)
	H5	M/A	0.0300	0.50	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	250 (210 — 300)
			0,0300	0,50	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	820 (690 — 980)
	H7	M/A	0.0200	0.50	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	55 (41 — 71)
			0,0200	0,50	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	180 (140 — 230)
	H8	M/A	0.0300	0.50	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	255 (210 — 300)
			0,0300	0,50	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	840 (690 — 980)
	H11	M/A	0.0300	0.50	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	320 (260 — 380)
			0,0300	0,50	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	1050 (860 — 1200)
	H12	M/A	0.0400	0.70	0.030	0.042	0.050	0.060	0.075	0.085	270 (220 — 320)
			0,0400	0,70	0,0012	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	890 (730 — 1000)
H21	M/A	0.0300	0.50	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	255 (210 — 300)	
		0,0300	0,50	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	840 (690 — 980)	
H31	M/A	0.0300	0.50	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	155 (130 — 180)	
		0,0300	0,50	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	510 (430 — 590)	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

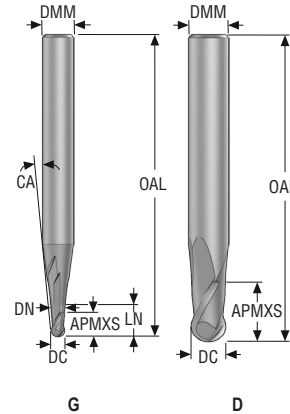
a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

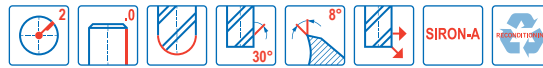
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JHB970

Alta velocità – Universale – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JHB970020G1B.0Z2	SIRA	10072058	1	G	2,0	3,0	3,0	50,0	10,0	1,9	1,0	2,5	2	Cylindrical	■
JHB970030D1B.0Z2	SIRA	10072059	1	D	3,0	3,0	4,5	50,0	–	–	1,5	–	2	Cylindrical	■
JHB970040D1B.0Z2	SIRA	10072060	1	D	4,0	4,0	6,0	60,0	–	–	2,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970050D1B.0Z2	SIRA	10072061	1	D	5,0	5,0	7,5	60,0	–	–	2,5	–	2	Cylindrical	■
JHB970060D1B.0Z2	SIRA	10072062	1	D	6,0	6,0	9,0	75,0	–	–	3,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970020G2B.0Z2	SIRA	10072063	2	G	2,0	6,0	3,0	60,0	4,0	1,9	1,0	8,0	2	Cylindrical	■
JHB970025G2B.0Z2	SIRA	10072064	2	G	2,5	6,0	4,0	60,0	5,0	2,4	1,25	7,5	2	Cylindrical	■
JHB970030G2B.0Z2	SIRA	10072065	2	G	3,0	6,0	4,5	60,0	6,0	2,8	1,5	5,5	2	Cylindrical	■
JHB970035G2B.0Z2	SIRA	10072066	2	G	3,5	6,0	5,0	60,0	7,0	3,2	1,75	4,5	2	Cylindrical	■
JHB970040G2B.0Z2	SIRA	10072067	2	G	4,0	6,0	6,0	60,0	8,0	3,7	2,0	3,0	2	Cylindrical	■
JHB970050G2B.0Z2	SIRA	10072068	2	G	5,0	6,0	7,5	60,0	10,0	4,6	2,5	2,0	2	Cylindrical	■
JHB970060G2B.0Z2	SIRA	10072069	2	G	6,0	8,0	9,0	75,0	12,0	5,6	3,0	2,5	2	Cylindrical	■
JHB970080D2B.0Z2	SIRA	10072070	2	D	8,0	8,0	12,0	75,0	–	–	4,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970100D2B.0Z2	SIRA	10072071	2	D	10,0	10,0	15,0	80,0	–	–	5,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970120D2B.0Z2	SIRA	10072072	2	D	12,0	12,0	18,0	90,0	–	–	6,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970160D2B.0Z2	SIRA	10072073	2	D	16,0	16,0	24,0	100,0	–	–	8,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970020G3B.0Z2	SIRA	10072074	3	G	2,0	6,0	3,0	80,0	4,0	1,9	1,0	8,0	2	Cylindrical	■
JHB970030G3B.0Z2	SIRA	10072075	3	G	3,0	6,0	4,5	80,0	6,0	2,8	1,5	5,5	2	Cylindrical	■
JHB970040G3B.0Z2	SIRA	10072076	3	G	4,0	6,0	6,0	80,0	8,0	3,7	2,0	3,0	2	Cylindrical	■
JHB970060G3B.0Z2	SIRA	10072077	3	G	6,0	8,0	9,0	100,0	12,0	5,6	3,0	2,5	2	Cylindrical	■
JHB970080D3B.0Z2	SIRA	10072078	3	D	8,0	8,0	12,0	108,0	–	–	4,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970100D3B.0Z2	SIRA	10072079	3	D	10,0	10,0	15,0	125,0	–	–	5,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970120D3B.0Z2	SIRA	10072080	3	D	12,0	12,0	18,0	125,0	–	–	6,0	–	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a αη (lαη, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JHB970 Copiatura sgrossatura

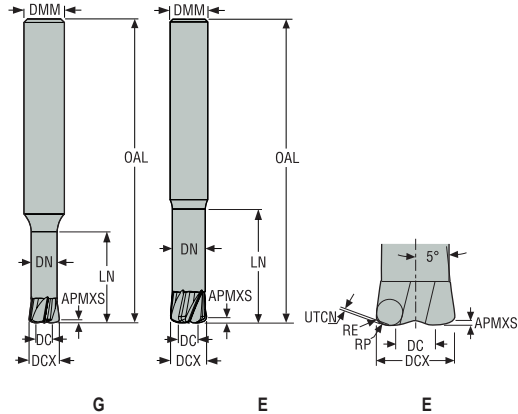
SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z											v _c
				2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	
P1	M	0.200	1.0	0.011	0.014	0.016	0.019	0.022	0.028	0.032	0.044	0.055	0.065	0.080	210 (190 — 230)
		0,200	1,0	0,00044	0,00055	0,00065	0,00075	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	690 (630 — 750)
P2	M	0.200	1.0	0.011	0.014	0.017	0.019	0.022	0.028	0.034	0.044	0.055	0.065	0.080	205 (180 — 230)
		0,200	1,0	0,00044	0,00055	0,00065	0,00075	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	670 (600 — 750)
P3	M	0.200	1.0	0.010	0.013	0.016	0.018	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	0.075	180 (160 — 200)
		0,200	1,0	0,00040	0,00050	0,00065	0,00070	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	590 (530 — 650)
P4	M	0.200	1.0	0.010	0.013	0.015	0.018	0.020	0.026	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	155 (140 — 170)
		0,200	1,0	0,00040	0,00050	0,00060	0,00070	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	510 (460 — 550)
P5	M	0.200	1.0	0.010	0.012	0.015	0.018	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	150 (140 — 170)
		0,200	1,0	0,00040	0,00048	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	490 (460 — 550)
P6	M	0.200	1.0	0.010	0.012	0.015	0.017	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	170 (150 — 190)
		0,200	1,0	0,00040	0,00048	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	560 (500 — 620)
P7	M	0.200	1.0	0.010	0.012	0.015	0.017	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	160 (140 — 180)
		0,200	1,0	0,00040	0,00048	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	520 (460 — 590)
P8	M	0.200	1.0	0.010	0.013	0.016	0.018	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	0.075	150 (140 — 170)
		0,200	1,0	0,00040	0,00050	0,00065	0,00070	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	490 (460 — 550)
P11	M	0.200	1.0	0.010	0.012	0.015	0.017	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	75 (67 — 86)
		0,200	1,0	0,00040	0,00048	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	245 (220 — 280)
P12	M	0.200	1.0	0.0070	0.0085	0.010	0.012	0.014	0.017	0.020	0.028	0.034	0.040	0.050	48 (42 — 53)
		0,200	1,0	0,00028	0,00034	0,00040	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0011	0,0013	0,0016	0,0020	155 (140 — 170)
M1	E	0.200	1.0	0.0090	0.011	0.013	0.015	0.018	0.022	0.026	0.036	0.044	0.050	0.065	90 (80 — 100)
		0,200	1,0	0,00036	0,00044	0,00050	0,00060	0,00070	0,00085	0,0010	0,0014	0,0017	0,0020	0,0026	295 (270 — 320)
M2	E	0.200	1.0	0.0080	0.010	0.012	0.014	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	75 (65 — 85)
		0,200	1,0	0,00032	0,00040	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	245 (220 — 270)
M3	E	0.150	1.0	0.0060	0.0075	0.0090	0.010	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	65 (55 — 75)
		0,150	1,0	0,00024	0,00030	0,00036	0,00040	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	215 (190 — 240)
M4	E	0.150	1.0	0.0050	0.0065	0.0080	0.0090	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.038	49 (42 — 56)
		0,150	1,0	0,00020	0,00026	0,00032	0,00036	0,00040	0,00050	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0015	160 (140 — 180)
M5	E	0.150	1.0	0.0050	0.0065	0.0080	0.0090	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.038	41 (35 — 47)
		0,150	1,0	0,00020	0,00026	0,00032	0,00036	0,00040	0,00050	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0015	135 (120 — 150)
S1	E	0.100	0.80	0.0060	0.0075	0.0090	0.010	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	50 (40 — 59)
		0,100	0,80	0,00024	0,00030	0,00036	0,00040	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	165 (140 — 190)
S2	E	0.100	0.80	0.0060	0.0075	0.0090	0.010	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	40 (33 — 48)
		0,100	0,80	0,00024	0,00030	0,00036	0,00040	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	130 (110 — 150)
S3	E	0.100	0.60	0.0040	0.0050	0.0060	0.0070	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.028	30 (20 — 39)
		0,100	0,60	0,00016	0,00020	0,00024	0,00028	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0011	100 (66 — 120)
S11	E	0.200	1.0	0.010	0.012	0.015	0.018	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	90 (79 — 100)
		0,200	1,0	0,00040	0,00048	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	295 (260 — 320)
S12	E	0.200	1.0	0.010	0.012	0.015	0.018	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	70 (61 — 80)
		0,200	1,0	0,00040	0,00048	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	230 (210 — 260)
S13	E	0.200	1.0	0.0085	0.011	0.013	0.015	0.017	0.022	0.026	0.034	0.044	0.050	0.065	55 (48 — 63)
		0,200	1,0	0,00034	0,00044	0,00050	0,00060	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	180 (160 — 200)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JHF980

Elevato avanzamento – Universale – 2-5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,05 mm
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	RP	UTCN	CA°	PSIR°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
980K080Z3-MEGA	02587115	1	E	8,0	4,0	8,0	0,4	70,0	12,0	3,0	0,6	0,935	0,198	-	-5,0	3	Cylindrical	■
JHF980080E1H.0Z5-MEGA	03003384	1	E	8,0	4,0	8,0	0,4	70,0	12,0	7,0	0,6	0,935	0,198	-	-5,0	5	Cylindrical	■
980K100Z3-MEGA	02587117	1	E	10,0	5,0	10,0	0,45	80,0	15,0	3,8	0,8	1,176	0,232	-	-5,0	3	Cylindrical	■
JHF980100E1H.0Z5-MEGA	03003385	1	E	10,0	5,0	10,0	0,45	80,0	15,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	-5,0	5	Cylindrical	■
980K120Z3-MEGA	02587118	1	E	12,0	6,0	12,0	0,5	80,0	18,0	4,6	1,0	1,417	0,265	-	-5,0	3	Cylindrical	■
JHF980120E1H.0Z5-MEGA	03003386	1	E	12,0	6,0	12,0	0,5	80,0	18,0	10,6	1,0	1,417	0,265	-	-5,0	5	Cylindrical	■
980010-MEGA	02587111	2	G	1,0	0,5	6,0	0,07	40,0	3,0	0,7	0,07	0,127	0,028	19,5	-5,0	2	Cylindrical	■
980015-MEGA	02511199	2	G	1,5	0,75	6,0	0,1	40,0	4,5	1,2	0,1	0,183	0,043	14,0	-5,0	2	Cylindrical	■
980020-MEGA	02511221	2	G	2,0	1,0	6,0	0,15	40,0	6,0	1,7	0,15	0,269	0,055	11,0	-5,0	2	Cylindrical	■
980030-MEGA	02511224	2	G	3,0	1,5	6,0	0,2	50,0	9,0	2,6	0,2	0,366	0,085	7,0	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980030G2H.0Z4-MEGA	03003387	2	G	3,0	1,5	6,0	0,2	50,0	9,0	2,6	0,2	0,366	0,085	7,12	-5,0	4	Cylindrical	■
980040-MEGA	02511229	2	G	4,0	2,0	6,0	0,25	60,0	12,0	3,5	0,3	0,503	0,107	4,0	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980040G2H.0Z4-MEGA	03003388	2	G	4,0	2,0	6,0	0,25	60,0	12,0	3,5	0,3	0,503	0,107	4,0	-5,0	4	Cylindrical	■
980050-MEGA	02511233	2	G	5,0	2,5	6,0	0,3	60,0	15,0	4,4	0,4	0,641	0,128	2,0	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980050G2H.0Z4-MEGA	03003389	2	G	5,0	2,5	6,0	0,3	60,0	15,0	4,4	0,4	0,641	0,128	1,77	-5,0	4	Cylindrical	■
980060-MEGA	02511314	2	G	6,0	3,0	8,0	0,35	60,0	18,0	5,2	0,5	0,778	0,15	3,0	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980060G2H.0Z4-MEGA	03003390	2	G	6,0	3,0	8,0	0,35	60,0	18,0	5,2	0,5	0,778	0,15	2,86	-5,0	4	Cylindrical	■
980080-MEGA	02511322	2	E	8,0	4,0	8,0	0,4	70,0	24,0	7,0	0,6	0,935	0,198	-	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980080E2H.0Z5-MEGA	03003391	2	E	8,0	4,0	8,0	0,4	70,0	24,0	7,0	0,6	0,935	0,198	-	-5,0	5	Cylindrical	■
980100-MEGA	02511341	2	E	10,0	5,0	10,0	0,45	80,0	30,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	-5,0	2	Cylindrical	■
980100Z3-MEGA	02511342	2	E	10,0	5,0	10,0	0,45	80,0	30,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	-5,0	3	Cylindrical	■
JHF980100E2H.0Z5-MEGA	03003392	2	E	10,0	5,0	10,0	0,45	80,0	30,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	-5,0	5	Cylindrical	■
980120-MEGA	02511346	2	E	12,0	6,0	12,0	0,5	80,0	36,0	10,6	1,0	1,417	0,265	-	-5,0	2	Cylindrical	■
980120Z3-MEGA	02511347	2	E	12,0	6,0	12,0	0,5	80,0	36,0	10,6	1,0	1,417	0,265	-	-5,0	3	Cylindrical	■
JHF980120E2H.0Z5-MEGA	03003393	2	E	12,0	6,0	12,0	0,5	80,0	36,0	10,6	1,0	1,417	0,265	-	-5,0	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.
*UTCN=spessore non asportato

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

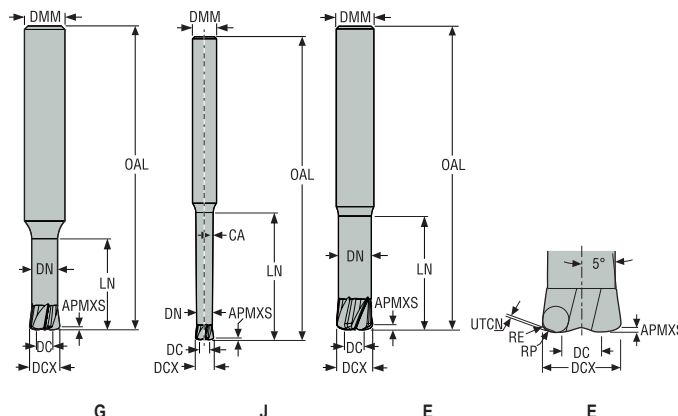
Temprato

Plastica e cfrp

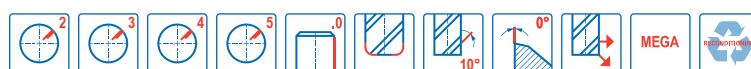
Grafite

X-Heads

Minimaster

JHF980
Elevato avanzamento – Universale – 2-5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta


- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,05 mm
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6

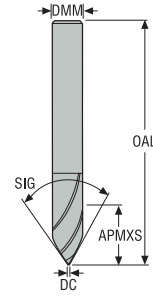


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	AP-MXS	OAL	LN	DN	RE	RP	UTCN	CA°	NA°	PSIR°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
980ML010-MEGA	02587113	3	G	1,0	0,5	6,0	0,07	40,0	5,0	0,7	0,07	0,127	0,028	15,5	-	-5,0	2	Cylindrical	■
980ML015-MEGA	02511219	3	G	1,5	0,75	6,0	0,1	40,0	7,5	1,2	0,1	0,183	0,043	10,5	-	-5,0	2	Cylindrical	■
980ML020-MEGA	02511222	3	G	2,0	1,0	6,0	0,15	40,0	10,0	1,7	0,15	0,269	0,055	8,0	-	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980020G3H.0Z4-MEGA	03003394	3	G	2,0	1,0	6,0	0,15	40,0	10,0	1,7	0,15	0,269	0,055	8,46	-	-5,0	4	Cylindrical	■
980ML030-MEGA	02511225	3	G	3,0	1,5	6,0	0,2	50,0	15,0	2,6	0,2	0,366	0,085	5,0	-	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980030G3H.0Z4-MEGA	03003395	3	G	3,0	1,5	6,0	0,2	50,0	15,0	2,6	0,2	0,366	0,085	4,79	-	-5,0	4	Cylindrical	■
980ML040-MEGA	02511231	3	G	4,0	2,0	6,0	0,25	70,0	20,0	3,5	0,3	0,503	0,107	2,5	-	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980040G3H.0Z4-MEGA	03003396	3	G	4,0	2,0	6,0	0,25	70,0	20,0	3,5	0,3	0,503	0,107	2,59	-	-5,0	4	Cylindrical	■
980ML050-MEGA	02511234	3	G	5,0	2,5	6,0	0,3	80,0	25,0	4,4	0,4	0,641	0,128	1,5	-	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980050G3H.0Z4-MEGA	03003397	3	G	5,0	2,5	6,0	0,3	80,0	25,0	4,4	0,4	0,641	0,128	1,12	-	-5,0	4	Cylindrical	■
980ML060-MEGA	02511315	3	G	6,0	3,0	8,0	0,35	80,0	30,0	5,2	0,5	0,778	0,15	2,0	-	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980060G3H.0Z4-MEGA	03003398	3	G	6,0	3,0	8,0	0,35	80,0	30,0	5,2	0,5	0,778	0,15	1,8	-	-5,0	4	Cylindrical	■
980ML080-MEGA	02511338	3	E	8,0	4,0	8,0	0,4	80,0	40,0	7,0	0,6	0,935	0,198	-	-	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980080E3H.0Z5-MEGA	03003399	3	E	8,0	4,0	8,0	0,4	80,0	40,0	7,0	0,6	0,935	0,198	-	-	-5,0	5	Cylindrical	■
980ML100-MEGA	02511344	3	E	10,0	5,0	10,0	0,45	90,0	50,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	-	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980100E3H.0Z5-MEGA	03003400	3	E	10,0	5,0	10,0	0,45	90,0	50,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	-	-5,0	5	Cylindrical	■
980ML120-MEGA	02511348	3	E	12,0	6,0	12,0	0,5	110,0	60,0	10,6	1,0	1,417	0,265	-	-	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980120E3H.0Z5-MEGA	03003401	3	E	12,0	6,0	12,0	0,5	110,0	60,0	10,6	1,0	1,417	0,265	-	-	-5,0	5	Cylindrical	■
980TL010-MEGA	02587114	4	J	1,0	0,5	6,0	0,07	40,0	7,0	0,7	0,07	0,127	0,028	13,0	0,5	-5,0	2	Cylindrical	■
980TL015-MEGA	02511220	4	J	1,5	0,75	6,0	0,1	40,0	10,5	1,2	0,1	0,183	0,043	8,5	0,5	-5,0	2	Cylindrical	■
980TL020-MEGA	02511223	4	J	2,0	1,0	6,0	0,15	50,0	14,0	1,7	0,15	0,269	0,055	6,5	0,5	-5,0	2	Cylindrical	■
980TL030-MEGA	02511226	4	J	3,0	1,5	6,0	0,2	60,0	21,0	2,6	0,2	0,366	0,085	3,5	0,5	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980030J4H.0Z4-MEGA	03003402	4	J	3,0	1,5	6,0	0,2	60,0	21,0	2,6	0,2	0,366	0,085	3,63	0,5	-5,0	4	Cylindrical	■
980TL040-MEGA	02511232	4	J	4,0	2,0	6,0	0,25	80,0	28,0	3,5	0,3	0,503	0,107	2,0	0,5	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980040J4H.0Z4-MEGA	03003403	4	J	4,0	2,0	6,0	0,25	80,0	28,0	3,5	0,3	0,503	0,107	1,93	0,5	-5,0	4	Cylindrical	■
980TL050-MEGA	02511240	4	J	5,0	2,5	6,0	0,3	90,0	35,0	4,4	0,4	0,641	0,128	1,0	0,5	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980050J4H.0Z4-MEGA	03003404	4	J	5,0	2,5	6,0	0,3	90,0	35,0	4,4	0,4	0,641	0,128	0,82	0,5	-5,0	4	Cylindrical	■
980TL060-MEGA	02511321	4	J	6,0	3,0	8,0	0,35	100,0	42,0	5,2	0,5	0,778	0,15	1,5	0,5	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980060J4H.0Z4-MEGA	03003405	4	J	6,0	3,0	8,0	0,35	100,0	42,0	5,2	0,5	0,778	0,15	1,33	0,5	-5,0	4	Cylindrical	■
980TL080-MEGA	02511340	4	E	8,0	4,0	8,0	0,4	100,0	56,0	7,0	0,6	0,935	0,198	-	0,5	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980080E4H.0Z5-MEGA	03003406	4	E	8,0	4,0	8,0	0,4	100,0	56,0	7,0	0,6	0,935	0,198	-	-	-5,0	5	Cylindrical	■
980TL100-MEGA	02511345	4	E	10,0	5,0	10,0	0,45	110,0	70,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	0,5	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980100E4H.0Z5-MEGA	03003407	4	E	10,0	5,0	10,0	0,45	110,0	70,0	8,8	0,8	1,176	0,232	-	-	-5,0	5	Cylindrical	■
980TL120-MEGA	02511349	4	E	12,0	6,0	12,0	0,5	130,0	84,0	10,6	1,0	1,417	0,265	-	0,5	-5,0	2	Cylindrical	■
JHF980120E4H.0Z5-MEGA	03003408	4	E	12,0	6,0	12,0	0,5	130,0	84,0	10,6	1,0	1,417	0,265	-	-	-5,0	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard. *UTCN=spessore non asportato

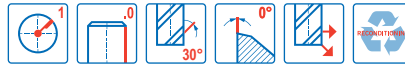
J29

Uso generico – Universale – Incisione – 1 Elica – Cilindrico



D

- Tolleranze:
- DMM=h5
- Riaffilatura possibile se DMM è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm				
29030	00029373	2	D	3,0	0,2	3,0	2,6	40,0	60,0	1	Cylindrical	■
29040	00029381	2	D	4,0	0,2	4,0	3,5	50,0	60,0	1	Cylindrical	■
29060	00029396	2	D	6,0	0,2	6,0	5,2	50,0	60,0	1	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster


Parametri di taglio - J29 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z			v _c
			3	4	6	
P1	E	0.50	0.24	0.26	0.28	42 (32 — 63)
		0.50	0,0095	0,010	0,011	140 (110 — 200)
P2	E	0.50	0.24	0.26	0.30	41 (32 — 61)
		0.50	0,0095	0,010	0,012	135 (110 — 200)
P3	E	0.50	0.24	0.25	0.28	36 (28 — 54)
		0.50	0,0095	0,010	0,011	120 (92 — 170)
P4	E	0.50	0.22	0.24	0.26	31 (24 — 47)
		0.50	0,0085	0,0095	0,010	100 (79 — 150)
P5	E	0.50	0.22	0.24	0.26	30 (23 — 45)
		0.50	0,0085	0,0095	0,010	100 (76 — 140)
P6	E	0.50	0.22	0.24	0.26	34 (26 — 51)
		0.50	0,0085	0,0095	0,010	110 (86 — 160)
P7	E	0.50	0.22	0.24	0.26	32 (25 — 48)
		0.50	0,0085	0,0095	0,010	105 (83 — 150)
P8	E	0.50	0.24	0.25	0.28	30 (23 — 45)
		0.50	0,0095	0,010	0,011	100 (76 — 140)
P11	E	0.50	0.22	0.24	0.26	31 (24 — 46)
		0.50	0,0085	0,0095	0,010	100 (79 — 150)
P12	E	0.50	0.15	0.16	0.18	19 (15 — 29)
		0.50	0,0060	0,0065	0,0070	60 (50 — 95)
M1	E	0.50	0.22	0.24	0.26	30 (23 — 45)
		0.50	0,0085	0,0095	0,010	100 (76 — 140)
M2	E	0.50	0.22	0.24	0.26	30 (23 — 45)
		0.50	0,0085	0,0095	0,010	100 (76 — 140)
M3	E	0.50	0.18	0.19	0.22	24 (18 — 35)
		0.50	0,0070	0,0075	0,0085	80 (60 — 110)
M4	E	0.50	0.16	0.17	0.18	18 (14 — 27)
		0.50	0,0065	0,0065	0,0070	60 (46 — 88)
M5	E	0.50	0.16	0.17	0.18	15 (12 — 22)
		0.50	0,0065	0,0065	0,0070	49 (40 — 72)
K1	E	0.50	0.22	0.24	0.26	30 (23 — 45)
		0.50	0,0085	0,0095	0,010	100 (76 — 140)
K2	E	0.50	0.20	0.22	0.24	26 (21 — 40)
		0.50	0,0080	0,0085	0,0095	85 (69 — 130)
K3	E	0.50	0.20	0.22	0.24	22 (17 — 33)
		0.50	0,0080	0,0085	0,0095	70 (56 — 100)
K4	E	0.50	0.20	0.22	0.24	21 (17 — 32)
		0.50	0,0080	0,0085	0,0095	70 (56 — 100)
K5	E	0.50	0.18	0.20	0.22	13 (9.8 — 19)
		0.50	0,0070	0,0080	0,0085	43 (33 — 62)
K6	E	0.50	0.20	0.22	0.24	19 (15 — 28)
		0.50	0,0080	0,0085	0,0095	60 (50 — 91)
K7	E	0.50	0.18	0.20	0.22	16 (13 — 25)
		0.50	0,0070	0,0080	0,0085	50 (43 — 82)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm/dente (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – J29 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z			v _c
			3	4	6	
N1	E	0.50	0.22	0.24	0.26	30 (23 – 45)
		0,50	0,0085	0,0095	0,010	100 (76 – 140)
N2	E	0.50	0.22	0.24	0.26	19 (15 – 29)
		0,50	0,0085	0,0095	0,010	60 (50 – 95)
N3	E	0.50	0.22	0.24	0.26	13 (9.8 – 19)
		0,50	0,0085	0,0095	0,010	43 (33 – 62)
N11	E	0.50	0.22	0.24	0.26	17 (14 – 26)
		0,50	0,0085	0,0095	0,010	55 (46 – 85)
S1	E	0.50	0.24	0.26	0.28	43 (33 – 64)
		0,50	0,0095	0,010	0,011	140 (110 – 200)
S2	E	0.50	0.24	0.26	0.28	34 (27 – 51)
		0,50	0,0095	0,010	0,011	110 (89 – 160)
S3	E	0.50	0.22	0.24	0.26	30 (23 – 45)
		0,50	0,0085	0,0095	0,010	100 (76 – 140)
S11	E	0.50	0.22	0.24	0.26	39 (30 – 59)
		0,50	0,0085	0,0095	0,010	130 (99 – 190)
S12	E	0.50	0.22	0.24	0.26	30 (23 – 45)
		0,50	0,0085	0,0095	0,010	100 (76 – 140)
S13	E	0.50	0.19	0.20	0.24	24 (18 – 35)
		0,50	0,0075	0,0080	0,0095	80 (60 – 110)
H5	M/A/D	0.50	0.22	0.24	0.26	30 (23 – 45)
		0,50	0,0085	0,0095	0,010	100 (76 – 140)
H8	M/A/D	0.50	0.17	0.18	0.20	32 (24 – 47)
		0,50	0,0065	0,0070	0,0080	105 (79 – 150)
H11	M/A/D	0.50	0.22	0.24	0.26	39 (30 – 58)
		0,50	0,0085	0,0095	0,010	130 (99 – 190)
H12	M/A/D	0.50	0.12	0.12	0.14	12 (9.1 – 18)
		0,50	0,0048	0,0048	0,0055	39 (30 – 59)
H21	M/A/D	0.50	0.17	0.18	0.20	32 (24 – 47)
		0,50	0,0065	0,0070	0,0080	105 (79 – 150)
H31	M/A/D	0.50	0.15	0.16	0.17	24 (19 – 36)
		0,50	0,0060	0,0065	0,0065	80 (63 – 110)
TS1	E	0.50	0.22	0.24	0.26	30 (23 – 45)
		0,50	0,0085	0,0095	0,010	100 (76 – 140)
TP1	E	0.50	0.22	0.24	0.26	30 (23 – 45)
		0,50	0,0085	0,0095	0,010	100 (76 – 140)
GR1	D	0.50	0.22	0.24	0.26	30 (23 – 45)
		0,50	0,0085	0,0095	0,010	100 (76 – 140)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm/dente (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

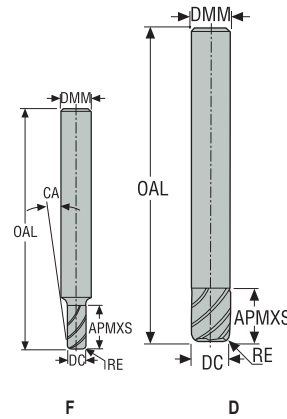
Grafite

X-Heads

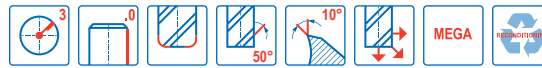
Minimaster

J36

Usò generico – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta




- Tolleranze:
 —DMM= h5
 —DC= $\varnothing 2\text{-}\varnothing 6 = -0,02/-0,034$ mm
 —DC= $\varnothing 8\text{-}\varnothing 20 = -0,02/-0,044$ mm
 —RE= $\varnothing 2\text{-}\varnothing 12 = +0,05$ mm
 —RE= $\varnothing 14\text{-}\varnothing 20 = +0,1$ mm
 —Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing 6$



	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
Temprato	36020-MEGA	00025621	2	F	2,0	3,0	9,0	40,0	2,05	2,05	0,1	2,5	3	Cylindrical	■
	36030-MEGA	00025626	2	D	3,0	3,0	12,0	40,0	—	—	0,1	—	3	Cylindrical	■
	36040-MEGA	00025628	2	D	4,0	4,0	14,0	50,0	—	—	0,1	—	3	Cylindrical	■
	36050-MEGA	00025651	2	D	5,0	5,0	20,0	50,0	—	—	0,1	—	3	Cylindrical	■
	36060-MEGA	00025663	2	D	6,0	6,0	20,0	65,0	—	—	0,1	—	3	Cylindrical	■
	36080-MEGA	00025674	2	D	8,0	8,0	20,0	65,0	—	—	0,2	—	3	Cylindrical	■
Plastica e cfrp	36100-MEGA	00025680	2	D	10,0	10,0	25,0	75,0	—	—	0,2	—	3	Cylindrical	■
	36120-MEGA	00025681	2	D	12,0	12,0	25,0	75,0	—	—	0,2	—	3	Cylindrical	■
	36160-MEGA	00025689	2	D	16,0	16,0	30,0	90,0	—	—	0,5	—	3	Cylindrical	■
	36200-MEGA	00025692	2	D	20,0	20,0	40,0	100,0	—	—	0,5	—	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Parametri di taglio – J36 Contornatura

SMG		a_p/DC	a_p/DC	f_z										v_c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
P1	E	0.200	1.0	0.013	0.019	0.026	0.032	0.038	0.050	0.065	0.075	0.095	0.11	200 (170 — 220)
		0.200	1.0	0,00050	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	660 (560 — 720)
P2	E	0.200	1.0	0.013	0.020	0.026	0.034	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095	0.11	190 (170 — 210)
		0.200	1.0	0,00050	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	620 (560 — 680)
P3	E	0.200	1.0	0.012	0.019	0.025	0.032	0.038	0.050	0.060	0.075	0.090	0.11	170 (150 — 190)
		0.200	1.0	0,00048	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	560 (500 — 620)
P4	E	0.200	1.0	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	150 (130 — 160)
		0.200	1.0	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	490 (430 — 520)
P5	E	0.200	1.0	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	140 (130 — 160)
		0.200	1.0	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	460 (430 — 520)
P6	E	0.200	1.0	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.085	0.10	160 (140 — 180)
		0.200	1.0	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	520 (460 — 590)
P7	E	0.200	1.0	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.085	0.10	150 (130 — 170)
		0.200	1.0	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	490 (430 — 550)
P8	E	0.200	1.0	0.012	0.019	0.025	0.032	0.038	0.050	0.060	0.075	0.090	0.11	140 (130 — 160)
		0.200	1.0	0,00048	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	460 (430 — 520)
P11	E	0.200	1.0	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.085	0.10	145 (130 — 160)
		0.200	1.0	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	475 (430 — 520)
P12	E	0.200	1.0	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	90 (79 — 100)
		0.200	1.0	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	295 (260 — 320)
M1	E	0.200	1.0	0.015	0.024	0.030	0.038	0.046	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	115 (92 — 140)
		0.200	1.0	0,00060	0,00095	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	375 (310 — 450)
M2	E	0.200	1.0	0.014	0.020	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	95 (76 — 110)
		0.200	1.0	0,00055	0,00080	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	310 (250 — 360)
M3	E	0.100	1.0	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	75 (56 — 95)
		0.100	1.0	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	245 (190 — 310)
M4	E	0.100	1.0	0.0085	0.013	0.017	0.022	0.026	0.034	0.044	0.050	0.065	0.075	60 (43 — 73)
		0.100	1.0	0,00034	0,00050	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	195 (150 — 230)
M5	E	0.100	1.0	0.0085	0.013	0.017	0.022	0.026	0.034	0.044	0.050	0.065	0.075	48 (36 — 60)
		0.100	1.0	0,00034	0,00050	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	155 (120 — 190)
K1	E	0.200	1.0	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	140 (130 — 160)
		0.200	1.0	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	460 (430 — 520)
K2	E	0.200	1.0	0.011	0.016	0.022	0.028	0.032	0.044	0.055	0.065	0.080	0.090	125 (110 — 140)
		0.200	1.0	0,00044	0,00065	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	410 (370 — 450)
K3	E	0.200	1.0	0.011	0.016	0.022	0.028	0.032	0.044	0.055	0.065	0.080	0.090	105 (91 — 120)
		0.200	1.0	0,00044	0,00065	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	345 (300 — 390)
K4	E	0.200	1.0	0.011	0.016	0.022	0.028	0.032	0.044	0.055	0.065	0.080	0.090	100 (87 — 110)
		0.200	1.0	0,00044	0,00065	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	330 (290 — 360)
K5	E	0.200	1.0	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.085	60 (53 — 69)
		0.200	1.0	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	195 (180 — 220)
K6	E	0.200	1.0	0.011	0.016	0.022	0.028	0.032	0.044	0.055	0.065	0.080	0.090	90 (76 — 100)
		0.200	1.0	0,00044	0,00065	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	295 (250 — 320)
K7	E	0.200	1.0	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.085	80 (67 — 89)
		0.200	1.0	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	260 (220 — 290)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 $v_c = m/min (sf/min)$
 $f_z = mm (in/dente)$
 $a_p = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$
 $a_e = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – J36 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E	0.300	1.2	0.022	0.032	0.042	0.055	0.065	0.085	0.11	0.13	0.16	0.18	650 (540 – 750)
		0,300	1,2	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	0,0044	0,0050	0,0065	0,0070	2125 (1800 – 2400)
N2	E	0.300	1.2	0.022	0.032	0.042	0.055	0.065	0.085	0.11	0.13	0.16	0.18	415 (350 – 480)
		0,300	1,2	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	0,0044	0,0050	0,0065	0,0070	1350 (1200 – 1500)
N3	E	0.300	1.2	0.022	0.032	0.042	0.055	0.065	0.085	0.11	0.13	0.16	0.18	275 (240 – 320)
		0,300	1,2	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	0,0044	0,0050	0,0065	0,0070	900 (790 – 1000)
N11	E	0.300	1.0	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	305 (260 – 350)
		0,300	1,0	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	1000 (860 – 1100)
S1	E	0.120	0.90	0.0055	0.0080	0.011	0.014	0.016	0.022	0.028	0.032	0.040	0.046	70 (60 – 83)
		0,120	0,90	0,00022	0,00032	0,00044	0,00055	0,00065	0,00085	0,0011	0,0013	0,0016	0,0018	230 (200 – 270)
S2	E	0.120	0.90	0.0055	0.0080	0.011	0.014	0.016	0.022	0.028	0.032	0.040	0.046	60 (48 – 67)
		0,120	0,90	0,00022	0,00032	0,00044	0,00055	0,00065	0,00085	0,0011	0,0013	0,0016	0,0018	195 (160 – 210)
S3	E	0.120	0.90	0.0036	0.0055	0.0075	0.0090	0.011	0.015	0.018	0.022	0.028	0.032	39 (30 – 48)
		0,120	0,90	0,00014	0,00022	0,00030	0,00036	0,00044	0,00060	0,00070	0,00085	0,0011	0,0013	130 (99 – 150)
S11	E	0.300	1.0	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	100 (89 – 110)
		0,300	0,90	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	330 (300 – 360)
S12	E	0.300	1.0	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	80 (68 – 87)
		0,300	0,90	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	260 (230 – 280)
S13	E	0.300	1.0	0.0085	0.013	0.017	0.022	0.026	0.034	0.044	0.050	0.065	0.075	60 (54 – 69)
		0,300	0,90	0,00036	0,00050	0,00070	0,00085	0,0010	0,0014	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	195 (180 – 220)
TS1	A	0.400	1.0	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	500 (460 – 550)
		0,400	1,0	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1650 (1600 – 1800)
TP1	A	0.400	1.0	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	500 (460 – 550)
		0,400	1,0	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1650 (1600 – 1800)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

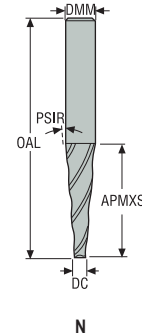
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

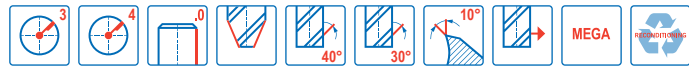
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

HK

Uso generico – Universale – Conica – 3-4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo conico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= +0,1/0 mm
- PSIR= ±0,1°
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm					
HK020-040-MEGA	00028666	2	N	5,5	4,0	6,0	20,0	65,0	2,0	4,0	3	Cylindrical	■
HK020-050-MEGA	00028669	2	N	7,15	5,0	8,0	30,0	75,0	2,0	4,0	3	Cylindrical	■
HK020-100-MEGA	00028694	2	N	12,0	10,0	12,0	28,0	80,0	2,0	4,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

 Per i parametri di taglio, vedere My Pages – Suggest su www.secotools.com

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

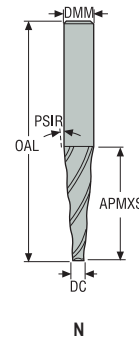
Grafite

X-Heads

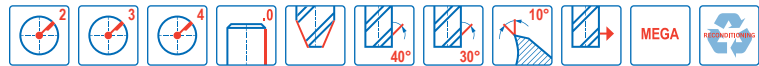
Minimaster

HKM-HK

Uso generico – Universale – Conica – 2-4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo conico



- Tolleranze:
 —DMM= h5
 —DC= HKM= +0,07/+0,03 mm
 —DC= HK= +0,1/0 mm
 —PSIR= ±0,1°
 —Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm					
HKM030-015-MEGA	00028738	2	N	2,4	1,5	3,0	6,0	40,0	3,0	6,0	2	Cylindrical	■
HK030-025-MEGA	00028741	2	N	4,9	2,5	6,0	20,0	65,0	3,0	6,0	3	Cylindrical	■
HK030-033-MEGA	00028744	2	N	6,2	3,0	8,0	30,0	75,0	3,0	6,0	3	Cylindrical	■
HK030-065-MEGA	00028759	2	N	12,0	6,0	12,0	55,0	110,0	3,0	6,0	3	Cylindrical	■
HK030-083-MEGA	00028771	2	N	11,2	8,0	12,0	30,0	80,0	3,0	6,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i parametri di taglio, vedere My Pages – Suggest su www.secotools.com

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

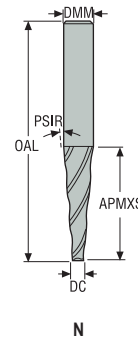
Grafite

X-Heads

Minimaster

HKM-HK

Uso generico – Universale – Conica – 2-4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo conico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= HKM= +0,07/+0,03 mm
- DC= HK= +0,1/0 mm
- PSIR= ±0,1°
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm					
HKM050-010-MEGA	00028947	2	N	2,4	1,0	3,0	4,0	40,0	5,0	10,0	2	Cylindrical	■
HKM050-015-MEGA	00028952	2	N	3,0	1,5	3,0	6,0	40,0	5,0	10,0	2	Cylindrical	■
HKM050-020-MEGA	00028954	2	N	4,0	2,0	4,0	10,0	50,0	5,0	10,0	2	Cylindrical	■
HKM050-025-MEGA	00028958	2	N	4,7	2,5	5,0	10,0	50,0	5,0	10,0	2	Cylindrical	■
HK050-025-MEGA	00028960	2	N	6,0	2,5	6,0	20,0	65,0	5,0	10,0	3	Cylindrical	■
HK050-032-MEGA	00028972	2	N	8,0	3,0	8,0	28,0	70,0	5,0	10,0	3	Cylindrical	■
HK050-0420-MEGA	00028998	2	N	8,0	4,0	8,0	22,0	65,0	5,0	10,0	3	Cylindrical	■
HK050-050-MEGA	00029012	2	N	12,0	5,0	12,0	40,0	100,0	5,0	10,0	3	Cylindrical	■
HK050-063-MEGA	00029014	2	N	12,0	6,0	12,0	32,0	90,0	5,0	10,0	3	Cylindrical	■
HK050-065-MEGA	00029017	2	N	16,0	6,0	16,0	55,0	110,0	5,0	10,0	3	Cylindrical	■
HK050-103-MEGA	00029020	2	N	16,0	10,0	16,0	32,0	90,0	5,0	10,0	4	Cylindrical	■
HK050-105-MEGA	00029025	2	N	20,0	10,0	20,0	55,0	115,0	5,0	10,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

 Per i parametri di taglio, vedere My Pages – Suggest su www.secotools.com

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

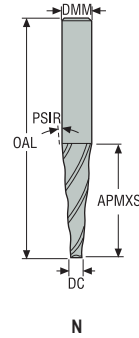
Grafite

X-Heads

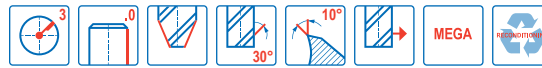
Minimaster

HK

Usò generico – Universale – Conica – 3 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo conico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= +0,1/0 mm
- PSIR= ±0,1°
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm					
HK070-025-MEGA	00029030	2	N	8,0	2,5	8,0	22,0	65,0	7,0	14,0	3	Cylindrical	■
HK070-050-MEGA	00029034	2	N	12,0	5,0	12,0	28,0	80,0	7,0	14,0	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i parametri di taglio, vedere My Pages – Suggest su www.secotools.com

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

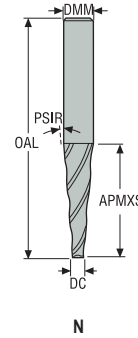
Grafite

X-Heads

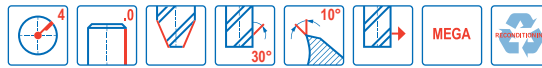
Minimaster

HK

Usò generico – Universale – Conica – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo conico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= +0,1/0 mm
- PSIR= ±0,1°
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm					
HK080-083-MEGA	00029041	2	N	18,0	8,0	18,0	35,0	90,0	8,0	16,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i parametri di taglio, vedere My Pages – Suggest su www.secotools.com

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

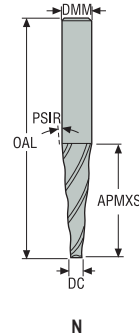
Grafite

X-Heads

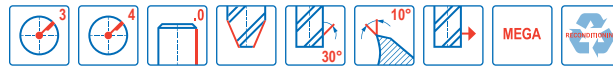
Minimaster

HK

Usò generico – Universale – Conica – 3-4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo conico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= +0,1/0 mm
- PSIR= ±0,1°
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm					
HK100-025-MEGA	00029052	2	N	10,0	2,5	10,0	20,0	75,0	10,0	20,0	3	Cylindrical	■
HK100-030-MEGA	00029066	2	N	14,0	3,0	14,0	30,0	90,0	10,0	20,0	3	Cylindrical	■
HK100-050-MEGA	00029069	2	N	16,0	5,0	16,0	30,0	90,0	10,0	20,0	3	Cylindrical	■
HK100-080-MEGA	00029083	2	N	20,0	8,0	20,0	32,0	90,0	10,0	20,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i parametri di taglio, vedere My Pages – Suggest su www.secotools.com

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

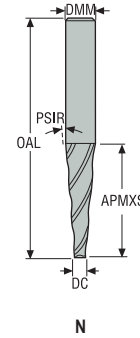
Grafite

X-Heads

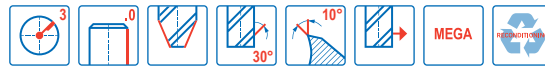
Minimaster

HK

Uso generico – Universale – Conica – 3 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo conico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= +0,1/0 mm
- PSIR= ±0,1°
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm					
HK110-020-MEGA	00029110	2	N	10,0	2,0	10,0	20,0	75,0	11,0	22,0	3	Cylindrical	■
HK110-050-MEGA	00029117	2	N	14,0	5,0	14,0	20,0	80,0	11,0	22,0	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

 Per i parametri di taglio, vedere My Pages – Suggest su www.secotools.com

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

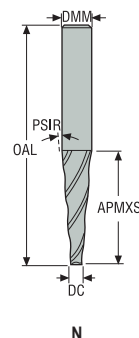
Grafite

X-Heads

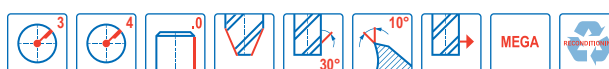
Minimaster

HK

Uso generico – Universale – Conica – 3-4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo conico



–Tolleranze:
 –DMM= h5
 –DC= +0,1/0 mm
 –PSIR= ±0,1°
 –Riaffilatura possibile



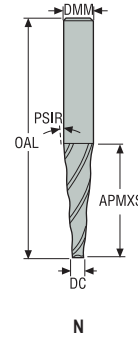
	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm					
Materiali non ferrosi	HK150-025	00029119	2	N	14,0	2,5	14,0	20,0	80,0	15,0	30,0	3	Cylindrical	■
	HK150-025-MEGA	00029151	2	N	14,0	2,5	14,0	20,0	80,0	15,0	30,0	3	Cylindrical	■
Temprato	HK150-040	00029124	2	N	12,0	4,0	12,0	15,0	65,0	15,0	30,0	3	Cylindrical	■
	HK150-040-MEGA	00029154	2	N	12,0	4,0	12,0	15,0	65,0	15,0	30,0	3	Cylindrical	■
	HK150-0651	00029133	2	N	12,0	6,5	12,0	10,0	65,0	15,0	30,0	3	Cylindrical	■
	HK150-0651-MEGA	00029160	2	N	12,0	6,5	12,0	10,0	65,0	15,0	30,0	3	Cylindrical	■
	HK150-0652	00029138	2	N	20,0	6,5	20,0	25,0	90,0	15,0	30,0	3	Cylindrical	■
	HK150-0652-MEGA	00029161	2	N	20,0	6,5	20,0	25,0	90,0	15,0	30,0	3	Cylindrical	■
Plastica e cfrp	HK150-080	00029149	2	N	20,0	8,0	20,0	20,0	80,0	15,0	30,0	4	Cylindrical	■
	HK150-080-MEGA	00029162	2	N	20,0	8,0	20,0	20,0	80,0	15,0	30,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

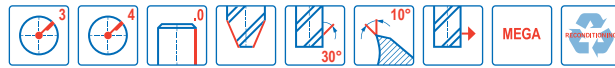
Per i parametri di taglio, vedere My Pages – Suggest su www.secotools.com

HK

Uso generico – Universale – Conica – 3-4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo conico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= +0,1/0 mm
- PSIR= $\pm 0,1^\circ$
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm					
HK200-025	00029165	2	N	10,0	2,5	10,0	10,0	75,0	20,0	40,0	3	Cylindrical	■
HK200-025-MEGA	00029168	2	N	10,0	2,5	10,0	10,0	75,0	20,0	40,0	3	Cylindrical	■
HK200-045	00029166	2	N	16,0	4,5	16,0	15,0	90,0	20,0	40,0	4	Cylindrical	■
HK200-045-MEGA	00029203	2	N	16,0	4,5	16,0	15,0	90,0	20,0	40,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

 Per i parametri di taglio, vedere My Pages – Suggest su www.secotools.com

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

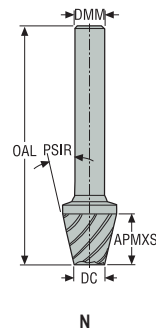
Grafite

X-Heads

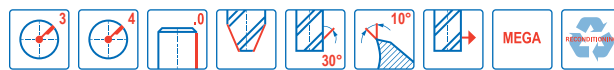
Minimaster

HK

Uso generico – Universale – Conica – 3-4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo conico



–Tolleranze:
 –DMM= h5
 –DC= +0,1/0 mm
 –PSIR= ±0,1°
 –Riaffilatura possibile



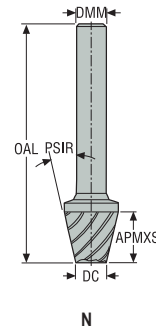
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm					
HK300-025	00029208	2	N	14,5	2,5	10,0	10,0	75,0	30,0	60,0	3	Cylindrical	■
HK300-025-MEGA	00029211	2	N	14,5	2,5	10,0	10,0	75,0	30,0	60,0	3	Cylindrical	■
HK300-045	00029210	2	N	23,0	4,5	16,0	16,0	90,0	30,0	60,0	4	Cylindrical	■
HK300-045-MEGA	00029212	2	N	23,0	4,5	16,0	16,0	90,0	30,0	60,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

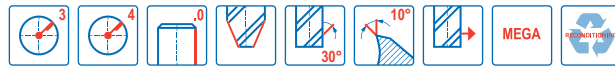
Per i parametri di taglio, vedere My Pages – Suggest su www.secotools.com

HK

Uso generico – Universale – Conica – 3-4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo conico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= +0,1/0 mm
- PSIR= ±0,1°
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm					
HK450-025	00029215	2	N	23,0	2,5	12,0	10,0	75,0	45,0	90,0	3	Cylindrical	■
HK450-025-MEGA	00029229	2	N	23,0	2,5	12,0	10,0	75,0	45,0	90,0	3	Cylindrical	■
HK450-045	00029217	2	N	37,0	4,5	16,0	16,0	90,0	45,0	90,0	4	Cylindrical	■
HK450-045-MEGA	00029232	2	N	37,0	4,5	16,0	16,0	90,0	45,0	90,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

 Per i parametri di taglio, vedere My Pages – Suggest su www.secotools.com

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

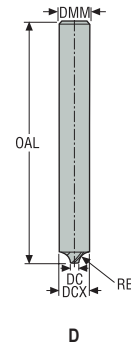
Grafite

X-Heads

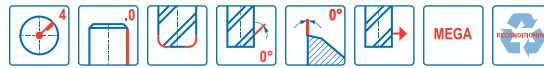
Minimaster

V31

Usò generico – Universale – Concava – 4 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= ±0,04 mm
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



	Code di ordinazione	Code prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm			
Materiali non ferrosi	31100-MEGA	00029307	2	D	6,0	4,0	6,0	1,0	64,0	1,0	4	Cylindrical	■
	31200-MEGA	00029315	2	D	8,0	4,0	8,0	2,0	75,0	2,0	4	Cylindrical	■
	31300-MEGA	00029326	2	D	10,0	4,0	10,0	3,0	75,0	3,0	4	Cylindrical	■
	31400-MEGA	00029328	2	D	12,0	4,0	12,0	4,0	75,0	4,0	4	Cylindrical	■
	31050-MEGA	00029285	2	D	6,0	5,0	6,0	0,5	64,0	0,5	4	Cylindrical	■
	31150-MEGA	00029313	2	D	8,0	5,0	8,0	1,5	75,0	1,5	4	Cylindrical	■
	31250-MEGA	00029324	2	D	10,0	5,0	10,0	2,5	75,0	2,5	4	Cylindrical	■
	31350-MEGA	00029327	2	D	12,0	5,0	12,0	3,5	75,0	3,5	4	Cylindrical	■
	31500-MEGA	00029330	2	D	16,0	6,0	16,0	5,0	75,0	5,0	4	Cylindrical	■
	31600-MEGA	00029331	2	D	20,0	8,0	20,0	6,0	80,0	6,0	4	Cylindrical	■
Plastica e cfrp	31999-MEGA	00029335	2	D	28,0	8,0	25,0	10,0	80,0	10,0	4	Cylindrical	■
	31800-MEGA	00029333	2	D	25,0	9,0	25,0	8,0	75,0	8,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Parametri di taglio – V31 Contornatura sgrossatura

SMG		a _p /DC	f _z								v _c
			6	8	10	12	16	20	25	28	
P1	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,10	290 (195 – 310)
		0,24	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,004	950 (640 – 1100)
P2	E/M/A	0,24	0,024	0,034	0,042	0,050	0,065	0,080	0,095	0,10	280 (190 – 305)
		0,24	0,00095	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,004	910 (620 – 1000)
P3	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,075	0,090	0,095	240 (165 – 260)
		0,24	0,00095	0,0013	0,0016	0,0018	0,0024	0,003	0,0036	0,0038	790 (540 – 850)
P4	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,095	210 (145 – 230)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,003	0,0036	0,0038	680 (475 – 760)
P5	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,003	0,0034	0,0038	670 (445 – 730)
P6	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,085	0,095	230 (155 – 245)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0017	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	760 (510 – 800)
P7	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,085	0,095	215 (145 – 230)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0017	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	710 (475 – 760)
P8	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,075	0,090	0,095	205 (140 – 220)
		0,24	0,00095	0,0013	0,0016	0,0018	0,0024	0,003	0,0036	0,0038	670 (460 – 730)
P11	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,085	0,095	210 (140 – 225)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0017	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	680 (460 – 740)
M1	E/M/A	0,24	0,024	0,034	0,042	0,050	0,065	0,080	0,095	0,10	255 (170 – 270)
		0,24	0,00095	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,004	840 (560 – 890)
M2	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	670 (445 – 730)
M3	E/M/A	0,24	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,075	150 (105 – 165)
		0,24	0,0007	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,003	490 (345 – 540)
M4	E/M/A	0,24	0,016	0,020	0,026	0,032	0,042	0,050	0,060	0,065	110 (75 – 120)
		0,24	0,00065	0,0008	0,0010	0,0013	0,0017	0,0022	0,0024	0,0026	360 (250 – 400)
M5	E/M/A	0,24	0,016	0,020	0,026	0,032	0,042	0,050	0,060	0,065	95 (65 – 100)
		0,24	0,00065	0,0008	0,0010	0,0013	0,0017	0,0022	0,0024	0,0026	310 (220 – 320)
K1	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	670 (445 – 730)
K2	E/M/A	0,24	0,020	0,028	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,085	175 (120 – 190)
		0,24	0,0008	0,0011	0,0013	0,0016	0,0022	0,0026	0,0032	0,0050	570 (400 – 620)
K3	E/M/A	0,24	0,020	0,028	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,085	150 (100 – 160)
		0,24	0,0008	0,0011	0,0013	0,0016	0,0022	0,0026	0,0032	0,0050	490 (320 – 530)
K4	E/M/A	0,24	0,020	0,028	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,085	140 (95 – 150)
		0,24	0,0008	0,0011	0,0013	0,0016	0,0022	0,0026	0,0032	0,0050	460 (310 – 490)
K5	E/M/A	0,24	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,060	0,070	0,075	85 (55 – 90)
		0,24	0,0007	0,00095	0,0012	0,0014	0,0022	0,0024	0,0028	0,003	280 (180 – 300)
K6	E/M/A	0,24	0,020	0,028	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,085	125 (85 – 135)
		0,24	0,0008	0,0011	0,0013	0,0016	0,0022	0,0026	0,0032	0,0050	410 (280 – 445)
K7	E/M/A	0,24	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,060	0,070	0,075	105 (70 – 115)
		0,24	0,0007	0,00095	0,0012	0,0014	0,0022	0,0024	0,0028	0,003	345 (220 – 375)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – V31 Contornatura sgrossatura

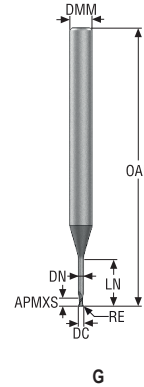
SMG		a _p /DC	f _z								v _c
			6	8	10	12	16	20	25	28	
N1	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	315 (215 – 340)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	1025 (710 – 1125)
N2	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	670 (445 – 730)
N3	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	135 (90 – 145)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	445 (300 – 475)
N11	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	670 (445 – 730)
S1	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,10	205 (140 – 220)
		0,24	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,004	670 (460 – 730)
S2	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,10	205 (140 – 220)
		0,24	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,004	670 (460 – 730)
S3	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	670 (445 – 730)
S11	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	265 (180 – 285)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	870 (590 – 940)
S12	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	670 (445 – 730)
S13	E/M/A	0,24	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,075	0,080	155 (105 – 165)
		0,24	0,0008	0,0010	0,0013	0,0016	0,0022	0,0026	0,003	0,0032	510 (345 – 540)
H5	M/A	0,24	0,034	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,14	275 (185 – 295)
		0,24	0,0013	0,0018	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0055	900 (610 – 950)
H8	M/A	0,24	0,026	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,11	270 (185 – 290)
		0,24	0,0010	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0050	0,004	0,0044	890 (610 – 950)
H21	M/A	0,24	0,026	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,11	270 (185 – 290)
		0,24	0,0010	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0050	0,004	0,0044	890 (610 – 950)
H31	M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	670 (445 – 730)
TS1	A/D	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	670 (445 – 730)
TP1	A/D	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	670 (445 – 730)
GR1	A/D	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
		0,24	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,003	0,0050	0,0038	670 (445 – 730)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JME542

Miniaturizzato – Universale – Spallamento – 2 Eliche – DMM 4 – Cilindrico – Spigolo vivo o raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out= <0,007 mm
- DMM= h5
- DC= $\varnothing 0,2-\varnothing 0,4 = 0, -0,01$ mm
- DC= $\varnothing 0,5-\varnothing 3,0 = 0, -0,013$ mm
- RE= $\pm 0,005$ mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JME542002G1S.0Z2-SIRA	03171095	1	G	0,2	4,0	0,3	45,0	0,4	0,18	–	14,41	2	Cylindrical	■
JME542003G1S.0Z2-SIRA	03171096	1	G	0,3	4,0	0,45	45,0	0,6	0,28	–	14,0	2	Cylindrical	■
JME542004G1S.0Z2-SIRA	03171128	1	G	0,4	4,0	0,6	45,0	0,8	0,37	–	13,5	2	Cylindrical	■
JME542005G1R005.0Z2-SIRA	03171097	1	G	0,5	4,0	0,8	45,0	1,0	0,46	0,05	13,17	2	Cylindrical	■
JME542006G1R005.0Z2-SIRA	03171098	1	G	0,6	4,0	0,9	45,0	1,2	0,56	0,05	12,76	2	Cylindrical	■
JME542008G1R005.0Z2-SIRA	03171129	1	G	0,8	4,0	1,2	45,0	1,6	0,76	0,05	11,96	2	Cylindrical	■
JME542010G1R010.0Z2-SIRA	03171099	1	G	1,0	4,0	1,5	50,0	2,0	0,95	0,1	11,22	2	Cylindrical	■
JME542012G1R010.0Z2-SIRA	03171100	1	G	1,2	4,0	1,8	50,0	2,4	1,15	0,1	10,43	2	Cylindrical	■
JME542015G1R015.0Z2-SIRA	03171130	1	G	1,5	4,0	2,3	50,0	3,0	1,45	0,15	9,2	2	Cylindrical	■
JME542005G3R005.0Z2-SIRA	03171102	3	G	0,5	4,0	0,8	45,0	2,5	0,46	0,05	11,03	2	Cylindrical	■
JME542006G3R005.0Z2-SIRA	03171103	3	G	0,6	4,0	0,9	45,0	3,0	0,56	0,05	10,36	2	Cylindrical	■
JME542008G3R005.0Z2-SIRA	03171131	3	G	0,8	4,0	1,2	45,0	4,0	0,76	0,05	9,14	2	Cylindrical	■
JME542010G3R010.0Z2-SIRA	03171104	3	G	1,0	4,0	1,5	50,0	5,0	0,95	0,1	8,09	2	Cylindrical	■
JME542012G3R010.0Z2-SIRA	03171105	3	G	1,2	4,0	1,8	50,0	6,0	1,15	0,1	7,13	2	Cylindrical	■
JME542015G3R015.0Z2-SIRA	03171132	3	G	1,5	4,0	2,3	50,0	7,5	1,45	0,15	5,89	2	Cylindrical	■
JME542020G3R015.0Z2-SIRA	03171106	3	G	2,0	4,0	3,0	50,0	10,0	1,94	0,15	4,14	2	Cylindrical	■
JME542025G3R015.0Z2-SIRA	03171108	3	G	2,5	4,0	3,8	50,0	12,5	2,4	0,15	2,79	2	Cylindrical	■
JME542030G3R015.0Z2-SIRA	03171134	3	G	3,0	4,0	4,5	60,0	15,0	2,85	0,15	1,67	2	Cylindrical	■
JME542005G4R005.0Z2-SIRA	03171109	4	G	0,5	4,0	0,8	45,0	4,0	0,46	0,05	9,49	2	Cylindrical	■
JME542006G4R005.0Z2-SIRA	03171110	4	G	0,6	4,0	0,9	45,0	5,0	0,56	0,05	8,56	2	Cylindrical	■
JME542008G4R005.0Z2-SIRA	03171135	4	G	0,8	4,0	1,2	45,0	7,0	0,76	0,05	7,05	2	Cylindrical	■
JME542010G4R010.0Z2-SIRA	03171111	4	G	1,0	4,0	1,5	50,0	8,5	0,95	0,1	6,1	2	Cylindrical	■
JME542012G4R010.0Z2-SIRA	03171112	4	G	1,2	4,0	1,8	50,0	10,0	1,15	0,1	5,27	2	Cylindrical	■
JME542015G4R015.0Z2-SIRA	03171136	4	G	1,5	4,0	2,3	50,0	12,0	1,45	0,15	4,29	2	Cylindrical	■
JME542020G4R015.0Z2-SIRA	03171113	4	G	2,0	4,0	3,0	60,0	16,0	1,94	0,15	2,9	2	Cylindrical	■
JME542030G4R015.0Z2-SIRA	03171137	4	G	3,0	4,0	4,5	70,0	24,0	2,85	0,15	1,1	2	Cylindrical	■
JME542015G5R015.0Z2-SIRA	03171115	5	G	1,5	4,0	2,3	60,0	15,0	1,45	0,15	3,64	2	Cylindrical	■
JME542020G5R015.0Z2-SIRA	03171116	5	G	2,0	4,0	3,0	60,0	20,0	1,94	0,15	2,41	2	Cylindrical	■
JME542030G5R015.0Z2-SIRA	03171117	5	G	3,0	4,0	4,5	70,0	30,0	2,85	0,15	0,9	2	Cylindrical	■
JME542015G6R015.0Z2-SIRA	03171118	6	G	1,5	4,0	2,3	70,0	22,5	1,45	0,15	2,64	2	Cylindrical	■
JME542020G6R015.0Z2-SIRA	03171139	6	G	2,0	4,0	3,0	70,0	30,0	1,94	0,15	1,7	2	Cylindrical	■
JME542030G6R015.0Z2-SIRA	03171120	6	G	3,0	4,0	4,5	90,0	45,0	2,85	0,15	0,61	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

 Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

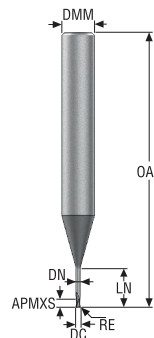
Grafite

X-Heads

Minimaster

JME562

Miniaturizzato – Universale – Spallamento – 2 Eliche – DMM 6 – Cilindrico – Raggio di punta


G

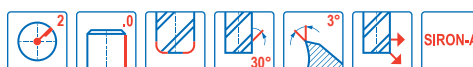
–Tolleranze:

–Run-out= <0,007 mm

–DMM= h5

–DC= 0,-0,013 mm

–RE= ±0,005 mm



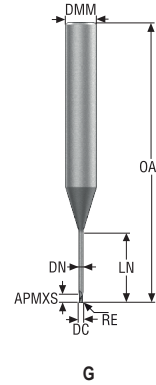
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JME562005G2R005.0Z2-SIRA	03171145	2	G	0,5	6,0	0,8	50,0	1,5	0,46	0,05	13,48	2	Cylindrical	■
JME562006G2R005.0Z2-SIRA	03171146	2	G	0,6	6,0	0,9	50,0	2,0	0,56	0,05	12,9	2	Cylindrical	■
JME562008G2R005.0Z2-SIRA	03171147	2	G	0,8	6,0	1,2	50,0	2,5	0,76	0,05	12,28	2	Cylindrical	■
JME562010G2R010.0Z2-SIRA	03171148	2	G	1,0	6,0	1,5	50,0	4,0	0,95	0,1	10,85	2	Cylindrical	■
JME562012G2R010.0Z2-SIRA	03171150	2	G	1,2	6,0	1,8	50,0	4,5	1,15	0,1	10,31	2	Cylindrical	■
JME562015G2R015.0Z2-SIRA	03171151	2	G	1,5	6,0	2,3	50,0	5,0	1,45	0,15	9,67	2	Cylindrical	■
JME562018G2R015.0Z2-SIRA	03171152	2	G	1,8	6,0	2,7	50,0	5,4	1,75	0,15	9,12	2	Cylindrical	■
JME562020G2R015.0Z2-SIRA	03171153	2	G	2,0	6,0	3,0	50,0	6,0	1,94	0,15	8,53	2	Cylindrical	■
JME562025G2R015.0Z2-SIRA	03171154	2	G	2,5	6,0	3,8	60,0	7,5	2,4	0,15	7,15	2	Cylindrical	■
JME562030G2R015.0Z2-SIRA	03171155	2	G	3,0	6,0	4,5	60,0	9,0	2,85	0,15	5,81	2	Cylindrical	■
JME562005G4R005.0Z2-SIRA	03171156	4	G	0,5	6,0	0,8	50,0	3,5	0,46	0,05	11,54	2	Cylindrical	■
JME562006G4R005.0Z2-SIRA	03171157	4	G	0,6	6,0	0,9	50,0	4,2	0,56	0,05	10,93	2	Cylindrical	■
JME562008G4R005.0Z2-SIRA	03171158	4	G	0,8	6,0	1,2	50,0	5,6	0,76	0,05	9,81	2	Cylindrical	■
JME562010G4R010.0Z2-SIRA	03171159	4	G	1,0	6,0	1,5	50,0	7,0	0,95	0,1	8,86	2	Cylindrical	■
JME562012G4R010.0Z2-SIRA	03171160	4	G	1,2	6,0	1,8	50,0	8,4	1,15	0,1	8,0	2	Cylindrical	■
JME562015G4R015.0Z2-SIRA	03171162	4	G	1,5	6,0	2,3	50,0	10,5	1,45	0,15	6,86	2	Cylindrical	■
JME562020G4R015.0Z2-SIRA	03171163	4	G	2,0	6,0	3,0	60,0	14,0	1,94	0,15	5,36	2	Cylindrical	■
JME562030G4R015.0Z2-SIRA	03171165	4	G	3,0	6,0	4,5	70,0	21,0	2,85	0,15	3,22	2	Cylindrical	■
JME562005G5R005.0Z2-SIRA	03171166	5	G	0,5	6,0	0,8	50,0	5,0	0,46	0,05	10,42	2	Cylindrical	■
JME562006G5R005.0Z2-SIRA	03171167	5	G	0,6	6,0	0,9	50,0	6,0	0,56	0,05	9,71	2	Cylindrical	■
JME562008G5R005.0Z2-SIRA	03171168	5	G	0,8	6,0	1,2	50,0	8,0	0,76	0,05	8,48	2	Cylindrical	■
JME562010G5R010.0Z2-SIRA	03171169	5	G	1,0	6,0	1,5	50,0	10,0	0,95	0,1	7,48	2	Cylindrical	■
JME562012G5R010.0Z2-SIRA	03171170	5	G	1,2	6,0	1,8	50,0	12,0	1,15	0,1	6,62	2	Cylindrical	■
JME562015G5R015.0Z2-SIRA	03171171	5	G	1,5	6,0	2,3	60,0	15,0	1,45	0,15	5,54	2	Cylindrical	■
JME562020G5R015.0Z2-SIRA	03171172	5	G	2,0	6,0	3,0	60,0	20,0	1,94	0,15	4,19	2	Cylindrical	■
JME562030G5R015.0Z2-SIRA	03171174	5	G	3,0	6,0	4,5	70,0	30,0	2,85	0,15	2,41	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

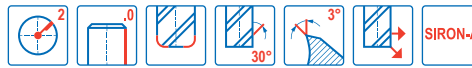
 Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif.)*

JME562

Miniaturizzato – Universale – Spallamento – 2 Eliche – DMM 6 – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out= <0,007 mm
- DMM= h5
- DC= 0,-0,013 mm
- RE= ±0,005 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JME562010G6R010.0Z2-SIRA	03171175	6	G	1,0	6,0	1,5	60,0	15,0	0,95	0,1	5,94	2	Cylindrical	■
JME562012G6R010.0Z2-SIRA	03171176	6	G	1,2	6,0	1,8	60,0	18,0	1,15	0,1	5,14	2	Cylindrical	■
JME562015G6R015.0Z2-SIRA	03171177	6	G	1,5	6,0	2,3	70,0	22,5	1,45	0,15	4,2	2	Cylindrical	■
JME562020G6R015.0Z2-SIRA	03171178	6	G	2,0	6,0	3,0	80,0	30,0	1,94	0,15	3,07	2	Cylindrical	■
JME562030G6R015.0Z2-SIRA	03171180	6	G	3,0	6,0	4,5	90,0	45,0	2,85	0,15	1,7	2	Cylindrical	■
JME562010G7R010.0Z2-SIRA	03171181	7	G	1,0	6,0	1,5	60,0	20,0	0,95	0,1	4,93	2	Cylindrical	■
JME562012G7R010.0Z2-SIRA	03171182	7	G	1,2	6,0	1,8	80,0	24,0	1,15	0,1	4,2	2	Cylindrical	■
JME562015G7R015.0Z2-SIRA	03171183	7	G	1,5	6,0	2,3	80,0	30,0	1,45	0,15	3,38	2	Cylindrical	■
JME562020G7R015.0Z2-SIRA	03171184	7	G	2,0	6,0	3,0	80,0	40,0	1,94	0,15	2,42	2	Cylindrical	■
JME562030G7R015.0Z2-SIRA	03171186	7	G	3,0	6,0	4,5	100,0	60,0	2,85	0,15	1,31	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

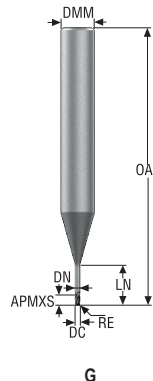
Grafite

X-Heads

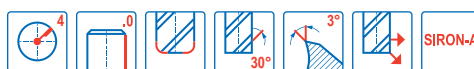
Minimaster

JME564

Miniaturizzato – Universale – Spallamento – 4 Eliche – DMM 6 – Cilindrico – Raggio di punta



–Tolleranze:
 –Run-out= <0-0,007 mm
 –DMM= h5
 –DC= 0,-0,013 mm
 –RE= ±0,005 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JME564005G2R005.0Z4-SIRA	03227166	2	G	0,5	6,0	1,0	50,0	1,5	0,46	0,05	13,48	4	Cylindrical	■
JME564006G2R005.0Z4-SIRA	03227271	2	G	0,6	6,0	1,2	50,0	2,0	0,56	0,05	12,9	4	Cylindrical	■
JME564008G2R005.0Z4-SIRA	03171194	2	G	0,8	6,0	1,6	50,0	2,5	0,76	0,05	12,28	4	Cylindrical	■
JME564010G2R010.0Z4-SIRA	03171195	2	G	1,0	6,0	2,0	50,0	4,0	0,95	0,1	10,85	4	Cylindrical	■
JME564012G2R010.0Z4-SIRA	03171196	2	G	1,2	6,0	2,4	50,0	4,5	1,15	0,1	10,31	4	Cylindrical	■
JME564015G2R015.0Z4-SIRA	03171197	2	G	1,5	6,0	3,0	50,0	5,0	1,45	0,15	9,67	4	Cylindrical	■
JME564020G2R015.0Z4-SIRA	03171198	2	G	2,0	6,0	4,0	50,0	6,0	1,94	0,15	8,53	4	Cylindrical	■
JME564025G2R015.0Z4-SIRA	03171199	2	G	2,5	6,0	5,0	60,0	7,5	2,4	0,15	7,15	4	Cylindrical	■
JME564030G2R015.0Z4-SIRA	03171200	2	G	3,0	6,0	6,0	60,0	9,0	2,85	0,15	5,81	4	Cylindrical	■
JME564005G4R005.0Z4-SIRA	03171201	4	G	0,5	6,0	1,0	50,0	3,5	0,46	0,05	11,54	4	Cylindrical	■
JME564006G4R005.0Z4-SIRA	03171202	4	G	0,6	6,0	1,2	50,0	4,2	0,56	0,05	10,93	4	Cylindrical	■
JME564008G4R005.0Z4-SIRA	03171203	4	G	0,8	6,0	1,6	50,0	5,6	0,76	0,05	9,81	4	Cylindrical	■
JME564010G4R010.0Z4-SIRA	03171204	4	G	1,0	6,0	2,0	50,0	7,0	0,95	0,1	8,86	4	Cylindrical	■
JME564012G4R010.0Z4-SIRA	03171205	4	G	1,2	6,0	2,4	50,0	8,4	1,15	0,1	8,0	4	Cylindrical	■
JME564015G4R015.0Z4-SIRA	03171206	4	G	1,5	6,0	3,0	50,0	10,5	1,45	0,15	6,86	4	Cylindrical	■
JME564020G4R015.0Z4-SIRA	03171207	4	G	2,0	6,0	4,0	60,0	14,0	1,94	0,15	5,36	4	Cylindrical	■
JME564030G4R015.0Z4-SIRA	03171209	4	G	3,0	6,0	6,0	70,0	21,0	2,85	0,15	3,22	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($|\alpha\eta$, rif.)*

Parametri di taglio – JME564 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z									v _c
				0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3	
P1	M/E/A	0.0500 0,0500	0.50 0,50	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	395 (360 — 430) 1300 (1200 — 1400)
P2	M/E/A	0.0500 0,0500	0.50 0,50	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	385 (350 — 420) 1275 (1200 — 1300)
P3	M/E/A	0.0500 0,0500	0.50 0,50	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	330 (300 — 360) 1075 (990 — 1100)
P4	M/E/A	0.0500 0,0500	0.50 0,50	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	290 (260 — 320) 950 (860 — 1000)
P5	M/E/A	0.0500 0,0500	0.50 0,50	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	280 (250 — 300) 920 (830 — 980)
P6	M/E/A	0.0500 0,0500	0.50 0,50	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	310 (280 — 340) 1025 (920 — 1100)
P7	M/E/A	0.0500 0,0500	0.50 0,50	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	295 (270 — 320) 970 (890 — 1000)
P8	M/E/A	0.0500 0,0500	0.50 0,50	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	280 (250 — 300) 920 (830 — 980)
P11	M/E/A	0.0500 0,0500	0.50 0,50	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	285 (260 — 310) 940 (860 — 1000)
P12	M/E/A	0.0500 0,0500	0.50 0,50	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	170 (160 — 180) 560 (530 — 590)
M1	E/M/A	0.0250 0,0250	0.50 0,50	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	235 (200 — 280) 770 (660 — 910)
M2	E/M/A	0.0250 0,0250	0.50 0,50	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	190 (160 — 220) 620 (530 — 720)
M3	E/M/A	0.0250 0,0250	0.50 0,50	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	190 (160 — 220) 620 (530 — 720)
M4	E/M/A	0.0250 0,0250	0.50 0,50	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	145 (120 — 160) 475 (400 — 520)
M5	E/M/A	0.0250 0,0250	0.50 0,50	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	120 (99 — 140) 395 (330 — 450)
N1	E/M/A	0.100 0,100	0.90 0,90	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	550 (490 — 610) 1800 (1700 — 2000)
N2	E/M/A	0.100 0,100	0.90 0,90	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	550 (490 — 610) 1800 (1700 — 2000)
N3	E/M/A	0.100 0,100	0.90 0,90	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	365 (330 — 410) 1200 (1100 — 1300)
N11	E/M/A	0.100 0,100	0.90 0,90	0.012 0,00048	0.015 0,00060	0.020 0,00080	0.025 0,0010	0.030 0,0012	0.038 0,0015	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.075 0,0030	490 (430 — 560) 1600 (1500 — 1800)
S11	E/M/A	0.0500 0,0500	0.60 0,60	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	285 (250 — 320) 940 (830 — 1000)
S12	E/M/A	0.0500 0,0500	0.60 0,60	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	220 (190 — 250) 720 (630 — 820)
S13	E/M/A	0.0500 0,0500	0.60 0,60	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	170 (150 — 190) 560 (500 — 620)
H3	M/A	0.0500 0,0500	0.060 0,060	0.0090 0,00036	0.011 0,00044	0.014 0,00055	0.018 0,00070	0.022 0,00085	0.026 0,0010	0.036 0,0014	0.038 0,0015	0.042 0,0017	125 (95 — 150) 410 (320 — 490)
H5	M/A	0.0500 0,0500	0.28 0,28	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	240 (210 — 260) 790 (690 — 850)
H7	M/A	0.0500 0,0500	0.060 0,060	0.0090 0,00036	0.011 0,00044	0.014 0,00055	0.018 0,00070	0.022 0,00085	0.026 0,0010	0.036 0,0014	0.038 0,0015	0.042 0,0017	125 (95 — 150) 410 (320 — 490)
H8	M/A	0.0500 0,0500	0.28 0,28	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.055 0,0022	240 (210 — 260) 790 (690 — 850)
H11	M/A	0.0500 0,0500	0.28 0,28	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	305 (270 — 340) 1000 (890 — 1100)
H12	M/A	0.0500 0,0500	0.28 0,28	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.055 0,0022	275 (250 — 310) 900 (830 — 1000)
H21	M/A	0.0500 0,0500	0.28 0,28	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.055 0,0022	240 (210 — 260) 790 (690 — 850)
H31	M/A	0.0500 0,0500	0.28 0,28	0.010 0,00040	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.038 0,0015	0.044 0,0017	0.048 0,0019	180 (160 — 200) 590 (530 — 650)
GR1	A	0.50 0,50	0.65 0,50	0.0075 0,00030	0.0090 0,00036	0.012 0,00048	0.015 0,00060	0.018 0,00070	0.020 0,00085	0.025 0,0010	0.028 0,0011	0.032 0,0013	390 (340 — 440) 1300 (1200 — 1400)

Tabella basata su LV1, eseguire il ricalcolo in base alla versione di lunghezza scelta. Vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – JME564 Scanalatura


SMG		a _p /DC	f _z									v _c
			0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3	
P1	M/E/A	0.038	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	250 (230 – 270)
		0,038	0,00026	0,00032	0,00040	0,00050	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	820 (760 – 880)
P2	M/E/A	0.038	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	245 (220 – 270)
P3	M/E/A	0.038	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	800 (730 – 880)
P4	M/E/A	0.038	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	210 (190 – 230)
P5	M/E/A	0.038	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	690 (630 – 750)
P6	M/E/A	0.038	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	185 (170 – 200)
P7	M/E/A	0.038	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	610 (560 – 650)
P8	M/E/A	0.038	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	175 (160 – 190)
P11	M/E/A	0.038	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	200 (180 – 220)
P12	M/E/A	0.038	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.019	0.024	0.026	0.030	660 (600 – 720)
M1	E/M/A	0.038	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	185 (170 – 200)
M2	E/M/A	0.038	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	590 (560 – 650)
M3	E/M/A	0.038	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	105 (96 – 110)
M4	E/M/A	0.038	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.038	345 (320 – 360)
M5	E/M/A	0.038	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.038	135 (110 – 150)
N1	E/M/A	0.15	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	110 (89 – 120)
N2	E/M/A	0.15	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	360 (300 – 390)
N3	E/M/A	0.15	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	110 (89 – 120)
N11	E/M/A	0.15	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.040	0.048	0.055	360 (300 – 390)
S11	E/M/A	0.11	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	80 (67 – 95)
S12	E/M/A	0.11	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	260 (220 – 310)
S13	E/M/A	0.11	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.036	65 (56 – 79)
H3	M/A	0.0060	0.0060	0.0070	0.0095	0.012	0.014	0.018	0.024	0.030	0.036	215 (190 – 250)
H5	M/A	0.020	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	390 (350 – 440)
H7	M/A	0.0060	0.0060	0.0070	0.0095	0.012	0.014	0.018	0.024	0.030	0.036	1275 (1200 – 1400)
H8	M/A	0.020	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	260 (230 – 290)
H11	M/A	0.020	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	850 (760 – 950)
H12	M/A	0.020	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	345 (300 – 390)
H21	M/A	0.020	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	1125 (990 – 1200)
H31	M/A	0.020	0.0065	0.0080	0.010	0.013	0.016	0.019	0.022	0.025	0.028	180 (160 – 200)
GR1	A	0.20	0.0050	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.015	0.020	0.024	0.026	590 (530 – 650)
		0,20	0,00020	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00060	0,00080	0,00095	0,0010	135 (120 – 150)
												105 (92 – 120)
												345 (310 – 390)
												80 (59 – 98)
												260 (200 – 320)
												160 (140 – 170)
												520 (460 – 550)
												80 (59 – 98)
												260 (200 – 320)
												160 (140 – 170)
												520 (460 – 550)
												200 (180 – 220)
												660 (600 – 720)
												185 (170 – 200)
												610 (560 – 650)
												160 (140 – 170)
												520 (460 – 550)
												120 (110 – 130)
												395 (370 – 420)
												325 (280 – 370)
												1075 (920 – 1200)

Tabella basata su LV1, eseguire il ricalcolo in base alla versione di lunghezza scelta. Vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

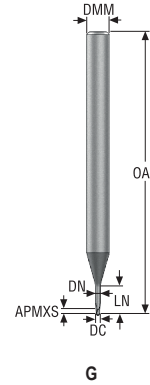
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

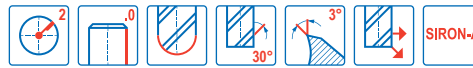
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JMB542

Miniaturizzato – Universale – A testa sferica – 2 Eliche – DMM 4 – Cilindrico



- Tolleranze:
- Run-out <math>< 0,007\text{ mm}</math>
- DMM = h5
- DC = 0, -0,01 mm
- RE = $\pm 0,005\text{ mm}</math>$



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JMB542002G1B.0Z2-SIRA	03171221	1	G	0,2	4,0	0,2	45,0	0,4	0,18	0,1	14,57	2	Cylindrical	■
JMB542003G1B.0Z2-SIRA	03171222	1	G	0,3	4,0	0,3	45,0	0,6	0,28	0,15	14,24	2	Cylindrical	■
JMB542004G1B.0Z2-SIRA	03171223	1	G	0,4	4,0	0,4	45,0	0,8	0,37	0,2	13,81	2	Cylindrical	■
JMB542005G1B.0Z2-SIRA	03171224	1	G	0,5	4,0	0,5	45,0	1,0	0,46	0,25	13,47	2	Cylindrical	■
JMB542006G1B.0Z2-SIRA	03171225	1	G	0,6	4,0	0,6	45,0	1,2	0,56	0,3	13,14	2	Cylindrical	■
JMB542008G1B.0Z2-SIRA	03171226	1	G	0,8	4,0	0,8	45,0	1,6	0,76	0,4	12,46	2	Cylindrical	■
JMB542010G1B.0Z2-SIRA	03171228	1	G	1,0	4,0	1,0	50,0	2,0	0,95	0,5	11,77	2	Cylindrical	■
JMB542012G1B.0Z2-SIRA	03171229	1	G	1,2	4,0	1,2	50,0	2,4	1,15	0,6	11,07	2	Cylindrical	■
JMB542015G1B.0Z2-SIRA	03171230	1	G	1,5	4,0	1,5	50,0	3,0	1,45	0,75	9,88	2	Cylindrical	■
JMB542005G3B.0Z2-SIRA	03171231	3	G	0,5	4,0	0,5	45,0	2,5	0,46	0,25	11,25	2	Cylindrical	■
JMB542006G3B.0Z2-SIRA	03171233	3	G	0,6	4,0	0,6	45,0	3,0	0,56	0,3	10,61	2	Cylindrical	■
JMB542008G3B.0Z2-SIRA	03171234	3	G	0,8	4,0	0,8	45,0	4,0	0,76	0,4	9,44	2	Cylindrical	■
JMB542010G3B.0Z2-SIRA	03171235	3	G	1,0	4,0	1,0	50,0	5,0	0,95	0,5	8,38	2	Cylindrical	■
JMB542012G3B.0Z2-SIRA	03171236	3	G	1,2	4,0	1,2	50,0	6,0	1,15	0,6	7,44	2	Cylindrical	■
JMB542015G3B.0Z2-SIRA	03171237	3	G	1,5	4,0	1,5	50,0	7,5	1,45	0,75	6,13	2	Cylindrical	■
JMB542020G3B.0Z2-SIRA	03171238	3	G	2,0	4,0	2,0	50,0	10,0	1,94	1,0	4,4	2	Cylindrical	■
JMB542030G3B.0Z2-SIRA	03171240	3	G	3,0	4,0	3,0	60,0	15,0	2,85	1,5	1,81	2	Cylindrical	■
JMB542005G4B.0Z2-SIRA	03171241	4	G	0,5	4,0	0,5	45,0	4,0	0,46	0,25	9,65	2	Cylindrical	■
JMB542006G4B.0Z2-SIRA	03171242	4	G	0,6	4,0	0,6	45,0	5,0	0,56	0,3	8,74	2	Cylindrical	■
JMB542008G4B.0Z2-SIRA	03171243	4	G	0,8	4,0	0,8	45,0	7,0	0,76	0,4	7,23	2	Cylindrical	■
JMB542010G4B.0Z2-SIRA	03171244	4	G	1,0	4,0	1,0	50,0	8,5	0,95	0,5	6,27	2	Cylindrical	■
JMB542012G4B.0Z2-SIRA	03171245	4	G	1,2	4,0	1,2	50,0	10,0	1,15	0,6	5,44	2	Cylindrical	■
JMB542015G4B.0Z2-SIRA	03171246	4	G	1,5	4,0	1,5	50,0	12,0	1,45	0,75	4,44	2	Cylindrical	■
JMB542020G4B.0Z2-SIRA	03171247	4	G	2,0	4,0	2,0	60,0	16,0	1,94	1,0	3,02	2	Cylindrical	■
JMB542030G4B.0Z2-SIRA	03171249	4	G	3,0	4,0	3,0	70,0	24,0	2,85	1,5	1,16	2	Cylindrical	■
JMB542015G5B.0Z2-SIRA	03171250	5	G	1,5	4,0	1,5	60,0	15,0	1,45	0,75	3,75	2	Cylindrical	■
JMB542020G5B.0Z2-SIRA	03171251	5	G	2,0	4,0	2,0	60,0	20,0	1,94	1,0	2,5	2	Cylindrical	■
JMB542030G5B.0Z2-SIRA	03171253	5	G	3,0	4,0	3,0	70,0	30,0	2,85	1,5	0,93	2	Cylindrical	■
JMB542015G6B.0Z2-SIRA	03171254	6	G	1,5	4,0	1,5	70,0	22,5	1,45	0,75	2,7	2	Cylindrical	■
JMB542020G6B.0Z2-SIRA	03171255	6	G	2,0	4,0	2,0	70,0	30,0	1,94	1,0	1,74	2	Cylindrical	■
JMB542030G6B.0Z2-SIRA	03171257	6	G	3,0	4,0	3,0	90,0	45,0	2,85	1,5	0,63	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

 Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

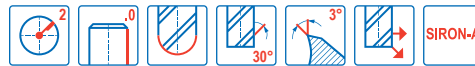
Minimaster

JMB562

Miniaturizzato – Universale – A testa sferica – 2 Eliche – DMM 6 – Cilindrico



—Tolleranze:
 —Run-out=<0,007 mm
 —DMM= h5
 —DC= 0,-0,01 mm
 —RE= ±0,005 mm



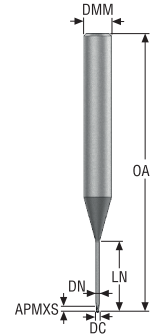
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JMB562005G2B.0Z2-SIRA	03171261	2	G	0,5	6,0	0,5	50,0	1,5	0,46	0,25	13,69	2	Cylindrical	■
JMB562006G2B.0Z2-SIRA	03171262	2	G	0,6	6,0	0,6	50,0	2,0	0,56	0,3	13,13	2	Cylindrical	■
JMB562008G2B.0Z2-SIRA	03171263	2	G	0,8	6,0	0,8	50,0	2,5	0,76	0,4	12,6	2	Cylindrical	■
JMB562010G2B.0Z2-SIRA	03171264	2	G	1,0	6,0	1,0	50,0	4,0	0,95	0,5	11,15	2	Cylindrical	■
JMB562012G2B.0Z2-SIRA	03171265	2	G	1,2	6,0	1,2	50,0	4,5	1,15	0,6	10,67	2	Cylindrical	■
JMB562015G2B.0Z2-SIRA	03171266	2	G	1,5	6,0	1,5	50,0	5,0	1,45	0,75	10,07	2	Cylindrical	■
JMB562018G2B.0Z2-SIRA	03171267	2	G	1,8	6,0	1,8	50,0	5,4	1,75	0,9	9,61	2	Cylindrical	■
JMB562020G2B.0Z2-SIRA	03171268	2	G	2,0	6,0	2,0	50,0	6,0	1,94	1,0	9,05	2	Cylindrical	■
JMB562025G2B.0Z2-SIRA	03171269	2	G	2,5	6,0	2,5	60,0	7,5	2,4	1,25	7,71	2	Cylindrical	■
JMB562030G2B.0Z2-SIRA	03171270	2	G	3,0	6,0	3,0	60,0	9,0	2,85	1,5	6,35	2	Cylindrical	■
JMB562005G4B.0Z2-SIRA	03171271	4	G	0,5	6,0	0,5	50,0	3,5	0,46	0,25	11,7	2	Cylindrical	■
JMB562006G4B.0Z2-SIRA	03171272	4	G	0,6	6,0	0,6	50,0	4,2	0,56	0,3	11,1	2	Cylindrical	■
JMB562008G4B.0Z2-SIRA	03171273	4	G	0,8	6,0	0,8	50,0	5,6	0,76	0,4	10,02	2	Cylindrical	■
JMB562010G4B.0Z2-SIRA	03171274	4	G	1,0	6,0	1,0	50,0	7,0	0,95	0,5	9,06	2	Cylindrical	■
JMB562012G4B.0Z2-SIRA	03171275	4	G	1,2	6,0	1,2	50,0	8,4	1,15	0,6	8,22	2	Cylindrical	■
JMB562015G4B.0Z2-SIRA	03171276	4	G	1,5	6,0	1,5	50,0	10,5	1,45	0,75	7,07	2	Cylindrical	■
JMB562020G4B.0Z2-SIRA	03171277	4	G	2,0	6,0	2,0	60,0	14,0	1,94	1,0	5,57	2	Cylindrical	■
JMB562030G4B.0Z2-SIRA	03171279	4	G	3,0	6,0	3,0	70,0	21,0	2,85	1,5	3,38	2	Cylindrical	■
JMB562005G5B.0Z2-SIRA	03171280	5	G	0,5	6,0	0,5	50,0	5,0	0,46	0,25	10,54	2	Cylindrical	■
JMB562006G5B.0Z2-SIRA	03171281	5	G	0,6	6,0	0,6	50,0	6,0	0,56	0,3	9,85	2	Cylindrical	■
JMB562008G5B.0Z2-SIRA	03171282	5	G	0,8	6,0	0,8	50,0	8,0	0,76	0,4	8,64	2	Cylindrical	■
JMB562010G5B.0Z2-SIRA	03171283	5	G	1,0	6,0	1,0	50,0	10,0	0,95	0,5	7,63	2	Cylindrical	■
JMB562012G5B.0Z2-SIRA	03171284	5	G	1,2	6,0	1,2	50,0	12,0	1,15	0,6	6,77	2	Cylindrical	■
JMB562015G5B.0Z2-SIRA	03171285	5	G	1,5	6,0	1,5	60,0	15,0	1,45	0,75	5,68	2	Cylindrical	■
JMB562020G5B.0Z2-SIRA	03171287	5	G	2,0	6,0	2,0	60,0	20,0	1,94	1,0	4,32	2	Cylindrical	■
JMB562030G5B.0Z2-SIRA	03171289	5	G	3,0	6,0	3,0	70,0	30,0	2,85	1,5	2,5	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif.)*

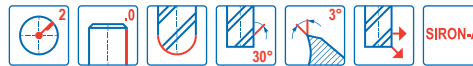
JMB562

Miniaturizzato – Universale – A testa sferica – 2 Eliche – DMM 6 – Cilindrico



G

- Tolleranze:
- Run-out < 0,007 mm
- DMM = h5
- DC = 0, -0,01 mm
- RE = ±0,005 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JMB562010G6B.0Z2-SIRA	03171290	6	G	1,0	6,0	1,0	60,0	15,0	0,95	0,5	6,04	2	Cylindrical	■
JMB562012G6B.0Z2-SIRA	03171291	6	G	1,2	6,0	1,2	60,0	18,0	1,15	0,6	5,24	2	Cylindrical	■
JMB562015G6B.0Z2-SIRA	03171292	6	G	1,5	6,0	1,5	70,0	22,5	1,45	0,75	4,28	2	Cylindrical	■
JMB562020G6B.0Z2-SIRA	03171293	6	G	2,0	6,0	2,0	80,0	30,0	1,94	1,0	3,14	2	Cylindrical	■
JMB562030G6B.0Z2-SIRA	03171295	6	G	3,0	6,0	3,0	90,0	45,0	2,85	1,5	1,74	2	Cylindrical	■
JMB562010G7B.0Z2-SIRA	03171296	7	G	1,0	6,0	1,0	60,0	20,0	0,95	0,5	4,99	2	Cylindrical	■
JMB562012G7B.0Z2-SIRA	03171297	7	G	1,2	6,0	1,2	80,0	24,0	1,15	0,6	4,27	2	Cylindrical	■
JMB562015G7B.0Z2-SIRA	03171298	7	G	1,5	6,0	1,5	80,0	30,0	1,45	0,75	3,43	2	Cylindrical	■
JMB562020G7B.0Z2-SIRA	03171299	7	G	2,0	6,0	2,0	80,0	40,0	1,94	1,0	2,47	2	Cylindrical	■
JMB562030G7B.0Z2-SIRA	03171301	7	G	3,0	6,0	3,0	100,0	60,0	2,85	1,5	1,34	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

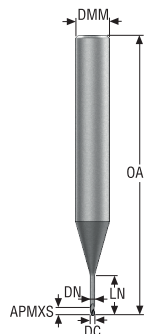
Grafite

X-Heads

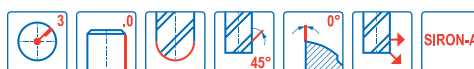
Minimaster

JMB563

Miniaturizzato – Universale – A testa sferica – 3 Eliche – DMM 6 – Cilindrico


G

–Tolleranze:
 –Run-out=<0,007 mm
 –DMM= h5
 –DC= 0,-0,02 mm
 –RE= ±0,01 mm



	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
	JMB563010G2B.0Z3-SIRA	03171307	2	G	1,0	6,0	1,0	50,0	4,0	0,95	0,5	11,15	3	Cylindrical	■
	JMB563012G2B.0Z3-SIRA	03171308	2	G	1,2	6,0	1,2	50,0	4,5	1,15	0,6	10,67	3	Cylindrical	■
	JMB563015G2B.0Z3-SIRA	03171309	2	G	1,5	6,0	1,5	50,0	5,0	1,45	0,75	10,07	3	Cylindrical	■
	JMB563020G2B.0Z3-SIRA	03171310	2	G	2,0	6,0	2,0	50,0	6,0	1,94	1,0	9,05	3	Cylindrical	■
	JMB563025G2B.0Z3-SIRA	03171311	2	G	2,5	6,0	2,5	60,0	7,5	2,4	1,25	7,71	3	Cylindrical	■
	JMB563030G2B.0Z3-SIRA	03171312	2	G	3,0	6,0	3,0	60,0	9,0	2,85	1,5	6,35	3	Cylindrical	■
	JMB563010G4B.0Z3-SIRA	03171316	4	G	1,0	6,0	1,0	50,0	7,0	0,95	0,5	9,06	3	Cylindrical	■
	JMB563012G4B.0Z3-SIRA	03171317	4	G	1,2	6,0	1,2	50,0	8,4	1,15	0,6	8,22	3	Cylindrical	■
	JMB563015G4B.0Z3-SIRA	03171318	4	G	1,5	6,0	1,5	50,0	10,5	1,45	0,75	7,07	3	Cylindrical	■
	JMB563020G4B.0Z3-SIRA	03171319	4	G	2,0	6,0	2,0	60,0	14,0	1,94	1,0	5,57	3	Cylindrical	■
	JMB563030G4B.0Z3-SIRA	03171321	4	G	3,0	6,0	3,0	70,0	21,0	2,85	1,5	3,38	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a αη (λαη, rif.)*

Parametri di taglio – JMB563 Copiatura sgrossatura


SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				1	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	
P1	M/E/A	0.0500 0,0500	0.38 0,38	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	460 (410 – 500) 1500 (1400 – 1600)
P2	M/E/A	0.0500 0,0500	0.38 0,38	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	445 (400 – 490) 1450 (1400 – 1600)
P3	M/E/A	0.0500 0,0500	0.38 0,38	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	385 (350 – 420) 1275 (1200 – 1300)
P4	M/E/A	0.0500 0,0500	0.38 0,38	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	340 (310 – 370) 1125 (960 – 1200)
P5	M/E/A	0.0500 0,0500	0.38 0,38	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	325 (290 – 350) 1075 (960 – 1100)
P6	M/E/A	0.0500 0,0500	0.38 0,38	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	365 (330 – 400) 1200 (1100 – 1300)
P7	M/E/A	0.0500 0,0500	0.38 0,38	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	340 (310 – 380) 1125 (1100 – 1200)
P8	M/E/A	0.0500 0,0500	0.38 0,38	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	325 (290 – 350) 1075 (960 – 1100)
P11	M/E/A	0.0250 0,0250	0.38 0,38	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	230 (190 – 270) 750 (630 – 880)
P12	M/E/A	0.0250 0,0250	0.38 0,38	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	135 (120 – 160) 445 (400 – 520)
M1	E/M/A	0.0250 0,0250	0.38 0,38	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	270 (230 – 320) 890 (760 – 1000)
M2	E/M/A	0.0250 0,0250	0.38 0,38	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	220 (180 – 250) 720 (600 – 820)
M3	E/M/A	0.0250 0,0250	0.38 0,38	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	220 (180 – 250) 720 (600 – 820)
M4	E/M/A	0.0250 0,0250	0.38 0,38	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	165 (140 – 190) 540 (460 – 620)
M5	E/M/A	0.0250 0,0250	0.38 0,38	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	135 (120 – 160) 445 (400 – 520)
N1	E/M/A	0.100 0,100	0.65 0,65	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	590 (520 – 660) 1925 (1800 – 2100)
N2	E/M/A	0.100 0,100	0.65 0,65	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	590 (520 – 660) 1925 (1800 – 2100)
N3	E/M/A	0.100 0,100	0.65 0,65	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	395 (350 – 440) 1300 (1200 – 1400)
N11	E/M/A	0.100 0,100	0.65 0,65	0.025 0,0010	0.030 0,0012	0.038 0,0015	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.075 0,0030	520 (450 – 590) 1700 (1500 – 1900)
S11	E/M/A	0.0250 0,0250	0.46 0,46	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	345 (300 – 390) 1125 (990 – 1200)
S12	E/M/A	0.0250 0,0250	0.46 0,46	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	265 (230 – 300) 870 (760 – 980)
S13	E/M/A	0.0250 0,0250	0.46 0,46	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	205 (180 – 230) 670 (600 – 750)
H3	M/A	0.0250 0,0250	0.095 0,095	0.018 0,00070	0.022 0,00085	0.026 0,0010	0.036 0,0014	0.044 0,0017	0.055 0,0022	155 (120 – 190) 510 (400 – 620)
H5	M/A	0.0500 0,0500	0.22 0,22	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	295 (260 – 330) 970 (860 – 1000)
H7	M/A	0.0250 0,0250	0.095 0,095	0.018 0,00070	0.022 0,00085	0.026 0,0010	0.036 0,0014	0.044 0,0017	0.055 0,0022	155 (120 – 190) 510 (400 – 620)
H8	M/A	0.0500 0,0500	0.22 0,22	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	295 (260 – 330) 970 (860 – 1000)
H11	M/A	0.0500 0,0500	0.22 0,22	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	375 (330 – 420) 1225 (1100 – 1300)
H12	M/A	0.0500 0,0500	0.22 0,22	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	345 (310 – 380) 1125 (1100 – 1200)
H21	M/A	0.0500 0,0500	0.22 0,22	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	295 (260 – 330) 970 (860 – 1000)
H31	M/A	0.0500 0,0500	0.22 0,22	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	225 (200 – 250) 740 (660 – 820)
GR1	A	0.500 0,500	0.50 0,50	0.015 0,00060	0.018 0,00070	0.022 0,00085	0.030 0,0012	0.038 0,0015	0.040 0,0016	450 (390 – 510) 1475 (1300 – 1600)

Tabella basata su LV1, eseguire il ricalcolo in base alla versione di lunghezza scelta. Vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_g = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster




















ACCIAIO E GHISA

Seco offre una gamma completa di frese a spallamento retto in metallo duro integrale ad alte prestazioni, frese a testa sferica e frese integrali per finitura che aumentano la produttività su acciaio e ghisa.

- ST5541, JHP993, JHP951 e JH142 per tipo con smusso o raggio.
- ST5341, JHB970, JH112, JH150, JH160 per tipo a testa sferica.













Selezione utensile acciaio e ghisa

							
Nome		ST5541	JHP993	JHP951	JH142	ST5341	JHB970
Pag.		275	292	298	302, 510	305	227, 311
Famiglia		Stabilizer	HPM	HPM	HSM/TORNADO	Stabilizer	HSM/TORNADO
Tipo di fresa							
Attacco	Cilindrico	■	■	■	■	■	■
	Weldon	□	■	■		□	
Numero di eliche		4	3,4,5	3,4,5	2-4-5-6	4	2
CSP							
	Metrico	3-25	4-25	3-20	2-12	6-20	2-16
	Pollici	1/8-1				1/4-1	
Lunghezze disponibili		1,2,3,4	2,3	2	2,3,6	2,3	1,2,3
Operazione							
							
							
SMG							
P1		●	●	●	●	●	●
P2		●	●	●	●	●	●
P3		●	●	●	●	●	●
P4		●	●	●	●	●	●
P5		●	●	●	●	●	●
P6		●	●	●	●	●	●
P7		●	●	●	●	●	●
P8		●	●	●	●	●	●
P11-12		●	○	○	●	●	○
K1		●	●	●	●	●	●
K2		●	●	●	●	●	●
K3		●	●	●	●	●	●
K4		●	●	●	●	●	●
K5		●	●	●	●	●	●
K6		●	●	●	●	●	●
K7		●	●	●	●	●	●

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.
● Prima scelta ○ Scelta alternativa

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Selezione utensile acciaio e ghisa

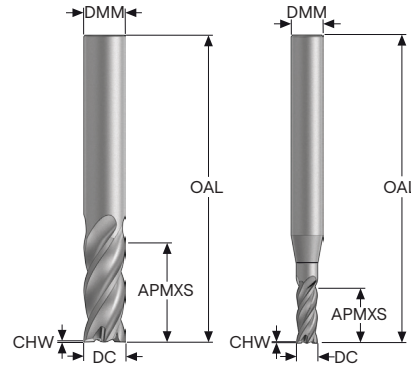
Universale				
Acciaio e ghisa				
Acciaio inossidabile e materiali S				
Materiali non ferrosi				
Temprato				
Plastica e cfrp				
Grafite				
X-Heads				
Minimaster				
Nome		JH112	JH150	JH160
Pag.		313, 513	516	518
Famiglia		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Tipo di fresa				
Attacco	Cilindrico	■	■	■
	Weldon			
Numero di eliche		2	4	4
CSP				
	Metrico	2-12	6-12	3-12
	Pollici			
Lunghezze disponibili		1,2,3,4,5,6	2	2
Operazione				
				
SMG				
P1				●
P2				●
P3				●
P4				●
P5				●
P6				●
P7				●
P8				●
P11-12				○
K1		●	●	
K2		●	●	
K3		●	●	
K4		●	●	
K5		●	●	
K6		●	●	
K7		●	●	

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.

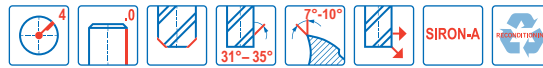
● Prima scelta ○ Scelta alternativa

ST5541

Alte prestazioni – Acciaio – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \phi 6$



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
ST5541-030F2C.0Z4	SIRA	10302942	2	F	3,0	6,0	7,0	58,0	10,638	3,127	0,035	4	Cylindrical	■
ST5541-040F2C.0Z4	SIRA	10302943	2	F	4,0	6,0	10,0	58,0	14,953	4,127	0,045	4	Cylindrical	■
ST5541-050F2C.0Z4	SIRA	10302944	2	F	5,0	6,0	12,0	58,0	17,334	5,127	0,055	4	Cylindrical	■
ST5541-060D2C.0Z4	SIRA	10302945	2	D	6,0	6,0	14,0	58,0	–	–	0,075	4	Cylindrical	■
ST5541-080D2C.0Z4	SIRA	10302946	2	D	8,0	8,0	18,0	64,0	–	–	0,1	4	Cylindrical	■
ST5541-100D2C.0Z4	SIRA	10302947	2	D	10,0	10,0	22,0	73,0	–	–	0,125	4	Cylindrical	■
ST5541-120D2C.0Z4	SIRA	10302948	2	D	12,0	12,0	26,0	84,0	–	–	0,15	4	Cylindrical	■
ST5541-160D2C.0Z4	SIRA	10302949	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	–	–	0,2	4	Cylindrical	■
ST5541-200D2C.0Z4	SIRA	10302950	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	–	–	0,25	4	Cylindrical	■
ST5541-250D2C.0Z4	SIRA	10302951	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	–	–	0,3	4	Cylindrical	■
ST5541-030F3C.0Z4	SIRA	10302952	3	F	3,0	6,0	9,0	58,0	12,683	3,127	0,035	4	Cylindrical	■
ST5541-040F3C.0Z4	SIRA	10302953	3	F	4,0	6,0	12,0	58,0	16,953	4,127	0,045	4	Cylindrical	■
ST5541-050F3C.0Z4	SIRA	10302954	3	F	5,0	6,0	15,0	58,0	20,334	5,127	0,055	4	Cylindrical	■
ST5541-060D3C.0Z4	SIRA	10302955	3	D	6,0	6,0	18,0	64,0	–	–	0,075	4	Cylindrical	■
ST5541-080D3C.0Z4	SIRA	10302956	3	D	8,0	8,0	24,0	73,0	–	–	0,1	4	Cylindrical	■
ST5541-100D3C.0Z4	SIRA	10302957	3	D	10,0	10,0	30,0	85,0	–	–	0,125	4	Cylindrical	■
ST5541-120D3C.0Z4	SIRA	10302958	3	D	12,0	12,0	36,0	100,0	–	–	0,15	4	Cylindrical	■
ST5541-160D3C.0Z4	SIRA	10302959	3	D	16,0	16,0	48,0	115,0	–	–	0,2	4	Cylindrical	■
ST5541-200D3C.0Z4	SIRA	10302960	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	–	–	0,25	4	Cylindrical	■
ST5541-250D3C.0Z4	SIRA	10302961	3	D	25,0	25,0	75,0	155,0	–	–	0,3	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

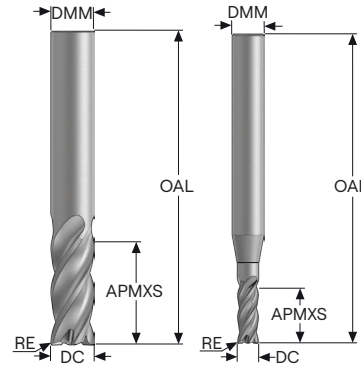
Grafite

X-Heads

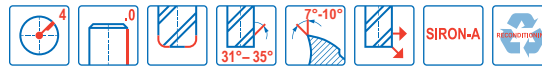
Minimaster

ST5541

Alte prestazioni – Acciaio – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6

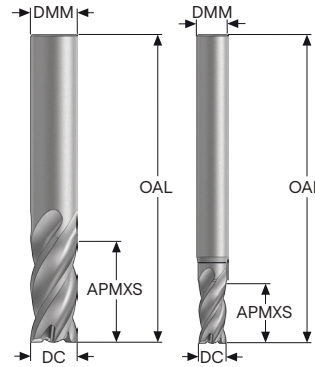


Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
ST5541-030F2R020.0Z4	SIRA	10302962	2	F	3,0	6,0	7,0	58,0	10,638	3,127	0,2	4	Cylindrical	■
ST5541-040F2R020.0Z4	SIRA	10302963	2	F	4,0	6,0	10,0	58,0	14,953	4,127	0,2	4	Cylindrical	■
ST5541-050F2R020.0Z4	SIRA	10302964	2	F	5,0	6,0	12,0	58,0	17,334	5,127	0,2	4	Cylindrical	■
ST5541-060D2R050.0Z4	SIRA	10302965	2	D	6,0	6,0	14,0	58,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
ST5541-080D2R050.0Z4	SIRA	10302966	2	D	8,0	8,0	18,0	64,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
ST5541-100D2R050.0Z4	SIRA	10302967	2	D	10,0	10,0	22,0	73,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
ST5541-120D2R050.0Z4	SIRA	10302968	2	D	12,0	12,0	26,0	84,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
ST5541-120D2R100.0Z4	SIRA	10302969	2	D	12,0	12,0	26,0	84,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
ST5541-160D2R050.0Z4	SIRA	10302970	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
ST5541-160D2R100.0Z4	SIRA	10302972	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
ST5541-160D2R300.0Z4	SIRA	10302971	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	-	-	3,0	4	Cylindrical	■
ST5541-200D2R050.0Z4	SIRA	10302973	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
ST5541-200D2R100.0Z4	SIRA	10302975	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
ST5541-200D2R300.0Z4	SIRA	10302974	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	-	-	3,0	4	Cylindrical	■
ST5541-250D2R050.0Z4	SIRA	10302976	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
ST5541-250D2R100.0Z4	SIRA	10302978	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
ST5541-250D2R300.0Z4	SIRA	10302977	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	-	-	3,0	4	Cylindrical	■
ST5541-030F3R020.0Z4	SIRA	10302979	3	F	3,0	6,0	9,0	58,0	12,683	3,127	0,2	4	Cylindrical	■
ST5541-040F3R020.0Z4	SIRA	10302980	3	F	4,0	6,0	12,0	58,0	16,953	4,127	0,2	4	Cylindrical	■
ST5541-050F3R020.0Z4	SIRA	10302981	3	F	5,0	6,0	15,0	58,0	20,334	5,127	0,2	4	Cylindrical	■
ST5541-060D3R050.0Z4	SIRA	10302982	3	D	6,0	6,0	18,0	64,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
ST5541-080D3R050.0Z4	SIRA	10302983	3	D	8,0	8,0	24,0	73,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
ST5541-100D3R050.0Z4	SIRA	10302984	3	D	10,0	10,0	30,0	85,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
ST5541-120D3R050.0Z4	SIRA	10302985	3	D	12,0	12,0	36,0	100,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
ST5541-120D3R100.0Z4	SIRA	10302986	3	D	12,0	12,0	36,0	100,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
ST5541-160D3R050.0Z4	SIRA	10302987	3	D	16,0	16,0	48,0	115,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
ST5541-160D3R100.0Z4	SIRA	10302989	3	D	16,0	16,0	48,0	115,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
ST5541-160D3R300.0Z4	SIRA	10302988	3	D	16,0	16,0	48,0	115,0	-	-	3,0	4	Cylindrical	■
ST5541-200D3R050.0Z4	SIRA	10302990	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
ST5541-200D3R100.0Z4	SIRA	10302992	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
ST5541-200D3R300.0Z4	SIRA	10302991	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	-	-	3,0	4	Cylindrical	■
ST5541-250D3R050.0Z4	SIRA	10302993	3	D	25,0	25,0	75,0	155,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
ST5541-250D3R100.0Z4	SIRA	10302995	3	D	25,0	25,0	75,0	155,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
ST5541-250D3R300.0Z4	SIRA	10302994	3	D	25,0	25,0	75,0	155,0	-	-	3,0	4	Cylindrical	■

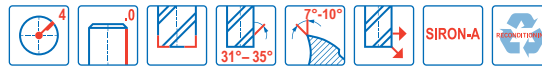
■ Prodotto standard.

ST5541

Alte prestazioni – Acciaio – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= $-0.001''/-0.004''$
- DC= $+0.000''/-0.002''$
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing 0.250$



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5541-125D1S.0Z4	SIRA	10302742	1	D	0.125	0.125	0.125	1.500	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-156F1S.0Z4	SIRA	10302743	1	F	0.156	0.188	0.156	2.000	0.301	0.161	4	Cylindrical	■
ST5541-188D1S.0Z4	SIRA	10302744	1	D	0.188	0.188	0.188	2.000	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-219F1S.0Z4	SIRA	10302745	1	F	0.219	0.250	0.219	2.000	0.429	0.224	4	Cylindrical	■
ST5541-250D1S.0Z4	SIRA	10302746	1	D	0.250	0.250	0.250	2.000	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-281F1S.0Z4	SIRA	10302747	1	F	0.281	0.313	0.281	2.000	0.428	0.286	4	Cylindrical	■
ST5541-313D1S.0Z4	SIRA	10302748	1	D	0.313	0.313	0.313	2.000	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-375D1S.0Z4	SIRA	10302749	1	D	0.375	0.375	0.375	2.000	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-438D1S.0Z4	SIRA	10302750	1	D	0.438	0.438	0.438	2.750	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-500D1S.0Z4	SIRA	10302751	1	D	0.500	0.500	0.500	2.500	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-625D1S.0Z4	SIRA	10302752	1	D	0.625	0.625	0.625	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-750D1S.0Z4	SIRA	10302753	1	D	0.750	0.750	0.750	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-875D1S.0Z4	SIRA	10302754	1	D	0.875	0.875	0.875	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-1.00D1S.0Z4	SIRA	10302755	1	D	1.000	1.000	1.000	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-125D2S.0Z4	SIRA	10302756	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-156F2S.0Z4	SIRA	10302757	2	F	0.156	0.188	0.313	2.000	0.458	0.161	4	Cylindrical	■
ST5541-188D2S.0Z4	SIRA	10302758	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-219F2S.0Z4	SIRA	10302759	2	F	0.219	0.250	0.438	2.500	0.648	0.224	4	Cylindrical	■
ST5541-250D2S.0Z4	SIRA	10302760	2	D	0.250	0.250	0.500	2.500	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-281F2S.0Z4	SIRA	10302761	2	F	0.281	0.313	0.563	2.500	0.660	0.286	4	Cylindrical	■
ST5541-313D2S.0Z4	SIRA	10302762	2	D	0.313	0.313	0.625	2.500	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-375D2S.0Z4	SIRA	10302763	2	D	0.375	0.375	0.750	2.500	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-438D2S.0Z4	SIRA	10302764	2	D	0.438	0.438	0.875	2.750	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-500D2S.0Z4	SIRA	10302765	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-625D2S.0Z4	SIRA	10302766	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-750D2S.0Z4	SIRA	10302767	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-875D2S.0Z4	SIRA	10302768	2	D	0.875	0.875	1.750	4.000	–	–	4	Cylindrical	■
ST5541-1.00D2S.0Z4	SIRA	10302769	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	–	–	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

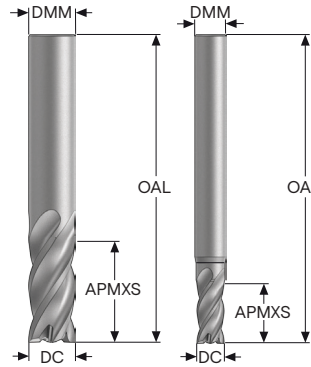
Grafite

X-Heads

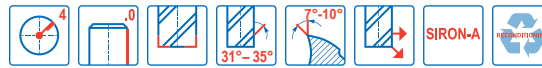
Minimaster

ST5541

Alte prestazioni – Acciaio – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



—Tolleranze:
—DMM= -.0001"/-.0004"
—DC= +.000"/-.002"
—Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.250



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5541-.125D3S.0Z4	SIRA	10302770	3	D	0.125	0.125	0.375	1.500	—	—	4	Cylindrical	■
ST5541-.156F3S.0Z4	SIRA	10302771	3	F	0.156	0.188	0.469	2.000	0.469	0.161	4	Cylindrical	■
ST5541-.188D3S.0Z4	SIRA	10302772	3	D	0.188	0.188	0.563	2.000	—	—	4	Cylindrical	■
ST5541-.219F3S.0Z4	SIRA	10302773	3	F	0.219	0.250	0.656	2.500	0.866	0.224	4	Cylindrical	■
ST5541-.250D3S.0Z4	SIRA	10302774	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	—	—	4	Cylindrical	■
ST5541-.281F3S.0Z4	SIRA	10302775	3	F	0.281	0.313	0.844	2.500	0.844	0.286	4	Cylindrical	■
ST5541-.313D3S.0Z4	SIRA	10302776	3	D	0.313	0.313	0.938	2.500	—	—	4	Cylindrical	■
ST5541-.375D3S.0Z4	SIRA	10302777	3	D	0.375	0.375	1.125	3.000	—	—	4	Cylindrical	■
ST5541-.438D3S.0Z4	SIRA	10302778	3	D	0.438	0.438	1.313	4.000	—	—	4	Cylindrical	■
ST5541-.500D3S.0Z4	SIRA	10302779	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	—	—	4	Cylindrical	■
ST5541-.625D3S.0Z4	SIRA	10302780	3	D	0.625	0.625	1.875	4.000	—	—	4	Cylindrical	■
ST5541-.750D3S.0Z4	SIRA	10302781	3	D	0.750	0.750	2.250	5.000	—	—	4	Cylindrical	■
ST5541-.875D3S.0Z4	SIRA	10302782	3	D	0.875	0.875	2.625	5.000	—	—	4	Cylindrical	■
ST5541-1.00D3S.0Z4	SIRA	10302783	3	D	1.000	1.000	3.000	6.000	—	—	4	Cylindrical	■
ST5541-.500D4S.0Z4	SIRA	10302784	4	D	0.500	0.500	1.500	4.000	—	—	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

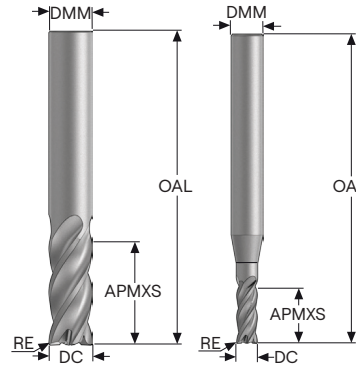
Grafite

X-Heads

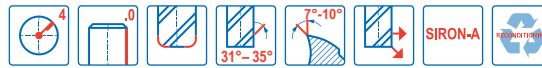
Minimaster

ST5541

Alte prestazioni – Acciaio – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC= + .000" / - .002"
- RE= ±.0008"
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.250



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5541-125D1R010.0Z4	SIRA	10302785	1	D	0.125	0.125	0.125	1.500	-	-	0.010	4	Cylindrical	■
ST5541-156F1R010.0Z4	SIRA	10302786	1	F	0.156	0.188	0.156	2.000	0.301	0.161	0.010	4	Cylindrical	■
ST5541-188D1R010.0Z4	SIRA	10302787	1	D	0.188	0.188	0.188	2.000	-	-	0.010	4	Cylindrical	■
ST5541-219F1R020.0Z4	SIRA	10302788	1	F	0.219	0.250	0.219	2.000	0.414	0.224	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-250D1R020.0Z4	SIRA	10302789	1	D	0.250	0.250	0.250	2.000	-	-	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-281F1R020.0Z4	SIRA	10302790	1	F	0.281	0.313	0.281	2.000	0.281	0.286	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-313D1R020.0Z4	SIRA	10302791	1	D	0.313	0.313	0.313	2.000	-	-	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-375D1R020.0Z4	SIRA	10302792	1	D	0.375	0.375	0.375	2.000	-	-	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-438D1R020.0Z4	SIRA	10302793	1	D	0.438	0.438	0.438	2.750	-	-	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-500D1R030.0Z4	SIRA	10302794	1	D	0.500	0.500	0.500	2.500	-	-	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-625D1R030.0Z4	SIRA	10302795	1	D	0.625	0.625	0.625	3.000	-	-	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-750D1R030.0Z4	SIRA	10302796	1	D	0.750	0.750	0.750	3.000	-	-	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-875D1R030.0Z4	SIRA	10302797	1	D	0.875	0.875	0.875	4.000	-	-	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-1.00D1R030.0Z4	SIRA	10302798	1	D	1.000	1.000	1.000	4.000	-	-	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-125D2R010.0Z4	SIRA	10302799	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	-	-	0.010	4	Cylindrical	■
ST5541-156F2R010.0Z4	SIRA	10302800	2	F	0.156	0.188	0.313	2.000	0.458	0.161	0.010	4	Cylindrical	■
ST5541-188D2R010.0Z4	SIRA	10302801	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	-	-	0.010	4	Cylindrical	■
ST5541-219F2R020.0Z4	SIRA	10302802	2	F	0.219	0.250	0.438	2.500	0.633	0.224	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-250D2R020.0Z4	SIRA	10302803	2	D	0.250	0.250	0.500	2.500	-	-	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-281F2R020.0Z4	SIRA	10302805	2	F	0.281	0.313	0.563	2.500	0.563	0.286	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-313D2R020.0Z4	SIRA	10302806	2	D	0.313	0.313	0.625	2.500	-	-	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-375D2R020.0Z4	SIRA	10302808	2	D	0.375	0.375	0.750	2.500	-	-	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-438D2R020.0Z4	SIRA	10302810	2	D	0.438	0.438	0.875	2.750	-	-	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-500D2R030.0Z4	SIRA	10302812	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	-	-	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-500D2R060.0Z4	SIRA	10302813	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	-	-	0.060	4	Cylindrical	■
ST5541-500D2R120.0Z4	SIRA	10302814	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	-	-	0.120	4	Cylindrical	■
ST5541-625D2R030.0Z4	SIRA	10302816	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	-	-	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-625D2R060.0Z4	SIRA	10302817	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	-	-	0.060	4	Cylindrical	■
ST5541-625D2R090.0Z4	SIRA	10302818	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	-	-	0.090	4	Cylindrical	■
ST5541-625D2R120.0Z4	SIRA	10302819	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	-	-	0.120	4	Cylindrical	■
ST5541-750D2R030.0Z4	SIRA	10302821	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	-	-	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-750D2R060.0Z4	SIRA	10302822	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	-	-	0.060	4	Cylindrical	■
ST5541-750D2R090.0Z4	SIRA	10302823	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	-	-	0.090	4	Cylindrical	■
ST5541-750D2R120.0Z4	SIRA	10302824	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	-	-	0.120	4	Cylindrical	■
ST5541-750D2R250.0Z4	SIRA	10302825	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	-	-	0.250	4	Cylindrical	■
ST5541-875D2R030.0Z4	SIRA	10302827	2	D	0.875	0.875	1.750	4.000	-	-	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-1.00D2R030.0Z4	SIRA	10302828	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	-	-	0.030	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

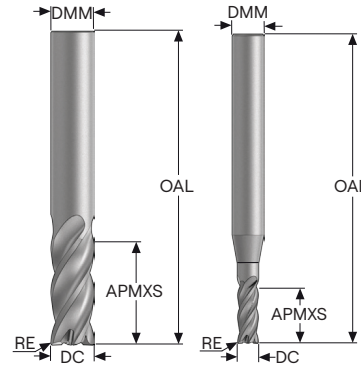
Grafite

X-Heads

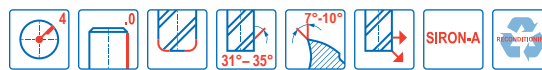
Minimaster

ST5541

Alte prestazioni – Acciaio – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC= +.000"/-.002"
- RE= ±.0008"
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.250



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5541-.125D3R010.0Z4	SIRA	10302830	3	D	0.125	0.125	0.375	1.500	—	—	0.010	4	Cylindrical	■
ST5541-.156F3R010.0Z4	SIRA	10302831	3	F	0.156	0.188	0.469	2.000	0.614	0.161	0.010	4	Cylindrical	■
ST5541-.188D3R010.0Z4	SIRA	10302832	3	D	0.188	0.188	0.563	2.000	—	—	0.010	4	Cylindrical	■
ST5541-.219F3R020.0Z4	SIRA	10302833	3	F	0.219	0.250	0.656	2.500	0.851	0.224	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-.250D3R020.0Z4	SIRA	10302834	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	—	—	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-.281F3R020.0Z4	SIRA	10302835	3	F	0.281	0.313	0.844	2.500	0.844	0.286	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-.313D3R020.0Z4	SIRA	10302836	3	D	0.313	0.313	0.938	2.500	—	—	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-.375D3R020.0Z4	SIRA	10302837	3	D	0.375	0.375	1.125	3.000	—	—	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-.438D3R020.0Z4	SIRA	10302838	3	D	0.438	0.438	1.313	4.000	—	—	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-.500D3R030.0Z4	SIRA	10302839	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	—	—	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-.500D3R060.0Z4	SIRA	10302840	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	—	—	0.060	4	Cylindrical	■
ST5541-.500D3R120.0Z4	SIRA	10302841	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	—	—	0.120	4	Cylindrical	■
ST5541-.625D3R030.0Z4	SIRA	10302842	3	D	0.625	0.625	1.875	4.000	—	—	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-.625D3R060.0Z4	SIRA	10302843	3	D	0.625	0.625	1.875	4.000	—	—	0.060	4	Cylindrical	■
ST5541-.625D3R090.0Z4	SIRA	10302844	3	D	0.625	0.625	1.875	4.000	—	—	0.090	4	Cylindrical	■
ST5541-.625D3R120.0Z4	SIRA	10302845	3	D	0.625	0.625	1.875	4.000	—	—	0.120	4	Cylindrical	■
ST5541-.750D3R030.0Z4	SIRA	10302846	3	D	0.750	0.750	2.250	5.000	—	—	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-.750D3R060.0Z4	SIRA	10302847	3	D	0.750	0.750	2.250	5.000	—	—	0.060	4	Cylindrical	■
ST5541-.750D3R090.0Z4	SIRA	10302848	3	D	0.750	0.750	2.250	5.000	—	—	0.090	4	Cylindrical	■
ST5541-.750D3R120.0Z4	SIRA	10302849	3	D	0.750	0.750	2.250	5.000	—	—	0.120	4	Cylindrical	■
ST5541-.750D3R250.0Z4	SIRA	10302850	3	D	0.750	0.750	2.250	5.000	—	—	0.250	4	Cylindrical	■
ST5541-.875D3R030.0Z4	SIRA	10302851	3	D	0.875	0.875	2.625	5.000	—	—	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-1.00D3R030.0Z4	SIRA	10302852	3	D	1.000	1.000	3.000	6.000	—	—	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-.500D4R030.0Z4	SIRA	10302853	4	D	0.500	0.500	1.500	4.000	—	—	0.030	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

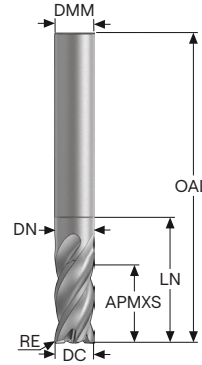
Grafite

X-Heads

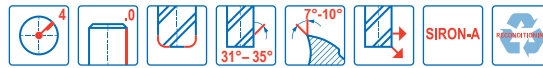
Minimaster

ST5541

Alte prestazioni – Acciaio – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC= +.000" / -.002"
- RE= ±.0008"
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5541-.250E2R020.0Z4	SIRA	10302804	2	E	0.250	0.250	0.500	2.500	0.750	0.240	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-.313E2R020.0Z4	SIRA	10302807	2	E	0.313	0.313	0.625	3.000	0.938	0.300	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-.375E2R020.0Z4	SIRA	10302809	2	E	0.375	0.375	0.750	3.000	1.125	0.360	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-.438E2R020.0Z4	SIRA	10302811	2	E	0.438	0.438	0.875	4.000	1.313	0.420	0.020	4	Cylindrical	■
ST5541-.500E2R030.0Z4	SIRA	10302815	2	E	0.500	0.500	1.000	3.000	1.500	0.480	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-.625E2R030.0Z4	SIRA	10302820	2	E	0.625	0.625	1.250	3.500	1.875	0.600	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-.750E2R030.0Z4	SIRA	10302826	2	E	0.750	0.750	1.500	4.000	2.250	0.720	0.030	4	Cylindrical	■
ST5541-1.00E2R030.0Z4	SIRA	10302829	2	E	1.000	1.000	2.000	5.000	3.000	0.960	0.030	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

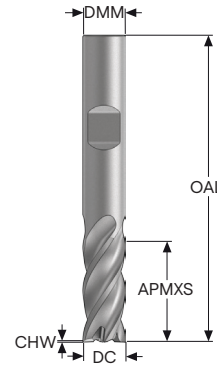
Grafite

X-Heads

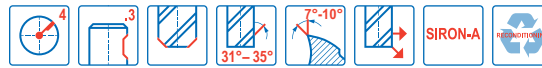
Minimaster

ST5541

Alte prestazioni – Acciaio – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
ST5541-060D2C.3Z4	SIRA	10302996	2	D	6,0	6,0	14,0	58,0	0,075	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-080D2C.3Z4	SIRA	10302997	2	D	8,0	8,0	18,0	64,0	0,1	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-100D2C.3Z4	SIRA	10302998	2	D	10,0	10,0	22,0	73,0	0,125	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-120D2C.3Z4	SIRA	10302999	2	D	12,0	12,0	26,0	84,0	0,15	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-160D2C.3Z4	SIRA	10303000	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	0,2	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-200D2C.3Z4	SIRA	10303001	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	0,25	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-250D2C.3Z4	SIRA	10303002	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	0,3	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-060D3C.3Z4	SIRA	10303003	3	D	6,0	6,0	18,0	64,0	0,075	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-080D3C.3Z4	SIRA	10303004	3	D	8,0	8,0	24,0	73,0	0,1	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-100D3C.3Z4	SIRA	10303005	3	D	10,0	10,0	30,0	85,0	0,125	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-120D3C.3Z4	SIRA	10303006	3	D	12,0	12,0	36,0	100,0	0,15	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-160D3C.3Z4	SIRA	10303007	3	D	16,0	16,0	48,0	115,0	0,2	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-200D3C.3Z4	SIRA	10303008	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	0,25	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-250D3C.3Z4	SIRA	10303009	3	D	25,0	25,0	75,0	155,0	0,3	4	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

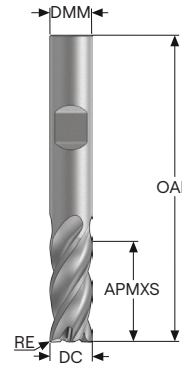
Grafite

X-Heads

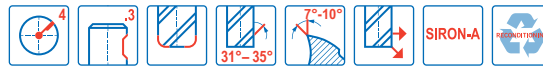
Minimaster

ST5541

Alte prestazioni – Acciaio – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
ST5541-060D2R050.3Z4	SIRA	10303010	2	D	6,0	6,0	14,0	58,0	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-080D2R050.3Z4	SIRA	10303011	2	D	8,0	8,0	18,0	64,0	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-100D2R050.3Z4	SIRA	10303012	2	D	10,0	10,0	22,0	73,0	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-120D2R050.3Z4	SIRA	10303013	2	D	12,0	12,0	26,0	84,0	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-120D2R100.3Z4	SIRA	10303014	2	D	12,0	12,0	26,0	84,0	1,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-160D2R050.3Z4	SIRA	10303015	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-160D2R100.3Z4	SIRA	10303017	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	1,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-160D2R300.3Z4	SIRA	10303016	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	3,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-200D2R050.3Z4	SIRA	10303018	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-200D2R100.3Z4	SIRA	10303020	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	1,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-200D2R300.3Z4	SIRA	10303019	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	3,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-250D2R050.3Z4	SIRA	10303021	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-250D2R100.3Z4	SIRA	10303023	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	1,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-250D2R300.3Z4	SIRA	10303022	2	D	25,0	25,0	52,0	125,0	3,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-060D3R050.3Z4	SIRA	10303024	3	D	6,0	6,0	18,0	64,0	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-080D3R050.3Z4	SIRA	10303025	3	D	8,0	8,0	24,0	73,0	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-100D3R050.3Z4	SIRA	10303026	3	D	10,0	10,0	30,0	85,0	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-120D3R050.3Z4	SIRA	10303027	3	D	12,0	12,0	36,0	100,0	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-120D3R100.3Z4	SIRA	10303028	3	D	12,0	12,0	36,0	100,0	1,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-160D3R050.3Z4	SIRA	10303029	3	D	16,0	16,0	48,0	115,0	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-160D3R100.3Z4	SIRA	10303031	3	D	16,0	16,0	48,0	115,0	1,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-160D3R300.3Z4	SIRA	10303030	3	D	16,0	16,0	48,0	115,0	3,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-200D3R050.3Z4	SIRA	10303032	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-200D3R100.3Z4	SIRA	10303034	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	1,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-200D3R300.3Z4	SIRA	10303033	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	3,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-250D3R050.3Z4	SIRA	10303035	3	D	25,0	25,0	75,0	155,0	0,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-250D3R100.3Z4	SIRA	10303037	3	D	25,0	25,0	75,0	155,0	1,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-250D3R300.3Z4	SIRA	10303036	3	D	25,0	25,0	75,0	155,0	3,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

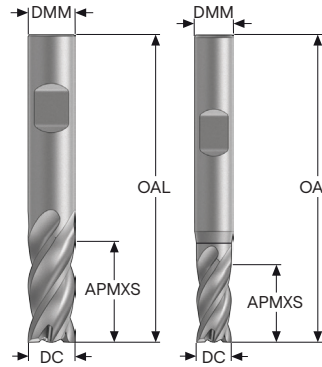
Grafite

X-Heads

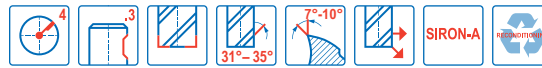
Minimaster

ST5541

Alte prestazioni – Acciaio – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Spigolo vivo – Pollici



—Tolleranze:
—DMM= -.0001"/-.0004"
—DC= +.000"/-.002"
—Riaffilatura possibile

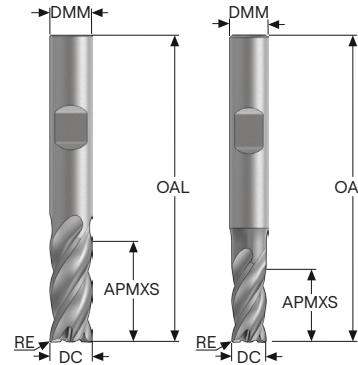


Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5541-250D1S.3Z4	SIRA	10302854	1	D	0.250	0.250	0.250	2.000	-	-	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-281F1S.3Z4	SIRA	10302855	1	F	0.281	0.313	0.281	2.000	0.531	0.286	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-313D1S.3Z4	SIRA	10302856	1	D	0.313	0.313	0.313	2.000	-	-	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-375D1S.3Z4	SIRA	10302857	1	D	0.375	0.375	0.375	2.000	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-438D1S.3Z4	SIRA	10302858	1	D	0.438	0.438	0.438	2.750	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-500D1S.3Z4	SIRA	10302859	1	D	0.500	0.500	0.500	2.500	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-625D1S.3Z4	SIRA	10302860	1	D	0.625	0.625	0.625	3.000	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-750D1S.3Z4	SIRA	10302861	1	D	0.750	0.750	0.750	3.000	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-875D1S.3Z4	SIRA	10302862	1	D	0.875	0.875	0.875	4.000	-	-	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-1.00D1S.3Z4	SIRA	10302863	1	D	1.000	1.000	1.000	4.000	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-250D2S.3Z4	SIRA	10302864	2	D	0.250	0.250	0.500	2.500	-	-	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-281F2S.3Z4	SIRA	10302865	2	F	0.281	0.313	0.563	2.500	0.813	0.286	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-313D2S.3Z4	SIRA	10302866	2	D	0.313	0.313	0.625	2.500	-	-	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-375D2S.3Z4	SIRA	10302867	2	D	0.375	0.375	0.750	2.500	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-438D2S.3Z4	SIRA	10302868	2	D	0.438	0.438	0.875	2.750	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-500D2S.3Z4	SIRA	10302869	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-625D2S.3Z4	SIRA	10302870	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-750D2S.3Z4	SIRA	10302871	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-875D2S.3Z4	SIRA	10302872	2	D	0.875	0.875	1.750	4.000	-	-	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-1.00D2S.3Z4	SIRA	10302873	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-250D3S.3Z4	SIRA	10302874	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	-	-	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-281F3S.3Z4	SIRA	10302875	3	F	0.281	0.313	0.844	2.500	1.094	0.286	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-313D3S.3Z4	SIRA	10302876	3	D	0.313	0.313	0.938	2.500	-	-	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-375D3S.3Z4	SIRA	10302877	3	D	0.375	0.375	1.125	3.000	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-438D3S.3Z4	SIRA	10302878	3	D	0.438	0.438	1.313	4.000	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-500D3S.3Z4	SIRA	10302879	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-625D3S.3Z4	SIRA	10302880	3	D	0.625	0.625	1.875	4.000	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-750D3S.3Z4	SIRA	10302881	3	D	0.750	0.750	2.250	5.000	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-875D3S.3Z4	SIRA	10302882	3	D	0.875	0.875	2.625	5.000	-	-	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-1.00D3S.3Z4	SIRA	10302883	3	D	1.000	1.000	3.000	6.000	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-500D4S.3Z4	SIRA	10302884	4	D	0.500	0.500	1.500	4.000	-	-	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>

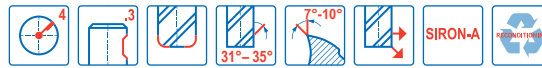
■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

ST5541

Alte prestazioni – Acciaio – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC= +.000"/-.002"
- RE= ±.0008"
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5541-250D1R020.3Z4	SIRA	10302885	1	D	0.250	0.250	0.250	2.000	-	-	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-281F1R020.3Z4	SIRA	10302886	1	F	0.281	0.313	0.281	2.000	0.531	0.286	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-313D1R020.3Z4	SIRA	10302887	1	D	0.313	0.313	0.313	2.000	-	-	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-375D1R020.3Z4	SIRA	10302888	1	D	0.375	0.375	0.375	2.000	-	-	0.020	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-438D1R020.3Z4	SIRA	10302889	1	D	0.438	0.438	0.438	2.750	-	-	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-500D1R030.3Z4	SIRA	10302890	1	D	0.500	0.500	0.500	2.500	-	-	0.030	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-625D1R030.3Z4	SIRA	10302891	1	D	0.625	0.625	0.625	3.000	-	-	0.030	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-750D1R030.3Z4	SIRA	10302892	1	D	0.750	0.750	0.750	3.000	-	-	0.030	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-875D1R030.3Z4	SIRA	10302893	1	D	0.875	0.875	0.875	4.000	-	-	0.030	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-1.00D1R030.3Z4	SIRA	10302894	1	D	1.000	1.000	1.000	4.000	-	-	0.030	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-250D2R020.3Z4	SIRA	10302895	2	D	0.250	0.250	0.500	2.500	-	-	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-281F2R020.3Z4	SIRA	10302897	2	F	0.281	0.313	0.563	2.500	0.813	0.286	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-313D2R020.3Z4	SIRA	10302898	2	D	0.313	0.313	0.625	2.500	-	-	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-375D2R020.3Z4	SIRA	10302900	2	D	0.375	0.375	0.750	2.500	-	-	0.020	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-438D2R020.3Z4	SIRA	10302902	2	D	0.438	0.438	0.875	2.750	-	-	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-500D2R030.3Z4	SIRA	10302904	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	-	-	0.030	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-500D2R060.3Z4	SIRA	10302905	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	-	-	0.060	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-500D2R120.3Z4	SIRA	10302907	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	-	-	0.120	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-625D2R030.3Z4	SIRA	10302908	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	-	-	0.030	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-625D2R060.3Z4	SIRA	10302909	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	-	-	0.060	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-625D2R090.3Z4	SIRA	10302910	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	-	-	0.090	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-625D2R120.3Z4	SIRA	10302911	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	-	-	0.120	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-750D2R030.3Z4	SIRA	10302913	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	-	-	0.030	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-750D2R060.3Z4	SIRA	10302914	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	-	-	0.060	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-750D2R090.3Z4	SIRA	10302915	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	-	-	0.090	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-750D2R120.3Z4	SIRA	10302916	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	-	-	0.120	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-750D2R250.3Z4	SIRA	10302917	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	-	-	0.250	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-875D2R030.3Z4	SIRA	10302919	2	D	0.875	0.875	1.750	4.000	-	-	0.030	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-1.00D2R030.3Z4	SIRA	10302920	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	-	-	0.030	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>

■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

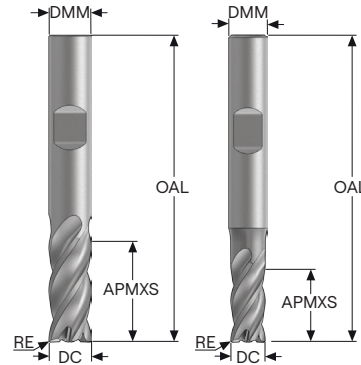
Grafite

X-Heads

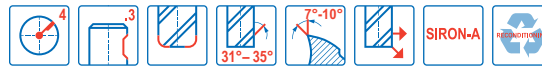
Minimaster

ST5541

Alte prestazioni – Acciaio – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Raggio di punta – Pollici



—Tolleranze:
—DMM= -.0001"/-.0004"
—DC= +.000"/-.002"
—RE= ±.0008"
—Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5541-.250D3R020.3Z4	SIRA	10302922	3	D	0.250	0.250	0.750	2.500	—	—	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.281F3R020.3Z4	SIRA	10302923	3	F	0.281	0.313	0.844	2.500	1.094	0.286	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.313D3R020.3Z4	SIRA	10302924	3	D	0.313	0.313	0.938	2.500	—	—	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.375D3R020.3Z4	SIRA	10302925	3	D	0.375	0.375	1.125	3.000	—	—	0.020	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-.438D3R020.3Z4	SIRA	10302926	3	D	0.438	0.438	1.313	4.000	—	—	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.500D3R030.3Z4	SIRA	10302927	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	—	—	0.030	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-.500D3R060.3Z4	SIRA	10302928	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	—	—	0.060	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.500D3R120.3Z4	SIRA	10302929	3	D	0.500	0.500	1.250	3.000	—	—	0.120	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.625D3R030.3Z4	SIRA	10302930	3	D	0.625	0.625	1.875	4.000	—	—	0.030	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-.625D3R060.3Z4	SIRA	10302931	3	D	0.625	0.625	1.875	4.000	—	—	0.060	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.625D3R090.3Z4	SIRA	10302932	3	D	0.625	0.625	1.875	4.000	—	—	0.090	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.625D3R120.3Z4	SIRA	10302933	3	D	0.625	0.625	1.875	4.000	—	—	0.120	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.750D3R030.3Z4	SIRA	10302934	3	D	0.750	0.750	2.250	5.000	—	—	0.030	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-.750D3R060.3Z4	SIRA	10302935	3	D	0.750	0.750	2.250	5.000	—	—	0.060	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.750D3R090.3Z4	SIRA	10302936	3	D	0.750	0.750	2.250	5.000	—	—	0.090	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.750D3R120.3Z4	SIRA	10302937	3	D	0.750	0.750	2.250	5.000	—	—	0.120	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.750D3R250.3Z4	SIRA	10302938	3	D	0.750	0.750	2.250	5.000	—	—	0.250	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.875D3R030.3Z4	SIRA	10302939	3	D	0.875	0.875	2.625	5.000	—	—	0.030	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-1.00D3R030.3Z4	SIRA	10302940	3	D	1.000	1.000	3.000	6.000	—	—	0.030	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
ST5541-.500D4R030.3Z4	SIRA	10302941	4	D	0.500	0.500	1.500	4.000	—	—	0.030	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>

■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

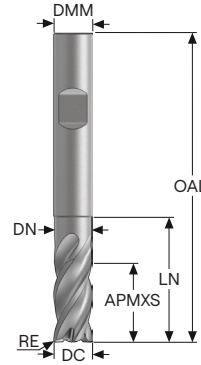
Grafite

X-Heads

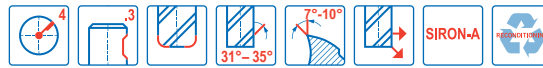
Minimaster

ST5541

Alte prestazioni – Acciaio – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= $-.0001'' / -.0004''$
- DC= $+.000'' / -.002''$
- RE= $\pm .0008''$
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5541-.250E2R020.3Z4	SIRA	10302896	2	E	0.250	0.250	0.500	2.500	0.750	0.240	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.313E2R020.3Z4	SIRA	10302899	2	E	0.313	0.313	0.625	3.000	0.938	0.300	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.375E2R020.3Z4	SIRA	10302901	2	E	0.375	0.375	0.750	3.000	1.125	0.360	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.438E2R020.3Z4	SIRA	10302903	2	E	0.438	0.438	0.875	4.000	1.313	0.420	0.020	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.500E2R030.3Z4	SIRA	10302906	2	E	0.500	0.500	1.000	3.000	1.500	0.480	0.030	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.625E2R030.3Z4	SIRA	10302912	2	E	0.625	0.625	1.250	3.500	1.875	0.600	0.030	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-.750E2R030.3Z4	SIRA	10302918	2	E	0.750	0.750	1.500	4.000	2.250	0.720	0.030	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5541-1.00E2R030.3Z4	SIRA	10302921	2	E	1.000	1.000	2.000	5.000	3.000	0.960	0.030	4	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster


Parametri di taglio – ST5541 Contornatura

SMG	Icona	a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	0,25	1,5	0,046	0,06	0,08	0,095	0,12	0,16	0,18	0,22	0,26	0,3	220 (170 – 230)
		0,25	1,5	0,0018	0,0024	0,0032	0,0038	0,0048	0,0065	0,0070	0,0085	0,010	0,012	720 (560 – 750)
P2	M/A/D/E	0,25	1,5	0,048	0,065	0,08	0,095	0,13	0,16	0,19	0,24	0,26	0,3	215 (160 – 220)
		0,25	1,5	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0075	0,0095	0,010	0,012	710 (530 – 720)
P3	M/A/D/E	0,25	1,5	0,044	0,06	0,075	0,09	0,12	0,15	0,18	0,22	0,25	0,28	190 (140 – 200)
		0,25	1,5	0,0017	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0085	0,010	0,011	620 (460 – 650)
P4	M/A/D/E	0,25	1,5	0,044	0,06	0,075	0,09	0,12	0,15	0,17	0,22	0,25	0,28	165 (130 – 170)
		0,25	1,5	0,0017	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0065	0,0085	0,010	0,011	540 (430 – 550)
P5	M/A/D/E	0,25	1,5	0,044	0,055	0,07	0,085	0,11	0,14	0,17	0,22	0,24	0,28	160 (120 – 170)
		0,25	1,5	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,0095	0,011	520 (400 – 550)
P6	M/A/D/E	0,25	1,5	0,042	0,055	0,07	0,085	0,11	0,14	0,17	0,22	0,24	0,28	180 (140 – 190)
		0,25	1,5	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	0,0080	0,0095	0,011	590 (460 – 620)
P7	M/A/D/E	0,25	1,5	0,042	0,055	0,07	0,085	0,11	0,14	0,17	0,22	0,24	0,28	170 (130 – 180)
		0,25	1,5	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	0,0080	0,0095	0,011	560 (430 – 590)
P8	M/A/D/E	0,25	1,5	0,044	0,06	0,075	0,09	0,12	0,15	0,18	0,22	0,25	0,28	160 (120 – 160)
		0,25	1,5	0,0017	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0085	0,010	0,011	520 (400 – 520)
P11	M/A/D/E	0,25	1,5	0,042	0,055	0,07	0,085	0,11	0,14	0,17	0,22	0,24	0,28	165 (130 – 170)
		0,25	1,5	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	0,0080	0,0095	0,011	540 (430 – 550)
P12	M/A/D/E	0,25	1,5	0,03	0,038	0,048	0,06	0,08	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	110 (80 – 110)
		0,25	1,5	0,0012	0,0015	0,0019	0,0024	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	360 (270 – 360)
K1	E	0,25	1,5	0,048	0,065	0,08	0,095	0,13	0,16	0,19	0,24	0,26	0,3	215 (170 – 230)
		0,25	1,5	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0075	0,0095	0,010	0,012	710 (560 – 750)
K2	E	0,25	1,5	0,044	0,055	0,07	0,085	0,11	0,14	0,17	0,22	0,24	0,28	195 (150 – 200)
		0,25	1,5	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,0095	0,011	640 (500 – 650)
K3	E	0,25	1,5	0,044	0,055	0,07	0,085	0,11	0,14	0,17	0,22	0,24	0,28	165 (130 – 170)
		0,25	1,5	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,0095	0,011	540 (430 – 550)
K4	E	0,25	1,5	0,044	0,055	0,07	0,085	0,11	0,14	0,17	0,22	0,24	0,28	160 (120 – 160)
		0,25	1,5	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,0095	0,011	520 (400 – 520)
K5	E	0,25	1,5	0,038	0,05	0,065	0,075	0,1	0,13	0,15	0,19	0,22	0,25	95 (71 – 100)
		0,25	1,5	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0075	0,0085	0,010	310 (240 – 320)
K6	E	0,25	1,5	0,044	0,055	0,07	0,085	0,11	0,14	0,17	0,22	0,24	0,28	140 (110 – 140)
		0,25	1,5	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	0,0085	0,0095	0,011	460 (370 – 450)
K7	E	0,25	1,5	0,038	0,05	0,065	0,075	0,1	0,13	0,15	0,19	0,22	0,25	120 (91 – 130)
		0,25	1,5	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0075	0,0085	0,010	395 (300 – 420)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – ST5541 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	195 (150 — 200)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	640 (500 — 650)
P2	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	190 (140 — 200)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	620 (460 — 650)
P3	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	165 (130 — 170)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	540 (430 — 550)
P4	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	145 (110 — 150)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0060	475 (370 — 490)
P5	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	135 (110 — 140)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0060	445 (370 — 450)
P6	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	155 (120 — 160)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0060	510 (400 — 520)
P7	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	145 (110 — 150)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0060	475 (370 — 490)
P8	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	135 (110 — 140)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	445 (370 — 450)
P11	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	140 (110 — 150)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0060	460 (370 — 490)
P12	M/A/D/E	1,5	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	85 (64 — 92)
		1,5	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	280 (210 — 300)
K1	E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	190 (150 — 200)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	620 (500 — 650)
K2	E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	165 (130 — 170)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0060	540 (430 — 550)
K3	E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	140 (110 — 140)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0060	460 (370 — 450)
K4	E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	135 (99 — 140)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0060	445 (330 — 450)
K5	E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,12	0,13	80 (59 — 85)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	260 (200 — 270)
K6	E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	120 (87 — 120)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0060	395 (290 — 390)
K7	E	1,5	0,020	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,12	0,13	100 (76 — 100)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	330 (250 — 320)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio – ST5541 Contornatura – Inch

SMG	a _e /DC	a _p /DC	f _z															v _c
			1/8	5/32	3/16	7/32	1/4	9/32	5/16	3/8	7/16	1/2	5/8	3/4	7/8	1		
P1	M/A/D/E	0,25	1,5	0,05	0,06	0,075	0,085	0,1	0,11	0,12	0,15	0,17	0,19	0,22	0,25	0,28	0,3	220 (170 – 230)
		0,25	1,5	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	0,0040	0,0044	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	0,0085	0,010	0,011	0,012	720 (560 – 750)
P2	M/A/D/E	0,25	1,5	0,05	0,065	0,075	0,09	0,1	0,11	0,13	0,15	0,17	0,2	0,24	0,26	0,28	0,3	215 (160 – 220)
		0,25	1,5	0,0020	0,0026	0,0030	0,0036	0,0040	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	0,0080	0,0095	0,010	0,011	0,012	710 (530 – 720)
P3	M/A/D/E	0,25	1,5	0,048	0,06	0,07	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	0,17	0,18	0,22	0,25	0,26	0,28	190 (140 – 200)
		0,25	1,5	0,0019	0,0024	0,0028	0,0034	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0065	0,0070	0,0085	0,010	0,010	0,011	620 (460 – 650)
P4	M/A/D/E	0,25	1,5	0,046	0,06	0,07	0,08	0,095	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18	0,22	0,24	0,26	0,28	165 (130 – 170)
		0,25	1,5	0,0018	0,0024	0,0028	0,0032	0,0038	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	0,0070	0,0085	0,0095	0,010	0,011	540 (430 – 550)
P5	M/A/D/E	0,25	1,5	0,046	0,055	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,14	0,16	0,18	0,2	0,24	0,26	0,28	160 (120 – 170)
		0,25	1,5	0,0018	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	0,0095	0,010	0,011	520 (400 – 550)
P6	M/A/D/E	0,25	1,5	0,046	0,055	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,14	0,16	0,18	0,2	0,24	0,26	0,28	180 (140 – 190)
		0,25	1,5	0,0018	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	0,0095	0,010	0,011	590 (460 – 620)
P7	M/A/D/E	0,25	1,5	0,046	0,055	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,14	0,16	0,18	0,2	0,24	0,26	0,28	170 (130 – 180)
		0,25	1,5	0,0018	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	0,0095	0,010	0,011	560 (430 – 590)
P8	M/A/D/E	0,25	1,5	0,048	0,06	0,07	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	0,17	0,18	0,22	0,25	0,26	0,28	160 (120 – 160)
		0,25	1,5	0,0019	0,0024	0,0028	0,0034	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0065	0,0070	0,0085	0,010	0,010	0,011	520 (400 – 520)
P11	M/A/D/E	0,25	1,5	0,046	0,055	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,14	0,16	0,18	0,2	0,24	0,26	0,28	165 (130 – 170)
		0,25	1,5	0,0018	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	0,0095	0,010	0,011	540 (430 – 550)
P12	M/A/D/E	0,25	1,5	0,03	0,038	0,046	0,055	0,06	0,07	0,075	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	0,19	110 (80 – 110)
		0,25	1,5	0,0012	0,0015	0,0018	0,0022	0,0024	0,0028	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0065	0,0070	0,0075	360 (270 – 360)
K1	E	0,25	1,5	0,05	0,065	0,075	0,09	0,1	0,11	0,13	0,15	0,17	0,2	0,24	0,26	0,28	0,3	215 (170 – 230)
		0,25	1,5	0,0020	0,0026	0,0030	0,0036	0,0040	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	0,0080	0,0095	0,010	0,011	0,012	710 (560 – 750)
K2	E	0,25	1,5	0,046	0,055	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,14	0,16	0,18	0,2	0,24	0,26	0,28	195 (150 – 200)
		0,25	1,5	0,0018	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	0,0095	0,010	0,011	640 (500 – 650)
K3	E	0,25	1,5	0,046	0,055	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,14	0,16	0,18	0,2	0,24	0,26	0,28	165 (130 – 170)
		0,25	1,5	0,0018	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	0,0095	0,010	0,011	540 (430 – 550)
K4	E	0,25	1,5	0,046	0,055	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,14	0,16	0,18	0,2	0,24	0,26	0,28	160 (120 – 160)
		0,25	1,5	0,0018	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	0,0095	0,010	0,011	520 (400 – 520)
K5	E	0,25	1,5	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	0,14	0,16	0,19	0,22	0,24	0,25	95 (71 – 100)
		0,25	1,5	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	0,0085	0,0095	0,010	310 (240 – 320)
K6	E	0,25	1,5	0,046	0,055	0,07	0,08	0,09	0,1	0,11	0,14	0,16	0,18	0,2	0,24	0,26	0,28	140 (110 – 140)
		0,25	1,5	0,0018	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	0,0095	0,010	0,011	460 (370 – 450)
K7	E	0,25	1,5	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	0,14	0,16	0,19	0,22	0,24	0,25	120 (91 – 130)
		0,25	1,5	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	0,0085	0,0095	0,010	395 (300 – 420)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)


f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – ST5541 Scanalatura – Inch

SMG		a _p /DC	f _z														v _c
			1/8	5/32	3/16	7/32	1/4	9/32	5/16	3/8	7/16	1/2	5/8	3/4	7/8	1	
P1	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	195 (150 — 200)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	640 (500 — 650)
P2	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,17	190 (140 — 200)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	620 (460 — 650)
P3	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	165 (130 — 170)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	540 (430 — 550)
P4	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	145 (110 — 150)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	475 (370 — 490)
P5	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	135 (110 — 140)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	445 (370 — 450)
P6	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	155 (120 — 160)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	510 (400 — 520)
P7	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	145 (110 — 150)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	475 (370 — 490)
P8	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	135 (110 — 140)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	445 (370 — 450)
P11	M/A/D/E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	140 (110 — 150)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	460 (370 — 490)
P12	M/A/D/E	1,5	0,017	0,022	0,025	0,030	0,034	0,038	0,042	0,050	0,060	0,065	0,080	0,085	0,095	0,10	85 (64 — 92)
		1,5	0,00065	0,00085	0,0010	0,0012	0,0013	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0026	0,0032	0,0034	0,0038	0,0040	280 (210 — 300)
K1	E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,17	190 (150 — 200)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	620 (500 — 650)
K2	E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	165 (130 — 170)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	540 (430 — 550)
K3	E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	140 (110 — 140)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	460 (370 — 450)
K4	E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	135 (99 — 140)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	445 (330 — 450)
K5	E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,14	80 (59 — 85)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	0,0055	260 (200 — 270)
K6	E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	120 (87 — 120)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	395 (290 — 390)
K7	E	1,5	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,14	100 (76 — 100)
		1,5	0,00080	0,0010	0,0012	0,0014	0,0017	0,0018	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	0,0055	330 (250 — 320)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

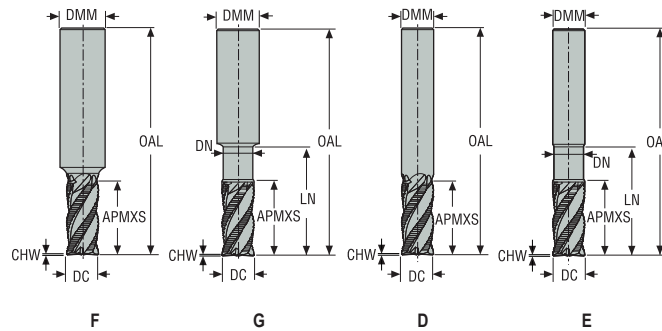
Grafite

X-Heads

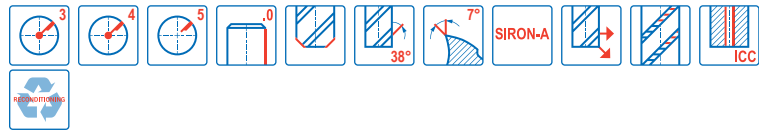
Minimaster

JHP993

Alte prestazioni – Acciaio – Spallamento – 3-5 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,1 mm
- CHW= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitu- ciolo		DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				CSP											
JHP993040F2C.0Z3-SIRA	02826806	2	F	■	-	4,0	6,0	10,0	50,0	12,56	4,0	0,15	3	Cylindrical	■
JHP993050F2C.0Z4-SIRA	02826808	2	F	■	-	5,0	6,0	12,0	55,0	14,75	5,0	0,15	4	Cylindrical	■
JHP993060D2C.0Z4-SIRA	02826809	2	D	■	-	6,0	6,0	14,0	55,0	-	-	0,2	4	Cylindrical	■
JHP993075F2C.0Z4-SIRA	02826811	2	F	■	-	7,5	8,0	17,0	60,0	20,0	7,5	0,2	4	Cylindrical	■
JHP993080D2C.0Z4A-SIRA	02826814	2	D	■	■	8,0	8,0	18,0	60,0	-	-	0,2	4	Cylindrical	■
JHP993080D2C.0Z4-SIRA	02826812	2	D	■	-	8,0	8,0	18,0	60,0	-	-	0,2	4	Cylindrical	■
JHP993095F2C.0Z4-SIRA	02826816	2	F	■	-	9,5	10,0	20,0	70,0	23,0	9,5	0,2	4	Cylindrical	■
JHP993100D2C.0Z4A-SIRA	02826818	2	D	■	■	10,0	10,0	22,0	70,0	-	-	0,2	4	Cylindrical	■
JHP993100D2C.0Z4-SIRA	02826817	2	D	■	-	10,0	10,0	22,0	70,0	-	-	0,2	4	Cylindrical	■
JHP993115F2C.0Z4-SIRA	02826820	2	F	■	-	11,5	12,0	25,0	80,0	28,0	11,5	0,2	4	Cylindrical	■
JHP993120D2C.0Z4A-SIRA	02826822	2	D	■	■	12,0	12,0	26,0	80,0	-	-	0,2	4	Cylindrical	■
JHP993120D2C.0Z4-SIRA	02826821	2	D	■	-	12,0	12,0	26,0	80,0	-	-	0,2	4	Cylindrical	■
JHP993140D2C.0Z4-SIRA	02826824	2	D	■	-	14,0	14,0	30,0	80,0	-	-	0,3	4	Cylindrical	■
JHP993160D2C.0Z4A-SIRA	02856501	2	D	■	■	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	0,3	4	Cylindrical	■
JHP993160D2C.0Z4-SIRA	02856499	2	D	■	-	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	0,3	4	Cylindrical	■
JHP993160D2C.0Z5-SIRA	02826825	2	D	■	-	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	0,3	5	Cylindrical	■
JHP993200D2C.0Z4A-SIRA	02856506	2	D	■	■	20,0	20,0	42,0	100,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
JHP993200D2C.0Z4-SIRA	02856505	2	D	■	-	20,0	20,0	42,0	100,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
JHP993200D2C.0Z5-SIRA	02826828	2	D	■	-	20,0	20,0	42,0	100,0	-	-	0,5	5	Cylindrical	■
JHP993250D2C.0Z4A-SIRA	02856510	2	D	■	■	25,0	25,0	52,0	125,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
JHP993040G3C.0Z3-SIRA	02826807	3	G	■	-	4,0	6,0	10,0	55,0	15,0	3,7	0,15	3	Cylindrical	■
JHP993060E3C.0Z4-SIRA	02826810	3	E	■	-	6,0	6,0	14,0	65,0	24,0	5,6	0,2	4	Cylindrical	■
JHP993080E3C.0Z4-SIRA	02826815	3	E	■	-	8,0	8,0	18,0	70,0	32,0	7,4	0,2	4	Cylindrical	■
JHP993100E3C.0Z4-SIRA	02826819	3	E	■	-	10,0	10,0	22,0	85,0	40,0	9,4	0,2	4	Cylindrical	■
JHP993120E3C.0Z4-SIRA	02826823	3	E	■	-	12,0	12,0	26,0	100,0	50,0	11,4	0,2	4	Cylindrical	■
JHP993160E3C.0Z4-SIRA	02856502	3	E	■	-	16,0	16,0	34,0	110,0	60,0	15,4	0,3	4	Cylindrical	■
JHP993200E3C.0Z4-SIRA	02856507	3	E	■	-	20,0	20,0	42,0	125,0	70,0	19,2	0,5	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

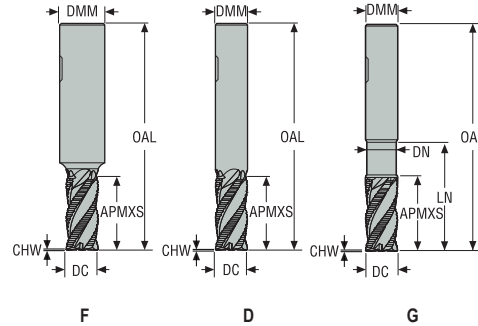
Grafite

X-Heads

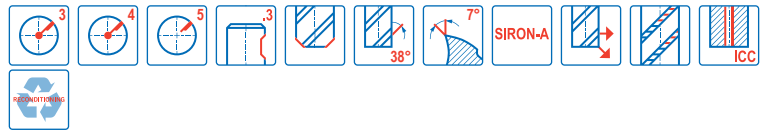
Minimaster

JHP993

Alte prestazioni – Acciaio – Spallamento – 3-5 Eliche – Weldon – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,1 mm
- CHW= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitu-		DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				ciolo	CSP										
JHP993040F2C.3Z3-SIRA	02828150	2	F	■	-	4,0	6,0	10,0	50,0	12,56	4,0	0,15	3	Weldon	■
JHP993050F2C.3Z4-SIRA	02828152	2	F	■	-	5,0	6,0	12,0	55,0	14,75	5,0	0,15	4	Weldon	■
JHP993060D2C.3Z4-SIRA	02828153	2	D	■	-	6,0	6,0	14,0	55,0	-	-	0,2	4	Weldon	■
JHP993075F2C.3Z4-SIRA	02828155	2	F	■	-	7,5	8,0	17,0	60,0	20,0	7,5	0,2	4	Weldon	■
JHP993080D2C.3Z4A-SIRA	02828246	2	D	■	■	8,0	8,0	18,0	60,0	-	-	0,2	4	Weldon	□
JHP993080D2C.3Z4-SIRA	02828156	2	D	■	-	8,0	8,0	18,0	60,0	-	-	0,2	4	Weldon	■
JHP993095F2C.3Z4-SIRA	02828158	2	F	■	-	9,5	10,0	20,0	70,0	23,0	9,5	0,2	4	Weldon	■
JHP993100D2C.3Z4A-SIRA	02828247	2	D	■	■	10,0	10,0	22,0	70,0	-	-	0,2	4	Weldon	□
JHP993100D2C.3Z4-SIRA	02828159	2	D	■	-	10,0	10,0	22,0	70,0	-	-	0,2	4	Weldon	■
JHP993120D2C.3Z4A-SIRA	02828248	2	D	■	■	12,0	12,0	26,0	80,0	-	-	0,2	4	Weldon	□
JHP993120D2C.3Z4-SIRA	02828162	2	D	■	-	12,0	12,0	26,0	80,0	-	-	0,2	4	Weldon	■
JHP993140D2C.3Z4-SIRA	02828164	2	D	■	-	14,0	14,0	30,0	80,0	-	-	0,3	4	Weldon	■
JHP993160D2C.3Z4A-SIRA	02856512	2	D	■	■	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	0,3	4	Weldon	■
JHP993160D2C.3Z4-SIRA	02856500	2	D	■	-	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	0,3	4	Weldon	■
JHP993160D2C.3Z5-SIRA	02828165	2	D	■	-	16,0	16,0	34,0	90,0	-	-	0,3	5	Weldon	■
JHP993200D2C.3Z4A-SIRA	02856513	2	D	■	■	20,0	20,0	42,0	100,0	-	-	0,5	4	Weldon	■
JHP993200D2C.3Z4-SIRA	02856504	2	D	■	-	20,0	20,0	42,0	100,0	-	-	0,5	4	Weldon	■
JHP993200D2C.3Z5-SIRA	02828167	2	D	■	-	20,0	20,0	42,0	100,0	-	-	0,5	5	Weldon	■
JHP993250D2C.3Z4A-SIRA	02856514	2	D	■	■	25,0	25,0	52,0	125,0	-	-	0,5	4	Weldon	■
JHP993250D2C.3Z4-SIRA	02856509	2	D	■	-	25,0	25,0	52,0	125,0	-	-	0,5	4	Weldon	■
JHP993060E3C.3Z4-SIRA	02828154	3	E	■	-	6,0	6,0	14,0	65,0	24,0	5,6	0,2	4	Weldon	■
JHP993080E3C.3Z4-SIRA	02828157	3	E	■	-	8,0	8,0	18,0	70,0	32,0	7,4	0,2	4	Weldon	■
JHP993100E3C.3Z4-SIRA	02828160	3	E	■	-	10,0	10,0	22,0	85,0	40,0	9,4	0,2	4	Weldon	■
JHP993120E3C.3Z4-SIRA	02828163	3	E	■	-	12,0	12,0	26,0	100,0	50,0	11,4	0,2	4	Weldon	■
JHP993160E3C.3Z4-SIRA	02856503	3	E	■	-	16,0	16,0	34,0	110,0	60,0	15,4	0,3	4	Weldon	■
JHP993200E3C.3Z4-SIRA	02856508	3	E	■	-	20,0	20,0	42,0	125,0	70,0	19,2	0,5	4	Weldon	■
JHP993200E3C.3Z5-SIRA	02828168	3	E	■	-	20,0	20,0	42,0	125,0	70,0	19,2	0,5	5	Weldon	■
JHP993250E3C.3Z4-SIRA	02856511	3	E	■	-	25,0	25,0	52,0	150,0	90,0	24,0	0,5	4	Weldon	■

■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temtrato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster


Parametri di taglio - JHP993 Contornatura PCEDC=3 e PCEDC=4

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	E/M/A	0.400	1.7	0.044	0.055	0.065	0.090	0.11	0.13	0.15	0.16	0.19	0.22	230 (200 — 260)
		0,400	1,7	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	0,0075	0,0085	750 (660 — 850)
P2	E/M/A	0.400	1.7	0.044	0.055	0.065	0.090	0.11	0.13	0.15	0.17	0.19	0.22	225 (200 — 250)
		0,400	1,7	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	0,0075	0,0085	740 (660 — 820)
P3	E/M/A	0.400	1.7	0.042	0.055	0.065	0.085	0.11	0.13	0.14	0.16	0.18	0.20	195 (170 — 220)
		0,400	1,7	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	0,0044	0,0050	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	640 (560 — 720)
P4	E/M/A	0.400	1.7	0.042	0.050	0.060	0.085	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18	0.20	175 (150 — 190)
		0,400	1,7	0,0017	0,0020	0,0024	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	0,0070	0,0080	570 (500 — 620)
P5	E/M/A	0.400	1.7	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.14	0.15	0.17	0.20	165 (150 — 190)
		0,400	1,7	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	0,0065	0,0080	540 (500 — 620)
P6	E/M/A	0.400	1.7	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	185 (160 — 210)
		0,400	1,7	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	0,0065	0,0075	610 (530 — 680)
P7	E/M/A	0.400	1.7	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	175 (160 — 200)
		0,400	1,7	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	0,0065	0,0075	570 (530 — 650)
P8	E/M/A	0.400	1.7	0.042	0.055	0.065	0.085	0.11	0.13	0.14	0.16	0.18	0.20	160 (140 — 180)
		0,400	1,7	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	0,0044	0,0050	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	520 (460 — 590)
P11	E/M/A	0.400	1.7	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	170 (150 — 190)
		0,400	1,7	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	0,0065	0,0075	560 (500 — 620)
P12	E/M/A	0.400	1.7	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.080	0.095	0.10	0.12	0.13	110 (95 — 120)
		0,400	1,7	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0032	0,0038	0,0040	0,0048	0,0050	360 (320 — 390)
K1	E/M/A	0.400	1.7	0.044	0.055	0.065	0.090	0.11	0.13	0.15	0.17	0.19	0.22	225 (200 — 250)
		0,400	1,7	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	0,0075	0,0085	740 (660 — 820)
K2	E/M/A	0.400	1.7	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.14	0.15	0.17	0.20	200 (180 — 220)
		0,400	1,7	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	0,0065	0,0080	660 (600 — 720)
K3	E/M/A	0.400	1.7	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.14	0.15	0.17	0.20	170 (150 — 190)
		0,400	1,7	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	0,0065	0,0080	560 (500 — 620)
K4	E/M/A	0.400	1.7	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.14	0.15	0.17	0.20	160 (140 — 180)
		0,400	1,7	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	0,0065	0,0080	520 (460 — 590)
K5	E/M/A	0.400	1.7	0.036	0.046	0.055	0.075	0.090	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	100 (86 — 110)
		0,400	1,7	0,0014	0,0018	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0048	0,0055	0,0065	0,0070	330 (290 — 360)
K6	E/M/A	0.400	1.7	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.14	0.15	0.17	0.20	145 (130 — 160)
		0,400	1,7	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	0,0065	0,0080	475 (430 — 520)
K7	E/M/A	0.400	1.7	0.036	0.046	0.055	0.075	0.090	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	125 (110 — 140)
		0,400	1,7	0,0014	0,0018	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0048	0,0055	0,0065	0,0070	410 (370 — 450)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – JHP993 Contornatura PCEDC=5

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z		v _c
				16	20	
P1	E/MA	0.376	1.0	0.17	0.22	205 (180 – 230)
		0.376	1.0	0.0065	0.0085	670 (600 – 750)
P2	E/MA	0.376	1.0	0.18	0.22	195 (170 – 220)
		0.376	1.0	0.0070	0.0085	640 (560 – 720)
P3	E/MA	0.376	1.0	0.17	0.20	170 (150 – 190)
		0.376	1.0	0.0065	0.0080	560 (500 – 620)
P4	E/MA	0.376	1.0	0.16	0.20	155 (140 – 170)
		0.376	1.0	0.0065	0.0080	510 (460 – 550)
P5	E/MA	0.376	1.0	0.16	0.20	145 (130 – 160)
		0.376	1.0	0.0065	0.0080	475 (430 – 520)
P6	E/MA	0.376	1.0	0.16	0.20	165 (150 – 180)
		0.376	1.0	0.0065	0.0080	540 (500 – 590)
P7	E/MA	0.376	1.0	0.16	0.20	155 (140 – 170)
		0.376	1.0	0.0065	0.0080	510 (460 – 550)
P8	E/MA	0.376	1.0	0.17	0.20	145 (130 – 160)
		0.376	1.0	0.0065	0.0080	475 (430 – 520)
P11	E/MA	0.376	1.0	0.16	0.20	150 (130 – 170)
		0.376	1.0	0.0065	0.0080	490 (430 – 550)
P12	E/MA	0.376	1.0	0.11	0.13	100 (85 – 110)
		0.376	1.0	0.0044	0.0050	330 (280 – 360)
K1	E/MA	0.376	1.0	0.18	0.22	195 (170 – 220)
		0.376	1.0	0.0070	0.0085	640 (560 – 720)
K2	E/MA	0.376	1.0	0.16	0.20	175 (160 – 200)
		0.376	1.0	0.0065	0.0080	570 (530 – 650)
K3	E/MA	0.376	1.0	0.16	0.20	150 (130 – 170)
		0.376	1.0	0.0065	0.0080	490 (430 – 550)
K4	E/MA	0.376	1.0	0.16	0.20	145 (130 – 160)
		0.376	1.0	0.0065	0.0080	475 (430 – 520)
K5	E/MA	0.376	1.0	0.15	0.18	85 (75 – 99)
		0.376	1.0	0.0060	0.0070	280 (250 – 320)
K6	E/MA	0.376	1.0	0.16	0.20	125 (110 – 140)
		0.376	1.0	0.0065	0.0080	410 (370 – 450)
K7	E/MA	0.376	1.0	0.15	0.18	110 (96 – 120)
		0.376	1.0	0.0060	0.0070	360 (320 – 390)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster


Parametri di taglio – JHP993 Scanalatura PCEDC=3 e PCEDC=4

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.16	0.20	200 (180 – 220)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	0,0080	660 (600 – 720)
P2	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.16	0.20	195 (170 – 220)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	0,0080	640 (560 – 720)
P3	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.16	0.20	165 (150 – 190)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	0,0080	540 (500 – 620)
P4	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.16	0.20	145 (130 – 160)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	0,0080	475 (430 – 520)
P5	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.16	0.19	140 (130 – 160)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	460 (430 – 520)
P6	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.16	0.19	155 (140 – 170)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	510 (460 – 550)
P7	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.16	0.19	150 (130 – 160)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	490 (430 – 520)
P8	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.16	0.20	140 (130 – 160)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	0,0080	460 (430 – 520)
P11	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.16	0.19	145 (130 – 160)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	475 (430 – 520)
P12	E/M/A	1.5	0.028	0.034	0.040	0.055	0.070	0.080	0.090	0.10	0.12	0.13	90 (76 – 100)
		1,5	0,0011	0,0013	0,0016	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0048	0,0050	295 (250 – 320)
K1	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.16	0.20	195 (170 – 220)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	0,0080	640 (560 – 720)
K2	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.16	0.19	170 (150 – 190)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	560 (500 – 620)
K3	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.16	0.19	145 (130 – 160)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	475 (430 – 520)
K4	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.16	0.19	135 (120 – 150)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	445 (400 – 490)
K5	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.15	0.17	80 (70 – 93)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	260 (230 – 300)
K6	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.16	0.19	120 (110 – 130)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	395 (370 – 420)
K7	E/M/A	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.13	0.15	0.17	105 (90 – 110)
		1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	345 (300 – 360)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – JHP993 Scanalatura PCEDC=5

SMG		a _p /DC		f _z		v _c
				16	20	
P1	E/M/A	0.44	0.17	0.17	0.20	160 (140 – 180)
		0.44	0,0065	0,0080		520 (460 – 590)
P2	E/M/A	0.44	0.17	0.22		155 (140 – 170)
		0.44	0,0065	0,0085		510 (460 – 550)
P3	E/M/A	0.44	0.16	0.20		135 (120 – 150)
		0.44	0,0065	0,0080		445 (400 – 490)
P4	E/M/A	0.44	0.16	0.20		120 (110 – 130)
		0.44	0,0065	0,0080		395 (370 – 420)
P5	E/M/A	0.44	0.16	0.19		115 (99 – 130)
		0.44	0,0065	0,0075		375 (330 – 420)
P6	E/M/A	0.44	0.16	0.19		130 (120 – 140)
		0.44	0,0065	0,0075		425 (400 – 450)
P7	E/M/A	0.44	0.16	0.19		120 (110 – 130)
		0.44	0,0065	0,0075		395 (370 – 420)
P8	E/M/A	0.44	0.16	0.20		115 (99 – 130)
		0.44	0,0065	0,0080		375 (330 – 420)
P11	E/M/A	0.44	0.16	0.19		120 (110 – 130)
		0.44	0,0065	0,0075		395 (370 – 420)
P12	E/M/A	0.44	0.11	0.13		80 (68 – 89)
		0.44	0,0044	0,0050		260 (230 – 290)
K1	E/M/A	0.44	0.17	0.22		160 (140 – 180)
		0.44	0,0065	0,0085		520 (460 – 590)
K2	E/M/A	0.44	0.16	0.19		140 (120 – 150)
		0.44	0,0065	0,0075		460 (400 – 490)
K3	E/M/A	0.44	0.16	0.19		120 (110 – 130)
		0.44	0,0065	0,0075		395 (370 – 420)
K4	E/M/A	0.44	0.16	0.19		115 (97 – 120)
		0.44	0,0065	0,0075		375 (320 – 390)
K5	E/M/A	0.44	0.14	0.17		70 (60 – 79)
		0.44	0,0055	0,0065		230 (200 – 250)
K6	E/M/A	0.44	0.16	0.19		100 (86 – 110)
		0.44	0,0065	0,0075		330 (290 – 360)
K7	E/M/A	0.44	0.14	0.17		90 (77 – 100)
		0.44	0,0055	0,0065		295 (260 – 320)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

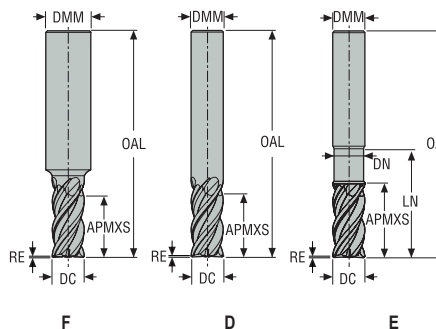
Grafite

X-Heads

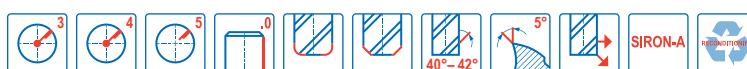
Minimax

JHP951

Alte prestazioni – Spallamento – Acciaio – 3-5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta o smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JHP951030F2C.0Z3-SIRA	02828192	2	F	3,0	6,0	8,0	50,0	10,25	3,0	0,1	—	3	Cylindrical	■
JHP951030F2R020.0Z3-SIRA	02828191	2	F	3,0	6,0	8,0	50,0	10,25	3,0	—	0,2	3	Cylindrical	■
JHP951030F2R050.0Z3-SIRA	02828190	2	F	3,0	6,0	8,0	50,0	10,25	3,0	—	0,5	3	Cylindrical	■
JHP951040F2C.0Z4-SIRA	02828197	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	13,25	4,0	0,15	—	4	Cylindrical	■
JHP951040F2R020.0Z4-SIRA	02828194	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	13,25	4,0	—	0,2	4	Cylindrical	■
JHP951040F2R050.0Z4-SIRA	02828195	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	13,25	4,0	—	0,5	4	Cylindrical	■
JHP951050F2C.0Z4-SIRA	02828201	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	15,25	5,0	0,2	—	4	Cylindrical	■
JHP951050F2R020.0Z4-SIRA	02828199	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	15,25	5,0	—	0,2	4	Cylindrical	■
JHP951050F2R050.0Z4-SIRA	02828198	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	15,25	5,0	—	0,5	4	Cylindrical	■
JHP951060D2C.0Z4-SIRA	02828205	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	—	—	0,2	—	4	Cylindrical	■
JHP951060D2R020.0Z4-SIRA	02828203	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	—	—	—	0,2	4	Cylindrical	■
JHP951060D2R050.0Z4-SIRA	02828202	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	—	—	—	0,5	4	Cylindrical	■
JHP951080D2C.0Z4-SIRA	02828212	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	—	—	0,3	—	4	Cylindrical	■
JHP951080D2R020.0Z4-SIRA	02828209	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	—	—	—	0,2	4	Cylindrical	■
JHP951080D2R050.0Z4-SIRA	02828207	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	—	—	—	0,5	4	Cylindrical	■
JHP951080D2R100.0Z4-SIRA	02828208	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	—	—	—	1,0	4	Cylindrical	■
JHP951100E2C.0Z4-SIRA	02828218	2	E	10,0	10,0	22,0	70,0	28,0	9,4	0,3	—	4	Cylindrical	■
JHP951100E2R050.0Z4-SIRA	02828216	2	E	10,0	10,0	22,0	70,0	28,0	9,4	—	0,5	4	Cylindrical	■
JHP951100E2R100.0Z4-SIRA	02828214	2	E	10,0	10,0	22,0	70,0	28,0	9,4	—	1,0	4	Cylindrical	■
JHP951120E2C.0Z4-SIRA	02828226	2	E	12,0	12,0	26,0	80,0	33,0	11,4	0,4	—	4	Cylindrical	■
JHP951120E2R050.0Z4-SIRA	02828224	2	E	12,0	12,0	26,0	80,0	33,0	11,4	—	0,5	4	Cylindrical	■
JHP951120E2R100.0Z4-SIRA	02828222	2	E	12,0	12,0	26,0	80,0	33,0	11,4	—	1,0	4	Cylindrical	■
JHP951160E2C.0Z4-SIRA	02927873	2	E	16,0	16,0	34,0	90,0	40,0	15,0	0,5	—	4	Cylindrical	■
JHP951160E2C.0Z5-SIRA	02828232	2	E	16,0	16,0	34,0	90,0	40,0	15,4	0,5	—	5	Cylindrical	■
JHP951160E2R050.0Z4-SIRA	02927875	2	E	16,0	16,0	34,0	90,0	40,0	15,0	—	0,5	4	Cylindrical	■
JHP951160E2R050.0Z5-SIRA	02828230	2	E	16,0	16,0	34,0	90,0	40,0	15,4	—	0,5	5	Cylindrical	■
JHP951160E2R100.0Z4-SIRA	02927876	2	E	16,0	16,0	34,0	90,0	40,0	15,0	—	1,0	4	Cylindrical	■
JHP951160E2R100.0Z5-SIRA	02828231	2	E	16,0	16,0	34,0	90,0	40,0	15,4	—	1,0	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

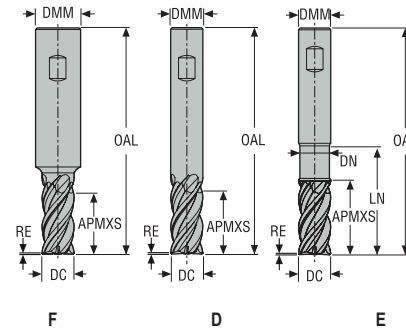
Grafite

X-Heads

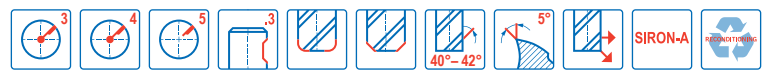
Minimaster

JHP951

Alte prestazioni – Spallamento – Acciaio – 3-5 Eliche – Weldon – Raggio di punta o smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JHP951030F2C.3Z3-SIRA	02828193	2	F	3,0	6,0	8,0	50,0	10,25	3,0	0,1	-	3	Weldon	■
JHP951030F2R020.3Z3-SIRA	02828260	2	F	3,0	6,0	8,0	50,0	10,25	3,0	-	0,2	3	Weldon	■
JHP951030F2R050.3Z3-SIRA	02828259	2	F	3,0	6,0	8,0	50,0	10,25	3,0	-	0,5	3	Weldon	□
JHP951040F2C.3Z4-SIRA	02828196	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	13,25	4,0	0,15	-	4	Weldon	■
JHP951040F2R020.3Z4-SIRA	02828261	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	13,25	4,0	-	0,2	4	Weldon	□
JHP951040F2R050.3Z4-SIRA	02828262	2	F	4,0	6,0	10,0	55,0	13,25	4,0	-	0,5	4	Weldon	□
JHP951050F2C.3Z4-SIRA	02828200	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	15,25	5,0	0,2	-	4	Weldon	■
JHP951050F2R020.3Z4-SIRA	02828264	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	15,25	5,0	-	0,2	4	Weldon	□
JHP951050F2R050.3Z4-SIRA	02828263	2	F	5,0	6,0	12,0	55,0	15,25	5,0	-	0,5	4	Weldon	□
JHP951060D2C.3Z4-SIRA	02828206	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	-	-	0,2	-	4	Weldon	■
JHP951060D2R020.3Z4-SIRA	02828266	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	-	-	-	0,2	4	Weldon	□
JHP951060D2R050.3Z4-SIRA	02828265	2	D	6,0	6,0	14,0	55,0	-	-	-	0,5	4	Weldon	□
JHP951080D2C.3Z4-SIRA	02828210	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	-	-	0,3	-	4	Weldon	■
JHP951080D2R020.3Z4-SIRA	02828269	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	-	-	-	0,2	4	Weldon	□
JHP951080D2R050.3Z4-SIRA	02828267	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	-	-	-	0,5	4	Weldon	■
JHP951080D2R100.3Z4-SIRA	02828268	2	D	8,0	8,0	18,0	60,0	-	-	-	1,0	4	Weldon	□
JHP951100E2C.3Z4-SIRA	02828220	2	E	10,0	10,0	22,0	70,0	28,0	9,4	0,3	-	4	Weldon	■
JHP951100E2R050.3Z4-SIRA	02828271	2	E	10,0	10,0	22,0	70,0	28,0	9,4	-	0,5	4	Weldon	■
JHP951100E2R100.3Z4-SIRA	02828270	2	E	10,0	10,0	22,0	70,0	28,0	9,4	-	1,0	4	Weldon	□
JHP951120E2C.3Z4-SIRA	02828228	2	E	12,0	12,0	26,0	80,0	33,0	11,4	0,4	-	4	Weldon	■
JHP951120E2R050.3Z4-SIRA	02828273	2	E	12,0	12,0	26,0	80,0	33,0	11,4	-	0,5	4	Weldon	■
JHP951120E2R100.3Z4-SIRA	02828272	2	E	12,0	12,0	26,0	80,0	33,0	11,4	-	1,0	4	Weldon	■
JHP951160E2C.3Z4-SIRA	02927874	2	E	16,0	16,0	34,0	90,0	40,0	15,0	0,5	-	4	Weldon	■
JHP951160E2C.3Z5-SIRA	02828233	2	E	16,0	16,0	34,0	90,0	40,0	15,4	0,5	-	5	Weldon	■
JHP951160E2R050.3Z4-SIRA	02927879	2	E	16,0	16,0	34,0	90,0	40,0	15,0	-	0,5	4	Weldon	■
JHP951160E2R050.3Z5-SIRA	02828275	2	E	16,0	16,0	34,0	90,0	40,0	15,4	-	0,5	5	Weldon	□
JHP951160E2R100.3Z4-SIRA	02927880	2	E	16,0	16,0	34,0	90,0	40,0	15,0	-	1,0	4	Weldon	□
JHP951160E2R100.3Z5-SIRA	02828276	2	E	16,0	16,0	34,0	90,0	40,0	15,4	-	1,0	5	Weldon	□
JHP951200E2R050.3Z4-SIRA	02927877	2	E	20,0	20,0	42,0	100,0	48,0	19,0	-	0,5	4	Weldon	■
JHP951200E2R050.3Z5-SIRA	02828235	2	E	20,0	20,0	42,0	100,0	48,0	19,4	-	0,5	5	Weldon	■
JHP951200E2R100.3Z4-SIRA	02927878	2	E	20,0	20,0	42,0	100,0	48,0	19,0	-	1,0	4	Weldon	■
JHP951200E2R100.3Z5-SIRA	02828234	2	E	20,0	20,0	42,0	100,0	48,0	19,4	-	1,0	5	Weldon	■

■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JHP951 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				3	4	5	6	8	10	12	16	20		
P1	E/M/A	0.400	1.7	0.034	0.044	0.055	0.065	0.090	0.11	0.13	0.16	0.19	230 (200 – 260)	
		0,400	1,7	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	750 (660 – 850)	
P2	E/M/A	0.400	1.7	0.034	0.044	0.055	0.065	0.090	0.11	0.13	0.17	0.19	220 (200 – 250)	
		0,400	1,7	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	720 (660 – 820)	
P3	E/M/A	0.400	1.7	0.032	0.042	0.055	0.065	0.085	0.11	0.13	0.16	0.18	190 (170 – 210)	
		0,400	1,7	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	0,0044	0,0050	0,0065	0,0070	620 (560 – 680)	
P4	E/M/A	0.400	1.7	0.032	0.042	0.050	0.060	0.085	0.10	0.12	0.15	0.18	170 (150 – 190)	
		0,400	1,7	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0034	0,0040	0,0048	0,0060	0,0070	560 (500 – 620)	
P5	E/M/A	0.400	1.7	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	165 (150 – 180)	
		0,400	1,7	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	540 (500 – 590)	
P6	E/M/A	0.400	1.7	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	185 (160 – 210)	
		0,400	1,7	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	610 (530 – 680)	
P7	E/M/A	0.400	1.7	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	175 (150 – 190)	
		0,400	1,7	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	570 (500 – 620)	
P8	E/M/A	0.400	1.7	0.032	0.042	0.055	0.065	0.085	0.11	0.13	0.16	0.18	160 (140 – 180)	
		0,400	1,7	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0034	0,0044	0,0050	0,0065	0,0070	520 (460 – 590)	
P11	E/M/A	0.400	1.7	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	170 (150 – 190)	
		0,400	1,7	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	560 (500 – 620)	
P12	E/M/A	0.400	1.7	0.020	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.080	0.10	0.12	110 (94 – 120)	
		0,400	1,7	0,00080	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0032	0,0040	0,0048	360 (310 – 390)	
K1	E/M/A	0.400	1.7	0.034	0.044	0.055	0.065	0.090	0.11	0.13	0.17	0.19	225 (200 – 250)	
		0,400	1,7	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	740 (660 – 820)	
K2	E/M/A	0.400	1.7	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	200 (180 – 220)	
		0,400	1,7	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	660 (600 – 720)	
K3	E/M/A	0.400	1.7	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	170 (150 – 190)	
		0,400	1,7	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	560 (500 – 620)	
K4	E/M/A	0.400	1.7	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	160 (140 – 180)	
		0,400	1,7	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	520 (460 – 590)	
K5	E/M/A	0.400	1.7	0.028	0.036	0.046	0.055	0.075	0.090	0.11	0.14	0.16	100 (85 – 110)	
		0,400	1,7	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0055	0,0065	330 (280 – 360)	
K6	E/M/A	0.400	1.7	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	140 (130 – 160)	
		0,400	1,7	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	460 (430 – 520)	
K7	E/M/A	0.400	1.7	0.028	0.036	0.046	0.055	0.075	0.090	0.11	0.14	0.16	125 (110 – 140)	
		0,400	1,7	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0055	0,0065	410 (370 – 450)	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JHP951 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z									v _c
			3	4	5	6	8	10	12	16	20	
P1	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	195 (170 – 220)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	640 (560 – 720)
P2	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	190 (170 – 210)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	620 (560 – 680)
P3	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	165 (150 – 180)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	540 (500 – 590)
P4	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	145 (130 – 160)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	475 (430 – 520)
P5	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	140 (120 – 150)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	460 (400 – 490)
P6	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	155 (140 – 170)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	510 (460 – 550)
P7	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	145 (130 – 160)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	475 (430 – 520)
P8	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	140 (120 – 150)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	460 (400 – 490)
P11	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	145 (130 – 160)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	475 (430 – 520)
P12	E/M/A	1.5	0.020	0.028	0.034	0.040	0.055	0.070	0.080	0.10	0.12	85 (75 – 99)
		1,5	0,00080	0,0011	0,0013	0,0016	0,0022	0,0028	0,0032	0,0040	0,0048	280 (250 – 320)
K1	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	195 (170 – 220)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	640 (560 – 720)
K2	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	170 (150 – 190)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	560 (500 – 620)
K3	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	140 (130 – 160)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	460 (430 – 520)
K4	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	135 (120 – 150)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	445 (400 – 490)
K5	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.15	80 (70 – 92)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0060	260 (230 – 300)
K6	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	120 (110 – 130)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	395 (370 – 420)
K7	E/M/A	1.5	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.15	105 (89 – 110)
		1,5	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0060	345 (300 – 360)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

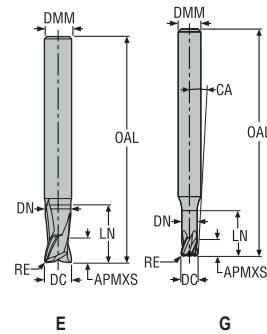
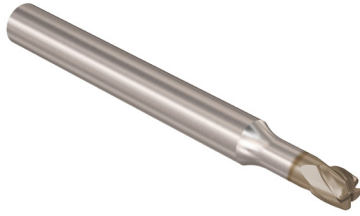
Grafite

X-Heads

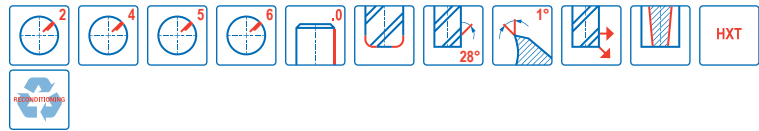
Minimaster

JH142

Alta velocità – Alta precisione – Torico – Acciaio temprato – 2-6 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM= h5
- DC= 0-0,01 mm
- RE= ±0,005 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6

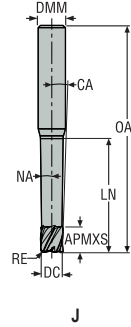


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JH142020G2R030.0Z2-HXT	02968223	2	G	2,0	4,0	2,0	40,0	6,0	1,9	0,3	6,64	2	Cylindrical	■
JH142020G2R030.0Z4-HXT	02968224	2	G	2,0	4,0	2,0	40,0	6,0	1,9	0,3	6,64	4	Cylindrical	■
JH142020G2R050.0Z2-HXT	02968225	2	G	2,0	4,0	2,0	40,0	6,0	1,9	0,5	6,79	2	Cylindrical	■
JH142020G2R050.0Z4-HXT	02968226	2	G	2,0	4,0	2,0	40,0	6,0	1,9	0,5	6,79	4	Cylindrical	■
JH142030G2R050.0Z2-HXT	02968227	2	G	3,0	4,0	3,0	40,0	8,0	2,8	0,5	2,95	2	Cylindrical	■
JH142030G2R050.0Z4-HXT	02968228	2	G	3,0	4,0	3,0	40,0	8,0	2,8	0,5	2,95	4	Cylindrical	■
JH142030G2R100.0Z2-HXT	02968229	2	G	3,0	4,0	3,0	40,0	8,0	2,8	1,0	3,1	2	Cylindrical	■
JH142030G2R100.0Z4-HXT	02968230	2	G	3,0	4,0	3,0	40,0	8,0	2,8	1,0	3,1	4	Cylindrical	■
JH142040G2R030.0Z2-HXT	02968231	2	G	4,0	6,0	4,0	50,0	8,0	3,7	0,3	5,34	2	Cylindrical	■
JH142040G2R030.0Z4-HXT	02970110	2	G	4,0	6,0	4,0	50,0	8,0	3,7	0,3	5,34	4	Cylindrical	■
JH142040G2R050.0Z4-HXT	02968232	2	G	4,0	6,0	4,0	50,0	8,0	3,7	0,5	5,44	4	Cylindrical	■
JH142040G2R100.0Z4-HXT	02968233	2	G	4,0	6,0	4,0	50,0	8,0	3,7	1,0	5,69	4	Cylindrical	■
JH142060E2R050.0Z4-HXT	02968235	2	E	6,0	6,0	6,0	50,0	12,0	5,6	0,5	—	4	Cylindrical	■
JH142060E2R100.0Z4-HXT	02968237	2	E	6,0	6,0	6,0	50,0	12,0	5,6	1,0	—	4	Cylindrical	■
JH142060E2R100.0Z5-HXT	02968238	2	E	6,0	6,0	6,0	50,0	12,0	5,6	1,0	—	5	Cylindrical	■
JH142060E2R150.0Z5-HXT	02968240	2	E	6,0	6,0	6,0	50,0	12,0	5,6	1,5	—	5	Cylindrical	■
JH142060E2R200.0Z5-HXT	02968241	2	E	6,0	6,0	6,0	50,0	12,0	5,6	2,0	—	5	Cylindrical	■
JH142080E2R050.0Z5-HXT	02968242	2	E	8,0	8,0	8,0	60,0	16,0	7,4	0,5	—	5	Cylindrical	■
JH142080E2R100.0Z5-HXT	02968243	2	E	8,0	8,0	8,0	60,0	16,0	7,4	1,0	—	5	Cylindrical	■
JH142080E2R150.0Z5-HXT	02968244	2	E	8,0	8,0	8,0	60,0	16,0	7,4	1,5	—	5	Cylindrical	■
JH142080E2R200.0Z5-HXT	02968245	2	E	8,0	8,0	8,0	60,0	16,0	7,4	2,0	—	5	Cylindrical	■
JH142080E2R300.0Z5-HXT	02968246	2	E	8,0	8,0	8,0	60,0	16,0	7,4	3,0	—	5	Cylindrical	■
JH142100E2R050.0Z5-HXT	02968247	2	E	10,0	10,0	10,0	70,0	20,0	9,4	0,5	—	5	Cylindrical	■
JH142100E2R100.0Z5-HXT	02968248	2	E	10,0	10,0	10,0	70,0	20,0	9,4	1,0	—	5	Cylindrical	■
JH142100E2R200.0Z5-HXT	02968249	2	E	10,0	10,0	10,0	70,0	20,0	9,4	2,0	—	5	Cylindrical	■
JH142100E2R250.0Z5-HXT	02968250	2	E	10,0	10,0	10,0	70,0	20,0	9,4	2,5	—	5	Cylindrical	■
JH142120E2R100.0Z6-HXT	02968251	2	E	12,0	12,0	12,0	75,0	24,0	11,4	1,0	—	6	Cylindrical	■
JH142120E2R200.0Z6-HXT	02968252	2	E	12,0	12,0	12,0	75,0	24,0	11,4	2,0	—	6	Cylindrical	■
JH142120E2R300.0Z6-HXT	02968253	2	E	12,0	12,0	12,0	75,0	24,0	11,4	3,0	—	6	Cylindrical	■

■ Prodotto standard. Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif.)*

JH142

Alta velocità – Alta precisione – Torico – Acciaio temprato – 2-5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM= h5
- DC= 0-0,01 mm
- RE= ±0,005 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥06



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	NA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
JH142020J3R030.0Z2-HXT	02968255	3	J	2,0	6,0	2,0	60,0	10,0	1,9	0,3	6,72	0,9	2	Cylindrical	■
JH142020J3R030.0Z4-HXT	02968256	3	J	2,0	6,0	2,0	60,0	10,0	1,9	0,3	6,72	0,9	4	Cylindrical	■
JH142020J3R050.0Z2-HXT	02968257	3	J	2,0	6,0	2,0	60,0	10,0	1,9	0,5	6,79	0,9	2	Cylindrical	■
JH142020J3R050.0Z4-HXT	02968258	3	J	2,0	6,0	2,0	60,0	10,0	1,9	0,5	6,79	0,9	4	Cylindrical	■
JH142030J3R050.0Z2-HXT	02968259	3	J	3,0	6,0	3,0	60,0	15,0	2,8	0,5	4,3	0,9	2	Cylindrical	■
JH142030J3R050.0Z4-HXT	02968260	3	J	3,0	6,0	3,0	60,0	15,0	2,8	0,5	4,3	0,9	4	Cylindrical	■
JH142030J3R100.0Z2-HXT	02968261	3	J	3,0	6,0	3,0	60,0	15,0	2,8	1,0	4,4	0,9	2	Cylindrical	■
JH142030J3R100.0Z4-HXT	02968262	3	J	3,0	6,0	3,0	60,0	15,0	2,8	1,0	4,4	0,9	4	Cylindrical	■
JH142040J3R030.0Z2-HXT	02968263	3	J	4,0	6,0	4,0	60,0	20,0	3,7	0,3	2,45	0,9	2	Cylindrical	■
JH142040J3R030.0Z4-HXT	02970111	3	J	4,0	6,0	4,0	60,0	20,0	3,7	0,3	2,45	0,9	4	Cylindrical	■
JH142040J3R050.0Z2-HXT	02968265	3	J	4,0	6,0	4,0	60,0	20,0	3,7	0,5	2,48	0,9	2	Cylindrical	■
JH142040J3R050.0Z4-HXT	02968264	3	J	4,0	6,0	4,0	60,0	20,0	3,7	0,5	2,48	0,9	4	Cylindrical	■
JH142040J3R100.0Z2-HXT	02968266	3	J	4,0	6,0	4,0	60,0	20,0	3,7	1,0	2,53	0,9	2	Cylindrical	■
JH142040J3R100.0Z4-HXT	02968267	3	J	4,0	6,0	4,0	60,0	20,0	3,7	1,0	2,53	0,9	4	Cylindrical	■
JH142060J3R050.0Z4-HXT	02968268	3	J	6,0	8,0	6,0	75,0	30,0	5,6	0,5	1,75	0,9	4	Cylindrical	■
JH142060J3R050.0Z5-HXT	02968269	3	J	6,0	8,0	6,0	75,0	30,0	5,6	0,5	1,75	0,9	5	Cylindrical	■
JH142060J3R100.0Z4-HXT	02968270	3	J	6,0	8,0	6,0	75,0	30,0	5,6	1,0	1,77	0,9	4	Cylindrical	■
JH142060J3R100.0Z5-HXT	02968271	3	J	6,0	8,0	6,0	75,0	30,0	5,6	1,0	1,77	0,9	5	Cylindrical	■
JH142060J3R150.0Z5-HXT	02968272	3	J	6,0	8,0	6,0	75,0	30,0	5,6	1,5	1,8	0,9	5	Cylindrical	■
JH142060J3R200.0Z5-HXT	02968273	3	J	6,0	8,0	6,0	75,0	30,0	5,6	2,0	1,83	0,9	5	Cylindrical	■
JH142080J3R050.0Z5-HXT	02968274	3	J	8,0	10,0	8,0	85,0	40,0	7,4	0,5	1,34	0,9	5	Cylindrical	■
JH142080J3R100.0Z5-HXT	02968275	3	J	8,0	10,0	8,0	85,0	40,0	7,4	1,0	1,36	0,9	5	Cylindrical	■
JH142080J3R150.0Z5-HXT	02968276	3	J	8,0	10,0	8,0	85,0	40,0	7,4	1,5	1,37	0,9	5	Cylindrical	■
JH142080J3R200.0Z5-HXT	02968277	3	J	8,0	10,0	8,0	85,0	40,0	7,4	2,0	1,39	0,9	5	Cylindrical	■
JH142100J3R050.0Z5-HXT	02968278	3	J	10,0	12,0	10,0	100,0	50,0	9,4	0,5	1,1	0,9	5	Cylindrical	■
JH142100J3R100.0Z5-HXT	02968279	3	J	10,0	12,0	10,0	100,0	50,0	9,4	1,0	1,11	0,9	5	Cylindrical	■
JH142100J3R200.0Z5-HXT	02968280	3	J	10,0	12,0	10,0	100,0	50,0	9,4	2,0	1,13	0,9	5	Cylindrical	■
JH142020J6R030.0Z4-HXT	02968282	6	J	2,0	6,0	2,0	75,0	20,0	1,9	0,3	4,33	0,9	4	Cylindrical	■
JH142020J6R050.0Z4-HXT	02968283	6	J	2,0	6,0	2,0	75,0	20,0	1,9	0,5	4,36	0,9	4	Cylindrical	■
JH142030J6R050.0Z4-HXT	02968284	6	J	3,0	6,0	3,0	75,0	30,0	2,8	0,5	2,52	0,9	4	Cylindrical	■
JH142030J6R100.0Z4-HXT	02968285	6	J	3,0	6,0	3,0	75,0	30,0	2,8	1,0	2,56	0,9	4	Cylindrical	■
JH142040J6R030.0Z4-HXT	02968286	6	J	4,0	6,0	4,0	80,0	40,0	3,7	0,3	1,36	0,9	4	Cylindrical	■
JH142040J6R050.0Z4-HXT	02968287	6	J	4,0	6,0	4,0	80,0	40,0	3,7	0,5	1,37	0,9	4	Cylindrical	■
JH142040J6R100.0Z4-HXT	02968288	6	J	4,0	6,0	4,0	80,0	40,0	3,7	1,0	1,38	0,9	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard. Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a αη (lαη, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH142 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				2	3	4	6	8	10	12	16	
P1	M/E	0.0500	0.050	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	0.14	485 (460 – 530)
		0,0500	0,050	0,00080	0,0012	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	1600 (1600 – 1700)
P2	M/E	0.0500	0.050	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	470 (450 – 520)
		0,0500	0,050	0,00080	0,0012	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	1550 (1500 – 1700)
P3	M/E	0.0500	0.050	0.019	0.028	0.038	0.055	0.075	0.095	0.11	0.14	405 (390 – 450)
		0,0500	0,050	0,00075	0,0011	0,0015	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0055	1325 (1300 – 1400)
P4	M/E	0.0500	0.050	0.019	0.028	0.038	0.055	0.075	0.095	0.11	0.14	360 (340 – 390)
		0,0500	0,050	0,00075	0,0011	0,0015	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0055	1175 (1200 – 1200)
P5	M/E	0.0500	0.050	0.018	0.028	0.036	0.055	0.075	0.090	0.11	0.13	345 (330 – 380)
		0,0500	0,050	0,00070	0,0011	0,0014	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	1125 (1100 – 1200)
P6	M/E	0.0500	0.050	0.018	0.028	0.036	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	385 (370 – 420)
		0,0500	0,050	0,00070	0,0011	0,0014	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	1275 (1300 – 1300)
P7	M/E	0.0500	0.050	0.018	0.028	0.036	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	365 (350 – 400)
		0,0500	0,050	0,00070	0,0011	0,0014	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	1200 (1200 – 1300)
P8	M/E	0.0500	0.050	0.019	0.028	0.038	0.055	0.075	0.095	0.11	0.14	345 (330 – 380)
		0,0500	0,050	0,00075	0,0011	0,0015	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0055	1125 (1100 – 1200)
P11	M/E	0.0500	0.050	0.018	0.028	0.036	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	355 (340 – 390)
		0,0500	0,050	0,00070	0,0011	0,0014	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	1175 (1200 – 1200)
K1	A/E	0.0500	0.050	0.018	0.028	0.036	0.055	0.075	0.090	0.11	0.13	345 (330 – 380)
		0,0500	0,050	0,00070	0,0011	0,0014	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	1125 (1100 – 1200)
K2	A/E	0.0500	0.050	0.017	0.025	0.034	0.050	0.065	0.085	0.10	0.12	300 (290 – 330)
		0,0500	0,050	0,00065	0,0010	0,0013	0,0020	0,0026	0,0034	0,0040	0,0048	980 (960 – 1000)
K3	A/E	0.0500	0.050	0.017	0.025	0.034	0.050	0.065	0.085	0.10	0.12	255 (240 – 280)
		0,0500	0,050	0,00065	0,0010	0,0013	0,0020	0,0026	0,0034	0,0040	0,0048	840 (790 – 910)
K4	A/E	0.0500	0.050	0.017	0.025	0.034	0.050	0.065	0.085	0.10	0.12	245 (230 – 260)
		0,0500	0,050	0,00065	0,0010	0,0013	0,0020	0,0026	0,0034	0,0040	0,0048	800 (760 – 850)
K5	A/E	0.0500	0.050	0.018	0.028	0.036	0.055	0.075	0.090	0.11	0.13	345 (330 – 380)
		0,0500	0,050	0,00070	0,0011	0,0014	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	1125 (1100 – 1200)
K6	A/E	0.0500	0.050	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	500 (480 – 550)
		0,0500	0,050	0,00080	0,0012	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	1650 (1600 – 1800)
K7	A/E	0.0500	0.050	0.018	0.028	0.036	0.055	0.075	0.090	0.11	0.13	440 (420 – 490)
		0,0500	0,050	0,00070	0,0011	0,0014	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	1450 (1400 – 1600)
H3	M/A	0.0200	0.020	0.014	0.020	0.028	0.042	0.055	0.070	0.080	0.10	95 (72 – 110)
		0,0200	0,020	0,00055	0,00080	0,0011	0,0017	0,0022	0,0028	0,0032	0,0040	310 (240 – 360)
H5	M/A	0.0400	0.040	0.014	0.022	0.028	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	305 (290 – 330)
		0,0400	0,040	0,00055	0,00085	0,0011	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	1000 (960 – 1000)
H7	M/A	0.0200	0.020	0.014	0.020	0.028	0.042	0.055	0.070	0.080	0.10	95 (72 – 110)
		0,0200	0,020	0,00055	0,00080	0,0011	0,0017	0,0022	0,0028	0,0032	0,0040	310 (240 – 360)
H8	M/A	0.0400	0.040	0.011	0.016	0.022	0.032	0.042	0.055	0.065	0.080	310 (290 – 330)
		0,0400	0,040	0,00044	0,00065	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	1025 (960 – 1000)
H11	M/A	0.0400	0.040	0.014	0.022	0.028	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	390 (360 – 420)
		0,0400	0,040	0,00055	0,00085	0,0011	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	1275 (1200 – 1300)
H12	M/A	0.0500	0.050	0.0095	0.014	0.019	0.028	0.038	0.046	0.055	0.070	345 (320 – 370)
		0,0500	0,050	0,00038	0,00055	0,00075	0,0011	0,0015	0,0018	0,0022	0,0028	1125 (1100 – 1200)
H21	M/A	0.0400	0.040	0.011	0.016	0.022	0.032	0.042	0.055	0.065	0.080	310 (290 – 330)
		0,0400	0,040	0,00044	0,00065	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	1025 (960 – 1000)
H31	M/A	0.0300	0.030	0.013	0.019	0.025	0.038	0.050	0.065	0.075	0.090	140 (120 – 160)
		0,0300	0,030	0,00050	0,00075	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0036	460 (400 – 520)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

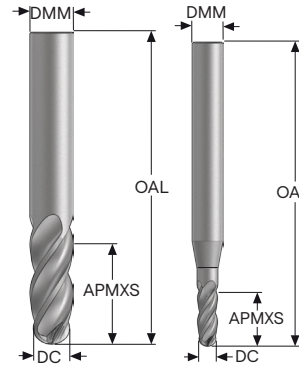
a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

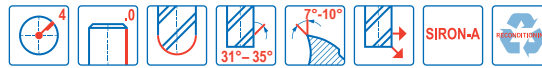
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

ST5341

Alte prestazioni – Acciaio – A testa sferica – 4 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
ST5341-030F2B.0Z4	SIRA	10302669	2	F	3,0	6,0	7,0	58,0	10,683	3,127	1,5	4	Cylindrical	■
ST5341-040F2B.0Z4	SIRA	10302670	2	F	4,0	6,0	10,0	58,0	14,953	4,127	2,0	4	Cylindrical	■
ST5341-050F2B.0Z4	SIRA	10302671	2	F	5,0	6,0	12,0	58,0	17,334	5,127	2,5	4	Cylindrical	■
ST5341-060D2B.0Z4	SIRA	10302672	2	D	6,0	6,0	14,0	58,0	–	–	3,0	4	Cylindrical	■
ST5341-080D2B.0Z4	SIRA	10302673	2	D	8,0	8,0	18,0	64,0	–	–	4,0	4	Cylindrical	■
ST5341-100D2B.0Z4	SIRA	10302674	2	D	10,0	10,0	22,0	73,0	–	–	5,0	4	Cylindrical	■
ST5341-120D2B.0Z4	SIRA	10302675	2	D	12,0	12,0	26,0	84,0	–	–	6,0	4	Cylindrical	■
ST5341-160D2B.0Z4	SIRA	10302676	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	–	–	8,0	4	Cylindrical	■
ST5341-200D2B.0Z4	SIRA	10302677	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	–	–	10,0	4	Cylindrical	■
ST5341-030F3B.0Z4	SIRA	10302678	3	F	3,0	6,0	9,0	58,0	12,683	3,127	1,5	4	Cylindrical	■
ST5341-040F3B.0Z4	SIRA	10302679	3	F	4,0	6,0	12,0	58,0	16,953	4,127	2,0	4	Cylindrical	■
ST5341-050F3B.0Z4	SIRA	10302680	3	F	5,0	6,0	15,0	58,0	20,334	5,127	2,5	4	Cylindrical	■
ST5341-060D3B.0Z4	SIRA	10302681	3	D	6,0	6,0	18,0	64,0	–	–	3,0	4	Cylindrical	■
ST5341-080D3B.0Z4	SIRA	10302682	3	D	8,0	8,0	24,0	73,0	–	–	4,0	4	Cylindrical	■
ST5341-100D3B.0Z4	SIRA	10302683	3	D	10,0	10,0	30,0	85,0	–	–	5,0	4	Cylindrical	■
ST5341-120D3B.0Z4	SIRA	10302684	3	D	12,0	12,0	36,0	100,0	–	–	6,0	4	Cylindrical	■
ST5341-160D3B.0Z4	SIRA	10302685	3	D	16,0	16,0	48,0	115,0	–	–	8,0	4	Cylindrical	■
ST5341-200D3B.0Z4	SIRA	10302686	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	–	–	10,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

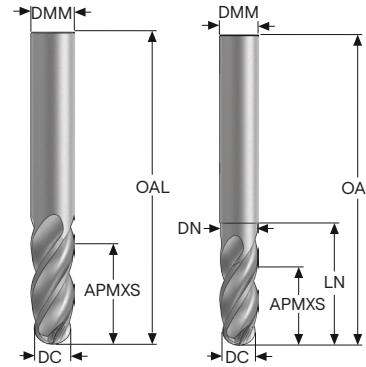
Grafite

X-Heads

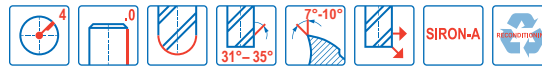
Minimaster

ST5341

Alte prestazioni – Acciaio – A testa sferica – 4 Eliche – Cilindrico – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= -.0001"/-.0004"
- DC= +.000"/-.002"
- RE= ±.0004"
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.250



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5341-.125D2B.0Z4	SIRA	10302637	2	D	0.125	0.125	0.250	1.500	—	—	0.063	4	Cylindrical	■
ST5341-.188D2B.0Z4	SIRA	10302638	2	D	0.188	0.188	0.375	2.000	—	—	0.094	4	Cylindrical	■
ST5341-.250D2B.0Z4	SIRA	10302639	2	D	0.250	0.250	0.500	2.500	—	—	0.125	4	Cylindrical	■
ST5341-.250E2B.0Z4	SIRA	10302640	2	E	0.250	0.250	0.500	2.500	0.750	0.240	0.125	4	Cylindrical	■
ST5341-.313D2B.0Z4	SIRA	10302641	2	D	0.313	0.313	0.625	2.500	—	—	0.156	4	Cylindrical	■
ST5341-.313E2B.0Z4	SIRA	10302642	2	E	0.313	0.313	0.625	3.000	0.938	0.300	0.156	4	Cylindrical	■
ST5341-.375D2B.0Z4	SIRA	10302643	2	D	0.375	0.375	0.750	2.500	—	—	0.188	4	Cylindrical	■
ST5341-.375E2B.0Z4	SIRA	10302644	2	E	0.375	0.375	0.750	3.000	1.125	0.360	0.188	4	Cylindrical	■
ST5341-.438D2B.0Z4	SIRA	10302645	2	D	0.438	0.438	0.875	2.750	—	—	0.219	4	Cylindrical	■
ST5341-.500D2B.0Z4	SIRA	10302646	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	—	—	0.250	4	Cylindrical	■
ST5341-.500E2B.0Z4	SIRA	10302647	2	E	0.500	0.500	1.000	3.000	1.500	0.480	0.250	4	Cylindrical	■
ST5341-.625D2B.0Z4	SIRA	10302648	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	—	—	0.313	4	Cylindrical	■
ST5341-.625E2B.0Z4	SIRA	10302649	2	E	0.625	0.625	1.250	3.500	1.875	0.600	0.313	4	Cylindrical	■
ST5341-.750D2B.0Z4	SIRA	10302650	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	—	—	0.375	4	Cylindrical	■
ST5341-.750E2B.0Z4	SIRA	10302651	2	E	0.750	0.750	1.500	4.000	2.250	0.720	0.375	4	Cylindrical	■
ST5341-1.00D2B.0Z4	SIRA	10302652	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	—	—	0.500	4	Cylindrical	■
ST5341-1.00E2B.0Z4	SIRA	10302653	2	E	1.000	1.000	2.000	5.000	3.000	0.960	0.500	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

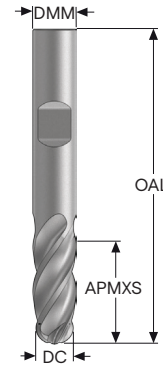
Grafite

X-Heads

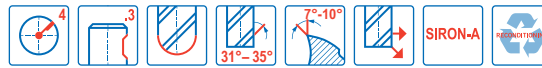
Minimaster

ST5341

Alte prestazioni – Acciaio – A testa sferica – 4 Eliche – Weldon



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
ST5341-060D2B.3Z4	SIRA	10302687	2	D	6,0	6,0	14,0	58,0	3,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-080D2B.3Z4	SIRA	10302688	2	D	8,0	8,0	18,0	64,0	4,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-100D2B.3Z4	SIRA	10302689	2	D	10,0	10,0	22,0	73,0	5,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-120D2B.3Z4	SIRA	10302690	2	D	12,0	12,0	26,0	84,0	6,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-160D2B.3Z4	SIRA	10302691	2	D	16,0	16,0	34,0	95,0	8,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-200D2B.3Z4	SIRA	10302692	2	D	20,0	20,0	42,0	109,0	10,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-060D3B.3Z4	SIRA	10302693	3	D	6,0	6,0	18,0	64,0	3,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-080D3B.3Z4	SIRA	10302694	3	D	8,0	8,0	24,0	73,0	4,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-100D3B.3Z4	SIRA	10302695	3	D	10,0	10,0	30,0	85,0	5,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-120D3B.3Z4	SIRA	10302696	3	D	12,0	12,0	36,0	100,0	6,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-160D3B.3Z4	SIRA	10302697	3	D	16,0	16,0	48,0	115,0	8,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-200D3B.3Z4	SIRA	10302698	3	D	20,0	20,0	60,0	125,0	10,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

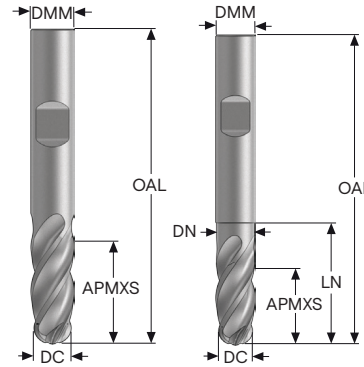
Grafite

X-Heads

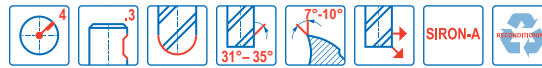
Minimaster

ST5341

Alte prestazioni – Acciaio – A testa sferica – 4 Eliche – Weldon – Pollici



—Tolleranze:
—DMM= -.0001"/-.0004"
—DC= +.000"/-.002"
—RE= ±.0004"
—Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch			
ST5341-.250D2B.3Z4	SIRA	10302654	2	D	0.250	0.250	0.500	2.500	—	—	0.125	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-.250E2B.3Z4	SIRA	10302655	2	E	0.250	0.250	0.500	2.500	0.750	0.240	0.125	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-.313D2B.3Z4	SIRA	10302656	2	D	0.313	0.313	0.625	2.500	—	—	0.156	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-.313E2B.3Z4	SIRA	10302657	2	E	0.313	0.313	0.625	3.000	0.938	0.300	0.156	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-.375D2B.3Z4	SIRA	10302658	2	D	0.375	0.375	0.750	2.500	—	—	0.188	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-.375E2B.3Z4	SIRA	10302659	2	E	0.375	0.375	0.750	3.000	1.125	0.360	0.188	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-.438D2B.3Z4	SIRA	10302660	2	D	0.438	0.438	0.875	2.750	—	—	0.219	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-.500D2B.3Z4	SIRA	10302661	2	D	0.500	0.500	1.000	3.000	—	—	0.250	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-.500E2B.3Z4	SIRA	10302662	2	E	0.500	0.500	1.000	3.000	1.500	0.480	0.250	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-.625D2B.3Z4	SIRA	10302663	2	D	0.625	0.625	1.250	3.500	—	—	0.313	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-.625E2B.3Z4	SIRA	10302664	2	E	0.625	0.625	1.250	3.500	1.875	0.600	0.313	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-.750D2B.3Z4	SIRA	10302665	2	D	0.750	0.750	1.500	4.000	—	—	0.375	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-.750E2B.3Z4	SIRA	10302666	2	E	0.750	0.750	1.500	4.000	2.250	0.720	0.375	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-1.00D2B.3Z4	SIRA	10302667	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	—	—	0.500	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
ST5341-1.00E2B.3Z4	SIRA	10302668	2	E	1.000	1.000	2.000	5.000	3.000	0.960	0.500	4	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – ST5341 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	5/8	3/4	1	
P1	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	260 (210 — 310) 850 (690 — 1000)
P2	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	250 (200 — 310) 820 (660 — 1000)
P3	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	215 (180 — 260) 710 (600 — 850)
P4	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	190 (160 — 230) 820 (530 — 750)
P5	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	180 (150 — 220) 590 (500 — 720)
P6	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	205 (170 — 250) 670 (560 — 820)
P7	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	190 (160 — 230) 620 (530 — 750)
P8	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	180 (150 — 220) 590 (500 — 720)
P11	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	185 (150 — 230) 610 (500 — 750)
P12	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,20 0.0080	110 (88 — 130) 360 (290 — 420)
K1	E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	255 (210 — 310) 840 (690 — 1000)
K2	E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	220 (180 — 270) 720 (600 — 880)
K3	E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	185 (150 — 230) 610 (500 — 750)
K4	E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	175 (150 — 210) 570 (500 — 680)
K5	E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	105 (85 — 130) 345 (280 — 420)
K6	E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	155 (130 — 190) 510 (430 — 620)
K7	E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	135 (110 — 160) 445 (370 — 520)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio – ST5341 Copiatura sgrossatura – Pollici

SMG	Icona	a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	5/8	3/4	1	
P1	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	260 (210 — 310) 850 (690 — 1000)
P2	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	250 (200 — 310) 820 (660 — 1000)
P3	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	215 (180 — 260) 710 (600 — 850)
P4	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	190 (160 — 230) 620 (530 — 750)
P5	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	180 (150 — 220) 590 (500 — 720)
P6	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	205 (170 — 250) 670 (560 — 820)
P7	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	190 (160 — 230) 620 (530 — 750)
P8	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	180 (150 — 220) 590 (500 — 720)
P11	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	185 (150 — 230) 610 (500 — 750)
P12	M/A/D/E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,20 0.0080	110 (88 — 130) 360 (290 — 420)
K1	E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	255 (210 — 310) 840 (690 — 1000)
K2	E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	220 (180 — 270) 720 (600 — 880)
K3	E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	185 (150 — 230) 610 (500 — 750)
K4	E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	175 (150 — 210) 570 (500 — 680)
K5	E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	105 (85 — 130) 345 (280 — 420)
K6	E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	155 (130 — 190) 510 (430 — 620)
K7	E	0,060 0.060	2,0 2.0	0,028 0.0011	0,042 0.0017	0,055 0.0022	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,10 0.0040	0,11 0.0044	0,14 0.0055	0,17 0.0065	0,22 0.0085	135 (110 — 160) 445 (370 — 520)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

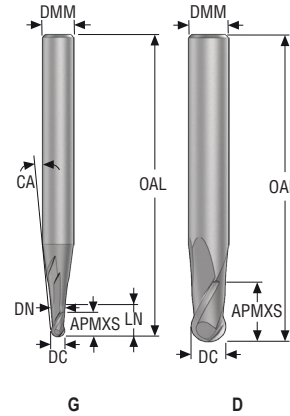
Grafite

X-Heads

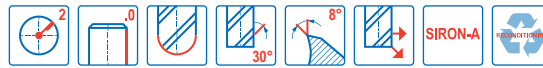
Minimaster

JHB970

Alta velocità – Universale – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JHB970020G1B.0Z2	SIRA	10072058	1	G	2,0	3,0	3,0	50,0	10,0	1,9	1,0	2,5	2	Cylindrical	■
JHB970030D1B.0Z2	SIRA	10072059	1	D	3,0	3,0	4,5	50,0	–	–	1,5	–	2	Cylindrical	■
JHB970040D1B.0Z2	SIRA	10072060	1	D	4,0	4,0	6,0	60,0	–	–	2,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970050D1B.0Z2	SIRA	10072061	1	D	5,0	5,0	7,5	60,0	–	–	2,5	–	2	Cylindrical	■
JHB970060D1B.0Z2	SIRA	10072062	1	D	6,0	6,0	9,0	75,0	–	–	3,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970020G2B.0Z2	SIRA	10072063	2	G	2,0	6,0	3,0	60,0	4,0	1,9	1,0	8,0	2	Cylindrical	■
JHB970025G2B.0Z2	SIRA	10072064	2	G	2,5	6,0	4,0	60,0	5,0	2,4	1,25	7,5	2	Cylindrical	■
JHB970030G2B.0Z2	SIRA	10072065	2	G	3,0	6,0	4,5	60,0	6,0	2,8	1,5	5,5	2	Cylindrical	■
JHB970035G2B.0Z2	SIRA	10072066	2	G	3,5	6,0	5,0	60,0	7,0	3,2	1,75	4,5	2	Cylindrical	■
JHB970040G2B.0Z2	SIRA	10072067	2	G	4,0	6,0	6,0	60,0	8,0	3,7	2,0	3,0	2	Cylindrical	■
JHB970050G2B.0Z2	SIRA	10072068	2	G	5,0	6,0	7,5	60,0	10,0	4,6	2,5	2,0	2	Cylindrical	■
JHB970060G2B.0Z2	SIRA	10072069	2	G	6,0	8,0	9,0	75,0	12,0	5,6	3,0	2,5	2	Cylindrical	■
JHB970080D2B.0Z2	SIRA	10072070	2	D	8,0	8,0	12,0	75,0	–	–	4,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970100D2B.0Z2	SIRA	10072071	2	D	10,0	10,0	15,0	80,0	–	–	5,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970120D2B.0Z2	SIRA	10072072	2	D	12,0	12,0	18,0	90,0	–	–	6,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970160D2B.0Z2	SIRA	10072073	2	D	16,0	16,0	24,0	100,0	–	–	8,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970020G3B.0Z2	SIRA	10072074	3	G	2,0	6,0	3,0	80,0	4,0	1,9	1,0	8,0	2	Cylindrical	■
JHB970030G3B.0Z2	SIRA	10072075	3	G	3,0	6,0	4,5	80,0	6,0	2,8	1,5	5,5	2	Cylindrical	■
JHB970040G3B.0Z2	SIRA	10072076	3	G	4,0	6,0	6,0	80,0	8,0	3,7	2,0	3,0	2	Cylindrical	■
JHB970060G3B.0Z2	SIRA	10072077	3	G	6,0	8,0	9,0	100,0	12,0	5,6	3,0	2,5	2	Cylindrical	■
JHB970080D3B.0Z2	SIRA	10072078	3	D	8,0	8,0	12,0	108,0	–	–	4,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970100D3B.0Z2	SIRA	10072079	3	D	10,0	10,0	15,0	125,0	–	–	5,0	–	2	Cylindrical	■
JHB970120D3B.0Z2	SIRA	10072080	3	D	12,0	12,0	18,0	125,0	–	–	6,0	–	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a αη (λαη, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JHB970 Copiatura sgrossatura

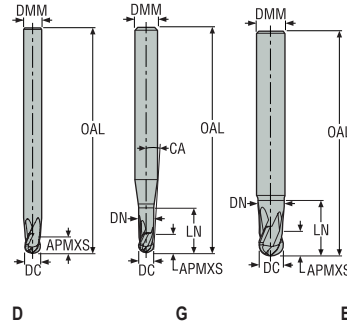
SMG	A	a _e /DC	a _p /DC	f _z											v _c
				2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	
P1	M	0.200	1.0	0.011	0.014	0.016	0.019	0.022	0.028	0.032	0.044	0.055	0.065	0.080	210 (190 – 230)
		0,200	1,0	0,00044	0,00055	0,00065	0,00075	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	690 (630 – 750)
P2	M	0.200	1.0	0.011	0.014	0.017	0.019	0.022	0.028	0.034	0.044	0.055	0.065	0.080	205 (180 – 230)
		0,200	1,0	0,00044	0,00055	0,00065	0,00075	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	670 (600 – 750)
P3	M	0.200	1.0	0.010	0.013	0.016	0.018	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	0.075	180 (160 – 200)
		0,200	1,0	0,00040	0,00050	0,00065	0,00070	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	590 (530 – 650)
P4	M	0.200	1.0	0.010	0.013	0.015	0.018	0.020	0.026	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	155 (140 – 170)
		0,200	1,0	0,00040	0,00050	0,00060	0,00070	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	470 (460 – 550)
P5	M	0.200	1.0	0.010	0.012	0.015	0.018	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	150 (140 – 170)
		0,200	1,0	0,00040	0,00048	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	490 (460 – 550)
P6	M	0.200	1.0	0.010	0.012	0.015	0.017	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	170 (150 – 190)
		0,200	1,0	0,00040	0,00048	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	560 (500 – 620)
P7	M	0.200	1.0	0.010	0.012	0.015	0.017	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	160 (140 – 180)
		0,200	1,0	0,00040	0,00048	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	520 (460 – 590)
P8	M	0.200	1.0	0.010	0.013	0.016	0.018	0.020	0.026	0.032	0.042	0.050	0.060	0.075	150 (140 – 170)
		0,200	1,0	0,00040	0,00050	0,00065	0,00070	0,00080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	490 (460 – 550)
P11	M	0.200	1.0	0.010	0.012	0.015	0.017	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	75 (67 – 86)
		0,200	1,0	0,00040	0,00048	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	245 (220 – 280)
P12	M	0.200	1.0	0.0070	0.0085	0.010	0.012	0.014	0.017	0.020	0.028	0.034	0.040	0.050	48 (42 – 53)
		0,200	1,0	0,00028	0,00034	0,00040	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,0011	0,0013	0,0016	0,0020	155 (140 – 170)
M1	E	0.200	1.0	0.0090	0.011	0.013	0.015	0.018	0.022	0.026	0.036	0.044	0.050	0.065	90 (80 – 100)
		0,200	1,0	0,00036	0,00044	0,00050	0,00060	0,00070	0,00085	0,0010	0,0014	0,0017	0,0020	0,0026	295 (270 – 320)
M2	E	0.200	1.0	0.0080	0.010	0.012	0.014	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	75 (65 – 85)
		0,200	1,0	0,00032	0,00040	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	245 (220 – 270)
M3	E	0.150	1.0	0.0060	0.0075	0.0090	0.010	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	65 (55 – 75)
		0,150	1,0	0,00024	0,00030	0,00036	0,00040	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	215 (190 – 240)
M4	E	0.150	1.0	0.0050	0.0065	0.0080	0.0090	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.038	49 (42 – 56)
		0,150	1,0	0,00020	0,00026	0,00032	0,00036	0,00040	0,00050	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0015	160 (140 – 180)
M5	E	0.150	1.0	0.0050	0.0065	0.0080	0.0090	0.010	0.013	0.016	0.020	0.026	0.032	0.038	41 (35 – 47)
		0,150	1,0	0,00020	0,00026	0,00032	0,00036	0,00040	0,00050	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0015	135 (120 – 150)
S1	E	0.100	0.80	0.0060	0.0075	0.0090	0.010	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	50 (40 – 59)
		0,100	0,80	0,00024	0,00030	0,00036	0,00040	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	165 (140 – 190)
S2	E	0.100	0.80	0.0060	0.0075	0.0090	0.010	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	40 (33 – 48)
		0,100	0,80	0,00024	0,00030	0,00036	0,00040	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	130 (110 – 150)
S3	E	0.100	0.60	0.0040	0.0050	0.0060	0.0070	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.028	30 (20 – 39)
		0,100	0,60	0,00016	0,00020	0,00024	0,00028	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0011	100 (66 – 120)
S11	E	0.200	1.0	0.010	0.012	0.015	0.018	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	90 (79 – 100)
		0,200	1,0	0,00040	0,00048	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	295 (260 – 320)
S12	E	0.200	1.0	0.010	0.012	0.015	0.018	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	70 (61 – 80)
		0,200	1,0	0,00040	0,00048	0,00060	0,00065	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	230 (210 – 260)
S13	E	0.200	1.0	0.0085	0.011	0.013	0.015	0.017	0.022	0.026	0.034	0.044	0.050	0.065	55 (48 – 63)
		0,200	1,0	0,00034	0,00044	0,00050	0,00060	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	180 (160 – 200)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

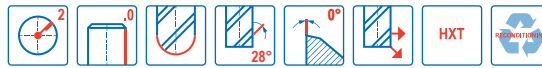
SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JH112

Alta velocità – Alta precisione – Acciaio temprato – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM= h5
- DC= 0-0,01 mm
- RE= ±0,005 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥06



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JH112020G1B.0Z2-HXT	02970112	1	G	2,0	4,0	2,0	40,0	4,0	1,9	1,0	6,45	2	Cylindrical	■
JH112030G1B.0Z2-HXT	02970113	1	G	3,0	4,0	3,0	40,0	6,0	2,8	1,5	3,3	2	Cylindrical	■
JH112040D1B.0Z2-HXT	02970114	1	D	4,0	4,0	4,0	40,0	–	–	2,0	–	2	Cylindrical	■
JH112050G1B.0Z2-HXT	02970115	1	G	5,0	6,0	5,0	50,0	10,0	4,6	2,5	2,0	2	Cylindrical	■
JH112060D1B.0Z2-HXT	02970116	1	D	6,0	6,0	6,0	50,0	–	–	3,0	–	2	Cylindrical	■
JH112080D1B.0Z2-HXT	02970117	1	D	8,0	8,0	8,0	65,0	–	–	4,0	–	2	Cylindrical	■
JH112100D1B.0Z2-HXT	02970118	1	D	10,0	10,0	10,0	65,0	–	–	5,0	–	2	Cylindrical	■
JH112020G2B.0Z2-HXT	02970119	2	G	2,0	3,0	2,0	50,0	10,0	1,9	1,0	2,5	2	Cylindrical	■
JH112030D2B.0Z2-HXT	02970120	2	D	3,0	3,0	3,0	50,0	–	–	1,5	–	2	Cylindrical	■
JH112040D2B.0Z2-HXT	02970121	2	D	4,0	4,0	4,0	60,0	–	–	2,0	–	2	Cylindrical	■
JH112050D2B.0Z2-HXT	02970122	2	D	5,0	5,0	5,0	60,0	–	–	2,5	–	2	Cylindrical	■
JH112060D2B.0Z2-HXT	02970123	2	D	6,0	6,0	6,0	75,0	–	–	3,0	–	2	Cylindrical	■
JH112020G3B.0Z2-HXT	02970124	3	G	2,0	6,0	2,0	60,0	4,0	1,9	1,0	8,12	2	Cylindrical	■
JH112025G3B.0Z2-HXT	02970125	3	G	2,5	6,0	2,5	60,0	5,0	2,4	1,25	7,39	2	Cylindrical	■
JH112030G3B.0Z2-HXT	02970126	3	G	3,0	6,0	3,0	60,0	6,0	2,8	1,5	5,5	2	Cylindrical	■
JH112035G3B.0Z2-HXT	02968289	3	G	3,5	6,0	3,5	65,0	7,0	3,2	1,75	3,81	2	Cylindrical	■
JH112040G3B.0Z2-HXT	02970127	3	G	4,0	6,0	4,0	65,0	8,0	3,7	2,0	3,34	2	Cylindrical	■
JH112050G3B.0Z2-HXT	02970128	3	G	5,0	6,0	5,0	65,0	10,0	4,6	2,5	2,0	2	Cylindrical	■
JH112060G3B.0Z2-HXT	02970129	3	G	6,0	8,0	6,0	75,0	12,0	5,6	3,0	2,78	2	Cylindrical	■
JH112080E3B.0Z2-HXT	02968290	3	E	8,0	8,0	8,0	75,0	16,0	7,4	4,0	–	2	Cylindrical	■
JH112100E3B.0Z2-HXT	02968291	3	E	10,0	10,0	10,0	80,0	20,0	9,4	5,0	–	2	Cylindrical	■
JH112120E3B.0Z2-HXT	02968292	3	E	12,0	12,0	12,0	90,0	24,0	11,4	6,0	–	2	Cylindrical	■
JH112020G4B.0Z2-HXT	02970130	4	G	2,0	6,0	2,0	80,0	20,0	1,9	1,0	3,82	2	Cylindrical	■
JH112030G4B.0Z2-HXT	02970131	4	G	3,0	6,0	3,0	80,0	20,0	2,8	1,5	2,91	2	Cylindrical	■
JH112040G4B.0Z2-HXT	02970132	4	G	4,0	6,0	4,0	80,0	20,0	3,7	2,0	1,97	2	Cylindrical	■
JH112050G4B.0Z2-HXT	02970133	4	G	5,0	6,0	5,0	100,0	50,0	4,6	2,5	0,53	2	Cylindrical	■
JH112060D4B.0Z2-HXT	02968293	4	D	6,0	6,0	6,0	100,0	–	–	3,0	–	2	Cylindrical	■
JH112080D4B.0Z2-HXT	02968294	4	D	8,0	8,0	8,0	110,0	–	–	4,0	–	2	Cylindrical	■
JH112100D4B.0Z2-HXT	02968295	4	D	10,0	10,0	10,0	125,0	–	–	5,0	–	2	Cylindrical	■
JH112120D4B.0Z2-HXT	02968296	4	D	12,0	12,0	12,0	125,0	–	–	6,0	–	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.
Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a αη (lαη, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

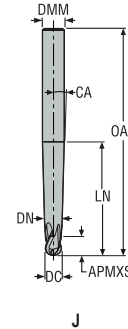
Grafite

X-Heads

Minimaster

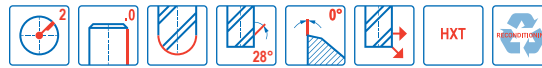
JH112

Alta velocità – Alta precisione – Acciaio temprato – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



J

- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM= h5
- DC= 0-0,01 mm
- RE= ±0,005 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	NA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
JH112020J5B.0Z2-HXT	02970134	5	J	2,0	6,0	2,0	80,0	35,0	1,9	1,0	3,3	3,55	2	Cylindrical	■
JH112030J5B.0Z2-HXT	02970135	5	J	3,0	6,0	3,0	80,0	40,0	2,8	1,5	2,2	2,5	2	Cylindrical	■
JH112040J5B.0Z2-HXT	02970136	5	J	4,0	6,0	4,0	80,0	52,0	3,7	2,0	1,2	1,4	2	Cylindrical	■
JH112050J5B.0Z2-HXT	02970137	5	J	5,0	8,0	5,0	100,0	56,0	4,6	2,5	1,6	1,95	2	Cylindrical	■
JH112060J5B.0Z2-HXT	02970138	5	J	6,0	8,0	6,0	100,0	56,0	5,6	3,0	1,1	1,4	2	Cylindrical	■
JH112080J5B.0Z2-HXT	02970139	5	J	8,0	10,0	8,0	125,0	62,0	7,4	4,0	1,0	1,43	2	Cylindrical	■
JH112100J5B.0Z2-HXT	02970140	5	J	10,0	12,0	10,0	125,0	61,0	9,4	5,0	1,0	1,5	2	Cylindrical	■
JH112060J6B.0Z2-HXT	02970141	6	J	6,0	10,0	6,0	125,0	62,0	5,6	3,0	2,0	2,3	2	Cylindrical	■
JH112080J6B.0Z2-HXT	02970142	6	J	8,0	12,0	8,0	150,0	67,0	7,4	4,0	1,8	2,3	2	Cylindrical	■
JH112100J6B.0Z2-HXT	02970143	6	J	10,0	12,0	10,0	150,0	79,0	9,4	5,0	0,8	1,1	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH112 Copiatura finitura

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	
K1	E	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	520 (500 — 730)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1700 (1700 — 2300)
K2	E	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	445 (430 — 630)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1450 (1500 — 2000)
K3	E	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	380 (360 — 530)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1250 (1200 — 1700)
K4	E	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	360 (350 — 510)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1175 (1200 — 1600)
K5	E	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	415 (370 — 610)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1350 (1300 — 2000)
K6	E	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	610 (550 — 900)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	2000 (1900 — 2900)
K7	E	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	680 (560 — 790)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	2225 (1900 — 2500)
H3	M	0.16	0.028	0.036	0.042	0.048	0.055	0.070	0.085	0.11	0.14	0.17	155 (150 — 230)
		0,16	0,0011	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	510 (500 — 750)
H5	M	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	285 (240 — 330)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	940 (790 — 1000)
H7	M	0.16	0.028	0.036	0.042	0.048	0.055	0.070	0.085	0.11	0.14	0.17	155 (150 — 230)
		0,16	0,0011	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	510 (500 — 750)
H8	M	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	285 (240 — 330)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	940 (790 — 1000)
H11	M	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	360 (300 — 420)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1175 (990 — 1300)
H12	M	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	330 (280 — 380)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1075 (920 — 1200)
H21	M	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	285 (240 — 330)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	940 (790 — 1000)
H31	M	0.30	0.026	0.032	0.040	0.046	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.16	300 (290 — 430)
		0,30	0,0010	0,0013	0,0016	0,0018	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	980 (960 — 1400)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)


a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio – JH112 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	
K1	E	0.250	0.15	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	315 (310 – 450)
		0,250	0,15	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1025 (1100 – 1400)
K2	E	0.250	0.15	0.028	0.036	0.044	0.050	0.060	0.070	0.085	0.12	0.14	0.17	280 (270 – 390)
		0,250	0,15	0,0011	0,0014	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0048	0,0055	0,0065	920 (890 – 1200)
K3	E	0.250	0.15	0.028	0.036	0.044	0.050	0.060	0.070	0.085	0.12	0.14	0.17	235 (230 – 330)
		0,250	0,15	0,0011	0,0014	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0048	0,0055	0,0065	770 (760 – 1000)
K4	E	0.250	0.15	0.028	0.036	0.044	0.050	0.060	0.070	0.085	0.12	0.14	0.17	225 (220 – 320)
		0,250	0,15	0,0011	0,0014	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0048	0,0055	0,0065	740 (730 – 1000)
K5	E	0.160	0.15	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	280 (250 – 410)
		0,160	0,15	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	920 (830 – 1300)
K6	E	0.160	0.15	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	415 (370 – 610)
		0,160	0,15	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1350 (1300 – 2000)
K7	E	0.250	0.10	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	420 (350 – 490)
		0,250	0,10	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1375 (1200 – 1600)
H3	M	0.120	0.040	0.028	0.036	0.042	0.048	0.055	0.070	0.085	0.11	0.14	0.17	110 (100 – 160)
		0,120	0,040	0,0011	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	360 (330 – 520)
H5	M	0.250	0.10	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	175 (150 – 200)
		0,250	0,10	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	570 (500 – 650)
H7	M	0.120	0.040	0.028	0.036	0.042	0.048	0.055	0.070	0.085	0.11	0.14	0.17	110 (100 – 160)
		0,120	0,040	0,0011	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	360 (330 – 520)
H8	M	0.250	0.10	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	175 (150 – 200)
		0,250	0,10	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	570 (500 – 650)
H11	M	0.250	0.10	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	225 (190 – 260)
		0,250	0,10	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	740 (630 – 850)
H12	M	0.250	0.10	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	205 (170 – 240)
		0,250	0,10	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	670 (560 – 780)
H21	M	0.250	0.10	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	175 (150 – 200)
		0,250	0,10	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	570 (500 – 650)
H31	M	0.200	0.10	0.026	0.032	0.040	0.046	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.16	200 (200 – 280)
		0,200	0,10	0,0010	0,0013	0,0016	0,0018	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	660 (660 – 910)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

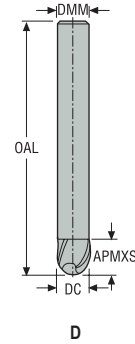
Grafite

X-Heads

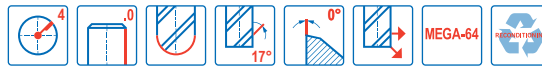
Minimaster

JH150

Alta velocità – Acciaio temprato – A testa sferica – 4 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
150060-MEGA-64	00019198	2	D	6,0	6,0	6,0	80,0	3,0	4	Cylindrical	■
150080-MEGA-64	00019208	2	D	8,0	8,0	8,0	85,0	4,0	4	Cylindrical	■
150100-MEGA-64	00019219	2	D	10,0	10,0	10,0	100,0	5,0	4	Cylindrical	■
150120-MEGA-64	00019254	2	D	12,0	12,0	12,0	100,0	6,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH150 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c
				6	8	10	12	
K1	A	0,300	0,15	0,10	0,14	0,17	0,20	290 (310 – 370)
		<i>0,300</i>	<i>0,15</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>950 (1100 – 1200)</i>
	A	0,300	0,15	0,10	0,14	0,17	0,20	250 (270 – 320)
		<i>0,300</i>	<i>0,15</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>820 (890 – 1000)</i>
	A	0,300	0,15	0,10	0,14	0,17	0,20	210 (230 – 270)
		<i>0,300</i>	<i>0,15</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>690 (760 – 880)</i>
	A	0,200	0,15	0,10	0,14	0,17	0,20	255 (270 – 330)
<i>0,200</i>		<i>0,15</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>840 (890 – 1000)</i>	
A	0,200	0,15	0,10	0,14	0,17	0,20	375 (390 – 500)	
	<i>0,200</i>	<i>0,15</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>1225 (1300 – 1600)</i>	
A	0,200	0,15	0,10	0,14	0,17	0,20	325 (340 – 430)	
	<i>0,200</i>	<i>0,15</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>1075 (1200 – 1400)</i>	
H3	M	0,0500	0,020	0,085	0,11	0,14	0,17	85 (88 – 120)
		<i>0,0500</i>	<i>0,020</i>	<i>0,0034</i>	<i>0,0044</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>280 (290 – 390)</i>
H5	M	0,200	0,060	0,10	0,14	0,17	0,20	180 (160 – 200)
		<i>0,200</i>	<i>0,060</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>590 (530 – 650)</i>
H7	M	0,0500	0,020	0,085	0,11	0,14	0,17	85 (88 – 120)
		<i>0,0500</i>	<i>0,020</i>	<i>0,0034</i>	<i>0,0044</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>280 (290 – 390)</i>
H8	M	0,200	0,060	0,10	0,14	0,17	0,20	180 (160 – 200)
		<i>0,200</i>	<i>0,060</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>590 (530 – 650)</i>
H11	M	0,200	0,060	0,10	0,14	0,17	0,20	230 (210 – 250)
		<i>0,200</i>	<i>0,060</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>750 (690 – 820)</i>
H12	M	0,200	0,060	0,10	0,14	0,17	0,20	210 (190 – 230)
		<i>0,200</i>	<i>0,060</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>690 (630 – 750)</i>
H21	M	0,200	0,060	0,10	0,14	0,17	0,20	180 (160 – 200)
		<i>0,200</i>	<i>0,060</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>590 (530 – 650)</i>
H31	M	0,150	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	125 (130 – 180)
		<i>0,150</i>	<i>0,060</i>	<i>0,0036</i>	<i>0,0048</i>	<i>0,0060</i>	<i>0,0070</i>	<i>410 (430 – 590)</i>

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

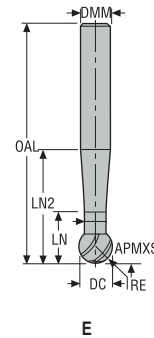
Grafite

X-Heads

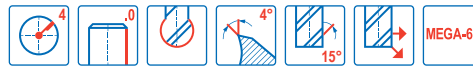
Minimaster

JH160

Alta velocità – Acciaio temprato – A testa sferica – 4 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= 0,02/-0,06 mm
- SA=250°



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
160030-MEGA-64	00040365	2	E	3,0	3,0	2,3	60,0	4,5	1,8	1,5	4	Cylindrical	■
160040-MEGA-64	00040366	2	E	4,0	4,0	3,1	60,0	5,6	2,4	2,0	4	Cylindrical	■
160050-MEGA-64	00040367	2	E	5,0	5,0	3,9	70,0	6,4	3,0	2,5	4	Cylindrical	■
160060-MEGA-64	00040368	2	E	6,0	6,0	4,7	80,0	9,7	3,6	3,0	4	Cylindrical	■
160080-MEGA-64	00040369	2	E	8,0	8,0	6,2	85,0	11,2	4,8	4,0	4	Cylindrical	■
160100-MEGA-64	00040370	2	E	10,0	10,0	7,8	100,0	15,6	6,0	5,0	4	Cylindrical	■
160120-MEGA-64	00040371	2	E	12,0	12,0	9,4	125,0	17,2	7,2	6,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH160 Copiatura finitura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				3	4	5	6	8	10	12		
P1	M/E/A	0.0200	0.024	0.050	0.070	0.085	0.10	0.14	0.17	0.20	550 (450 – 700)	
		0,0200	0,024	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	1800 (1500 – 2200)	
P2	M/E/A	0.0200	0.024	0.050	0.070	0.085	0.10	0.14	0.17	0.20	530 (440 – 680)	
		0,0200	0,024	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	1750 (1500 – 2200)	
P3	M/E/A	0.0200	0.024	0.050	0.070	0.085	0.10	0.14	0.17	0.20	460 (380 – 590)	
		0,0200	0,024	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	1500 (1300 – 1900)	
P4	M/E/A	0.0200	0.024	0.050	0.070	0.085	0.10	0.14	0.17	0.20	405 (340 – 520)	
		0,0200	0,024	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	1325 (1200 – 1700)	
P5	M/E/A	0.0200	0.024	0.050	0.070	0.085	0.10	0.14	0.17	0.20	385 (320 – 490)	
		0,0200	0,024	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	1275 (1100 – 1600)	
P6	M/E/A	0.0200	0.024	0.050	0.070	0.085	0.10	0.14	0.17	0.20	430 (360 – 560)	
		0,0200	0,024	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	1400 (1200 – 1800)	
P7	M/E/A	0.0200	0.024	0.050	0.070	0.085	0.10	0.14	0.17	0.20	410 (340 – 520)	
		0,0200	0,024	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	1350 (1200 – 1700)	
P8	M/E/A	0.0200	0.024	0.050	0.070	0.085	0.10	0.14	0.17	0.20	395 (330 – 510)	
		0,0200	0,024	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	1275 (1100 – 1600)	
P11	M/E/A	0.0200	0.024	0.050	0.070	0.085	0.10	0.14	0.17	0.20	395 (330 – 510)	
		0,0200	0,024	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	1300 (1100 – 1600)	
P12	M/E/A	0.0200	0.024	0.050	0.070	0.085	0.10	0.14	0.17	0.20	235 (200 – 300)	
		0,0200	0,024	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	770 (660 – 980)	
H3	M/E/A	0.0100	0.0075	0.040	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.16	85 (91 – 110)	
		0,0100	0,0075	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	280 (300 – 360)	
H5	M/E/A	0.0100	0.016	0.040	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.16	340 (320 – 360)	
		0,0100	0,016	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	1125 (1100 – 1100)	
H7	M/E/A	0.0100	0.0075	0.040	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.16	85 (91 – 110)	
		0,0100	0,0075	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	280 (300 – 360)	
H8	M/E/A	0.0100	0.016	0.040	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.16	340 (320 – 360)	
		0,0100	0,016	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	1125 (1100 – 1100)	
H11	M/E/A	0.0100	0.016	0.040	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.16	430 (400 – 460)	
		0,0100	0,016	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	1400 (1400 – 1500)	
H12	M/E/A	0.0200	0.024	0.050	0.070	0.085	0.10	0.14	0.17	0.20	355 (340 – 380)	
		0,0200	0,024	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	1175 (1200 – 1200)	
H21	M/E/A	0.0100	0.016	0.040	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.16	340 (320 – 360)	
		0,0100	0,016	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	1125 (1100 – 1100)	
H31	M/E/A	0.0100	0.016	0.040	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.16	165 (180 – 210)	
		0,0100	0,016	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	540 (600 – 680)	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi



ACCIAIO INOSSIDABILE E MATERIALI S

Seco offre una gamma completa di frese a spallamento retto in metallo duro integrale ad alte prestazioni, frese a testa sferica e frese integrali per finitura che aumentano la produttività su acciaio inossidabile, acciaio e materiali S ISO.

- JS754, JS755, JS720, JHP751, JHP760, JHP770, JHP780, JHP794, JCG790, JH770, JH740, JH710, JH790, JH730, JHP994, SHF712, SME714, SME716 e JCO710 per tipo con smusso o raggio.
- JS730, JH780, JHB720, JH721, JH722, SMB713, SMB714 e SMB716 per tipo a testa sferica.
- JH724, JH726, JH734, JH736, JH744, JH746 per tipo a barile.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato














Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads




























Minimaster

Selezione utensile acciaio inossidabile e materiali S

Universale								
								
Acciaio e ghisa	Nome	JS754	JS755	JS720	JS730	JHP751	JHP760	JHP770
Acciaio inossidabile e materiali S	Pag.	326	343	354	374	378	381	385
	Famiglia	SOLID ²	SOLID ²	SOLID ²	SOLID ²	HPM	HPM	HPM
Materiali non ferrosi	Tipo di fresa							
	Attacco	Cilindrico	■	■	■	■	■	■
Temprato		Weldon	■	■	□	■	■	■
		Safelock	□	□	□	□	□	□
Plastica e cfrp	Numero di eliche	4	5	6-9	6	2-4	2,3,4	4-5
	CSP	■					■	■
Grafite		Metrico	3-25	6-25	6-25	6-25	2-20	4-25
		Pollici						
X-Heads	Lunghezze disponibili	2,3	2,3	2,3	2,3	1,2	2,3	2
	Operazione							
								
								
								
Minimaster	SMG							
	M1	●	●	●	●		●	
	M2	●	●	●	●		●	
	M3	●	●	●	●		●	
	M4	●	●	●	●		●	
	M5	●	●	●	●		●	
	S1	●	●	●	●	●		
	S2	●	●	●	●	●		
	S3	●	●	●	●	●		
	S11	●	●	●	●	●		●
	S12	●	●	●	●	●		●
	S13	●	●	●	●	●		●

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni. □ Safe-Lock disponibile, tempo di consegna 6 giorni
 ● Prima scelta ○ Scelta alternativa

Selezione utensile acciaio inossidabile e materiali S






























										
Nome		JHP780	JHP794	JCG790	JH724	JH726	JH734	JH736	JH744	JH746
Pag.		392	381	399	431	431	405	407	409	411
Famiglia		HPM	HPM	Ceramic	HSM/ TORNADO	HSM/ TORNADO	HSM/ TORNADO	HSM/ TORNADO	HSM/ TORNADO	HSM/ TORNADO
Tipo di fresa										
Attacco	Cilindrico	■		■	■	■	■	■	■	■
	Weldon	■	■							
	SafeLock	□								
Numero di eliche		4	4	5-6	6	6	4	6	4	6
CSP		■	■						■	■
	Metrico	6-25	6-25	6-25	10	10	6-16	10-16	4-16	10-16
	Pollici									
Lunghezze disponibili		2	2	2	2	2	2	2	2,4	2
Operazione										
										
										
SMG										
M1			●		●	●	●	●	●	●
M2			●		●	●	●	●	●	●
M3			●		●	●	●	●	●	●
M4			●		●	●				
M5			●		●	●				
S1		●		●	●	●				
S2		●		●	●	●				
S3		●		●	●	●				
S11					●	●	●	●	●	●
S12					●	●	●	●	●	●
S13					●	●	●	●	●	●

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni. □ Safe-Lock disponibile, tempo di consegna 6 giorni

● Prima scelta ○ Scelta alternativa





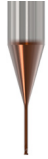





















Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Selezione utensile acciaio inossidabile e materiali S

Universale							
							
Acciaio e ghisa							
Nome	JH770	JH740	JH710	JH790	JH730	JHP994	JH780
Pag.	413	415	417	419	421	423	425
Famiglia	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HPM	HSM/TORNADO
Tipo di fresa							
Materiali non ferrosi	Cilindrico	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Weldon						
	Safelock						
Numero di eliche	3,4,5,6	4-5	5	6	5,6,7	4	4
CSP							
Temprato	Metrico	3-10	6-10	6-8	9,5	6-10	1,83-4,89
	Pollici						
Lunghezze disponibili	2	2	2	2,3	2	3	2
Plastica e cfrp	Operazione						
							
							
Grafite	SMG						
	M1						
	M2						
	M3						
	M4						
	M5						
X-Heads	S1						
	S2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	S3						
	S11	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	S12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	S13						
	Minimaster						

Prodotto standard Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni. Safe-Lock disponibile, tempo di consegna 6 giorni
 Prima scelta Scelta alternativa

Selezione utensile acciaio inossidabile e materiali S

							
Nome		JHB720	JH721	JH722	SHF712	SME714/716	SMB713/714/416
Pag.		427	429	431	500	500	260
Famiglia		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HFM	MINI	MINI
Tipo di fresa							
Attacco	Cilindrico	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
	Safelock						
Numero di eliche		3	6	6	3-4-5	3-4-5	4
CSP							
	Metrico	2-16	6-8	10	1-10	1-10	0,5-3,0
	Pollici						
Lunghezze disponibili		2	2	2	1,2,3,4	1,2,3,4	2,4
Operazione							
							
							
SMG							
M1		●					
M2		●					
M3		●					
M4		●					
M5		●					
S1		○					
S2		○	●	●	●	●	●
S3		○					
S11		●	●	●			
S12		●	●	●	●	●	●
S13		●					

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.
● Prima scelta ○ Scelta alternativa

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

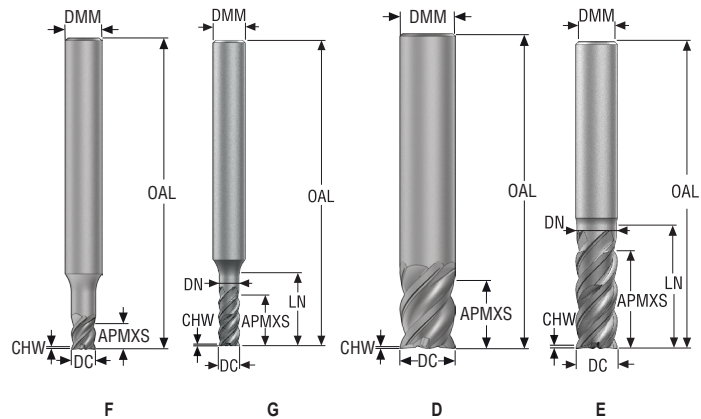
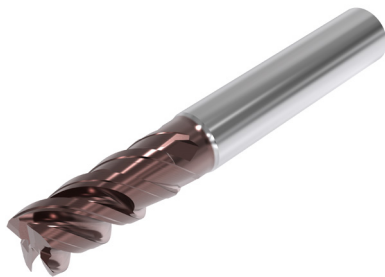
JS754

Alte prestazioni – Spallamento – ISO- M e ISO- S – 4 Eliche – Cilindrico – Smusso

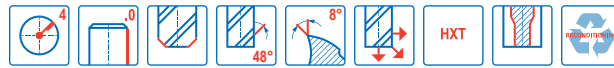
Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

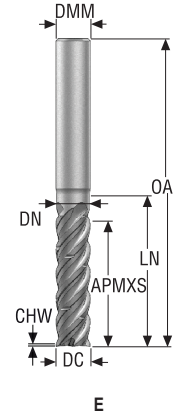
Minimaster

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JS754030F1C.0Z4-HXT	10165556	1	F	3,0	6,0	4,0	50,0	6,0	3,05	0,035	-	4	Cylindrical	■
JS754040F1C.0Z4-HXT	10164855	1	F	4,0	6,0	6,0	50,0	9,0	4,05	0,045	-	4	Cylindrical	■
JS754050F1C.0Z4-HXT	10165557	1	F	5,0	6,0	7,0	50,0	10,0	5,05	0,055	-	4	Cylindrical	■
JS754060D1C.0Z4-HXT	10164856	1	D	6,0	6,0	8,0	50,0	-	-	0,075	-	4	Cylindrical	■
JS754080D1C.0Z4-HXT	10164857	1	D	8,0	8,0	11,0	58,0	-	-	0,1	-	4	Cylindrical	■
JS754100D1C.0Z4-HXT	10164858	1	D	10,0	10,0	13,0	58,0	-	-	0,125	-	4	Cylindrical	■
JS754120D1C.0Z4-HXT	10164859	1	D	12,0	12,0	15,0	67,0	-	-	0,15	-	4	Cylindrical	■
JS754160D1C.0Z4-HXT	10164860	1	D	16,0	16,0	19,0	73,0	-	-	0,2	-	4	Cylindrical	■
JS754030G2C.0Z4-HXT	03186807	2	G	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	2,85	0,035	7,0	4	Cylindrical	■
JS754040G2C.0Z4-HXT	03186808	2	G	4,0	6,0	8,0	57,0	13,0	3,8	0,045	4,0	4	Cylindrical	■
JS754050G2C.0Z4-HXT	03186809	2	G	5,0	6,0	10,0	57,0	16,0	4,75	0,055	2,0	4	Cylindrical	■
JS754060E2C.0Z4-HXT	03186810	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,075	-	4	Cylindrical	■
JS754080E2C.0Z4-HXT	03186811	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,1	-	4	Cylindrical	■
JS754100E2C.0Z4-HXT	03186812	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,125	-	4	Cylindrical	■
JS754120E2C.0Z4-HXT	03186813	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,15	-	4	Cylindrical	■
JS754160E2C.0Z4-HXT	03186814	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,2	-	4	Cylindrical	■
JS754200E2C.0Z4-HXT	03186815	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	0,25	-	4	Cylindrical	■
JS754250E2C.0Z4-HXT	03186816	2	E	25,0	25,0	50,0	121,0	65,0	23,8	0,3	-	4	Cylindrical	■
JS754060E3C.0Z4-HXT	03186823	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,075	-	4	Cylindrical	■
JS754080E3C.0Z4-HXT	03186824	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	0,1	-	4	Cylindrical	■
JS754100E3C.0Z4-HXT	03186825	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,125	-	4	Cylindrical	■
JS754120E3C.0Z4-HXT	03186826	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,15	-	4	Cylindrical	■
JS754160E3C.0Z4-HXT	03186827	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,2	-	4	Cylindrical	■
JS754200E3C.0Z4-HXT	03186828	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,25	-	4	Cylindrical	■
JS754250E3C.0Z4-HXT	03186829	3	E	25,0	25,0	85,0	153,0	94,0	23,8	0,3	-	4	Cylindrical	■

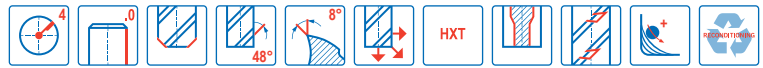
■ Prodotto standard.

JS754

Alte prestazioni – Spallamento – ISO- M e ISO- S – 4 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JS754100E2C.0Z4C-HXT	03186817	2	E	■	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,125	4	Cylindrical	■
JS754120E2C.0Z4C-HXT	03186818	2	E	■	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,15	4	Cylindrical	■
JS754060E3C.0Z4C-HXT	03200550	3	E	■	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,075	4	Cylindrical	■
JS754080E3C.0Z4C-HXT	03200551	3	E	■	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	0,1	4	Cylindrical	■
JS754100E3C.0Z4C-HXT	03186830	3	E	■	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,125	4	Cylindrical	■
JS754120E3C.0Z4C-HXT	03186831	3	E	■	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,15	4	Cylindrical	■
JS754160E3C.0Z4C-HXT	03186832	3	E	■	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,2	4	Cylindrical	■
JS754200E3C.0Z4C-HXT	03186833	3	E	■	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,25	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

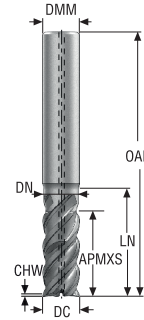
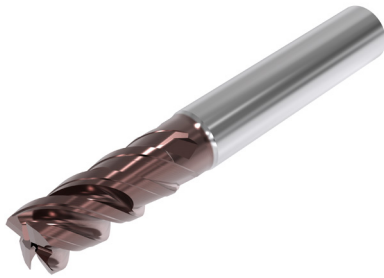
JS754

Alte prestazioni – Spallamento – ISO- M e ISO- S – 4 Eliche – Cilindrico – Smusso

Universale

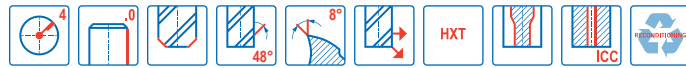
Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S



E

- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile



Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

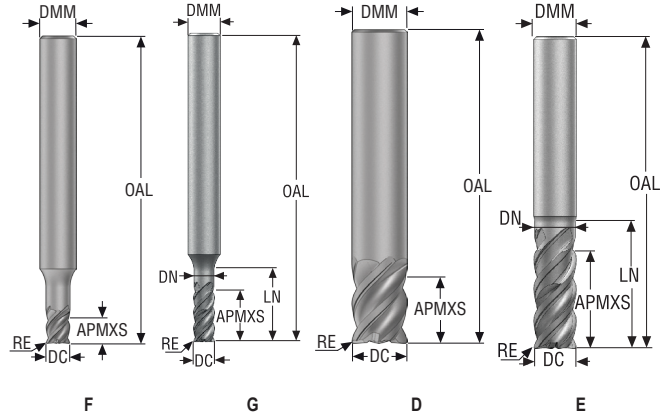
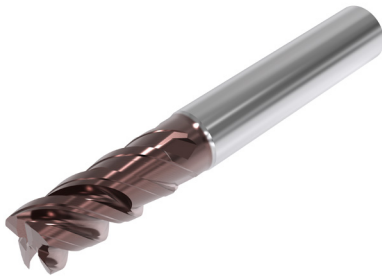
Minimaster

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS754060E2C.0Z4A-HXT	03186834	2	E	■	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,075	4	Cylindrical	■
JS754080E2C.0Z4A-HXT	03186835	2	E	■	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,1	4	Cylindrical	■
JS754100E2C.0Z4A-HXT	03186836	2	E	■	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,125	4	Cylindrical	■
JS754120E2C.0Z4A-HXT	03186837	2	E	■	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,15	4	Cylindrical	■
JS754160E2C.0Z4A-HXT	03186838	2	E	■	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,2	4	Cylindrical	■
JS754200E2C.0Z4A-HXT	03186839	2	E	■	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	0,25	4	Cylindrical	■

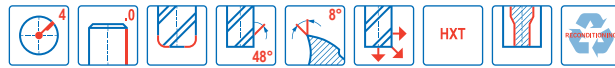
■ Prodotto standard.

JS754

Alte prestazioni – Spallamento – ISO- M e ISO- S – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JS754030F1R020.0Z4-HXT	10165558	1	F	3,0	6,0	4,0	50,0	6,0	3,05	0,2	-	4	Cylindrical	■
JS754040F1R020.0Z4-HXT	10164867	1	F	4,0	6,0	6,0	50,0	9,0	4,05	0,2	-	4	Cylindrical	■
JS754050F1R020.0Z4-HXT	10165559	1	F	5,0	6,0	7,0	50,0	10,0	5,05	0,2	-	4	Cylindrical	■
JS754060D1R020.0Z4-HXT	10164868	1	D	6,0	6,0	8,0	50,0	-	-	0,2	-	4	Cylindrical	■
JS754060D1R050.0Z4-HXT	10164869	1	D	6,0	6,0	8,0	50,0	-	-	0,5	-	4	Cylindrical	■
JS754080D1R050.0Z4-HXT	10164871	1	D	8,0	8,0	11,0	58,0	-	-	0,5	-	4	Cylindrical	■
JS754100D1R050.0Z4-HXT	10164873	1	D	10,0	10,0	13,0	58,0	-	-	0,5	-	4	Cylindrical	■
JS754100D1R100.0Z4-HXT	10164874	1	D	10,0	10,0	13,0	58,0	-	-	1,0	-	4	Cylindrical	■
JS754120D1R050.0Z4-HXT	10164875	1	D	12,0	12,0	15,0	67,0	-	-	0,5	-	4	Cylindrical	■
JS754120D1R100.0Z4-HXT	10164876	1	D	12,0	12,0	15,0	67,0	-	-	1,0	-	4	Cylindrical	■
JS754160D1R050.0Z4-HXT	10164877	1	D	16,0	16,0	19,0	73,0	-	-	0,5	-	4	Cylindrical	■
JS754160D1R100.0Z4-HXT	10164878	1	D	16,0	16,0	19,0	73,0	-	-	1,0	-	4	Cylindrical	■
JS754030G2R020.0Z4-HXT	03186840	2	G	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	2,85	0,2	7,0	4	Cylindrical	■
JS754040G2R020.0Z4-HXT	03186841	2	G	4,0	6,0	8,0	57,0	13,0	3,8	0,2	4,0	4	Cylindrical	■
JS754050G2R020.0Z4-HXT	03186842	2	G	5,0	6,0	10,0	57,0	16,0	4,75	0,2	2,0	4	Cylindrical	■
JS754060E2R020.0Z4-HXT	03186843	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,2	-	4	Cylindrical	■
JS754060E2R050.0Z4-HXT	03186844	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,5	-	4	Cylindrical	■
JS754060E2R100.0Z4-HXT	03186845	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	1,0	-	4	Cylindrical	■
JS754080E2R050.0Z4-HXT	03186846	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,5	-	4	Cylindrical	■
JS754080E2R100.0Z4-HXT	03186847	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	1,0	-	4	Cylindrical	■
JS754100E2R050.0Z4-HXT	03186848	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,5	-	4	Cylindrical	■
JS754100E2R100.0Z4-HXT	03186849	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	1,0	-	4	Cylindrical	■
JS754100E2R150.0Z4-HXT	03200552	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	1,5	-	4	Cylindrical	■
JS754100E2R200.0Z4-HXT	03186850	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	2,0	-	4	Cylindrical	■
JS754100E2R300.0Z4-HXT	03186851	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	3,0	-	4	Cylindrical	■
JS754120E2R050.0Z4-HXT	03186852	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,5	-	4	Cylindrical	■
JS754120E2R100.0Z4-HXT	03186853	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	1,0	-	4	Cylindrical	■
JS754120E2R150.0Z4-HXT	03200553	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	1,5	-	4	Cylindrical	■
JS754120E2R200.0Z4-HXT	03186854	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	2,0	-	4	Cylindrical	■
JS754120E2R300.0Z4-HXT	03186855	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	3,0	-	4	Cylindrical	■
JS754160E2R050.0Z4-HXT	03186856	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,5	-	4	Cylindrical	■
JS754160E2R100.0Z4-HXT	03186857	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	1,0	-	4	Cylindrical	■
JS754160E2R200.0Z4-HXT	03186858	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	2,0	-	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

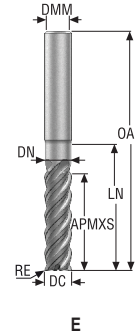
JS754

Alte prestazioni – Spallamento – ISO– M e ISO– S – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta

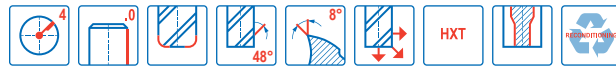
Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

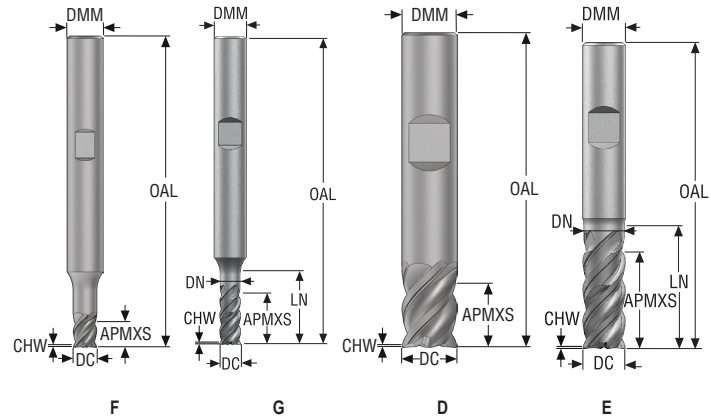
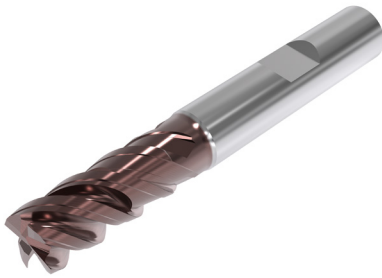
Minimaster

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS754160E2R300.0Z4-HXT	03186859	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	3,0	4	Cylindrical	■
JS754160E2R400.0Z4-HXT	03186860	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	4,0	4	Cylindrical	■
JS754160E2R600.0Z4-HXT	03186861	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	6,0	4	Cylindrical	■
JS754200E2R050.0Z4-HXT	03186862	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	0,5	4	Cylindrical	■
JS754200E2R100.0Z4-HXT	03186863	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	1,0	4	Cylindrical	■
JS754200E2R200.0Z4-HXT	03186864	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	2,0	4	Cylindrical	■
JS754200E2R300.0Z4-HXT	03186865	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	3,0	4	Cylindrical	■
JS754200E2R400.0Z4-HXT	03186866	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	4,0	4	Cylindrical	■
JS754200E2R600.0Z4-HXT	03186867	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	6,0	4	Cylindrical	■
JS754060E3R020.0Z4-HXT	03186873	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,2	4	Cylindrical	■
JS754060E3R050.0Z4-HXT	03186874	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,5	4	Cylindrical	■
JS754060E3R100.0Z4-HXT	03186875	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	1,0	4	Cylindrical	■
JS754080E3R050.0Z4-HXT	03186876	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	0,5	4	Cylindrical	■
JS754080E3R100.0Z4-HXT	03186877	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	1,0	4	Cylindrical	■
JS754100E3R050.0Z4-HXT	03186878	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,5	4	Cylindrical	■
JS754100E3R100.0Z4-HXT	03186879	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	1,0	4	Cylindrical	■
JS754100E3R200.0Z4-HXT	03186880	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	2,0	4	Cylindrical	■
JS754100E3R300.0Z4-HXT	03186881	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	3,0	4	Cylindrical	■
JS754120E3R050.0Z4-HXT	03186882	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,5	4	Cylindrical	■
JS754120E3R100.0Z4-HXT	03186883	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	1,0	4	Cylindrical	■
JS754120E3R200.0Z4-HXT	03186884	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	2,0	4	Cylindrical	■
JS754120E3R300.0Z4-HXT	03186885	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	3,0	4	Cylindrical	■
JS754160E3R050.0Z4-HXT	03186886	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,5	4	Cylindrical	■
JS754160E3R100.0Z4-HXT	03186887	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	1,0	4	Cylindrical	■
JS754160E3R200.0Z4-HXT	03186888	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	2,0	4	Cylindrical	■
JS754160E3R300.0Z4-HXT	03186889	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	3,0	4	Cylindrical	■
JS754160E3R400.0Z4-HXT	03186890	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	4,0	4	Cylindrical	■
JS754160E3R600.0Z4-HXT	03186891	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	6,0	4	Cylindrical	■
JS754200E3R050.0Z4-HXT	03186892	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,5	4	Cylindrical	■
JS754200E3R100.0Z4-HXT	03186893	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	1,0	4	Cylindrical	■
JS754200E3R200.0Z4-HXT	03186894	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	2,0	4	Cylindrical	■
JS754200E3R300.0Z4-HXT	03186895	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	3,0	4	Cylindrical	■
JS754200E3R400.0Z4-HXT	03186896	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	4,0	4	Cylindrical	■
JS754200E3R600.0Z4-HXT	03186897	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	6,0	4	Cylindrical	■

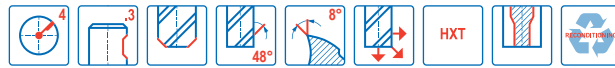
■ Prodotto standard.

JS754

Alte prestazioni – Spallamento – ISO– M e ISO– S – 4 Eliche – Weldon – Smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥ Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JS754030F1C.3Z4-HXT	10165658	1	F	3,0	6,0	4,0	50,0	6,0	3,05	0,035	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754040F1C.3Z4-HXT	10164861	1	F	4,0	6,0	6,0	50,0	9,0	4,05	0,045	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754050F1C.3Z4-HXT	10165660	1	F	5,0	6,0	7,0	50,0	10,0	5,05	0,055	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754060D1C.3Z4-HXT	10164862	1	D	6,0	6,0	8,0	50,0	–	–	0,075	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754080D1C.3Z4-HXT	10164863	1	D	8,0	8,0	11,0	58,0	–	–	0,1	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754100D1C.3Z4-HXT	10164864	1	D	10,0	10,0	13,0	58,0	–	–	0,125	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754120D1C.3Z4-HXT	10164865	1	D	12,0	12,0	15,0	67,0	–	–	0,15	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754160D1C.3Z4-HXT	10164866	1	D	16,0	16,0	19,0	73,0	–	–	0,2	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754030G2C.3Z4-HXT	03186975	2	G	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	2,85	0,035	7,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754040G2C.3Z4-HXT	03186976	2	G	4,0	6,0	8,0	57,0	13,0	3,8	0,045	4,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754050G2C.3Z4-HXT	03186977	2	G	5,0	6,0	10,0	57,0	16,0	4,75	0,055	2,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754060E2C.3Z4-HXT	03186978	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,075	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754080E2C.3Z4-HXT	03186979	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,1	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754100E2C.3Z4-HXT	03186980	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,125	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754120E2C.3Z4-HXT	03186981	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,15	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754160E2C.3Z4-HXT	03186982	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,2	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754200E2C.3Z4-HXT	03186983	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	0,25	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754250E2C.3Z4-HXT	03186984	2	E	25,0	25,0	50,0	121,0	65,0	23,8	0,3	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754060E3C.3Z4-HXT	03186990	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,075	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754080E3C.3Z4-HXT	03186991	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	0,1	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754100E3C.3Z4-HXT	03186992	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,125	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754120E3C.3Z4-HXT	03186993	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,15	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754160E3C.3Z4-HXT	03186994	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,2	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754200E3C.3Z4-HXT	03186995	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,25	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754250E3C.3Z4-HXT	03186996	3	E	25,0	25,0	85,0	153,0	94,0	23,8	0,3	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>

■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaxter

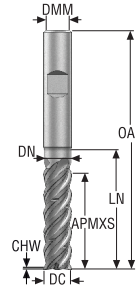
JS754

Alte prestazioni – Spallamento – ISO- M e ISO- S – 4 Eliche – Weldon – Smusso

Universale

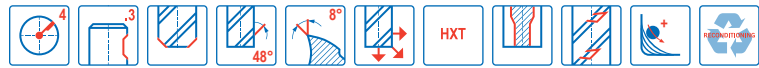
Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S



E

- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile



Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

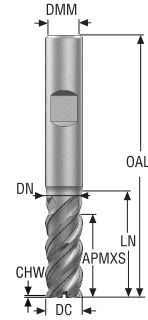
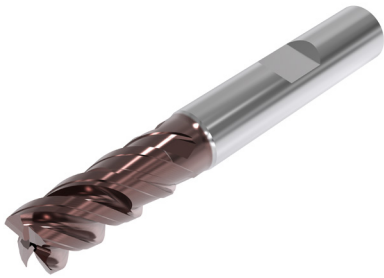
Minimaster

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
JS754100E2C.3Z4C-HXT	03186985	2	E	■	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,125	4	Weldon	■
JS754120E2C.3Z4C-HXT	03186986	2	E	■	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,15	4	Weldon	■
JS754060E3C.3Z4C-HXT	03200562	3	E	■	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,075	4	Weldon	■
JS754080E3C.3Z4C-HXT	03200563	3	E	■	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	0,1	4	Weldon	■
JS754100E3C.3Z4C-HXT	03186997	3	E	■	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,125	4	Weldon	■
JS754120E3C.3Z4C-HXT	03186998	3	E	■	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,15	4	Weldon	■
JS754160E3C.3Z4C-HXT	03186999	3	E	■	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,2	4	Weldon	■
JS754200E3C.3Z4C-HXT	03187000	3	E	■	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,25	4	Weldon	■

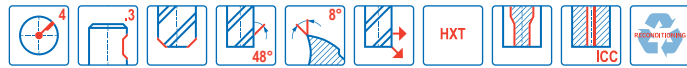
■ Prodotto standard.

JS754

Alte prestazioni – Spallamento – ISO– M e ISO– S – 4 Eliche – Weldon – Smusso


E

- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JS754060E2C.3Z4A-HXT	03187001	2	E	■	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,075	4	Weldon	■
JS754080E2C.3Z4A-HXT	03187002	2	E	■	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,1	4	Weldon	■
JS754100E2C.3Z4A-HXT	03187003	2	E	■	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,125	4	Weldon	■
JS754120E2C.3Z4A-HXT	03187004	2	E	■	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,15	4	Weldon	■
JS754160E2C.3Z4A-HXT	03187005	2	E	■	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,2	4	Weldon	■
JS754200E2C.3Z4A-HXT	03187006	2	E	■	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	0,25	4	Weldon	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

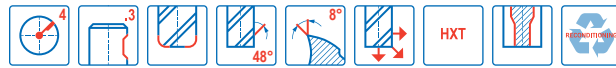
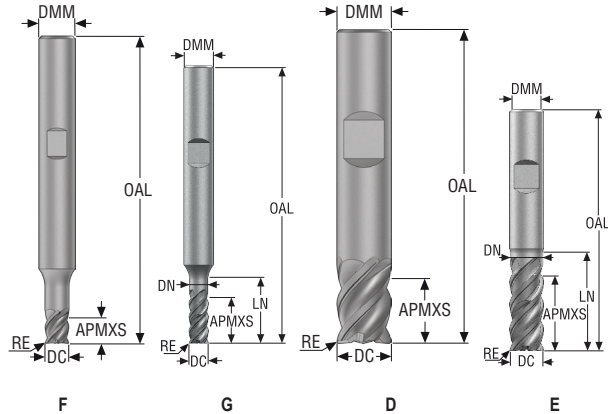
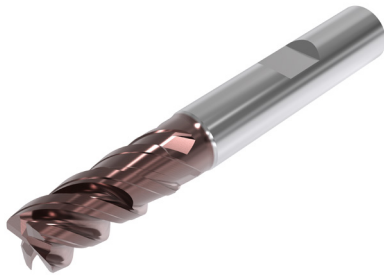
JS754

Alte prestazioni – Spallamento – ISO– M e ISO– S – 4 Eliche – Weldon – Raggio di punta

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

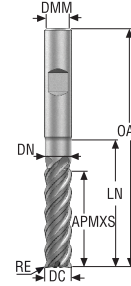
Minimaster

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JS754030F1R020.3Z4-HXT	10165560	1	F	3,0	6,0	4,0	50,0	6,0	3,05	0,2	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754040F1R020.3Z4-HXT	10164879	1	F	4,0	6,0	6,0	50,0	9,0	4,05	0,2	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754050F1R020.3Z4-HXT	10165561	1	F	5,0	6,0	7,0	50,0	10,0	5,05	0,2	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754060D1R020.3Z4-HXT	10164880	1	D	6,0	6,0	8,0	50,0	–	–	0,2	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754060D1R050.3Z4-HXT	10164881	1	D	6,0	6,0	8,0	50,0	–	–	0,5	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754080D1R050.3Z4-HXT	10164883	1	D	8,0	8,0	11,0	58,0	–	–	0,5	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754100D1R050.3Z4-HXT	10164885	1	D	10,0	10,0	13,0	58,0	–	–	0,5	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754100D1R100.3Z4-HXT	10164886	1	D	10,0	10,0	13,0	58,0	–	–	1,0	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754120D1R050.3Z4-HXT	10164887	1	D	12,0	12,0	15,0	67,0	–	–	0,5	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754120D1R100.3Z4-HXT	10164888	1	D	12,0	12,0	15,0	67,0	–	–	1,0	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754160D1R050.3Z4-HXT	10164889	1	D	16,0	16,0	19,0	73,0	–	–	0,5	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754160D1R100.3Z4-HXT	10164890	1	D	16,0	16,0	19,0	73,0	–	–	1,0	–	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754030G2R020.3Z4-HXT	03187007	2	G	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	2,85	0,2	7,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754040G2R020.3Z4-HXT	03187008	2	G	4,0	6,0	8,0	57,0	13,0	3,8	0,2	4,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754050G2R020.3Z4-HXT	03187009	2	G	5,0	6,0	10,0	57,0	16,0	4,75	0,2	2,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS754060E2R020.3Z4-HXT	03187010	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,2	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754060E2R050.3Z4-HXT	03187011	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,5	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754060E2R100.3Z4-HXT	03187012	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	1,0	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754080E2R050.3Z4-HXT	03187013	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,5	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754080E2R100.3Z4-HXT	03187014	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	1,0	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754100E2R050.3Z4-HXT	03187015	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,5	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754100E2R100.3Z4-HXT	03187016	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	1,0	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754100E2R150.3Z4-HXT	03200564	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	1,5	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754100E2R200.3Z4-HXT	03187017	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	2,0	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754100E2R300.3Z4-HXT	03187018	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	3,0	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754120E2R050.3Z4-HXT	03187019	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,5	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754120E2R100.3Z4-HXT	03187020	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	1,0	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754120E2R150.3Z4-HXT	03200565	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	1,5	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754120E2R200.3Z4-HXT	03187021	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	2,0	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754120E2R300.3Z4-HXT	03187022	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	3,0	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754160E2R050.3Z4-HXT	03187023	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,5	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754160E2R100.3Z4-HXT	03187024	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	1,0	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754160E2R200.3Z4-HXT	03187025	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	2,0	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754160E2R300.3Z4-HXT	03187026	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	3,0	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754160E2R400.3Z4-HXT	03187027	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	4,0	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754160E2R600.3Z4-HXT	03187028	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	6,0	–	4	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>

■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

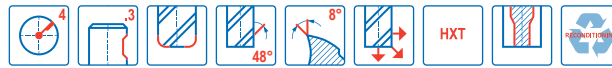
JS754

Alte prestazioni – Spallamento – ISO– M e ISO– S – 4 Eliche – Weldon – Raggio di punta



E

- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS754200E2R050.3Z4-HXT	03187029	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	0,5	4	Weldon	■
JS754200E2R100.3Z4-HXT	03187030	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	1,0	4	Weldon	■
JS754200E2R200.3Z4-HXT	03187031	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	2,0	4	Weldon	■
JS754200E2R300.3Z4-HXT	03187032	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	3,0	4	Weldon	■
JS754200E2R400.3Z4-HXT	03187033	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	4,0	4	Weldon	■
JS754200E2R600.3Z4-HXT	03187034	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	6,0	4	Weldon	■
JS754060E3R020.3Z4-HXT	03187040	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,2	4	Weldon	□
JS754060E3R050.3Z4-HXT	03187041	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,5	4	Weldon	□
JS754060E3R100.3Z4-HXT	03187042	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	1,0	4	Weldon	□
JS754080E3R050.3Z4-HXT	03187043	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	0,5	4	Weldon	□
JS754080E3R100.3Z4-HXT	03187044	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	1,0	4	Weldon	□
JS754100E3R050.3Z4-HXT	03187045	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,5	4	Weldon	□
JS754100E3R100.3Z4-HXT	03187046	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	1,0	4	Weldon	□
JS754100E3R200.3Z4-HXT	03187047	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	2,0	4	Weldon	□
JS754100E3R300.3Z4-HXT	03187049	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	3,0	4	Weldon	□
JS754120E3R050.3Z4-HXT	03187050	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,5	4	Weldon	□
JS754120E3R100.3Z4-HXT	03187051	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	1,0	4	Weldon	□
JS754120E3R200.3Z4-HXT	03187052	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	2,0	4	Weldon	□
JS754120E3R300.3Z4-HXT	03187053	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	3,0	4	Weldon	□
JS754160E3R050.3Z4-HXT	03187054	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,5	4	Weldon	■
JS754160E3R100.3Z4-HXT	03187055	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	1,0	4	Weldon	□
JS754160E3R200.3Z4-HXT	03187056	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	2,0	4	Weldon	□
JS754160E3R300.3Z4-HXT	03187057	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	3,0	4	Weldon	□
JS754160E3R400.3Z4-HXT	03187058	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	4,0	4	Weldon	□
JS754160E3R600.3Z4-HXT	03187059	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	6,0	4	Weldon	□
JS754200E3R050.3Z4-HXT	03187060	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,5	4	Weldon	□
JS754200E3R100.3Z4-HXT	03187061	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	1,0	4	Weldon	□
JS754200E3R200.3Z4-HXT	03187062	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	2,0	4	Weldon	□
JS754200E3R300.3Z4-HXT	03187063	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	3,0	4	Weldon	□
JS754200E3R400.3Z4-HXT	03187064	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	4,0	4	Weldon	□
JS754200E3R600.3Z4-HXT	03187065	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	6,0	4	Weldon	□

■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

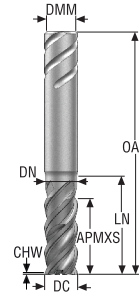
JS754

Alte prestazioni – Spallamento – ISO- M e ISO- S – 4 Eliche – Safelock – Smusso

Universale

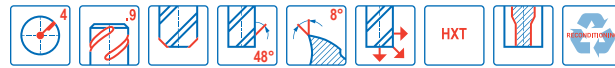
Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S



E

–Tolleranze:
 –DMM= h5
 –DC= e7
 –Riaffilatura possibile



Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS754060E2C.9Z4-HXT	03187144	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,075	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754080E2C.9Z4-HXT	03187145	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,1	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754100E2C.9Z4-HXT	03187146	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,125	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754120E2C.9Z4-HXT	03187147	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,15	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754160E2C.9Z4-HXT	03187148	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,2	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E2C.9Z4-HXT	03187149	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	0,25	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754250E2C.9Z4-HXT	03187150	2	E	25,0	25,0	50,0	121,0	65,0	23,8	0,3	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754060E3C.9Z4-HXT	03187153	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,075	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754080E3C.9Z4-HXT	03187154	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	0,1	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754100E3C.9Z4-HXT	03187155	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,125	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754120E3C.9Z4-HXT	03187156	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,15	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754160E3C.9Z4-HXT	03187157	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,2	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E3C.9Z4-HXT	03187158	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,25	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754250E3C.9Z4-HXT	03187159	3	E	25,0	25,0	85,0	153,0	94,0	23,8	0,3	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

Safelock disponibile. Il tempo di consegna è di 6 giorni.

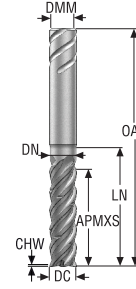
Grafite

X-Heads

Minimaxter

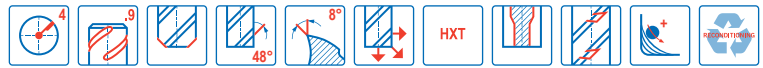
JS754

Alte prestazioni – Spallamento – ISO– M e ISO– S – 4 Eliche – Safelock – Smusso



E

- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
JS754100E2C.9Z4C-HXT	03187151	2	E	■	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,125	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754120E2C.9Z4C-HXT	03187152	2	E	■	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,15	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754060E3C.9Z4C-HXT	03200571	3	E	■	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,075	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754080E3C.9Z4C-HXT	03200572	3	E	■	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	0,1	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754100E3C.9Z4C-HXT	03187160	3	E	■	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,125	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754120E3C.9Z4C-HXT	03187161	3	E	■	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,15	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754160E3C.9Z4C-HXT	03187162	3	E	■	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,2	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E3C.9Z4C-HXT	03187163	3	E	■	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,25	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

 Safelock disponibile. Il tempo di consegna è di 6 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

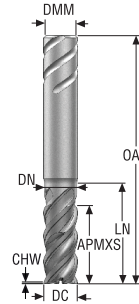
JS754

Alte prestazioni – Spallamento – ISO- M e ISO- S – 4 Eliche – Safelock – Smusso

Universale

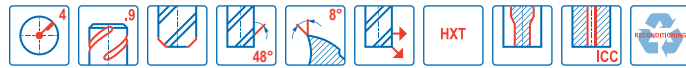
Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S



E

- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile



Materiali non ferrosi

Temprato

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS754060E2C.9Z4A-HXT	03187164	2	E	■	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,075	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754080E2C.9Z4A-HXT	03187165	2	E	■	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,1	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754100E2C.9Z4A-HXT	03187166	2	E	■	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,125	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754120E2C.9Z4A-HXT	03187167	2	E	■	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,15	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754160E2C.9Z4A-HXT	03187168	2	E	■	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,2	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E2C.9Z4A-HXT	03187169	2	E	■	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	0,25	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

Safelock disponibile. Il tempo di consegna è di 6 giorni.
 ICC = Canale adduzione refrigerante interna

Plastica e cfrp

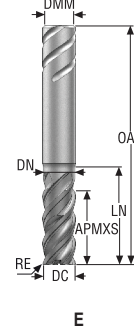
Grafite

X-Heads

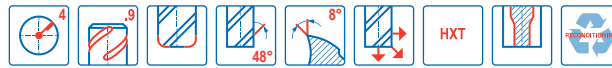
Minimaster

JS754

Alte prestazioni – Spallamento – ISO– M e ISO– S – 4 Eliche – Safelock – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS754060E2R020.9Z4-HXT	03187170	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,2	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754060E2R050.9Z4-HXT	03187171	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754060E2R100.9Z4-HXT	03187172	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	1,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754080E2R050.9Z4-HXT	03187173	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754080E2R100.9Z4-HXT	03187174	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	1,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754100E2R050.9Z4-HXT	03187175	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754100E2R100.9Z4-HXT	03187176	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	1,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754100E2R150.9Z4-HXT	03200573	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	1,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754100E2R200.9Z4-HXT	03187177	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	2,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754100E2R300.9Z4-HXT	03187178	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	3,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754120E2R050.9Z4-HXT	03187179	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754120E2R100.9Z4-HXT	03187180	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	1,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754120E2R150.9Z4-HXT	03200832	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	1,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754120E2R200.9Z4-HXT	03187181	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	2,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754120E2R300.9Z4-HXT	03187182	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	3,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754160E2R050.9Z4-HXT	03187183	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754160E2R100.9Z4-HXT	03187184	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	1,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754160E2R200.9Z4-HXT	03187185	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	2,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754160E2R300.9Z4-HXT	03187186	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	3,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754160E2R400.9Z4-HXT	03187187	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	4,0	4	Safe-lock	<input checked="" type="checkbox"/>
JS754160E2R600.9Z4-HXT	03187188	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	6,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E2R050.9Z4-HXT	03187189	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E2R100.9Z4-HXT	03187190	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	1,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E2R200.9Z4-HXT	03187191	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	2,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E2R300.9Z4-HXT	03187192	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	3,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E2R400.9Z4-HXT	03187193	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	4,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E2R600.9Z4-HXT	03187194	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	6,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

Safelock disponibile. Il tempo di consegna è di 6 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

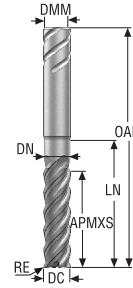
JS754

Alte prestazioni – Spallamento – ISO- M e ISO- S – 4 Eliche – Safelock – Raggio di punta

Universale

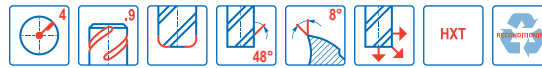
Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S



E

- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

Grafite


X-Heads

Minimaster

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS754060E3R020.9Z4-HXT	03187197	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,2	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754060E3R050.9Z4-HXT	03187198	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754060E3R100.9Z4-HXT	03187199	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	1,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754080E3R050.9Z4-HXT	03187200	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754080E3R100.9Z4-HXT	03187201	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	1,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754100E3R050.9Z4-HXT	03187202	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754100E3R100.9Z4-HXT	03187203	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	1,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754100E3R200.9Z4-HXT	03187204	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	2,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754100E3R300.9Z4-HXT	03187205	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	3,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754120E3R050.9Z4-HXT	03187206	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754120E3R100.9Z4-HXT	03187207	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	1,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754120E3R200.9Z4-HXT	03187208	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	2,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754120E3R300.9Z4-HXT	03187209	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	3,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754160E3R050.9Z4-HXT	03187210	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754160E3R100.9Z4-HXT	03187211	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	1,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754160E3R200.9Z4-HXT	03187212	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	2,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754160E3R300.9Z4-HXT	03187213	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	3,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754160E3R400.9Z4-HXT	03187214	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	4,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754160E3R600.9Z4-HXT	03187215	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	6,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E3R050.9Z4-HXT	03187216	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E3R100.9Z4-HXT	03187217	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	1,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E3R200.9Z4-HXT	03187218	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	2,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E3R300.9Z4-HXT	03187219	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	3,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E3R400.9Z4-HXT	03187220	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	4,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS754200E3R600.9Z4-HXT	03187221	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	6,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>


Safelock disponibile. Il tempo di consegna è di 6 giorni.

Parametri di taglio – JS754 Contornatura sgrossatura

SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P11	M/A/D/E	0.400 0,400	0.80 0,80	0.026 0,0010	0.036 0,0014	0.044 0,0017	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.090 0,0036	0.11 0,0044	0.13 0,0050	0.15 0,0060	0.17 0,0065	165 (130 – 180) 540 (430 – 590)
P12	M/A/D/E	0.400 0,400	0.80 0,80	0.018 0,00070	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.036 0,0014	0.048 0,0019	0.060 0,0024	0.070 0,0028	0.090 0,0036	0.10 0,0040	0.12 0,0048	105 (83 – 120) 345 (280 – 390)
M1	E	0.400 0,400	1.0 1,0	0.020 0,00080	0.026 0,0010	0.034 0,0013	0.040 0,0016	0.055 0,0022	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.11 0,0044	0.13 0,0050	110 (96 – 130) 360 (320 – 420)
M2	E	0.400 0,400	1.0 1,0	0.018 0,00070	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.036 0,0014	0.048 0,0019	0.060 0,0024	0.070 0,0028	0.090 0,0036	0.10 0,0040	0.12 0,0048	90 (79 – 110) 295 (260 – 360)
M3	E	0.400 0,400	0.90 0,90	0.015 0,00060	0.020 0,00080	0.025 0,0010	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.075 0,0030	0.085 0,0034	0.095 0,0038	60 (44 – 76) 195 (150 – 240)
M4	E	0.400 0,400	0.90 0,90	0.013 0,00050	0.018 0,00070	0.022 0,00085	0.026 0,0010	0.036 0,0014	0.044 0,0017	0.055 0,0022	0.065 0,0026	0.075 0,0030	0.085 0,0034	46 (34 – 59) 150 (120 – 190)
M5	E	0.400 0,400	0.90 0,90	0.013 0,00050	0.018 0,00070	0.022 0,00085	0.026 0,0010	0.036 0,0014	0.044 0,0017	0.055 0,0022	0.065 0,0026	0.075 0,0030	0.085 0,0034	39 (29 – 49) 130 (96 – 160)
S1	E	0.150 0,150	0.50 0,50	0.026 0,0010	0.034 0,0013	0.044 0,0017	0.050 0,0020	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.13 0,0050	0.15 0,0060	0.17 0,0065	165 (86 – 220) 41 (21 – 55)
S2	E	0.150 0,150	0.50 0,50	0.026 0,0010	0.034 0,0013	0.044 0,0017	0.050 0,0020	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.13 0,0050	0.15 0,0060	0.17 0,0065	135 (69 – 180) 36 (19 – 48)
S3	E	0.150 0,150	0.50 0,50	0.024 0,00095	0.032 0,0013	0.040 0,0016	0.048 0,0019	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.095 0,0038	0.12 0,0048	0.14 0,0055	0.15 0,0060	120 (63 – 150) 360 (240 – 450)
S11	E	0.400 0,400	0.70 0,70	0.018 0,00070	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.036 0,0014	0.048 0,0019	0.060 0,0024	0.070 0,0028	0.090 0,0036	0.10 0,0040	0.12 0,0048	110 (73 – 140) 85 (56 – 110)
S12	E	0.400 0,400	0.70 0,70	0.018 0,00070	0.024 0,00095	0.030 0,0012	0.036 0,0014	0.048 0,0019	0.060 0,0024	0.070 0,0028	0.090 0,0036	0.10 0,0040	0.12 0,0048	280 (190 – 360) 65 (44 – 87)
S13	E	0.400 0,400	0.70 0,70	0.016 0,00065	0.022 0,00085	0.026 0,0010	0.032 0,0013	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.090 0,0036	0.10 0,0040	215 (150 – 280)

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi

Parametri di taglio – JS754 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P11	M/A/D/E	0.80 0,80	0.015 0,00060	0.020 0,00080	0.025 0,0010	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.13 0,0050	150 (120 – 170) 490 (400 – 550)
P12	M/A/D/E	0.80 0,80	0.015 0,00060	0.020 0,00080	0.025 0,0010	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.11 0,0044	90 (69 – 100) 295 (230 – 320)
M1	E	0.80 0,80	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.032 0,0013	0.040 0,0016	0.048 0,0019	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.10 0,0040	85 (85 – 120) 310 (280 – 390)
M2	E	0.80 0,80	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.024 0,00095	0.032 0,0013	0.040 0,0016	0.048 0,0019	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.10 0,0040	80 (69 – 97) 260 (230 – 310)
M3	E	0.60 0,60	0.0095 0,00038	0.012 0,00048	0.015 0,00060	0.019 0,00075	0.025 0,0010	0.030 0,0012	0.038 0,0015	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.075 0,0030	55 (39 – 67) 180 (130 – 210)
M4	E	0.60 0,60	0.0095 0,00038	0.012 0,00048	0.015 0,00060	0.019 0,00075	0.025 0,0010	0.030 0,0012	0.038 0,0015	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.075 0,0030	40 (29 – 50) 130 (96 – 160)
M5	E	0.60 0,60	0.0095 0,00038	0.012 0,00048	0.015 0,00060	0.019 0,00075	0.025 0,0010	0.030 0,0012	0.038 0,0015	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.075 0,0030	33 (25 – 42) 110 (83 – 130)
S1	E	0.30 0,30	0.0095 0,00038	0.012 0,00048	0.015 0,00060	0.019 0,00075	0.025 0,0010	0.030 0,0012	0.038 0,0015	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.075 0,0030	41 (21 – 54) 135 (69 – 170)
S2	E	0.30 0,30	0.0095 0,00038	0.012 0,00048	0.015 0,00060	0.019 0,00075	0.025 0,0010	0.030 0,0012	0.038 0,0015	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.075 0,0030	33 (17 – 43) 110 (56 – 140)
S3	E	0.30 0,30	0.0095 0,00038	0.012 0,00048	0.015 0,00060	0.019 0,00075	0.025 0,0010	0.030 0,0012	0.038 0,0015	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.075 0,0030	28 (15 – 37) 90 (50 – 120)
S11	E	0.50 0,50	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.025 0,0010	0.032 0,0013	0.042 0,0017	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.10 0,0040	95 (63 – 120) 310 (210 – 390)
S12	E	0.50 0,50	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.025 0,0010	0.032 0,0013	0.042 0,0017	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.10 0,0040	70 (48 – 95) 230 (160 – 310)
S13	E	0.50 0,50	0.012 0,00048	0.016 0,00065	0.020 0,00080	0.025 0,0010	0.032 0,0013	0.042 0,0017	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.10 0,0040	55 (38 – 74) 180 (130 – 240)

Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Se il raggio supera il 15% del valore DC, ridurre fz del 20%

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco
Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)


f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore


a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio - JS754-2C Sgrossatura avanzata $a_e/DC=0,05-0,1$

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				10	12	
P11	M/A/D/E	0.100	2.0	0.15	0.17	265 (220 — 290)
		0,100	2,0	0,0060	0,0065	870 (730 — 950)
P12	M/A/D/E	0.100	2.0	0.10	0.12	170 (150 — 190)
		0,100	2,0	0,0040	0,0048	560 (500 — 620)
M1	E	0.100	2.0	0.11	0.13	205 (180 — 230)
		0,100	2,0	0,0044	0,0050	670 (600 — 750)
M2	E	0.100	2.0	0.10	0.12	170 (150 — 190)
		0,100	2,0	0,0040	0,0048	560 (500 — 620)
M3	E	0.100	2.0	0.10	0.12	130 (120 — 150)
		0,100	2,0	0,0040	0,0048	425 (400 — 490)
M4	E	0.100	2.0	0.085	0.10	100 (86 — 110)
		0,100	2,0	0,0034	0,0040	330 (290 — 360)
M5	E	0.100	2.0	0.085	0.10	85 (72 — 96)
		0,100	2,0	0,0034	0,0040	280 (240 — 310)
S1	E	0.0500	2.0	0.085	0.10	70 (43 — 99)
		0,0500	2,0	0,0034	0,0040	230 (150 — 320)
S2	E	0.0500	2.0	0.085	0.10	60 (35 — 80)
		0,0500	2,0	0,0034	0,0040	195 (120 — 260)
S3	E	0.0500	2.0	0.080	0.095	50 (31 — 70)
		0,0500	2,0	0,0032	0,0038	165 (110 — 220)
S11	E	0.0800	2.0	0.070	0.085	165 (140 — 190)
		0,0800	2,0	0,0028	0,0034	540 (460 — 620)
S12	E	0.0800	2.0	0.070	0.085	125 (110 — 150)
		0,0800	2,0	0,0028	0,0034	410 (370 — 490)
S13	E	0.0800	2.0	0.060	0.070	100 (84 — 110)
		0,0800	2,0	0,0024	0,0028	330 (280 — 360)

 Parametri di taglio - JS754-3C Sgrossatura avanzata $a_e/DC=0,05-0,1$

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z						v_c
				6	8	10	12	16	20	
P11	M/A/D/E	0.100	4.0	0.090	0.12	0.15	0.17	0.22	0.25	265 (220 — 290)
		0,100	4,0	0,0036	0,0048	0,0060	0,0065	0,0085	0,010	870 (730 — 950)
P12	M/A/D/E	0.100	4.0	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	170 (140 — 180)
		0,100	4,0	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	560 (460 — 590)
M1	E	0.100	4.0	0.065	0.090	0.11	0.13	0.16	0.19	205 (170 — 230)
		0,100	4,0	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	670 (560 — 750)
M2	E	0.100	4.0	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	170 (140 — 190)
		0,100	4,0	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	560 (460 — 620)
M3	E	0.100	4.0	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	130 (110 — 150)
		0,100	4,0	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	425 (370 — 490)
M4	E	0.100	4.0	0.050	0.070	0.085	0.10	0.13	0.15	100 (86 — 110)
		0,100	4,0	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0050	0,0060	330 (290 — 360)
M5	E	0.100	4.0	0.050	0.070	0.085	0.10	0.13	0.15	85 (72 — 96)
		0,100	4,0	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0050	0,0060	280 (240 — 310)
S1	E	0.0500	4.0	0.050	0.070	0.085	0.10	0.13	0.15	70 (43 — 99)
		0,0500	4,0	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0050	0,0060	230 (150 — 320)
S2	E	0.0500	4.0	0.050	0.070	0.085	0.10	0.13	0.15	55 (35 — 80)
		0,0500	4,0	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0050	0,0060	180 (120 — 260)
S3	E	0.0500	4.0	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	0.14	50 (30 — 70)
		0,0500	4,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	165 (99 — 220)
S11	E	0.0800	4.0	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	165 (140 — 190)
		0,0800	4,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	540 (460 — 620)
S12	E	0.0800	4.0	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	125 (110 — 150)
		0,0800	4,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	410 (370 — 490)
S13	E	0.0800	4.0	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	100 (84 — 110)
		0,0800	4,0	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	330 (280 — 360)

 Se il raggio supera il 15% del valore DC, ridurre f_z del 20%

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

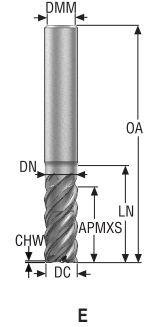
Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 $v_c = m/min (sf/min)$
 $f_z = mm (in/dente)$
 $a_p = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$
 $a_e = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$

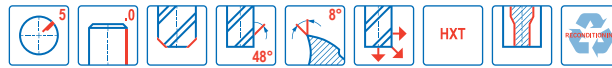
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JS755

Alte prestazioni – Spallamento – ISO– M e ISO– S – 5 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS755060E2C.0Z5-HXT	03186907	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,075	5	Cylindrical	■
JS755080E2C.0Z5-HXT	03186908	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,1	5	Cylindrical	■
JS755100E2C.0Z5-HXT	03186909	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,125	5	Cylindrical	■
JS755120E2C.0Z5-HXT	03186910	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,15	5	Cylindrical	■
JS755160E2C.0Z5-HXT	03186911	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,2	5	Cylindrical	■
JS755200E2C.0Z5-HXT	03186912	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	0,25	5	Cylindrical	■
JS755250E2C.0Z5-HXT	03186913	2	E	25,0	25,0	50,0	121,0	65,0	23,8	0,3	5	Cylindrical	■
JS755060E3C.0Z5-HXT	03186914	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,075	5	Cylindrical	■
JS755080E3C.0Z5-HXT	03186915	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	0,1	5	Cylindrical	■
JS755100E3C.0Z5-HXT	03186916	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,125	5	Cylindrical	■
JS755120E3C.0Z5-HXT	03186917	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,15	5	Cylindrical	■
JS755160E3C.0Z5-HXT	03186918	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,2	5	Cylindrical	■
JS755200E3C.0Z5-HXT	03186919	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,25	5	Cylindrical	■
JS755250E3C.0Z5-HXT	03186920	3	E	25,0	25,0	85,0	153,0	94,0	23,8	0,3	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

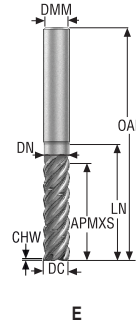
JS755

Alte prestazioni – Spallamento – ISO- M e ISO- S – 5 Eliche – Cilindrico – Smusso

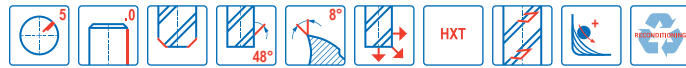
Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile



Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

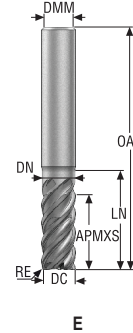
Minimaster

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
JS755100E3C.0Z5C-HXT	03186921	3	E	■	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,125	5	Cylindrical	■
JS755120E3C.0Z5C-HXT	03186922	3	E	■	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,15	5	Cylindrical	■
JS755160E3C.0Z5C-HXT	03186923	3	E	■	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,2	5	Cylindrical	■
JS755200E3C.0Z5C-HXT	03186924	3	E	■	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,25	5	Cylindrical	■

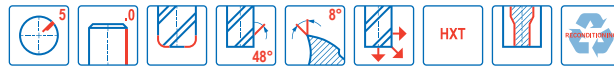
■ Prodotto standard.

JS755

Alte prestazioni – Spallamento – ISO– M e ISO– S – 5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS755060E2R020.0Z5-HXT	03186925	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,2	5	Cylindrical	■
JS755060E2R050.0Z5-HXT	03186926	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,5	5	Cylindrical	■
JS755060E2R100.0Z5-HXT	03186927	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	1,0	5	Cylindrical	■
JS755080E2R050.0Z5-HXT	03186928	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,5	5	Cylindrical	■
JS755080E2R100.0Z5-HXT	03186929	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	1,0	5	Cylindrical	■
JS755100E2R050.0Z5-HXT	03186930	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,5	5	Cylindrical	■
JS755100E2R100.0Z5-HXT	03186931	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	1,0	5	Cylindrical	■
JS755100E2R200.0Z5-HXT	03186932	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	2,0	5	Cylindrical	■
JS755100E2R300.0Z5-HXT	03186933	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	3,0	5	Cylindrical	■
JS755120E2R050.0Z5-HXT	03186934	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,5	5	Cylindrical	■
JS755120E2R100.0Z5-HXT	03186935	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	1,0	5	Cylindrical	■
JS755120E2R200.0Z5-HXT	03186936	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	2,0	5	Cylindrical	■
JS755120E2R300.0Z5-HXT	03186937	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	3,0	5	Cylindrical	■
JS755160E2R050.0Z5-HXT	03186938	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,5	5	Cylindrical	■
JS755160E2R100.0Z5-HXT	03186939	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	1,0	5	Cylindrical	■
JS755160E2R600.0Z5-HXT	03186940	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	6,0	5	Cylindrical	■
JS755200E2R050.0Z5-HXT	03186941	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	0,5	5	Cylindrical	■
JS755200E2R100.0Z5-HXT	03186942	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	1,0	5	Cylindrical	■
JS755200E2R600.0Z5-HXT	03186943	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	6,0	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

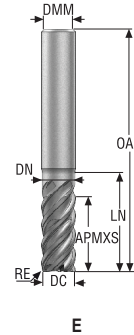
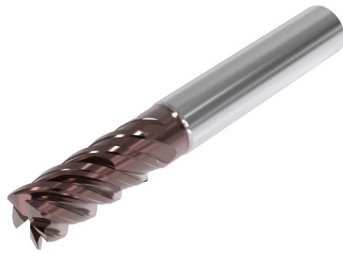
Grafite

X-Heads

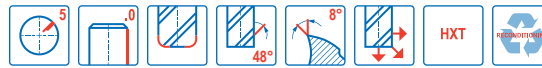
Minimaster

JS755

Alte prestazioni – Spallamento – ISO- M e ISO- S – 5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



–Tolleranze:
 –DMM= h5
 –DC= e7
 –RE= ±0,02 mm
 –Riaffilatura possibile

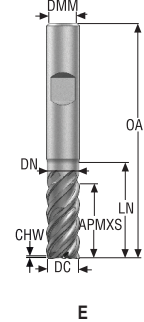


	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
Materiali non ferrosi	JS755060E3R020.0Z5-HXT	03186946	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,2	5	Cylindrical	■
	JS755060E3R050.0Z5-HXT	03186947	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,5	5	Cylindrical	■
Temprato	JS755060E3R100.0Z5-HXT	03186948	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	1,0	5	Cylindrical	■
	JS755080E3R050.0Z5-HXT	03186949	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	0,5	5	Cylindrical	■
	JS755080E3R100.0Z5-HXT	03186950	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	1,0	5	Cylindrical	■
	JS755100E3R050.0Z5-HXT	03186951	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,5	5	Cylindrical	■
	JS755100E3R100.0Z5-HXT	03186952	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	1,0	5	Cylindrical	■
	JS755100E3R200.0Z5-HXT	03186953	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	2,0	5	Cylindrical	■
	JS755100E3R300.0Z5-HXT	03186954	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	3,0	5	Cylindrical	■
	JS755120E3R050.0Z5-HXT	03186955	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,5	5	Cylindrical	■
Plastica e cfrp	JS755120E3R100.0Z5-HXT	03186956	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	1,0	5	Cylindrical	■
	JS755120E3R200.0Z5-HXT	03186957	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	2,0	5	Cylindrical	■
	JS755120E3R300.0Z5-HXT	03186958	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	3,0	5	Cylindrical	■
	JS755160E3R050.0Z5-HXT	03186959	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,5	5	Cylindrical	■
	JS755160E3R600.0Z5-HXT	03186960	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	6,0	5	Cylindrical	■
Grafite	JS755200E3R050.0Z5-HXT	03186961	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,5	5	Cylindrical	■
	JS755200E3R600.0Z5-HXT	03186962	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	6,0	5	Cylindrical	■

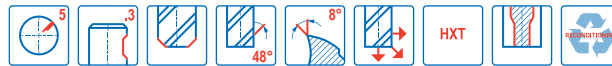
■ Prodotto standard.

JS755

Alte prestazioni – Spallamento – ISO– M e ISO– S – 5 Eliche – Weldon – Smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JS755060E2C.3Z5-HXT	03187083	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,075	5	Weldon	■
JS755080E2C.3Z5-HXT	03187084	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,1	5	Weldon	■
JS755100E2C.3Z5-HXT	03187085	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,125	5	Weldon	■
JS755120E2C.3Z5-HXT	03187086	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,15	5	Weldon	■
JS755160E2C.3Z5-HXT	03187087	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,2	5	Weldon	■
JS755200E2C.3Z5-HXT	03187088	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	0,25	5	Weldon	■
JS755250E2C.3Z5-HXT	03187089	2	E	25,0	25,0	50,0	121,0	65,0	23,8	0,3	5	Weldon	■
JS755060E3C.3Z5-HXT	03187090	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,075	5	Weldon	■
JS755080E3C.3Z5-HXT	03187091	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	0,1	5	Weldon	■
JS755100E3C.3Z5-HXT	03187092	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,125	5	Weldon	■
JS755120E3C.3Z5-HXT	03187093	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,15	5	Weldon	■
JS755160E3C.3Z5-HXT	03187094	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,2	5	Weldon	■
JS755200E3C.3Z5-HXT	03187095	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,25	5	Weldon	■
JS755250E3C.3Z5-HXT	03187096	3	E	25,0	25,0	85,0	153,0	94,0	23,8	0,3	5	Weldon	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

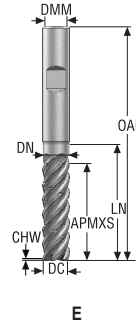
JS755

Alte prestazioni – Spallamento – ISO- M e ISO- S – 5 Eliche – Weldon – Smusso

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile



Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

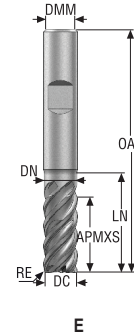
Minimaster

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
JS755100E3C.3Z5C-HXT	03187097	3	E	■	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,125	5	Weldon	■
JS755120E3C.3Z5C-HXT	03187098	3	E	■	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,15	5	Weldon	■
JS755160E3C.3Z5C-HXT	03187099	3	E	■	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,2	5	Weldon	■
JS755200E3C.3Z5C-HXT	03187100	3	E	■	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,25	5	Weldon	■

■ Prodotto standard.

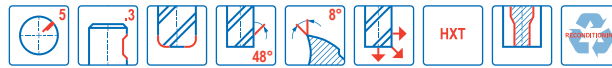
JS755

Alte prestazioni – Spallamento – ISO– M e ISO– S – 5 Eliche – Weldon – Raggio di punta



E

- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS755060E2R020.3Z5-HXT	03187101	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,2	5	Weldon	■
JS755060E2R050.3Z5-HXT	03187102	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,5	5	Weldon	■
JS755060E2R100.3Z5-HXT	03187103	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	1,0	5	Weldon	■
JS755080E2R050.3Z5-HXT	03187104	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,5	5	Weldon	■
JS755080E2R100.3Z5-HXT	03187105	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	1,0	5	Weldon	■
JS755100E2R050.3Z5-HXT	03187106	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,5	5	Weldon	■
JS755100E2R100.3Z5-HXT	03187107	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	1,0	5	Weldon	■
JS755100E2R200.3Z5-HXT	03187108	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	2,0	5	Weldon	■
JS755100E2R300.3Z5-HXT	03187109	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	3,0	5	Weldon	■
JS755120E2R050.3Z5-HXT	03187110	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,5	5	Weldon	■
JS755120E2R100.3Z5-HXT	03187111	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	1,0	5	Weldon	■
JS755120E2R200.3Z5-HXT	03187112	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	2,0	5	Weldon	■
JS755120E2R300.3Z5-HXT	03187113	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	3,0	5	Weldon	■
JS755160E2R050.3Z5-HXT	03187114	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,5	5	Weldon	■
JS755160E2R100.3Z5-HXT	03187115	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	1,0	5	Weldon	■
JS755160E2R600.3Z5-HXT	03187116	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	6,0	5	Weldon	■
JS755200E2R050.3Z5-HXT	03187117	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	0,5	5	Weldon	■
JS755200E2R100.3Z5-HXT	03187118	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	1,0	5	Weldon	■
JS755200E2R600.3Z5-HXT	03187119	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	6,0	5	Weldon	■
JS755060E3R020.3Z5-HXT	03187122	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,2	5	Weldon	□
JS755060E3R050.3Z5-HXT	03187123	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,5	5	Weldon	□
JS755060E3R100.3Z5-HXT	03187124	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	1,0	5	Weldon	□
JS755080E3R050.3Z5-HXT	03187125	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	0,5	5	Weldon	□
JS755080E3R100.3Z5-HXT	03187126	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	1,0	5	Weldon	□
JS755100E3R050.3Z5-HXT	03187127	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,5	5	Weldon	□
JS755100E3R100.3Z5-HXT	03187128	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	1,0	5	Weldon	□
JS755100E3R200.3Z5-HXT	03187129	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	2,0	5	Weldon	□
JS755100E3R300.3Z5-HXT	03187130	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	3,0	5	Weldon	□
JS755120E3R050.3Z5-HXT	03187131	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,5	5	Weldon	□
JS755120E3R100.3Z5-HXT	03187132	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	1,0	5	Weldon	□
JS755120E3R200.3Z5-HXT	03187133	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	2,0	5	Weldon	□
JS755120E3R300.3Z5-HXT	03187134	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	3,0	5	Weldon	□
JS755160E3R050.3Z5-HXT	03187135	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,5	5	Weldon	□
JS755160E3R600.3Z5-HXT	03187136	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	6,0	5	Weldon	□
JS755200E3R050.3Z5-HXT	03187137	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,5	5	Weldon	□
JS755200E3R600.3Z5-HXT	03187138	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	6,0	5	Weldon	□

■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

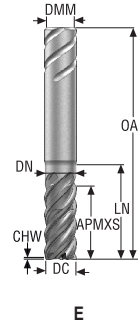
Grafite

X-Heads

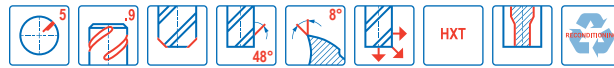
Minimaster

JS755

Alte prestazioni – Spallamento – ISO- M e ISO- S – 5 Eliche – Safelock – Smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS755060E2C.9Z5-HXT	03187235	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,075	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755080E2C.9Z5-HXT	03187236	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,1	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755100E2C.9Z5-HXT	03187237	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,125	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755120E2C.9Z5-HXT	03187238	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,15	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755160E2C.9Z5-HXT	03187239	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,2	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755200E2C.9Z5-HXT	03187240	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	0,25	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755250E2C.9Z5-HXT	03187241	2	E	25,0	25,0	50,0	121,0	65,0	23,8	0,3	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755060E3C.9Z5-HXT	03187242	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,075	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755080E3C.9Z5-HXT	03187243	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	0,1	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755100E3C.9Z5-HXT	03187244	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,125	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755120E3C.9Z5-HXT	03187245	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,15	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755160E3C.9Z5-HXT	03187246	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,2	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755200E3C.9Z5-HXT	03187247	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,25	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755250E3C.9Z5-HXT	03187248	3	E	25,0	25,0	85,0	153,0	94,0	23,8	0,3	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

Safelock disponibile. Il tempo di consegna è di 6 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

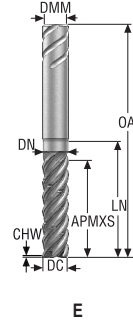
Grafite

X-Heads

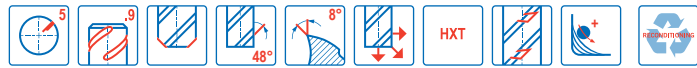
Minimaster

JS755

Alte prestazioni – Spallamento – ISO– M e ISO– S – 5 Eliche – Safelock – Smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JS755100E3C.9Z5C-HXT	03187249	3	E	■	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,125	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755120E3C.9Z5C-HXT	03187250	3	E	■	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,15	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755160E3C.9Z5C-HXT	03187252	3	E	■	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,2	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS755200E3C.9Z5C-HXT	03187253	3	E	■	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,25	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

Safelock disponibile. Il tempo di consegna è di 6 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

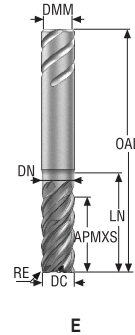
Grafite

X-Heads

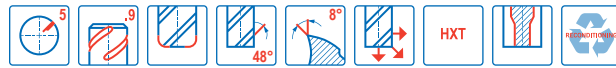
Minimaster

JS755

Alte prestazioni – Spallamento – ISO- M e ISO- S – 5 Eliche – Safelock – Raggio di punta




- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile




	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
Universale	JS755060E2R020.9Z5-HXT	03187254	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,2	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755060E2R050.9Z5-HXT	03187255	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	0,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
Acciaio e ghisa	JS755060E2R100.9Z5-HXT	03187256	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	18,0	5,7	1,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755080E2R050.9Z5-HXT	03187257	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
Acciaio inossidabile e materiali S	JS755080E2R100.9Z5-HXT	03187258	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	1,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755100E2R050.9Z5-HXT	03187259	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	0,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
Materiali non ferrosi	JS755100E2R100.9Z5-HXT	03187260	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	1,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755100E2R200.9Z5-HXT	03187261	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	2,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
Temprato	JS755100E2R300.9Z5-HXT	03187262	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	29,0	9,5	3,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755120E2R050.9Z5-HXT	03187263	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
Plastica e cfrp	JS755120E2R100.9Z5-HXT	03187264	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	1,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755120E2R200.9Z5-HXT	03187265	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	2,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
Grafite	JS755120E2R300.9Z5-HXT	03187266	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	3,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755160E2R050.9Z5-HXT	03187267	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	0,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
X-Heads	JS755160E2R100.9Z5-HXT	03187269	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	1,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755160E2R600.9Z5-HXT	03187270	2	E	16,0	16,0	32,0	92,0	42,0	15,2	6,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
Minimaster	JS755200E2R050.9Z5-HXT	03187271	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	0,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755200E2R100.9Z5-HXT	03187272	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	1,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755200E2R600.9Z5-HXT	03187273	2	E	20,0	20,0	40,0	104,0	51,0	19,0	6,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755060E3R020.9Z5-HXT	03187276	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,2	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755060E3R050.9Z5-HXT	03187277	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	0,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755060E3R100.9Z5-HXT	03187279	3	E	6,0	6,0	21,0	65,0	26,0	5,7	1,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755080E3R050.9Z5-HXT	03187280	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	0,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755080E3R100.9Z5-HXT	03187281	3	E	8,0	8,0	32,0	75,0	37,0	7,6	1,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755100E3R050.9Z5-HXT	03187282	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	0,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755100E3R100.9Z5-HXT	03187283	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	1,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755100E3R200.9Z5-HXT	03187284	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	2,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755100E3R300.9Z5-HXT	03187285	3	E	10,0	10,0	40,0	89,0	47,0	9,5	3,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755120E3R050.9Z5-HXT	03187286	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	0,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755120E3R100.9Z5-HXT	03187287	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	1,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755120E3R200.9Z5-HXT	03187288	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	2,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755120E3R300.9Z5-HXT	03187289	3	E	12,0	12,0	45,0	100,0	53,0	11,4	3,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755160E3R050.9Z5-HXT	03187290	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	0,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755160E3R600.9Z5-HXT	03187291	3	E	16,0	16,0	55,0	115,0	65,0	15,2	6,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755200E3R050.9Z5-HXT	03187292	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	0,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JS755200E3R600.9Z5-HXT	03187293	3	E	20,0	20,0	61,0	125,0	72,0	19,0	6,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

Safelock disponibile. Il tempo di consegna è di 6 giorni.

Parametri di taglio – JS755 Contornatura sgrossatura

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				6	8	10	12	16	20	25	
P11	M/A/D/E	0.400 0,400	1.1 1,1	0.044 0,0017	0.060 0,0024	0.075 0,0030	0.085 0,0034	0.11 0,0044	0.12 0,0048	0.14 0,0055	135 (97 — 150) 445 (320 — 490)
P12	M/A/D/E	0.400 0,400	1.1 1,1	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.075 0,0030	0.085 0,0034	0.095 0,0038	85 (63 — 99) 280 (210 — 320)
M1	E	0.400 0,400	1.1 1,1	0.032 0,0013	0.044 0,0017	0.055 0,0022	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.095 0,0038	0.11 0,0044	170 (150 — 190) 560 (500 — 620)
M2	E	0.400 0,400	1.1 1,1	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.075 0,0030	0.085 0,0034	0.095 0,0038	140 (120 — 150) 460 (400 — 490)
M3	E	0.400 0,400	1.1 1,1	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.075 0,0030	0.085 0,0034	0.095 0,0038	110 (92 — 120) 360 (310 — 390)
M4	E	0.400 0,400	1.1 1,1	0.026 0,0010	0.034 0,0013	0.044 0,0017	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.075 0,0030	0.085 0,0034	85 (71 — 95) 280 (240 — 310)
M5	E	0.400 0,400	1.1 1,1	0.026 0,0010	0.034 0,0013	0.044 0,0017	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.075 0,0030	0.085 0,0034	70 (59 — 79) 230 (200 — 250)
S1	E	0.0300 0,0300	2.0 2,0	0.046 0,0018	0.060 0,0024	0.075 0,0030	0.090 0,0036	0.11 0,0044	0.13 0,0050	0.14 0,0055	70 (48 — 110) 230 (160 — 360)
S2	E	0.0300 0,0300	2.0 2,0	0.046 0,0018	0.060 0,0024	0.075 0,0030	0.090 0,0036	0.11 0,0044	0.13 0,0050	0.14 0,0055	60 (39 — 89) 195 (130 — 290)
S3	E	0.0300 0,0300	2.0 2,0	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.13 0,0050	50 (34 — 78) 165 (120 — 250)
S11	E	0.400 0,400	1.1 1,1	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.075 0,0030	0.085 0,0034	0.095 0,0038	140 (120 — 160) 460 (400 — 520)
S12	E	0.400 0,400	1.1 1,1	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.060 0,0024	0.075 0,0030	0.085 0,0034	0.095 0,0038	110 (91 — 120) 360 (300 — 390)
S13	E	0.400 0,400	1.1 1,1	0.026 0,0010	0.034 0,0013	0.044 0,0017	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.075 0,0030	0.085 0,0034	85 (73 — 100) 280 (240 — 320)

Parametri di taglio – JS755_3C Sgrossatura avanzata a_g/DC=0,05-0,1

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z				v _c
				10	12	16	20	
P11	M/A/D/E	0.100 0,100	4.0 4,0	0.15 0,0060	0.17 0,0065	0.22 0,0085	0.25 0,010	265 (220 — 290) 870 (730 — 950)
P12	M/A/D/E	0.100 0,100	4.0 4,0	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.15 0,0060	0.17 0,0065	170 (140 — 180) 560 (460 — 590)
M1	E	0.100 0,100	4.0 4,0	0.11 0,0044	0.13 0,0050	0.16 0,0065	0.19 0,0075	205 (170 — 220) 670 (560 — 720)
M2	E	0.100 0,100	4.0 4,0	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.15 0,0060	0.17 0,0065	170 (140 — 180) 560 (460 — 590)
M3	E	0.100 0,100	4.0 4,0	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.15 0,0060	0.17 0,0065	130 (110 — 140) 425 (370 — 450)
M4	E	0.100 0,100	4.0 4,0	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.13 0,0050	0.15 0,0060	100 (85 — 110) 330 (280 — 360)
M5	E	0.100 0,100	4.0 4,0	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.13 0,0050	0.15 0,0060	85 (71 — 96) 280 (240 — 310)
S1	E	0.0500 0,0500	4.0 4,0	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.13 0,0050	0.15 0,0060	70 (43 — 99) 230 (150 — 320)
S2	E	0.0500 0,0500	4.0 4,0	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.13 0,0050	0.15 0,0060	55 (35 — 80) 180 (120 — 260)
S3	E	0.0500 0,0500	4.0 4,0	0.080 0,0032	0.095 0,0038	0.12 0,0048	0.14 0,0055	50 (31 — 70) 165 (110 — 220)
S11	E	0.0800 0,0800	4.0 4,0	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.12 0,0048	160 (140 — 190) 520 (460 — 620)
S12	E	0.0800 0,0800	4.0 4,0	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.12 0,0048	125 (110 — 140) 410 (370 — 450)
S13	E	0.0800 0,0800	4.0 4,0	0.060 0,0024	0.070 0,0028	0.090 0,0036	0.10 0,0040	100 (83 — 110) 330 (280 — 360)

Se il raggio supera il 15% del valore DC, ridurre fz del 20%

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

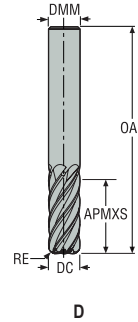
a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_g = mm/DC (in/DC) = fattore

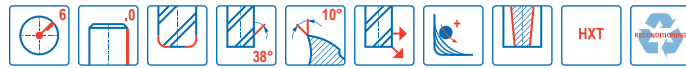
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 6 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile

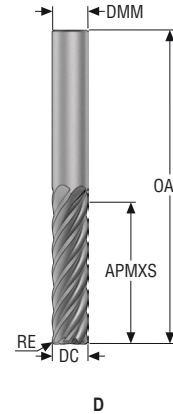


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
JS720060D2R050.0Z6-HXT	03060293	2	D	6,0	6,0	17,0	57,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720060D2R100.0Z6-HXT	03060294	2	D	6,0	6,0	17,0	57,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720080D2R050.0Z6-HXT	03060295	2	D	8,0	8,0	23,0	63,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720080D2R100.0Z6-HXT	03061294	2	D	8,0	8,0	23,0	63,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720100D2R050.0Z6-HXT	03060296	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720100D2R100.0Z6-HXT	03060298	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720100D2R200.0Z6-HXT	03060299	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	2,0	6	Cylindrical	■
JS720100D2R300.0Z6-HXT	03060300	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	3,0	6	Cylindrical	■
JS720120D2R050.0Z6-HXT	03060301	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720120D2R100.0Z6-HXT	03060304	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720120D2R200.0Z6-HXT	03060305	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	2,0	6	Cylindrical	■
JS720120D2R300.0Z6-HXT	03060306	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	3,0	6	Cylindrical	■
JS720160D2R050.0Z6-HXT	03060307	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720160D2R100.0Z6-HXT	03060309	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720160D2R200.0Z6-HXT	03060310	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	2,0	6	Cylindrical	■
JS720160D2R300.0Z6-HXT	03060311	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	3,0	6	Cylindrical	■
JS720160D2R400.0Z6-HXT	03060312	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	4,0	6	Cylindrical	■
JS720160D2R600.0Z6-HXT	03060313	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	6,0	6	Cylindrical	■
JS720200D2R050.0Z6-HXT	10228426	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720200D2R100.0Z6-HXT	10228427	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720200D2R200.0Z6-HXT	10228428	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	2,0	6	Cylindrical	■
JS720200D2R300.0Z6-HXT	10228429	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	3,0	6	Cylindrical	■
JS720250D2R050.0Z6-HXT	10228430	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720250D2R100.0Z6-HXT	10228431	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720250D2R200.0Z6-HXT	10228432	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	2,0	6	Cylindrical	■
JS720250D2R300.0Z6-HXT	03169498	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	3,0	6	Cylindrical	■

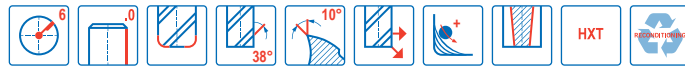
■ Prodotto standard.

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 6 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
JS720080D3R050.0Z6-HXT	10228433	3	D	8,0	8,0	32,0	80,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720080D3R100.0Z6-HXT	10228434	3	D	8,0	8,0	32,0	80,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720100D3R050.0Z6-HXT	10228435	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720100D3R100.0Z6-HXT	10228436	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720100D3R200.0Z6-HXT	10228437	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	2,0	6	Cylindrical	■
JS720120D3R050.0Z6-HXT	10228438	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720120D3R100.0Z6-HXT	10228439	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720120D3R200.0Z6-HXT	10228440	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	2,0	6	Cylindrical	■
JS720160D3R050.0Z6-HXT	10228441	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720160D3R100.0Z6-HXT	10228442	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720160D3R200.0Z6-HXT	10228443	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	2,0	6	Cylindrical	■
JS720160D3R300.0Z6-HXT	03169497	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	3,0	6	Cylindrical	■
JS720200D3R050.0Z6-HXT	03060314	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720200D3R100.0Z6-HXT	03060316	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720200D3R200.0Z6-HXT	03060317	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	2,0	6	Cylindrical	■
JS720200D3R300.0Z6-HXT	03060318	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	3,0	6	Cylindrical	■
JS720200D3R400.0Z6-HXT	03060319	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	4,0	6	Cylindrical	■
JS720200D3R500.0Z6-HXT	03060320	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	5,0	6	Cylindrical	■
JS720200D3R600.0Z6-HXT	03060321	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	6,0	6	Cylindrical	■
JS720250D3R050.0Z6-HXT	03060322	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720250D3R100.0Z6-HXT	03060323	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720250D3R200.0Z6-HXT	03060324	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	2,0	6	Cylindrical	■
JS720250D3R300.0Z6-HXT	03060325	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	3,0	6	Cylindrical	■
JS720250D3R400.0Z6-HXT	03060326	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	4,0	6	Cylindrical	■
JS720250D3R600.0Z6-HXT	03060327	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	6,0	6	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

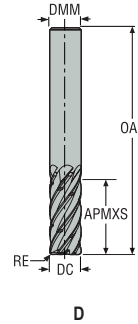
Grafite

X-Heads

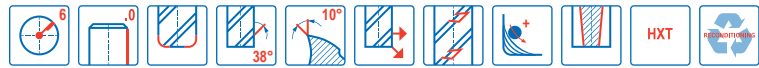
Minimaster

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 6 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
JS720080D2R050.0Z6C-HXT	10228513	2	D	■	8,0	8,0	23,0	63,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720080D2R100.0Z6C-HXT	10228514	2	D	■	8,0	8,0	23,0	63,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720100D2R050.0Z6C-HXT	03060297	2	D	■	10,0	10,0	26,0	72,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720100D2R100.0Z6C-HXT	10228515	2	D	■	10,0	10,0	26,0	72,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720120D2R050.0Z6C-HXT	03060302	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720120D2R100.0Z6C-HXT	03298280	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720120D2R200.0Z6C-HXT	03298281	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	2,0	6	Cylindrical	■
JS720120D2R250.0Z6C-HXT	03298282	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	2,5	6	Cylindrical	■
JS720120D2R300.0Z6C-HXT	03298283	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	3,0	6	Cylindrical	■
JS720120D2R310.0Z6C-HXT	03298284	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	3,1	6	Cylindrical	■
JS720160D2R050.0Z6C-HXT	03060308	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720160D2R100.0Z6C-HXT	03298285	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720160D2R200.0Z6C-HXT	03298286	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	2,0	6	Cylindrical	■
JS720160D2R250.0Z6C-HXT	03298287	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	2,5	6	Cylindrical	■
JS720160D2R300.0Z6C-HXT	03298288	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	3,0	6	Cylindrical	■
JS720160D2R310.0Z6C-HXT	03298289	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	3,1	6	Cylindrical	■
JS720160D2R400.0Z6C-HXT	03298290	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	4,0	6	Cylindrical	■
JS720160D2R600.0Z6C-HXT	03298291	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	6,0	6	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

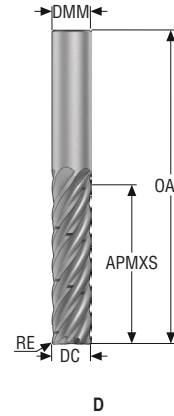
Grafite

X-Heads

Minimaster

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 6 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



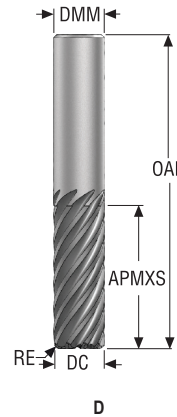
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
JS720160D3R050.0Z6C-HXT	10228516	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720160D3R100.0Z6C-HXT	10228517	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720160D3R200.0Z6C-HXT	10228518	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	2,0	6	Cylindrical	■
JS720160D3R300.0Z6C-HXT	10228519	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	3,0	6	Cylindrical	■
JS720200D3R050.0Z6C-HXT	03060315	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720200D3R100.0Z6C-HXT	03298292	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720200D3R200.0Z6C-HXT	03298293	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	2,0	6	Cylindrical	■
JS720200D3R250.0Z6C-HXT	03298294	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	2,5	6	Cylindrical	■
JS720200D3R300.0Z6C-HXT	03298295	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	3,0	6	Cylindrical	■
JS720200D3R310.0Z6C-HXT	03298296	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	3,1	6	Cylindrical	■
JS720200D3R400.0Z6C-HXT	03298297	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	4,0	6	Cylindrical	■
JS720200D3R500.0Z6C-HXT	03298298	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	5,0	6	Cylindrical	■
JS720200D3R600.0Z6C-HXT	03298299	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	6,0	6	Cylindrical	■
JS720250D3R050.0Z6C-HXT	03066270	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	0,5	6	Cylindrical	■
JS720250D3R100.0Z6C-HXT	03298300	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	1,0	6	Cylindrical	■
JS720250D3R200.0Z6C-HXT	03298301	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	2,0	6	Cylindrical	■
JS720250D3R300.0Z6C-HXT	03298302	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	3,0	6	Cylindrical	■
JS720250D3R400.0Z6C-HXT	03298303	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	4,0	6	Cylindrical	■
JS720250D3R600.0Z6C-HXT	03298304	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	6,0	6	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

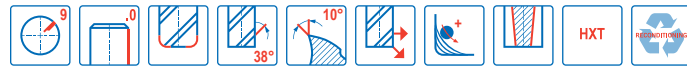
Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 9 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile

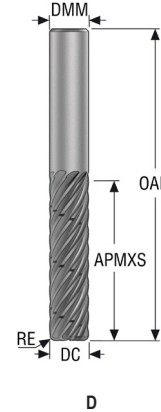


	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
Materiali non ferrosi	JS720100D2R050.0Z9-HXT	10067510	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	0,5	9	Cylindrical	■
	JS720100D2R100.0Z9-HXT	10067511	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	1,0	9	Cylindrical	■
Temprato	JS720100D2R200.0Z9-HXT	10067512	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	2,0	9	Cylindrical	■
	JS720120D2R050.0Z9-HXT	10067513	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	0,5	9	Cylindrical	■
	JS720120D2R100.0Z9-HXT	10067514	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	1,0	9	Cylindrical	■
	JS720120D2R200.0Z9-HXT	10067515	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	2,0	9	Cylindrical	■
	JS720160D2R100.0Z9-HXT	10008152	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	1,0	9	Cylindrical	■
	JS720160D2R200.0Z9-HXT	10008153	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	2,0	9	Cylindrical	■
	JS720160D2R300.0Z9-HXT	10008154	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	3,0	9	Cylindrical	■
	JS720200D2R100.0Z9-HXT	10228393	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	1,0	9	Cylindrical	■
Plastica e cfrp	JS720200D2R200.0Z9-HXT	10228394	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	2,0	9	Cylindrical	■
	JS720200D2R300.0Z9-HXT	10228395	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	3,0	9	Cylindrical	■
	JS720250D2R100.0Z9-HXT	10008155	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	1,0	9	Cylindrical	■
	JS720250D2R200.0Z9-HXT	10008156	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	2,0	9	Cylindrical	■
	JS720250D2R300.0Z9-HXT	10008157	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	3,0	9	Cylindrical	■
Grafite	JS720100D3R050.0Z9-HXT	10067516	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	0,5	9	Cylindrical	■
	JS720100D3R100.0Z9-HXT	10067517	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	1,0	9	Cylindrical	■
	JS720100D3R200.0Z9-HXT	10067518	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	2,0	9	Cylindrical	■
	JS720120D3R050.0Z9-HXT	10067519	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	0,5	9	Cylindrical	■
	JS720120D3R100.0Z9-HXT	10067520	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	1,0	9	Cylindrical	■
	JS720120D3R200.0Z9-HXT	10067521	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	2,0	9	Cylindrical	■
X-Heads	JS720160D3R100.0Z9-HXT	10008158	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	1,0	9	Cylindrical	■
	JS720160D3R200.0Z9-HXT	10008159	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	2,0	9	Cylindrical	■
	JS720160D3R300.0Z9-HXT	10008160	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	3,0	9	Cylindrical	■
	JS720200D3R100.0Z9-HXT	10008161	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	1,0	9	Cylindrical	■
	JS720200D3R200.0Z9-HXT	10008162	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	2,0	9	Cylindrical	■
	JS720200D3R300.0Z9-HXT	10008163	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	3,0	9	Cylindrical	■
Minimaster	JS720250D3R100.0Z9-HXT	10008164	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	1,0	9	Cylindrical	■
	JS720250D3R200.0Z9-HXT	10008165	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	2,0	9	Cylindrical	■
	JS720250D3R300.0Z9-HXT	10008166	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	3,0	9	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 9 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
JS720100D3R050.0Z9C-HXT	10067522	3	D	■	10,0	10,0	40,0	89,0	0,5	9	Cylindrical	■
JS720100D3R100.0Z9C-HXT	10067523	3	D	■	10,0	10,0	40,0	89,0	1,0	9	Cylindrical	■
JS720100D3R200.0Z9C-HXT	10067524	3	D	■	10,0	10,0	40,0	89,0	2,0	9	Cylindrical	■
JS720120D3R050.0Z9C-HXT	10067525	3	D	■	12,0	12,0	45,0	100,0	0,5	9	Cylindrical	■
JS720120D3R100.0Z9C-HXT	10067526	3	D	■	12,0	12,0	45,0	100,0	1,0	9	Cylindrical	■
JS720120D3R200.0Z9C-HXT	10067527	3	D	■	12,0	12,0	45,0	100,0	2,0	9	Cylindrical	■
JS720160D3R100.0Z9C-HXT	10067528	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	1,0	9	Cylindrical	■
JS720160D3R200.0Z9C-HXT	10067529	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	2,0	9	Cylindrical	■
JS720160D3R300.0Z9C-HXT	10067530	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	3,0	9	Cylindrical	■
JS720200D3R100.0Z9C-HXT	10067531	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	1,0	9	Cylindrical	■
JS720200D3R200.0Z9C-HXT	10067532	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	2,0	9	Cylindrical	■
JS720200D3R300.0Z9C-HXT	10067533	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	3,0	9	Cylindrical	■
JS720250D3R100.0Z9C-HXT	10067534	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	1,0	9	Cylindrical	■
JS720250D3R200.0Z9C-HXT	10067535	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	2,0	9	Cylindrical	■
JS720250D3R300.0Z9C-HXT	10067536	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	3,0	9	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

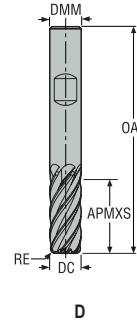
Grafite

X-Heads

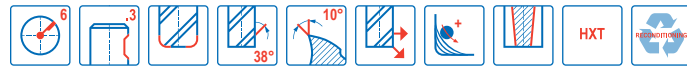
Minimaster

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 6 Eliche – Weldon – Raggio di punta



–Tolleranze:
 –DMM= h5
 –DC= e7
 –RE= ±0,02 mm
 –Riaffilatura possibile

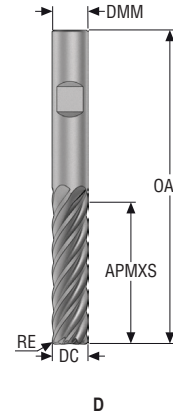


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
JS720060D2R050.3Z6-HXT	03060339	2	D	6,0	6,0	17,0	57,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720060D2R100.3Z6-HXT	03060340	2	D	6,0	6,0	17,0	57,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720080D2R050.3Z6-HXT	03060341	2	D	8,0	8,0	23,0	63,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720080D2R100.3Z6-HXT	03061295	2	D	8,0	8,0	23,0	63,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720100D2R050.3Z6-HXT	03060342	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720100D2R100.3Z6-HXT	03060344	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720100D2R200.3Z6-HXT	03060345	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	2,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720100D2R300.3Z6-HXT	03060346	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	3,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R050.3Z6-HXT	03060347	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R100.3Z6-HXT	03060349	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R200.3Z6-HXT	03060350	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	2,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R300.3Z6-HXT	03060351	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	3,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R050.3Z6-HXT	03060352	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R100.3Z6-HXT	03060354	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R200.3Z6-HXT	03060355	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	2,0	6	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS720160D2R300.3Z6-HXT	03060356	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	3,0	6	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS720160D2R400.3Z6-HXT	03060357	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	4,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R600.3Z6-HXT	03060358	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	6,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720200D2R050.3Z6-HXT	10228444	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720200D2R100.3Z6-HXT	10228445	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720200D2R200.3Z6-HXT	10228446	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	2,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720200D2R300.3Z6-HXT	10228447	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	3,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720250D2R050.3Z6-HXT	10228448	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720250D2R100.3Z6-HXT	10228449	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720250D2R200.3Z6-HXT	10228450	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	2,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720250D2R300.3Z6-HXT	10228451	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	3,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>

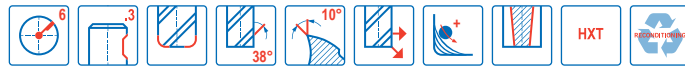
Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 6 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
JS720080D3R050.3Z6-HXT	10228452	3	D	8,0	8,0	32,0	80,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720080D3R100.3Z6-HXT	10228453	3	D	8,0	8,0	32,0	80,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720100D3R050.3Z6-HXT	10228454	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720100D3R100.3Z6-HXT	10228455	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720100D3R200.3Z6-HXT	10228456	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	2,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D3R050.3Z6-HXT	10228457	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D3R100.3Z6-HXT	10228458	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D3R200.3Z6-HXT	10228459	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	2,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R050.3Z6-HXT	10228460	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R100.3Z6-HXT	10228461	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R200.3Z6-HXT	10228462	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	2,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R300.3Z6-HXT	10228463	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	3,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R050.3Z6-HXT	03060359	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R100.3Z6-HXT	03060361	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R200.3Z6-HXT	03060362	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	2,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R300.3Z6-HXT	03060363	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	3,0	6	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS720200D3R400.3Z6-HXT	03060364	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	4,0	6	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS720200D3R500.3Z6-HXT	03060365	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	5,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R600.3Z6-HXT	03060366	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	6,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R050.3Z6-HXT	03060367	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R100.3Z6-HXT	03060368	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R200.3Z6-HXT	03060369	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	2,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R300.3Z6-HXT	03060370	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	3,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R400.3Z6-HXT	03060371	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	4,0	6	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS720250D3R600.3Z6-HXT	03060372	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	6,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>

 Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

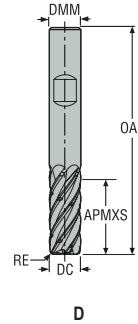
Grafite

X-Heads

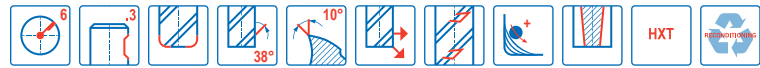
Minimaster

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 6 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile

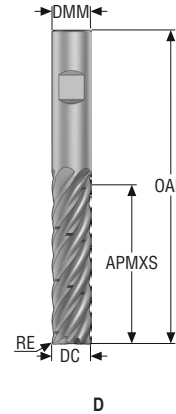


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
JS720080D2R050.3Z6C-HXT	10228520	2	D	■	8,0	8,0	23,0	63,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720080D2R100.3Z6C-HXT	10228521	2	D	■	8,0	8,0	23,0	63,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720100D2R050.3Z6C-HXT	03060343	2	D	■	10,0	10,0	26,0	72,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720100D2R100.3Z6C-HXT	10228522	2	D	■	10,0	10,0	26,0	72,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R050.3Z6C-HXT	03060348	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R100.3Z6C-HXT	03298308	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R200.3Z6C-HXT	03298309	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	2,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R250.3Z6C-HXT	03298310	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	2,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R300.3Z6C-HXT	03298311	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	3,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R310.3Z6C-HXT	03298312	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	3,1	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R050.3Z6C-HXT	03060353	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	0,5	6	Weldon	■
JS720160D2R100.3Z6C-HXT	03298313	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	1,0	6	Weldon	■
JS720160D2R200.3Z6C-HXT	03298314	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	2,0	6	Weldon	■
JS720160D2R250.3Z6C-HXT	03298315	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	2,5	6	Weldon	■
JS720160D2R300.3Z6C-HXT	03298316	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	3,0	6	Weldon	■
JS720160D2R310.3Z6C-HXT	03298317	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	3,1	6	Weldon	■
JS720160D2R400.3Z6C-HXT	03298318	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	4,0	6	Weldon	■
JS720160D2R600.3Z6C-HXT	03298319	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	6,0	6	Weldon	■

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 6 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
JS720160D3R050.3Z6C-HXT	10228523	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	0,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R100.3Z6C-HXT	10228524	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	1,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R200.3Z6C-HXT	10228525	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	2,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R300.3Z6C-HXT	10228526	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	3,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R050.3Z6C-HXT	03060360	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	0,5	6	Weldon	■
JS720200D3R100.3Z6C-HXT	03298320	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	1,0	6	Weldon	■
JS720200D3R200.3Z6C-HXT	03298321	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	2,0	6	Weldon	■
JS720200D3R250.3Z6C-HXT	03298322	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	2,5	6	Weldon	■
JS720200D3R300.3Z6C-HXT	03298323	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	3,0	6	Weldon	■
JS720200D3R310.3Z6C-HXT	03298324	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	3,1	6	Weldon	■
JS720200D3R400.3Z6C-HXT	03298325	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	4,0	6	Weldon	■
JS720200D3R500.3Z6C-HXT	03298326	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	5,0	6	Weldon	■
JS720200D3R600.3Z6C-HXT	03298327	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	6,0	6	Weldon	■
JS720250D3R050.3Z6C-HXT	03066460	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	0,5	6	Weldon	■
JS720250D3R100.3Z6C-HXT	03298328	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	1,0	6	Weldon	■
JS720250D3R200.3Z6C-HXT	03298329	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	2,0	6	Weldon	■
JS720250D3R300.3Z6C-HXT	03298330	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	3,0	6	Weldon	■
JS720250D3R400.3Z6C-HXT	03298331	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	4,0	6	Weldon	■
JS720250D3R600.3Z6C-HXT	03298332	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	6,0	6	Weldon	■

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

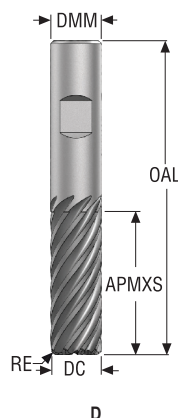
Grafite

X-Heads

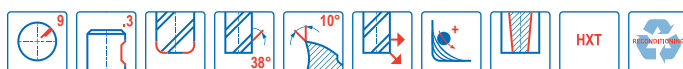
Minimaster

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 9 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile

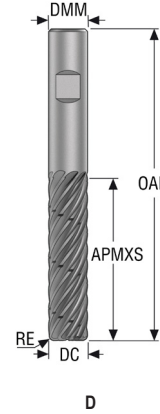


	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
Universale	JS720100D2R050.3Z9-HXT	10067881	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	0,5	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720100D2R100.3Z9-HXT	10067882	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	1,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
Acciaio e ghisa	JS720100D2R200.3Z9-HXT	10067883	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	2,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720120D2R050.3Z9-HXT	10067884	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	0,5	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
Acciaio inossidabile e materiali S	JS720120D2R100.3Z9-HXT	10067885	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	1,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720120D2R200.3Z9-HXT	10067886	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	2,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
Materiali non ferrosi	JS720160D2R100.3Z9-HXT	10008279	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	1,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720160D2R200.3Z9-HXT	10008280	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	2,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
Temprato	JS720160D2R300.3Z9-HXT	10008281	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	3,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720200D2R100.3Z9-HXT	10228396	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	1,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
Plastica e cfrp	JS720200D2R200.3Z9-HXT	10228397	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	2,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720200D2R300.3Z9-HXT	10228398	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	3,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
Grafite	JS720250D2R100.3Z9-HXT	10008282	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	1,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720250D2R200.3Z9-HXT	10008283	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	2,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
X-Heads	JS720250D2R300.3Z9-HXT	10008284	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	3,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720100D3R050.3Z9-HXT	10067887	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	0,5	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
Minimaster	JS720100D3R100.3Z9-HXT	10067888	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	1,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720100D3R200.3Z9-HXT	10067889	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	2,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720120D3R050.3Z9-HXT	10067890	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	0,5	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720120D3R100.3Z9-HXT	10067891	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	1,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720120D3R200.3Z9-HXT	10067892	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	2,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720160D3R100.3Z9-HXT	10008285	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	1,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720160D3R200.3Z9-HXT	10008286	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	2,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720160D3R300.3Z9-HXT	10008287	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	3,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720200D3R100.3Z9-HXT	10008288	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	1,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720200D3R200.3Z9-HXT	10008289	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	2,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720200D3R300.3Z9-HXT	10008290	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	3,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720250D3R100.3Z9-HXT	10008292	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	1,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720250D3R200.3Z9-HXT	10008293	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	2,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
	JS720250D3R300.3Z9-HXT	10008294	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	3,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 9 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
JS720100D3R050.3Z9C-HXT	10067893	3	D	■	10,0	10,0	40,0	89,0	0,5	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720100D3R100.3Z9C-HXT	10067894	3	D	■	10,0	10,0	40,0	89,0	1,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720100D3R200.3Z9C-HXT	10067895	3	D	■	10,0	10,0	40,0	89,0	2,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D3R050.3Z9C-HXT	10067897	3	D	■	12,0	12,0	45,0	100,0	0,5	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D3R100.3Z9C-HXT	10067898	3	D	■	12,0	12,0	45,0	100,0	1,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720120D3R200.3Z9C-HXT	10067899	3	D	■	12,0	12,0	45,0	100,0	2,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R100.3Z9C-HXT	10067900	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	1,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R200.3Z9C-HXT	10067901	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	2,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R300.3Z9C-HXT	10067902	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	3,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R100.3Z9C-HXT	10067903	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	1,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R200.3Z9C-HXT	10067904	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	2,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R300.3Z9C-HXT	10067905	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	3,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R100.3Z9C-HXT	10067906	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	1,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R200.3Z9C-HXT	10067907	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	2,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R300.3Z9C-HXT	10067908	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	3,0	9	Weldon	<input type="checkbox"/>

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

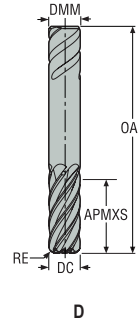
Grafite

X-Heads

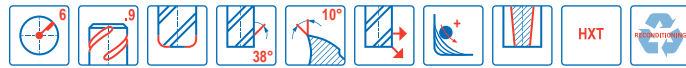
Minimaster

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 6 Eliche – Safelock – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile

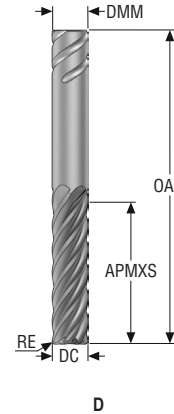
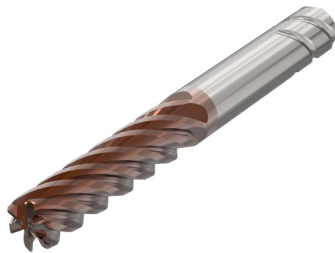


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
JS720060D2R050.9Z6-HXT	03060374	2	D	6,0	6,0	17,0	57,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720060D2R100.9Z6-HXT	03060375	2	D	6,0	6,0	17,0	57,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720080D2R050.9Z6-HXT	03060376	2	D	8,0	8,0	23,0	63,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720080D2R100.9Z6-HXT	03061296	2	D	8,0	8,0	23,0	63,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D2R050.9Z6-HXT	03060377	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D2R100.9Z6-HXT	03060379	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D2R200.9Z6-HXT	03060380	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	2,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D2R300.9Z6-HXT	03060381	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	3,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R050.9Z6-HXT	03060382	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R100.9Z6-HXT	03060384	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R200.9Z6-HXT	03060385	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	2,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R300.9Z6-HXT	03060386	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	3,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R050.9Z6-HXT	03060387	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R100.9Z6-HXT	03060389	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R200.9Z6-HXT	03060390	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	2,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R300.9Z6-HXT	03060391	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	3,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R400.9Z6-HXT	03060392	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	4,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R600.9Z6-HXT	03060393	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	6,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D2R050.9Z6-HXT	10228464	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D2R100.9Z6-HXT	10228465	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D2R200.9Z6-HXT	10228467	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	2,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D2R300.9Z6-HXT	10228468	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	3,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D2R050.9Z6-HXT	10228469	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D2R100.9Z6-HXT	10228470	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D2R200.9Z6-HXT	10228471	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	2,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D2R300.9Z6-HXT	10228472	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	3,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

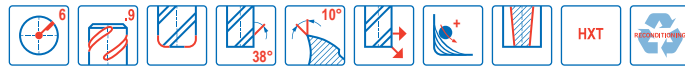
 Safelock disponibile. Il tempo di consegna è di 6 giorni.

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 6 Eliche – Safelock – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
JS720080D3R050.9Z6-HXT	10228473	3	D	8,0	8,0	32,0	80,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720080D3R100.9Z6-HXT	10228474	3	D	8,0	8,0	32,0	80,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D3R050.9Z6-HXT	10228475	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D3R100.9Z6-HXT	10228476	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D3R200.9Z6-HXT	10228477	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	2,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D3R050.9Z6-HXT	10228478	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D3R100.9Z6-HXT	10228479	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D3R200.9Z6-HXT	10228480	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	2,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R050.9Z6-HXT	10228481	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R100.9Z6-HXT	10228482	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R200.9Z6-HXT	10228483	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	2,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R300.9Z6-HXT	10228484	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	3,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R050.9Z6-HXT	03060394	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R100.9Z6-HXT	03060396	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R200.9Z6-HXT	03060397	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	2,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R300.9Z6-HXT	03060398	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	3,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R400.9Z6-HXT	03060399	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	4,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R500.9Z6-HXT	03060400	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	5,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R600.9Z6-HXT	03060401	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	6,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R050.9Z6-HXT	03060402	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R100.9Z6-HXT	03060403	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R200.9Z6-HXT	03060404	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	2,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R300.9Z6-HXT	03060405	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	3,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R400.9Z6-HXT	03060406	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	4,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R600.9Z6-HXT	03060407	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	6,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

Safelock disponibile. Il tempo di consegna è di 6 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

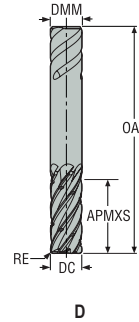
Grafite

X-Heads

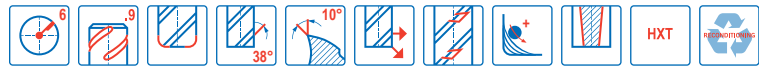
Minimaster

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 6 Eliche – Safelock – Raggio di punta



—Tolleranze:
 —DMM= h5
 —DC= e7
 —RE= ±0,02 mm
 —Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
JS720080D2R050.9Z6C-HXT	10228527	2	D	■	8,0	8,0	23,0	63,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720080D2R100.9Z6C-HXT	10228528	2	D	■	8,0	8,0	23,0	63,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D2R050.9Z6C-HXT	03060378	2	D	■	10,0	10,0	26,0	72,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D2R100.9Z6C-HXT	10228529	2	D	■	10,0	10,0	26,0	72,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R050.9Z6C-HXT	03060383	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R100.9Z6C-HXT	03298334	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R200.9Z6C-HXT	03298335	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	2,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R250.9Z6C-HXT	03298336	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	2,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R300.9Z6C-HXT	03298337	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	3,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R310.9Z6C-HXT	03298338	2	D	■	12,0	12,0	30,0	83,0	3,1	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R050.9Z6C-HXT	03060388	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	0,5	6	Safe-lock	■
JS720160D2R100.9Z6C-HXT	03298339	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R200.9Z6C-HXT	03298340	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	2,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R250.9Z6C-HXT	03298341	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	2,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R300.9Z6C-HXT	03298342	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	3,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R310.9Z6C-HXT	03298343	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	3,1	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R400.9Z6C-HXT	03298344	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	4,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R600.9Z6C-HXT	03298345	2	D	■	16,0	16,0	44,0	99,0	6,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

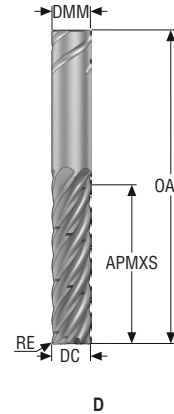
Grafite

X-Heads

Minimaster

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 6 Eliche – Safelock – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
JS720160D3R050.9Z6C-HXT	10228530	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R100.9Z6C-HXT	10228531	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R200.9Z6C-HXT	10228532	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	2,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R300.9Z6C-HXT	10228533	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	3,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R050.9Z6C-HXT	03060395	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R100.9Z6C-HXT	03298346	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R200.9Z6C-HXT	03298347	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	2,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R250.9Z6C-HXT	03298348	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	2,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R300.9Z6C-HXT	03298349	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	3,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R310.9Z6C-HXT	03298350	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	3,1	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R400.9Z6C-HXT	03298351	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	4,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R500.9Z6C-HXT	03298352	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	5,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R600.9Z6C-HXT	03298353	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	6,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R050.9Z6C-HXT	03066461	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	0,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R100.9Z6C-HXT	03298354	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	1,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R200.9Z6C-HXT	03298355	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	2,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R300.9Z6C-HXT	03298356	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	3,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R400.9Z6C-HXT	03298357	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	4,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R600.9Z6C-HXT	03298358	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	6,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

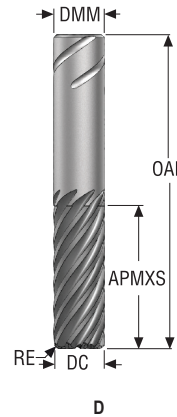
Grafite

X-Heads

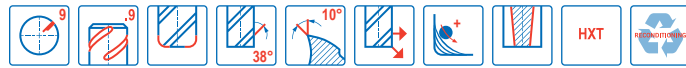
Minimaster

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 9 Eliche – Safelock – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile

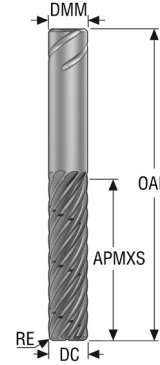


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
JS720100D2R050.9Z9-HXT	10067909	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	0,5	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D2R100.9Z9-HXT	10067910	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	1,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D2R200.9Z9-HXT	10067911	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	2,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R050.9Z9-HXT	10067912	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	0,5	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R100.9Z9-HXT	10067913	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	1,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D2R200.9Z9-HXT	10067914	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	2,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R100.9Z9-HXT	10008295	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	1,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R200.9Z9-HXT	10008296	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	2,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D2R300.9Z9-HXT	10008297	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	3,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D2R100.9Z9-HXT	10228399	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	1,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D2R200.9Z9-HXT	10228400	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	2,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D2R300.9Z9-HXT	10228401	2	D	20,0	20,0	45,0	105,0	3,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D2R100.9Z9-HXT	10008298	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	1,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D2R200.9Z9-HXT	10008299	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	2,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D2R300.9Z9-HXT	10008300	2	D	25,0	25,0	50,0	125,0	3,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D3R050.9Z9-HXT	10067915	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	0,5	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D3R100.9Z9-HXT	10067916	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	1,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D3R200.9Z9-HXT	10067917	3	D	10,0	10,0	40,0	89,0	2,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D3R050.9Z9-HXT	10067918	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	0,5	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D3R100.9Z9-HXT	10067919	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	1,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D3R200.9Z9-HXT	10067921	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	2,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R100.9Z9-HXT	10008301	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	1,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R200.9Z9-HXT	10008302	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	2,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R300.9Z9-HXT	10008303	3	D	16,0	16,0	65,0	130,0	3,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R100.9Z9-HXT	10008304	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	1,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R200.9Z9-HXT	10008305	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	2,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R300.9Z9-HXT	10008306	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	3,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R100.9Z9-HXT	10008307	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	1,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R200.9Z9-HXT	10008308	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	2,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R300.9Z9-HXT	10008309	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	3,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

 Safelock disponibile. Il tempo di consegna è di 6 giorni.

JS720

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 9 Eliche – Safelock – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitrucolo	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
JS720100D3R050.9Z9C-HXT	10067922	3	D	■	10,0	10,0	40,0	89,0	0,5	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D3R100.9Z9C-HXT	10067923	3	D	■	10,0	10,0	40,0	89,0	1,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720100D3R200.9Z9C-HXT	10067924	3	D	■	10,0	10,0	40,0	89,0	2,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D3R050.9Z9C-HXT	10067925	3	D	■	12,0	12,0	45,0	100,0	0,5	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D3R100.9Z9C-HXT	10067926	3	D	■	12,0	12,0	45,0	100,0	1,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720120D3R200.9Z9C-HXT	10067927	3	D	■	12,0	12,0	45,0	100,0	2,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R100.9Z9C-HXT	10067928	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	1,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R200.9Z9C-HXT	10067929	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	2,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720160D3R300.9Z9C-HXT	10067930	3	D	■	16,0	16,0	65,0	130,0	3,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R100.9Z9C-HXT	10067931	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	1,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R200.9Z9C-HXT	10067932	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	2,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720200D3R300.9Z9C-HXT	10067933	3	D	■	20,0	20,0	62,0	121,0	3,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R100.9Z9C-HXT	10067934	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	1,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R200.9Z9C-HXT	10067935	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	2,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS720250D3R300.9Z9C-HXT	10067936	3	D	■	25,0	25,0	78,0	146,0	3,0	9	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio - JS720 Contornatura PCEDC =6

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				6	8	10	12	16	20	25	
M1	E	0.400	1.1	0.032	0.044	0.055	0.065	0.080	0.095	0.11	110 (85 — 140)
		0,400	1,1	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	360 (280 — 450)
M2	E	0.400	1.1	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	90 (70 — 110)
M3	E	0.400	1.1	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	70 (55 — 99)
M4	E	0.400	1.1	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	80 (60 — 99)
M5	E	0.400	1.1	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	65 (50 — 83)
S1	E	0.0500	2.6	0.046	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	0.14	43 (29 — 71)
S2	E	0.0500	2.6	0.046	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	0.14	140 (96 — 230)
S3	E	0.0500	2.6	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	30 (20 — 49)
S11	E	0.400	1.1	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	105 (78 — 120)
S12	E	0.400	1.1	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	80 (60 — 99)
S13	E	0.400	1.1	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	80 (60 — 99)

 Parametri di taglio - JS720 Contornatura sgrossatura avanzata a_e/DC=0,07

SMG		a _p /DC	f _z							v _c
			6	8	10	12	16	20	25	
M1	E	1.9	0.065	0.085	0.11	0.13	0.16	0.18	0.20	140 (110 — 180)
		1,9	0,0026	0,0034	0,0044	0,0050	0,0065	0,0070	0,0080	460 (370 — 590)
M2	E	1.9	0.060	0.080	0.095	0.12	0.14	0.16	0.19	115 (91 — 150)
		1,9	0,0024	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	375 (300 — 490)
M3	E	1.9	0.060	0.080	0.095	0.12	0.14	0.16	0.19	90 (72 — 120)
		1,9	0,0024	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	295 (240 — 390)
M4	E	1.9	0.060	0.080	0.095	0.12	0.14	0.16	0.19	105 (78 — 120)
		1,9	0,0024	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	345 (260 — 390)
M5	E	1.9	0.060	0.080	0.095	0.12	0.14	0.16	0.19	85 (65 — 100)
		1,9	0,0024	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	280 (220 — 320)
S1	E	2.6	0.038	0.050	0.065	0.075	0.095	0.11	0.12	41 (28 — 68)
		2,6	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	135 (92 — 220)
S2	E	2.6	0.038	0.050	0.065	0.075	0.095	0.11	0.12	33 (22 — 54)
		2,6	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	110 (73 — 170)
S3	E	2.6	0.036	0.048	0.060	0.070	0.085	0.10	0.11	29 (20 — 47)
		2,6	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	95 (66 — 150)
S11	E	1.9	0.060	0.080	0.095	0.12	0.14	0.16	0.19	135 (110 — 160)
		1,9	0,0024	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	445 (370 — 520)
S12	E	1.9	0.060	0.080	0.095	0.12	0.14	0.16	0.19	105 (78 — 120)
		1,9	0,0024	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	345 (260 — 390)
S13	E	1.9	0.060	0.080	0.095	0.12	0.14	0.16	0.19	105 (78 — 120)
		1,9	0,0024	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	345 (260 — 390)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)


 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – JS720 Contornatura sgrossatura avanzata $a_e/DC=0,07$

SMG		a_p/DC	f_z					v_c
			10	12	16	20	25	
M1	E	2,0	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	125 (98 — 160)
		2,0	0,0044	0,0050	0,0065	0,0070	0,0080	410 (330 — 520)
M2	E	2,0	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	105 (82 — 130)
		2,0	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	345 (270 — 420)
M3	E	2,0	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	80 (64 — 110)
		2,0	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	260 (210 — 360)
M4	E	2,0	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	95 (70 — 110)
		2,0	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	310 (230 — 360)
M5	E	2,0	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	75 (59 — 96)
		2,0	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	245 (200 — 310)
S1	E	2,8	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	37 (25 — 61)
		2,8	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	120 (83 — 200)
S2	E	2,8	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	30 (20 — 49)
		2,8	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	100 (66 — 160)
S3	E	2,8	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	26 (18 — 43)
		2,8	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	85 (60 — 140)
S11	E	2,0	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	120 (91 — 150)
		2,0	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	395 (300 — 490)
S12	E	2,0	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	95 (70 — 110)
		2,0	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	310 (230 — 360)
S13	E	2,0	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	95 (70 — 110)
		2,0	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	310 (230 — 360)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 $v_c = m/min (sf/min)$
 $f_z = mm (in/dente)$
 $a_p = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$
 $a_e = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

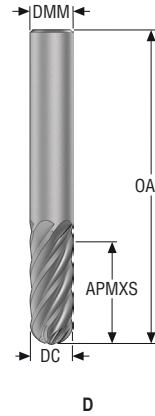
Grafite

X-Heads

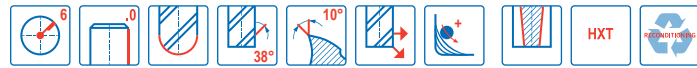
Minimax

JS730

Alte prestazioni – Titanio – A testa sferica – 6 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Due taglienti al centro
- Riaffilatura possibile



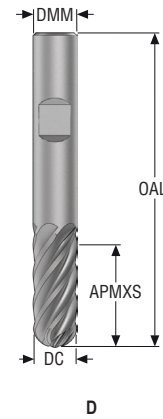
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
JS730060D2B.0Z6-HXT	03067605	2	D	6,0	6,0	17,0	57,0	3,0	6	Cylindrical	■
JS730080D2B.0Z6-HXT	03067606	2	D	8,0	8,0	23,0	63,0	4,0	6	Cylindrical	■
JS730100D2B.0Z6-HXT	03067607	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	5,0	6	Cylindrical	■
JS730120D2B.0Z6-HXT	03067608	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	6,0	6	Cylindrical	■
JS730160D2B.0Z6-HXT	03067609	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	8,0	6	Cylindrical	■
JS730200D3B.0Z6-HXT	03067610	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	10,0	6	Cylindrical	■
JS730250D3B.0Z6-HXT	03067611	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	12,5	6	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

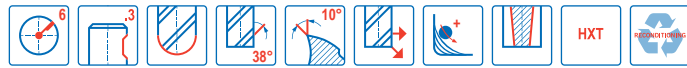
Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

JS730

Alte prestazioni – Titanio – A testa sferica – 6 Eliche – Weldon



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Due taglianti al centro
- Riaffilatura possibile



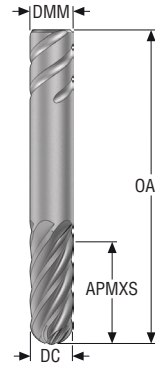
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
JS730060D2B.3Z6-HXT	03067778	2	D	6,0	6,0	17,0	57,0	3,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS730080D2B.3Z6-HXT	03067779	2	D	8,0	8,0	23,0	63,0	4,0	6	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>
JS730100D2B.3Z6-HXT	03067780	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	5,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS730120D2B.3Z6-HXT	03067781	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	6,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS730160D2B.3Z6-HXT	03067782	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	8,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS730200D3B.3Z6-HXT	03067783	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	10,0	6	Weldon	<input type="checkbox"/>
JS730250D3B.3Z6-HXT	03067784	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	12,5	6	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

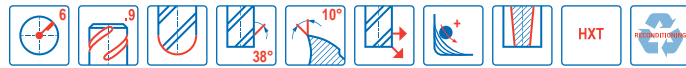
 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

JS730

Alte prestazioni – Titanio – A testa sferica 6 Eliche – Safelock


D

- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Due taglienti al centro
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
JS730060D2B.9Z6-HXT	03067785	2	D	6,0	6,0	17,0	57,0	3,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS730080D2B.9Z6-HXT	03067786	2	D	8,0	8,0	23,0	63,0	4,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS730100D2B.9Z6-HXT	03067787	2	D	10,0	10,0	26,0	72,0	5,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS730120D2B.9Z6-HXT	03067788	2	D	12,0	12,0	30,0	83,0	6,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS730160D2B.9Z6-HXT	03067789	2	D	16,0	16,0	44,0	99,0	8,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS730200D3B.9Z6-HXT	03067790	3	D	20,0	20,0	62,0	121,0	10,0	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JS730250D3B.9Z6-HXT	03067791	3	D	25,0	25,0	78,0	146,0	12,5	6	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

 Safelock disponibile. Il tempo di consegna è di 6 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JS730 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c	
				6	8	10	12	16	20		25
M1	E	0.100	1.8	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	0.14	0.15	140 (89 — 150)
		0,100	1,8	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0060	460 (300 — 490)
M2	E	0.150	2.2	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	110 (70 — 120)
		0,150	2,2	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	0,0038	360 (230 — 390)
M3	E	0.100	1.8	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	0.14	0.15	85 (55 — 99)
		0,100	1,8	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0060	280 (190 — 320)
M4	E	0.100	1.8	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	90 (57 — 100)
		0,100	1,8	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	295 (190 — 320)
M5	E	0.100	1.8	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	75 (47 — 85)
		0,100	1,8	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	245 (160 — 270)
S1	E	0.150	2.2	0.032	0.044	0.055	0.065	0.080	0.090	0.10	43 (29 — 70)
		0,150	2,2	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	140 (96 — 220)
S2	E	0.150	2.2	0.032	0.044	0.055	0.065	0.080	0.090	0.10	34 (23 — 57)
		0,150	2,2	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	110 (76 — 180)
S3	E	0.150	2.2	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	30 (20 — 49)
		0,150	2,2	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	0,0038	100 (66 — 160)
S11	E	0.300	1.2	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	130 (79 — 130)
		0,300	1,2	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	0,0038	425 (260 — 420)
S12	E	0.300	1.2	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	0.095	100 (61 — 100)
		0,300	1,2	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	0,0038	330 (210 — 320)
S13	E	0.300	1.2	0.026	0.034	0.044	0.050	0.065	0.075	0.085	100 (62 — 100)
		0,300	1,2	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0034	330 (210 — 320)

Parametri di taglio – JS730 Contornatura sgrossatura avanzata a_e/DC=0,07

SMG		a _p /DC	f _z						v _c	
			6	8	10	12	16	20		25
M1	E	1.9	0.055	0.075	0.095	0.11	0.14	0.16	0.18	145 (93 — 150)
		1,9	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	475 (310 — 490)
M2	E	2.2	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	125 (78 — 130)
		2,2	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	410 (260 — 420)
M3	E	1.9	0.055	0.075	0.095	0.11	0.14	0.16	0.18	90 (58 — 100)
		1,9	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	295 (200 — 320)
M4	E	1.9	0.050	0.065	0.080	0.095	0.12	0.14	0.16	95 (59 — 100)
		1,9	0,0020	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	310 (200 — 320)
M5	E	1.9	0.050	0.065	0.080	0.095	0.12	0.14	0.16	80 (50 — 89)
		1,9	0,0020	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	260 (170 — 290)
S1	E	2.2	0.046	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	0.15	47 (32 — 79)
		2,2	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	155 (110 — 250)
S2	E	2.2	0.046	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	0.15	38 (26 — 63)
		2,2	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	125 (86 — 200)
S3	E	2.2	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.12	0.13	33 (23 — 55)
		2,2	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	110 (76 — 180)
S11	E	1.9	0.050	0.070	0.085	0.10	0.13	0.15	0.17	150 (94 — 150)
		1,9	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0050	0,0060	0,0065	490 (310 — 490)
S12	E	1.9	0.050	0.070	0.085	0.10	0.13	0.15	0.17	115 (72 — 110)
		1,9	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0050	0,0060	0,0065	375 (240 — 360)
S13	E	1.9	0.046	0.060	0.075	0.090	0.11	0.13	0.15	120 (74 — 120)
		1,9	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	395 (250 — 390)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

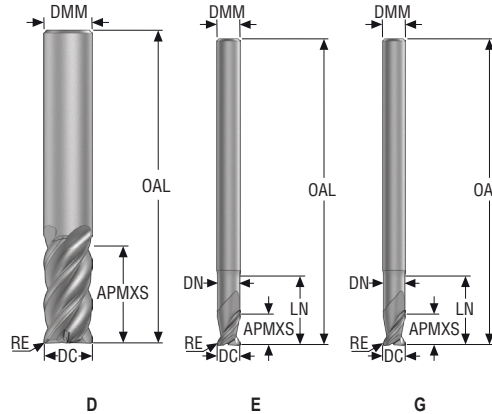
a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

JHP751

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 2-4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JHP751080D1R040.0Z4	HXT	10105487	1	D	8,0	8,0	16,0	58,0	—	—	0,4	4	Cylindrical	■
JHP751100D1R040.0Z4	HXT	10105548	1	D	10,0	10,0	20,0	66,0	—	—	0,4	4	Cylindrical	■
JHP751100D1R150.0Z4	HXT	10105549	1	D	10,0	10,0	20,0	66,0	—	—	1,5	4	Cylindrical	■
JHP751120D1R040.0Z4	HXT	10105550	1	D	12,0	12,0	24,0	75,0	—	—	0,4	4	Cylindrical	■
JHP751120D1R150.0Z4	HXT	10105552	1	D	12,0	12,0	24,0	75,0	—	—	1,5	4	Cylindrical	■
JHP751160D1R040.0Z4	HXT	10105581	1	D	16,0	16,0	32,0	92,0	—	—	0,4	4	Cylindrical	■
JHP751160D1R150.0Z4	HXT	10105582	1	D	16,0	16,0	32,0	92,0	—	—	1,5	4	Cylindrical	■
JHP751200D1R080.0Z4	HXT	10105583	1	D	20,0	20,0	40,0	104,0	—	—	0,8	4	Cylindrical	■
JHP751020G2R020.0Z2	HXT	10105584	2	G	2,0	3,0	3,0	38,0	6,0	1,9	0,2	2	Cylindrical	■
JHP751030G2R020.0Z2	HXT	10105585	2	E	3,0	3,0	4,5	38,0	9,0	2,8	0,2	2	Cylindrical	■
JHP751040G2R020.0Z2	HXT	10105586	2	G	4,0	6,0	6,0	50,0	9,0	3,7	0,2	2	Cylindrical	■
JHP751050G2R030.0Z2	HXT	10105587	2	G	5,0	6,0	7,5	50,0	9,0	4,6	0,3	2	Cylindrical	■
JHP751060E2R030.0Z3	HXT	10105588	2	E	6,0	6,0	9,0	57,0	19,0	5,6	0,3	3	Cylindrical	■
JHP751080E2R040.0Z4	HXT	10105589	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	24,0	7,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP751100E2R040.0Z4	HXT	10105590	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	30,0	9,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP751100E2R080.0Z4	HXT	10105591	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	30,0	9,4	0,8	4	Cylindrical	■
JHP751100E2R200.0Z4	HXT	10105593	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	30,0	9,4	2,0	4	Cylindrical	■
JHP751120E2R040.0Z4	HXT	10105594	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP751120E2R080.0Z4	HXT	10105595	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,8	4	Cylindrical	■
JHP751120E2R310.0Z4	HXT	10105596	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	3,1	4	Cylindrical	■
JHP751140E2R080.0Z4	HXT	10105597	2	E	14,0	14,0	28,0	92,0	45,0	13,4	0,8	4	Cylindrical	■
JHP751160E2R040.0Z4	HXT	10105598	2	E	16,0	16,0	32,0	104,0	52,0	15,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP751160E2R080.0Z4	HXT	10105599	2	E	16,0	16,0	32,0	104,0	52,0	15,4	0,8	4	Cylindrical	■
JHP751160E2R200.0Z4	HXT	10105600	2	E	16,0	16,0	32,0	104,0	52,0	15,4	2,0	4	Cylindrical	■
JHP751200E2R080.0Z4	HXT	10105601	2	E	20,0	20,0	40,0	129,0	75,0	19,4	0,8	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

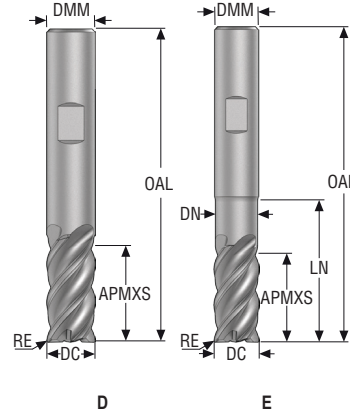
Grafite

X-Heads

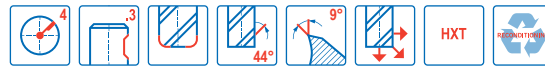
Minimaster

JHP751

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 2-4 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6




Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JHP751080D1R040.3Z4	HXT	10105739	1	D	8,0	8,0	16,0	58,0	-	-	0,4	4	Weldon	■
JHP751100D1R040.3Z4	HXT	10105740	1	D	10,0	10,0	20,0	66,0	-	-	0,4	4	Weldon	■
JHP751100D1R150.3Z4	HXT	10105742	1	D	10,0	10,0	20,0	66,0	-	-	1,5	4	Weldon	■
JHP751120D1R040.3Z4	HXT	10105743	1	D	12,0	12,0	24,0	75,0	-	-	0,4	4	Weldon	■
JHP751120D1R150.3Z4	HXT	10105744	1	D	12,0	12,0	24,0	75,0	-	-	1,5	4	Weldon	■
JHP751160D1R040.3Z4	HXT	10105745	1	D	16,0	16,0	32,0	92,0	-	-	0,4	4	Weldon	■
JHP751160D1R150.3Z4	HXT	10105746	1	D	16,0	16,0	32,0	92,0	-	-	1,5	4	Weldon	■
JHP751200D1R080.3Z4	HXT	10105747	1	D	20,0	20,0	40,0	104,0	-	-	0,8	4	Weldon	■
JHP751080E2R040.3Z4	HXT	10105748	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	24,0	7,4	0,4	4	Weldon	■
JHP751100E2R040.3Z4	HXT	10105749	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	30,0	9,4	0,4	4	Weldon	■
JHP751100E2R080.3Z4	HXT	10105750	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	30,0	9,4	0,8	4	Weldon	■
JHP751100E2R200.3Z4	HXT	10105751	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	30,0	9,4	2,0	4	Weldon	■
JHP751120E2R040.3Z4	HXT	10105752	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,4	4	Weldon	■
JHP751120E2R080.3Z4	HXT	10105753	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	0,8	4	Weldon	■
JHP751120E2R310.3Z4	HXT	10105754	2	E	12,0	12,0	24,0	83,0	35,0	11,4	3,1	4	Weldon	■
JHP751140E2R080.3Z4	HXT	10105755	2	E	14,0	14,0	28,0	92,0	45,0	13,4	0,8	4	Weldon	■
JHP751160E2R040.3Z4	HXT	10105756	2	E	16,0	16,0	32,0	104,0	52,0	15,4	0,4	4	Weldon	■
JHP751160E2R080.3Z4	HXT	10105757	2	E	16,0	16,0	32,0	104,0	52,0	15,4	0,8	4	Weldon	■
JHP751160E2R200.3Z4	HXT	10105758	2	E	16,0	16,0	32,0	104,0	52,0	15,4	2,0	4	Weldon	■
JHP751200E2R080.3Z4	HXT	10105759	2	E	20,0	20,0	40,0	129,0	75,0	19,4	0,8	4	Weldon	■


■ Prodotto standard.

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – JHP751 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20		
S1	E/M/A	0.0600	1.2	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	48 (33 — 64)	
		0,0600	1,2	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	155 (110 — 200)	
S2	E/M/A	0.0600	1.2	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	39 (26 — 51)	
		0,0600	1,2	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	130 (86 — 160)	
S3	E/M/A	0.0400	1.2	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.080	0.090	0.10	33 (26 — 50)	
		0,0400	1,2	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	110 (86 — 160)	
S11	E/M/A	0.0800	1.2	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	145 (130 — 180)	
		0,0800	1,2	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	475 (430 — 590)	
S12	E/M/A	0.0800	1.2	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	110 (95 — 140)	
		0,0800	1,2	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	360 (320 — 450)	
S13	E/M/A	0.0800	1.2	0.014	0.020	0.028	0.034	0.042	0.055	0.070	0.085	0.095	0.10	0.12	90 (76 — 110)	
		0,0800	1,2	0,00055	0,00080	0,0011	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0038	0,0040	0,0048	295 (250 — 360)	

Parametri di taglio – JHP751 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z												v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20		
S1	E/M/A	0.44	0.0075	0.011	0.015	0.019	0.022	0.030	0.038	0.044	0.050	0.055	0.065	30 (20 — 39)	
		0,44	0,00030	0,00044	0,00060	0,00075	0,00085	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0022	0,0026	100 (66 — 120)	
S2	E/M/A	0.44	0.0075	0.011	0.015	0.019	0.022	0.030	0.038	0.044	0.050	0.055	0.065	24 (17 — 32)	
		0,44	0,00030	0,00044	0,00060	0,00075	0,00085	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0022	0,0026	80 (56 — 100)	
S3	E/M/A	0.34	0.0046	0.0070	0.0095	0.012	0.014	0.019	0.024	0.028	0.032	0.034	0.040	20 (15 — 29)	
		0,34	0,00018	0,00028	0,00038	0,00048	0,00055	0,00075	0,00095	0,0011	0,0013	0,0013	0,0016	65 (50 — 95)	
S11	E/M/A	0.70	0.0085	0.013	0.017	0.022	0.026	0.034	0.044	0.050	0.055	0.065	0.075	90 (78 — 110)	
		0,70	0,00034	0,00050	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0022	0,0026	0,0030	295 (260 — 360)	
S12	E/M/A	0.70	0.0085	0.013	0.017	0.022	0.026	0.034	0.044	0.050	0.055	0.065	0.075	70 (60 — 89)	
		0,70	0,00034	0,00050	0,00065	0,00085	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0022	0,0026	0,0030	230 (200 — 290)	
S13	E/M/A	0.70	0.0075	0.011	0.015	0.019	0.022	0.030	0.038	0.044	0.050	0.055	0.065	55 (48 — 71)	
		0,70	0,00030	0,00044	0,00060	0,00075	0,00085	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0022	0,0026	180 (160 — 230)	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

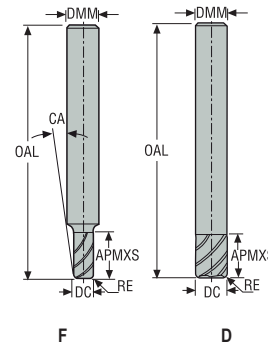
Grafite

X-Heads

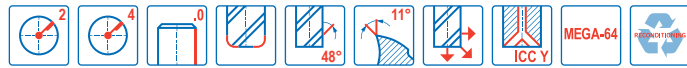
Minimaster

JHP760

Alte prestazioni – ISO-M – Spallamento – 2-4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,03 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
760040R020Z2.0A-MEGA-64	02734051	2	F	■	4,0	6,0	8,0	50,0	8,95	4,0	0,2	4,0	2	Cylindrical	■
760040R040Z2.0A-MEGA-64	02623413	2	F	■	4,0	6,0	8,0	50,0	8,95	4,0	0,4	4,0	2	Cylindrical	■
760050R020Z2.0A-MEGA-64	02734052	2	F	■	5,0	6,0	10,0	50,0	10,95	5,0	0,2	2,0	2	Cylindrical	■
760050R040Z2.0A-MEGA-64	02623435	2	F	■	5,0	6,0	10,0	50,0	10,95	5,0	0,4	2,0	2	Cylindrical	■
760060R020Z4.0A-MEGA-64	02734053	2	D	■	6,0	6,0	12,0	50,0	-	-	0,2	-	4	Cylindrical	■
760060R040Z4.0A-MEGA-64	02623433	2	D	■	6,0	6,0	12,0	50,0	-	-	0,4	-	4	Cylindrical	■
760080R040Z4.0A-MEGA-64	02623436	2	D	■	8,0	8,0	16,0	55,0	-	-	0,4	-	4	Cylindrical	■
760080R100Z4.0A-MEGA-64	02623437	2	D	■	8,0	8,0	16,0	55,0	-	-	1,0	-	4	Cylindrical	■
760100R040Z4.0A-MEGA-64	02623460	2	D	■	10,0	10,0	20,0	65,0	-	-	0,4	-	4	Cylindrical	■
760100R100Z4.0A-MEGA-64	02623463	2	D	■	10,0	10,0	20,0	65,0	-	-	1,0	-	4	Cylindrical	■
760100R150Z4.0A-MEGA-64	02623466	2	D	■	10,0	10,0	20,0	65,0	-	-	1,5	-	4	Cylindrical	■
760120R040Z4.0A-MEGA-64	02623819	2	D	■	12,0	12,0	24,0	75,0	-	-	0,4	-	4	Cylindrical	■
760120R100Z4.0A-MEGA-64	02623825	2	D	■	12,0	12,0	24,0	75,0	-	-	1,0	-	4	Cylindrical	■
760120R150Z4.0A-MEGA-64	02623828	2	D	■	12,0	12,0	24,0	75,0	-	-	1,5	-	4	Cylindrical	■
760120R310Z4.0A-MEGA-64	02623833	2	D	■	12,0	12,0	24,0	75,0	-	-	3,1	-	4	Cylindrical	■
760200R040Z4.0A-MEGA-64	02734055	2	D	■	20,0	20,0	45,0	100,0	-	-	0,4	-	4	Cylindrical	■
760200R080Z4.0A-MEGA-64	02623852	2	D	■	20,0	20,0	45,0	100,0	-	-	0,8	-	4	Cylindrical	■
760L080R040Z4.0A-MEGA-64	02623438	3	D	■	8,0	8,0	28,0	65,0	-	-	0,4	-	4	Cylindrical	■
760L100R040Z4.0A-MEGA-64	02623461	3	D	■	10,0	10,0	36,0	75,0	-	-	0,4	-	4	Cylindrical	■
760L100R100Z4.0A-MEGA-64	02623464	3	D	■	10,0	10,0	36,0	75,0	-	-	1,0	-	4	Cylindrical	■
760L100R150Z4.0A-MEGA-64	02623467	3	D	■	10,0	10,0	36,0	75,0	-	-	1,5	-	4	Cylindrical	■
760L100R200Z4.0A-MEGA-64	02623472	3	D	■	10,0	10,0	36,0	75,0	-	-	2,0	-	4	Cylindrical	■
760L100R310Z4.0A-MEGA-64	02623807	3	D	■	10,0	10,0	36,0	75,0	-	-	3,1	-	4	Cylindrical	■
760L120R040Z4.0A-MEGA-64	02623821	3	D	■	12,0	12,0	42,0	90,0	-	-	0,4	-	4	Cylindrical	■
760L120R100Z4.0A-MEGA-64	02623826	3	D	■	12,0	12,0	42,0	90,0	-	-	1,0	-	4	Cylindrical	■
760L120R150Z4.0A-MEGA-64	02623829	3	D	■	12,0	12,0	42,0	90,0	-	-	1,5	-	4	Cylindrical	■
760L120R400Z4.0A-MEGA-64	02623838	3	D	■	12,0	12,0	42,0	90,0	-	-	4,0	-	4	Cylindrical	■
760L160R040Z4.0A-MEGA-64	02623840	3	D	■	16,0	16,0	50,0	100,0	-	-	0,4	-	4	Cylindrical	■
760L160R100Z4.0A-MEGA-64	02623842	3	D	■	16,0	16,0	50,0	100,0	-	-	1,0	-	4	Cylindrical	■
760L160R150Z4.0A-MEGA-64	02623844	3	D	■	16,0	16,0	50,0	100,0	-	-	1,5	-	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

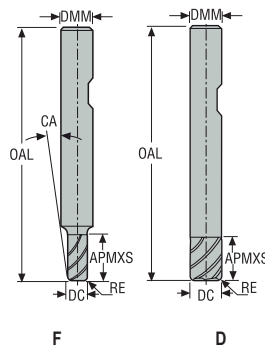
Grafite

X-Heads

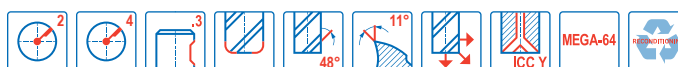
Minimaster

JHP760

Alte prestazioni – ISO-M – Spallamento – 2-4 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,03 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
760040R020Z2.0A-MEGA-64W	02734065	2	F	■	4,0	6,0	8,0	50,0	8,95	4,0	0,2	4,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
760040R040Z2.0A-MEGA-64W	02669339	2	F	■	4,0	6,0	8,0	50,0	8,95	4,0	0,4	4,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
760050R020Z2.0A-MEGA-64W	02734068	2	F	■	5,0	6,0	10,0	50,0	10,95	5,0	0,2	2,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
760050R040Z2.0A-MEGA-64W	02669340	2	F	■	5,0	6,0	10,0	50,0	10,95	5,0	0,4	2,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
760060R020Z4.0A-MEGA-64W	02734069	2	D	■	6,0	6,0	12,0	50,0	—	—	0,2	—	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
760060R040Z4.0A-MEGA-64W	02669341	2	D	■	6,0	6,0	12,0	50,0	—	—	0,4	—	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
760080R040Z4.0A-MEGA-64W	02669343	2	D	■	8,0	8,0	16,0	55,0	—	—	0,4	—	4	Weldon	■
760080R100Z4.0A-MEGA-64W	02669344	2	D	■	8,0	8,0	16,0	55,0	—	—	1,0	—	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
760100R040Z4A-MEGA-64	02623442	2	D	■	10,0	10,0	20,0	65,0	—	—	0,4	—	4	Weldon	■
760100R100Z4A-MEGA-64	02623462	2	D	■	10,0	10,0	20,0	65,0	—	—	1,0	—	4	Weldon	■
760100R150Z4A-MEGA-64	02623465	2	D	■	10,0	10,0	20,0	65,0	—	—	1,5	—	4	Weldon	■
760120R040Z4A-MEGA-64	02623817	2	D	■	12,0	12,0	24,0	75,0	—	—	0,4	—	4	Weldon	■
760120R100Z4A-MEGA-64	02623824	2	D	■	12,0	12,0	24,0	75,0	—	—	1,0	—	4	Weldon	■
760120R150Z4A-MEGA-64	02623827	2	D	■	12,0	12,0	24,0	75,0	—	—	1,5	—	4	Weldon	■
760120R400Z4A-MEGA-64	02623835	2	D	■	12,0	12,0	24,0	75,0	—	—	4,0	—	4	Weldon	■
760160R040Z4A-MEGA-64	02623839	2	D	■	16,0	16,0	40,0	90,0	—	—	0,4	—	4	Weldon	■
760160R100Z4A-MEGA-64	02623841	2	D	■	16,0	16,0	40,0	90,0	—	—	1,0	—	4	Weldon	■
760160R150Z4A-MEGA-64	02623843	2	D	■	16,0	16,0	40,0	90,0	—	—	1,5	—	4	Weldon	■
760160R200Z4A-MEGA-64	02623845	2	D	■	16,0	16,0	40,0	90,0	—	—	2,0	—	4	Weldon	■
760200R040Z4A-MEGA-64	02734054	2	D	■	20,0	20,0	45,0	100,0	—	—	0,4	—	4	Weldon	■
760200R080Z4A-MEGA-64	02623851	2	D	■	20,0	20,0	45,0	100,0	—	—	0,8	—	4	Weldon	■

■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

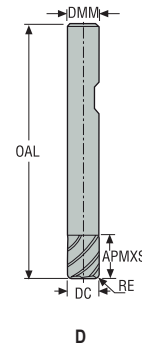
Grafite

X-Heads

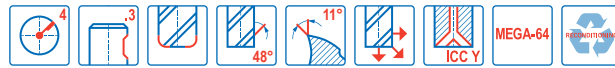
Minimaster

JHP760

Alte prestazioni – ISO-M – Spallamento – 2-4 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,03 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
760L080R040Z4.0A-MEGA-64W	02720459	3	D	■	8,0	8,0	28,0	65,0	0,4	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
760L100R040Z4.0A-MEGA-64W	02669345	3	D	■	10,0	10,0	36,0	75,0	0,4	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
760L100R100Z4.0A-MEGA-64W	02669346	3	D	■	10,0	10,0	36,0	75,0	1,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
760L100R150Z4.0A-MEGA-64W	02669347	3	D	■	10,0	10,0	36,0	75,0	1,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
760L100R200Z4.0A-MEGA-64W	02669348	3	D	■	10,0	10,0	36,0	75,0	2,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
760L120R040Z4.0A-MEGA-64W	02669350	3	D	■	12,0	12,0	42,0	90,0	0,4	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
760L120R100Z4.0A-MEGA-64W	02669351	3	D	■	12,0	12,0	42,0	90,0	1,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
760L120R150Z4.0A-MEGA-64W	02669352	3	D	■	12,0	12,0	42,0	90,0	1,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
760L160R040Z4.0A-MEGA-64W	02669356	3	D	■	16,0	16,0	50,0	100,0	0,4	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
760L160R100Z4.0A-MEGA-64W	02669357	3	D	■	16,0	16,0	50,0	100,0	1,0	4	Weldon	<input type="checkbox"/>
760L160R150Z4.0A-MEGA-64W	02669358	3	D	■	16,0	16,0	50,0	100,0	1,5	4	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JHP760 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z									v _c
				4	5	6	8	10	12	16	20	25	
M1	E	0.300	1.5	0.036	0.044	0.055	0.070	0.090	0.10	0.13	0.15	0.17	120 (97 — 130)
		0,300	1,5	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0036	0,0040	0,0050	0,0060	0,0065	395 (320 — 420)
M2	E	0.300	1.5	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	0.13	0.15	100 (81 — 110)
		0,300	1,5	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0050	0,0060	330 (270 — 360)
M3	E	0.300	1.4	0.026	0.032	0.038	0.050	0.065	0.075	0.095	0.11	0.12	75 (58 — 91)
		0,300	1,4	0,0010	0,0013	0,0015	0,0020	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	245 (200 — 290)
M4	E	0.300	1.4	0.022	0.028	0.034	0.046	0.055	0.065	0.085	0.095	0.11	60 (45 — 70)
		0,300	1,4	0,00085	0,0011	0,0013	0,0018	0,0022	0,0026	0,0034	0,0038	0,0044	195 (150 — 220)
M5	E	0.300	1.4	0.022	0.028	0.034	0.046	0.055	0.065	0.085	0.095	0.11	48 (37 — 59)
		0,300	1,4	0,00085	0,0011	0,0013	0,0018	0,0022	0,0026	0,0034	0,0038	0,0044	155 (130 — 190)

Parametri di taglio – JHP760 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z									v _c
			4	5	6	8	10	12	16	20	25	
M1	E	1.0	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.10	110 (92 — 130)
		1,0	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0040	360 (310 — 420)
M2	E	1.0	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.10	90 (74 — 100)
		1,0	0,00065	0,00080	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0040	295 (250 — 320)
M3	E	0.80	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.075	70 (54 — 85)
		0,80	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0030	230 (180 — 270)
M4	E	0.80	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.075	50 (40 — 63)
		0,80	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0030	165 (140 — 200)
M5	E	0.80	0.012	0.015	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.075	43 (34 — 53)
		0,80	0,00048	0,00060	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0030	140 (120 — 170)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

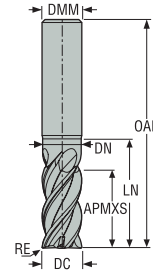
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

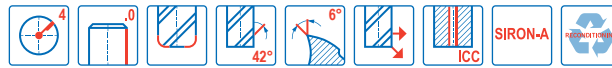
JHP770

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 4-5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



E

- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JHP770060E2R030.0Z4A-SIRA	02760645	2	E	■	6,0	6,0	12,0	60,0	18,0	5,6	0,3	4	Cylindrical	■
JHP770080E2R040.0Z4A-SIRA	02760653	2	E	■	8,0	8,0	16,0	65,0	24,0	7,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP770080E2R050.0Z4A-SIRA	02823416	2	E	■	8,0	8,0	16,0	65,0	24,0	7,4	0,5	4	Cylindrical	■
JHP770100E2R040.0Z4A-SIRA	02760654	2	E	■	10,0	10,0	20,0	75,0	30,0	9,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP770100E2R050.0Z4A-SIRA	02823417	2	E	■	10,0	10,0	20,0	75,0	30,0	9,4	0,5	4	Cylindrical	■
JHP770120E2R040.0Z4A-SIRA	02760656	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP770120E2R050.0Z4A-SIRA	02823419	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	0,5	4	Cylindrical	■
JHP770120E2R100.0Z4A-SIRA	02823420	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	1,0	4	Cylindrical	■
JHP770120E2R250.0Z4A-SIRA	02760659	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	2,5	4	Cylindrical	■
JHP770140E2R050.0Z4A-SIRA	02823421	2	E	■	14,0	14,0	28,0	95,0	42,0	13,4	0,5	4	Cylindrical	■
JHP770160E2R040.0Z4A-SIRA	02760661	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP770160E2R050.0Z4A-SIRA	02823422	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,5	4	Cylindrical	■
JHP770160E2R080.0Z4A-SIRA	02760662	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,8	4	Cylindrical	■
JHP770160E2R100.0Z4A-SIRA	02823423	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	1,0	4	Cylindrical	■
JHP770160E2R250.0Z4A-SIRA	02760663	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	2,5	4	Cylindrical	■
JHP770160E2R310.0Z4A-SIRA	02760664	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	3,1	4	Cylindrical	■
JHP770160E2R400.0Z4A-SIRA	02760665	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	4,0	4	Cylindrical	■
JHP770200E2R050.0Z4A-SIRA	02823424	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	0,5	4	Cylindrical	■
JHP770200E2R100.0Z4A-SIRA	02823425	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	1,0	4	Cylindrical	■
JHP770200E2R250.0Z4A-SIRA	02760668	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	2,5	4	Cylindrical	■
JHP770200E2R310.0Z4A-SIRA	02760669	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	3,1	4	Cylindrical	■
JHP770200E2R400.0Z4A-SIRA	02760670	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	4,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Nota: Se il raggio di punta è >15% di DC → a_p=-30%, f_z= -20%

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

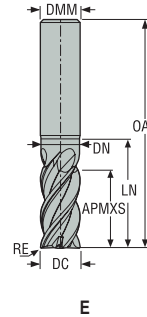
Grafite

X-Heads

Minimaster

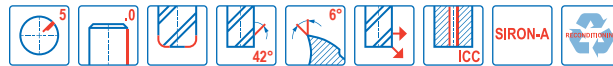
JHP770

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 4-5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



E

- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Materiali non ferrosi	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
	JHP770160E2R050.0Z5A-SIRA	02810129	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,5	5	Cylindrical	■
	JHP770160E2R100.0Z5A-SIRA	02810130	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	1,0	5	Cylindrical	■
	JHP770160E2R250.0Z5A-SIRA	02810131	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	2,5	5	Cylindrical	■
	JHP770160E2R310.0Z5A-SIRA	02810132	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	3,1	5	Cylindrical	■
	JHP770160E2R400.0Z5A-SIRA	02810133	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	4,0	5	Cylindrical	■
Temprato	JHP770200E2R050.0Z5A-SIRA	02810134	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	0,5	5	Cylindrical	■
	JHP770200E2R100.0Z5A-SIRA	02810135	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	1,0	5	Cylindrical	■
	JHP770200E2R250.0Z5A-SIRA	02810136	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	2,5	5	Cylindrical	■
	JHP770200E2R310.0Z5A-SIRA	02810137	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	3,1	5	Cylindrical	■
	JHP770200E2R400.0Z5A-SIRA	02810138	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	4,0	5	Cylindrical	■
Plastica e CFRP	JHP770250E2R050.0Z5A-SIRA	02810139	2	E	■	25,0	25,0	50,0	130,0	65,0	24,4	0,5	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Nota: Se il raggio di punta è >15% di DC → $a_p = -30\%$, $f_z = -20\%$

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

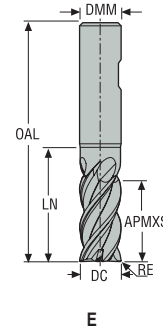
Grafite

X-Heads

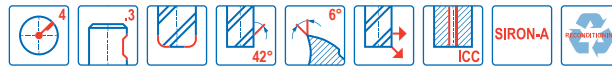
Minimaster

JHP770

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 4-5 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JHP770060E2R030.3Z4A-SIRA	02760796	2	E	■	6,0	6,0	12,0	60,0	18,0	5,6	0,3	4	Weldon	■
JHP770080E2R040.3Z4A-SIRA	02760799	2	E	■	8,0	8,0	16,0	65,0	24,0	7,4	0,4	4	Weldon	□
JHP770080E2R050.3Z4A-SIRA	02823428	2	E	■	8,0	8,0	16,0	65,0	24,0	7,4	0,5	4	Weldon	■
JHP770100E2R040.3Z4A-SIRA	02760801	2	E	■	10,0	10,0	20,0	75,0	30,0	9,4	0,4	4	Weldon	□
JHP770100E2R050.3Z4A-SIRA	02823429	2	E	■	10,0	10,0	20,0	75,0	30,0	9,4	0,5	4	Weldon	■
JHP770120E2R040.3Z4A-SIRA	02760803	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	0,4	4	Weldon	□
JHP770120E2R050.3Z4A-SIRA	02823431	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	0,5	4	Weldon	■
JHP770120E2R100.3Z4A-SIRA	02823432	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	1,0	4	Weldon	■
JHP770120E2R250.3Z4A-SIRA	02760805	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	2,5	4	Weldon	□
JHP770140E2R050.3Z4A-SIRA	02823433	2	E	■	14,0	14,0	28,0	95,0	42,0	13,4	0,5	4	Weldon	■
JHP770160E2R040.3Z4A-SIRA	02760807	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,4	4	Weldon	□
JHP770160E2R050.3Z4A-SIRA	02823434	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,5	4	Weldon	■
JHP770160E2R080.3Z4A-SIRA	02760809	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,8	4	Weldon	□
JHP770160E2R100.3Z4A-SIRA	02823435	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	1,0	4	Weldon	■
JHP770160E2R250.3Z4A-SIRA	02760810	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	2,5	4	Weldon	■
JHP770160E2R310.3Z4A-SIRA	02760811	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	3,1	4	Weldon	□
JHP770160E2R400.3Z4A-SIRA	02760817	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	4,0	4	Weldon	□
JHP770200E2R050.3Z4A-SIRA	02823436	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	0,5	4	Weldon	■
JHP770200E2R100.3Z4A-SIRA	02823437	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	1,0	4	Weldon	■
JHP770200E2R250.3Z4A-SIRA	02760823	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	2,5	4	Weldon	□
JHP770200E2R310.3Z4A-SIRA	02760824	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	3,1	4	Weldon	□
JHP770200E2R400.3Z4A-SIRA	02760825	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	4,0	4	Weldon	□

■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Nota: Se il raggio di punta è >15% di DC → $a_p = -30\%$, $f_z = -20\%$

ICC = Canale adduzione refrigerante interna

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

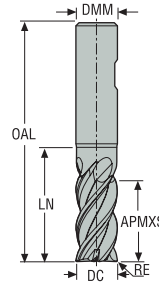
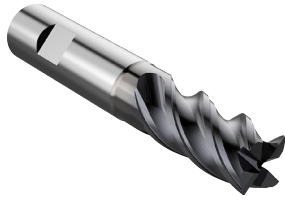
Grafite

X-Heads

Minimaster

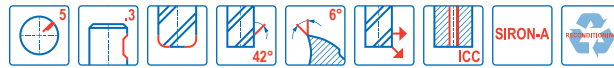
JHP770

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 4-5 Eliche – Weldon – Raggio di punta



E

- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JHP770160E2R050.3Z5A-SIRA	02810143	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,5	5	Weldon	■
JHP770160E2R100.3Z5A-SIRA	02810144	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	1,0	5	Weldon	■
JHP770160E2R250.3Z5A-SIRA	02810145	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	2,5	5	Weldon	□
JHP770160E2R310.3Z5A-SIRA	02810146	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	3,1	5	Weldon	■
JHP770160E2R400.3Z5A-SIRA	02810147	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	4,0	5	Weldon	□
JHP770200E2R050.3Z5A-SIRA	02810148	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	0,5	5	Weldon	■
JHP770200E2R100.3Z5A-SIRA	02810149	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	1,0	5	Weldon	■
JHP770200E2R250.3Z5A-SIRA	02810150	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	2,5	5	Weldon	□
JHP770200E2R310.3Z5A-SIRA	02810151	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	3,1	5	Weldon	■
JHP770200E2R400.3Z5A-SIRA	02810152	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	4,0	5	Weldon	■
JHP770250E2R050.3Z5A-SIRA	02810153	2	E	■	25,0	25,0	50,0	130,0	65,0	24,4	0,5	5	Weldon	■
JHP770250E2R100.3Z5A-SIRA	02810154	2	E	■	25,0	25,0	50,0	130,0	65,0	24,4	1,0	5	Weldon	■

■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Nota: Se il raggio di punta è >15% di DC → $a_p = -30\%$, $f_z = -20\%$

ICC = Canale adduzione refrigerante interna

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

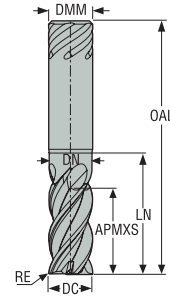
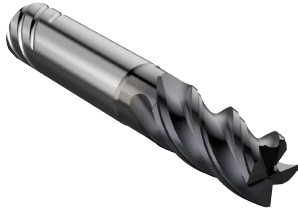
Grafite

X-Heads

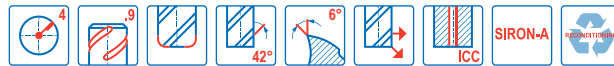
Minimaster

JHP770

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 4-5 Eliche – Safelock – Raggio di punta


E

- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JHP770060E2R030.9Z4A-SIRA	02927936	2	E	■	6,0	6,0	12,0	60,0	18,0	6,0	0,3	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770080E2R040.9Z4A-SIRA	02927937	2	E	■	8,0	8,0	16,0	65,0	24,0	7,0	0,4	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770080E2R050.9Z4A-SIRA	02927938	2	E	■	8,0	8,0	16,0	65,0	24,0	7,0	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770100E2R040.9Z4A-SIRA	02927939	2	E	■	10,0	10,0	20,0	75,0	30,0	9,0	0,4	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770100E2R050.9Z4A-SIRA	02927940	2	E	■	10,0	10,0	20,0	75,0	30,0	9,0	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770120E2R040.9Z4A-SIRA	02927943	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,0	0,4	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770120E2R050.9Z4A-SIRA	02927944	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,0	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770120E2R100.9Z4A-SIRA	02927946	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,0	1,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770120E2R250.9Z4A-SIRA	02927947	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,0	2,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770140E2R050.9Z4A-SIRA	02927950	2	E	■	14,0	14,0	28,0	95,0	42,0	13,0	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770160E2R040.9Z4A-SIRA	02927948	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,0	0,4	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770160E2R050.9Z4A-SIRA	02927978	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,0	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770160E2R080.9Z4A-SIRA	02927951	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,0	0,8	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770160E2R100.9Z4A-SIRA	02927952	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,0	1,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770160E2R250.9Z4A-SIRA	02927954	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,0	2,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770160E2R310.9Z4A-SIRA	02927956	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,0	3,1	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770160E2R400.9Z4A-SIRA	02927958	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,0	4,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770200E2R050.9Z4A-SIRA	02927960	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,0	0,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770200E2R100.9Z4A-SIRA	02927962	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,0	1,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770200E2R250.9Z4A-SIRA	02927964	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,0	2,5	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770200E2R310.9Z4A-SIRA	02927966	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,0	3,1	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
JHP770200E2R400.9Z4A-SIRA	02927968	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,0	4,0	4	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

Safelock disponibile. Il tempo di consegna è di 6 giorni.
 Nota: Se il raggio di punta è >15% di DC → $a_p = -30\%$, $f_z = -20\%$

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

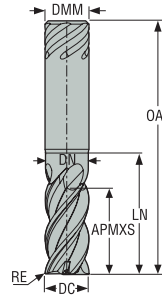
Grafite

X-Heads

Minimaster

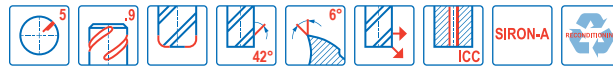
JHP770

Alte prestazioni – Titanio – Spallamento – 4-5 Eliche – Safelock – Raggio di punta



E

- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Materiali non ferrosi	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
	JHP770160E2R050.9Z5A-SIRA	02927949	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,0	0,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JHP770160E2R100.9Z5A-SIRA	02927953	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,0	1,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JHP770160E2R250.9Z5A-SIRA	02927955	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,0	2,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JHP770160E2R310.9Z5A-SIRA	02927957	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,0	3,1	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JHP770160E2R400.9Z5A-SIRA	02927959	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,0	4,0	5	Safe-lock	<input checked="" type="checkbox"/>
	JHP770200E2R050.9Z5A-SIRA	02927961	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,0	0,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JHP770200E2R100.9Z5A-SIRA	02927963	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,0	1,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JHP770200E2R250.9Z5A-SIRA	02927965	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,0	2,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JHP770200E2R310.9Z5A-SIRA	02927967	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,0	3,1	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JHP770200E2R400.9Z5A-SIRA	02927969	2	E	■	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,0	4,0	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
	JHP770250E2R050.9Z5A-SIRA	02927971	2	E	■	25,0	25,0	50,0	130,0	65,0	24,0	0,5	5	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

Safelock disponibile. Il tempo di consegna è di 6 giorni.
 Nota: Se il raggio di punta è >15% di DC → a_p=-30%, f_z=-20%

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JHP770 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				6	8	10	12	14	16	20	25	
S11	E	0.400	1.8	0.050	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.16	120 (110 – 130)
		0,400	1,6	0,0020	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0065	395 (370 – 420)
S12	E	0.400	1.8	0.050	0.065	0.080	0.095	0.11	0.12	0.14	0.16	90 (80 – 100)
		0,400	1,6	0,0020	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	0,0065	295 (270 – 320)
S13	E	0.400	1.8	0.042	0.055	0.070	0.085	0.095	0.11	0.12	0.14	75 (64 – 81)
		0,400	1,6	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0038	0,0044	0,0048	0,0055	245 (210 – 260)

Parametri di taglio – JHP770 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z								v _c
			6	8	10	12	14	16	20	25	
S11	E	1.6	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	105 (94 – 120)
		1,6	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	345 (310 – 390)
S12	E	1.6	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	80 (72 – 92)
		1,6	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	260 (240 – 300)
S13	E	1.6	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	65 (56 – 71)
		1,6	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	215 (190 – 230)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

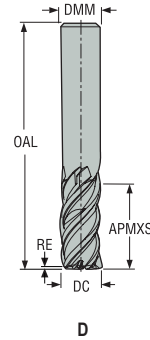
Grafite

X-Heads

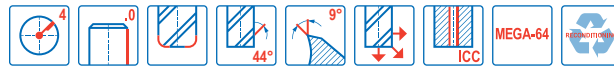
Minimaster

JHP780

Alte prestazioni – Superlega – Spallamento – 4-Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
JHP780060D1R030.0Z4A-M64	03134984	1	D	■	6,0	6,0	7,5	47,0	0,3	4	Cylindrical	■
JHP780060D1R080.0Z4A-M64	03134985	1	D	■	6,0	6,0	7,5	47,0	0,8	4	Cylindrical	■
JHP780080D1R040.0Z4A-M64	03134986	1	D	■	8,0	8,0	10,0	50,0	0,4	4	Cylindrical	■
JHP780080D1R080.0Z4A-M64	03134987	1	D	■	8,0	8,0	10,0	50,0	0,8	4	Cylindrical	■
JHP780100D1R040.0Z4A-M64	03134988	1	D	■	10,0	10,0	12,5	57,0	0,4	4	Cylindrical	■
JHP780100D1R080.0Z4A-M64	03134989	1	D	■	10,0	10,0	12,5	57,0	0,8	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

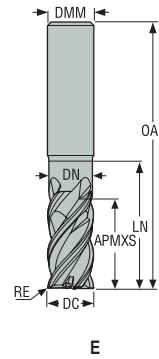
Grafite

X-Heads

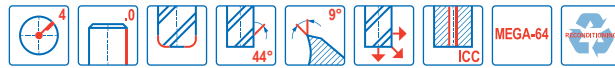
Minimaster

JHP780

Alte prestazioni – Superlega – Spallamento – 4-Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JHP780060E2R030.0Z4A-M64	03134992	2	E	■	6,0	6,0	12,0	60,0	18,0	5,6	0,3	4	Cylindrical	■
JHP780060E2R030.0Z4A-M64	02760834	2	E	–	6,0	6,0	12,0	60,0	18,0	5,6	0,3	4	Cylindrical	■
JHP780080E2R040.0Z4A-M64	03134993	2	E	■	8,0	8,0	16,0	65,0	24,0	7,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP780080E2R040.0Z4A-M64	02760842	2	E	–	8,0	8,0	16,0	65,0	24,0	7,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP780100E2R040.0Z4A-M64	03134994	2	E	■	10,0	10,0	20,0	75,0	30,0	9,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP780100E2R040.0Z4A-M64	02760846	2	E	–	10,0	10,0	20,0	75,0	30,0	9,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP780100E2R080.0Z4A-M64	03134995	2	E	■	10,0	10,0	20,0	75,0	30,0	9,4	0,8	4	Cylindrical	■
JHP780100E2R080.0Z4A-M64	02760847	2	E	–	10,0	10,0	20,0	75,0	30,0	9,4	0,8	4	Cylindrical	■
JHP780120E2R040.0Z4A-M64	03134996	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP780120E2R040.0Z4A-M64	02760848	2	E	–	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP780120E2R080.0Z4A-M64	03134997	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	0,8	4	Cylindrical	■
JHP780120E2R080.0Z4A-M64	02760849	2	E	–	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	0,8	4	Cylindrical	■
JHP780120E2R150.0Z4A-M64	02760850	2	E	–	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	1,5	4	Cylindrical	■
JHP780120E2R250.0Z4A-M64	02760851	2	E	–	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	2,5	4	Cylindrical	■
JHP780140E2R040.0Z4A-M64	02760852	2	E	–	14,0	14,0	28,0	95,0	42,0	13,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP780160E2R040.0Z4A-M64	03135000	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP780160E2R040.0Z4A-M64	02760853	2	E	–	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP780160E2R080.0Z4A-M64	03135001	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,8	4	Cylindrical	■
JHP780160E2R080.0Z4A-M64	02760861	2	E	–	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,8	4	Cylindrical	■
JHP780160E2R310.0Z4A-M64	02760862	2	E	–	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	3,1	4	Cylindrical	■
JHP780160E2R400.0Z4A-M64	02760863	2	E	–	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	4,0	4	Cylindrical	■
JHP780200E2R040.0Z4A-M64	02760865	2	E	–	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	0,4	4	Cylindrical	■
JHP780200E2R080.0Z4A-M64	02760866	2	E	–	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	0,8	4	Cylindrical	■
JHP780200E2R310.0Z4A-M64	02760867	2	E	–	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	3,1	4	Cylindrical	■
JHP780200E2R400.0Z4A-M64	02760868	2	E	–	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	4,0	4	Cylindrical	■
JHP780250E2R080.0Z4A-M64	02760870	2	E	–	25,0	25,0	50,0	130,0	65,0	24,4	0,8	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

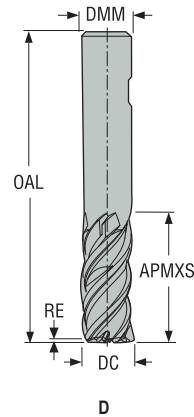
Grafite

X-Heads

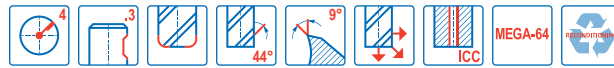
Minimaster

JHP780

Alte prestazioni – Superlega – Spallamento – 4-Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



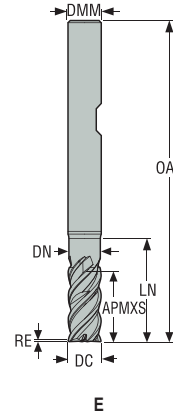
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
JHP780060D1R030.3Z4A-M64	03135445	1	D	■	6,0	6,0	7,5	47,0	0,3	4	Weldon	■
JHP780060D1R080.3Z4A-M64	03135446	1	D	■	6,0	6,0	7,5	47,0	0,8	4	Weldon	■
JHP780080D1R040.3Z4A-M64	03135447	1	D	■	8,0	8,0	10,0	50,0	0,4	4	Weldon	■
JHP780080D1R080.3Z4A-M64	03135449	1	D	■	8,0	8,0	10,0	50,0	0,8	4	Weldon	■
JHP780100D1R040.3Z4A-M64	03135450	1	D	■	10,0	10,0	12,5	57,0	0,4	4	Weldon	■
JHP780100D1R080.3Z4A-M64	03135451	1	D	■	10,0	10,0	12,5	57,0	0,8	4	Weldon	■

■ Prodotto standard.

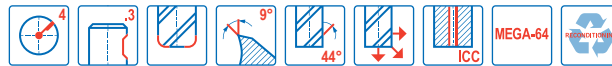
Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaxter

JHP780

Alte prestazioni – Superlega – Spallamento – 4-Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JHP780060E2R030.3Z4-M64	02760878	2	E	-	6,0	6,0	12,0	60,0	18,0	5,6	0,3	4	Weldon	■
JHP780060E2R030.3Z4A-M64	03135454	2	E	■	6,0	6,0	12,0	60,0	18,0	5,6	0,3	4	Weldon	■
JHP780080E2R040.3Z4-M64	02760879	2	E	-	8,0	8,0	16,0	65,0	24,0	7,4	0,4	4	Weldon	■
JHP780080E2R040.3Z4A-M64	03135455	2	E	■	8,0	8,0	16,0	65,0	24,0	7,4	0,4	4	Weldon	■
JHP780100E2R040.3Z4-M64	02760880	2	E	-	10,0	10,0	20,0	75,0	30,0	9,4	0,4	4	Weldon	■
JHP780100E2R040.3Z4A-M64	03135456	2	E	■	10,0	10,0	20,0	75,0	30,0	9,4	0,4	4	Weldon	■
JHP780100E2R080.3Z4-M64	02760881	2	E	-	10,0	10,0	20,0	75,0	30,0	9,4	0,8	4	Weldon	■
JHP780100E2R080.3Z4A-M64	03135457	2	E	■	10,0	10,0	20,0	75,0	30,0	9,4	0,8	4	Weldon	■
JHP780120E2R040.3Z4-M64	02760883	2	E	-	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	0,4	4	Weldon	■
JHP780120E2R040.3Z4A-M64	03134998	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	0,4	4	Weldon	■
JHP780120E2R080.3Z4-M64	02760885	2	E	-	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	0,8	4	Weldon	■
JHP780120E2R080.3Z4A-M64	03134999	2	E	■	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	0,8	4	Weldon	■
JHP780120E2R150.3Z4-M64	02760887	2	E	-	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	1,5	4	Weldon	■
JHP780120E2R250.3Z4-M64	02766989	2	E	-	12,0	12,0	24,0	90,0	36,0	11,4	2,5	4	Weldon	■
JHP780140E2R040.3Z4-M64	02760888	2	E	-	14,0	14,0	28,0	95,0	42,0	13,4	0,4	4	Weldon	■
JHP780160E2R040.3Z4-M64	02760889	2	E	-	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,4	4	Weldon	■
JHP780160E2R040.3Z4A-M64	03135002	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,4	4	Weldon	■
JHP780160E2R080.3Z4-M64	02760890	2	E	-	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,8	4	Weldon	■
JHP780160E2R080.3Z4A-M64	03135003	2	E	■	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	0,8	4	Weldon	■
JHP780160E2R400.3Z4-M64	02760893	2	E	-	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	4,0	4	Weldon	■
JHP780200E2R040.3Z4-M64	02760894	2	E	-	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	0,4	4	Weldon	■
JHP780200E2R080.3Z4-M64	02760896	2	E	-	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	0,8	4	Weldon	■
JHP780200E2R310.3Z4-M64	02760897	2	E	-	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	3,1	4	Weldon	■
JHP780200E2R400.3Z4-M64	02760898	2	E	-	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	4,0	4	Weldon	■
JHP780250E2R080.3Z4-M64	02760901	2	E	-	25,0	25,0	50,0	130,0	65,0	24,4	0,8	4	Weldon	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JHP780 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				6	8	10	12	14	16	20	25	
S1	E	0.300	1.0	0.036	0.048	0.060	0.070	0.080	0.090	0.10	0.12	50 (45 — 59)
		0,300	1,0	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0048	165 (150 — 190)
S2	E	0.300	1.0	0.036	0.048	0.060	0.070	0.080	0.090	0.10	0.12	42 (36 — 47)
		0,300	1,0	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0048	140 (120 — 150)
S3	E	0.300	0.80	0.036	0.048	0.060	0.070	0.080	0.090	0.10	0.11	28 (23 — 33)
		0,300	0,80	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0032	0,0036	0,0040	0,0044	90 (76 — 100)

Parametri di taglio – JHP780 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z								v _c
			6	8	10	12	14	16	20	25	
S1	E	0.80	0.020	0.028	0.034	0.042	0.048	0.055	0.070	0.085	43 (38 — 49)
		0,80	0,00080	0,0011	0,0013	0,0017	0,0019	0,0022	0,0028	0,0034	140 (130 — 160)
S2	E	0.80	0.020	0.028	0.034	0.042	0.048	0.055	0.070	0.085	35 (30 — 40)
		0,80	0,00080	0,0011	0,0013	0,0017	0,0019	0,0022	0,0028	0,0034	115 (99 — 130)
S3	E	0.60	0.012	0.016	0.020	0.025	0.028	0.032	0.040	0.050	26 (21 — 30)
		0,60	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0011	0,0013	0,0016	0,0020	85 (69 — 98)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

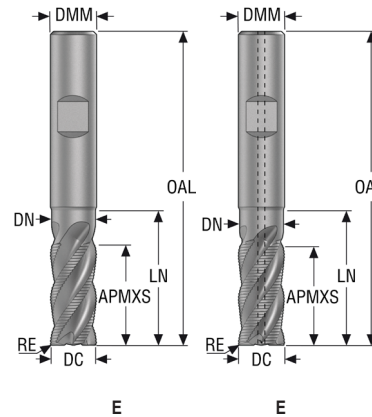
Grafite

X-Heads

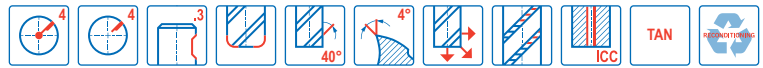
Minimaster

JHP794

Alte prestazioni – ISO-M – Spallamento – 4 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h6
- DC= h12
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø8




Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
							mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JHP794060E2R020.3Z4	TAN	10072338	2	E	■	–	6,0	6,0	13,0	57,0	18,5	2,0	0,2	4	Weldon	■
JHP794060E2R020.3Z4A	TAN	10072339	2	E	■	■	6,0	6,0	13,0	57,0	18,5	5,5	0,2	4	Weldon	■
JHP794080E2R020.3Z4	TAN	10072340	2	E	■	–	8,0	8,0	19,0	63,0	24,5	7,5	0,2	4	Weldon	■
JHP794080E2R020.3Z4A	TAN	10072341	2	E	■	■	8,0	8,0	19,0	63,0	24,5	7,5	0,2	4	Weldon	■
JHP794100E2R035.3Z4	TAN	10072342	2	E	■	–	10,0	10,0	22,0	72,0	29,5	9,5	0,35	4	Weldon	■
JHP794100E2R035.3Z4A	TAN	10072343	2	E	■	■	10,0	10,0	22,0	72,0	29,5	9,5	0,35	4	Weldon	■
JHP794120E2R035.3Z4	TAN	10072344	2	E	■	–	12,0	12,0	26,0	83,0	35,5	11,4	0,35	4	Weldon	■
JHP794120E2R035.3Z4A	TAN	10072345	2	E	■	■	12,0	12,0	26,0	92,0	35,5	11,4	0,35	4	Weldon	■
JHP794160E2R040.3Z4	TAN	10072346	2	E	■	–	16,0	16,0	32,0	92,0	41,5	15,2	0,4	4	Weldon	■
JHP794160E2R040.3Z4A	TAN	10072347	2	E	■	■	16,0	16,0	32,0	92,0	41,5	15,2	0,4	4	Weldon	■
JHP794200E2R040.3Z4	TAN	10072348	2	E	■	–	20,0	20,0	38,0	104,0	51,5	19,0	0,4	4	Weldon	■
JHP794200E2R040.3Z4A	TAN	10072349	2	E	■	■	20,0	20,0	38,0	104,0	51,5	19,0	0,4	4	Weldon	■
JHP794250E2R040.3Z4	TAN	10072350	2	E	■	–	25,0	25,0	45,0	121,0	62,5	23,8	0,4	4	Weldon	■
JHP794250E2R040.3Z4A	TAN	10072351	2	E	■	■	25,0	25,0	45,0	121,0	62,5	23,8	0,4	4	Weldon	■


■ Prodotto standard.

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – JHP794 Contornatura

SMG		a _p /DC	f _z							v _c
			6	8	10	12	16	20	25	
M1	E	1.3	0.032	0.044	0.055	0.065	0.080	0.090	0.10	90 (61 — 120)
		1,3	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	295 (210 — 390)
M2	E	1.3	0.030	0.040	0.048	0.060	0.070	0.085	0.095	75 (50 — 99)
		1,3	0,0012	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	0,0034	0,0038	245 (170 — 320)
M3	E	1.3	0.024	0.032	0.040	0.046	0.055	0.065	0.075	60 (40 — 78)
		1,3	0,00095	0,0013	0,0016	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	195 (140 — 250)
M4	E	1.3	0.020	0.028	0.034	0.040	0.050	0.060	0.065	45 (31 — 60)
		1,3	0,00080	0,0011	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	0,0026	150 (110 — 190)
M5	E	1.3	0.020	0.028	0.034	0.040	0.050	0.060	0.065	38 (26 — 50)
		1,3	0,00080	0,0011	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	0,0026	125 (86 — 160)

Parametri di taglio – JHP794 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z							v _c
			6	8	10	12	16	20	25	
M1	E	0.60	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	75 (50 — 99)
		0,60	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	245 (170 — 320)
M2	E	0.60	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.090	60 (40 — 79)
		0,60	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0036	195 (140 — 250)
M3	E	0.60	0.022	0.030	0.036	0.044	0.055	0.060	0.070	47 (32 — 62)
		0,60	0,00085	0,0012	0,0014	0,0017	0,0022	0,0024	0,0028	155 (110 — 200)
M4	E	0.60	0.019	0.026	0.032	0.038	0.048	0.055	0.060	36 (24 — 47)
		0,60	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0019	0,0022	0,0024	120 (79 — 150)
M5	E	0.60	0.019	0.026	0.032	0.038	0.048	0.055	0.060	30 (20 — 39)
		0,60	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0019	0,0022	0,0024	100 (66 — 120)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

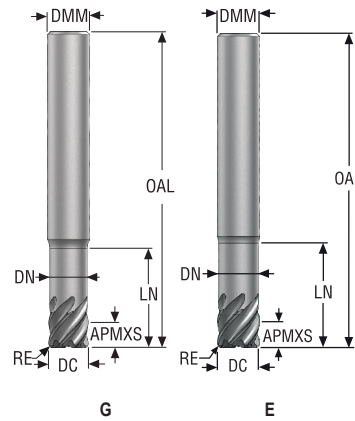
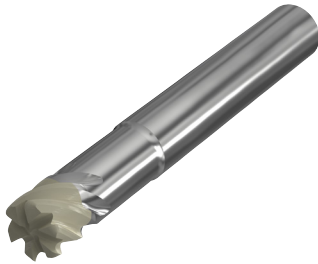
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

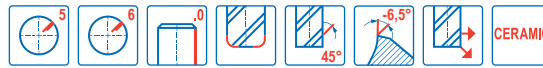
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JCG790

Alte prestazioni – Spallamento – Superlega – 5-6 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,1 mm
- RE= ±0,05 mm




Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JCG790060E2R050.0Z5	10010512	2	E	6,0	6,0	6,0	59,0	15,0	5,7	0,5	5	Cylindrical	■
JCG790080E2R050.0Z5	10010513	2	E	8,0	8,0	6,0	67,0	20,0	7,6	0,5	5	Cylindrical	■
JCG790094G2R100.0Z6	10010514	2	G	9,4	10,0	6,0	75,0	23,5	9,0	1,0	6	Cylindrical	■
JCG790100E2R100.0Z6	10010515	2	E	10,0	10,0	6,0	75,0	25,0	9,5	1,0	6	Cylindrical	■
JCG790114G2R150.0Z6	10010516	2	G	11,4	12,0	6,0	82,0	28,5	10,9	1,5	6	Cylindrical	■
JCG790120E2R150.0Z6	10010517	2	E	12,0	12,0	6,0	82,0	30,0	11,4	1,5	6	Cylindrical	■
JCG790160E2R200.0Z6	10010518	2	E	16,0	16,0	8,0	93,0	40,0	15,2	2,0	6	Cylindrical	■
JCG790200E2R300.0Z6	10010519	2	E	20,0	20,0	8,0	103,0	50,0	19,0	3,0	6	Cylindrical	■
JCG790250E2R400.0Z6	10010520	2	E	25,0	25,0	8,0	108,0	50,0	23,8	4,0	6	Cylindrical	■


■ Prodotto standard.

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – JCG790 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	APMXS	f _z						v _c	
				6	8	10	12	16	20		25
S1	A/D	0.0500	1	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.075	830 (420 — 1300)
		0,0500	1	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0030	2725 (1400 — 4200)
S2	A/D	0.0500	1	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.075	670 (340 — 1100)
		0,0500	1	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0030	2200 (1200 — 3600)
S3	A/D	0.0500	1	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.075	570 (290 — 950)
		0,0500	1	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0030	1875 (960 — 3100)

Parametri di taglio – JCG790 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z						v _c	
			6	8	10	12	16	20		25
S1	A/D	0.05	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.075	830 (420 — 1300)
		0,05	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0030	2725 (1400 — 4200)
S2	A/D	0.05	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.075	670 (340 — 1100)
		0,05	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0030	2200 (1200 — 3600)
S3	A/D	0.05	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.075	570 (290 — 950)
		0,05	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0030	1875 (960 — 3100)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

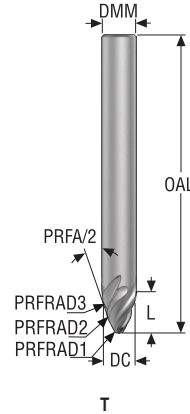
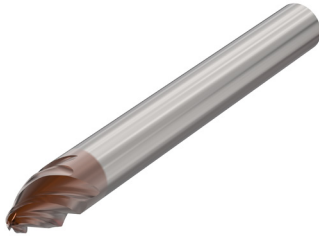
a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

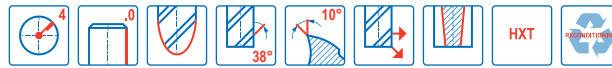
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JH724

Alta velocità – ISO– M e ISO– S – Forma conica – 4 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- PRFRAD1= ±0.03 mm
- Tolleranza di forma PRFRAD2= 0.02 mm
- Riaffilatura possibile se PRFRAD è ≥1,5



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	L	APMXS	OAL	PRFRAD1	PRFRAD2	PRFRAD3	PRFA/2°	FCEDC	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
JH724100T2R2R030.0Z4	HXT	10106106	2	T	10,0	10,0	12,3	12,3	89,0	2,0	30,0	5,0	20,0	4	4	Cylindrical	■
JH724100T2R2R050.0Z4	HXT	10106107	2	T	10,0	10,0	12,5	12,5	89,0	2,0	50,0	5,0	20,0	4	4	Cylindrical	■
JH724100T2R3R100.0Z4	HXT	10106108	2	T	10,0	10,0	10,7	10,7	89,0	3,0	100,0	5,0	20,0	4	4	Cylindrical	■
JH724100T2R3R250.0Z4	HXT	10106109	2	T	10,0	10,0	10,8	10,8	89,0	3,0	250,0	5,0	20,0	4	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH724 Copiatura finitura

SMG		a_p/DC	f_z	v_c
			10	
P12	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	120 (95 - 135) <i>400 (310 - 445)</i>
M1	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	150 (125 - 155) <i>490 (410 - 510)</i>
M2	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	145 (120 - 150) <i>475 (400 - 490)</i>
M3	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	130 (95 - 140) <i>425 (310 - 460)</i>
S2	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	65 (55 - 75) <i>215 (180 - 245)</i>
S11	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	130 (95 - 140) <i>425 (310 - 475)</i>
S12	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	120 (95 - 135) <i>400 (310 - 445)</i>
S13	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	95 (80 - 100) <i>310 (260 - 320)</i>

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 $v_c = m/min (sf/min)$
 $f_z = mm (in/dente)$
 $a_p = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$
 $a_e = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

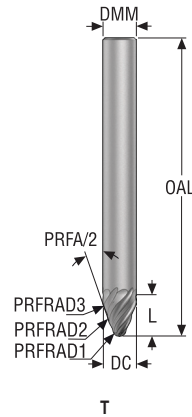
Grafite

X-Heads

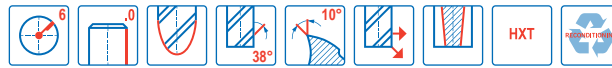
Minimaxter

JH726

Alta velocità – ISO– M e ISO– S – Forma conica – 6 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- PRFRAD1= ±0.03 mm
- Tolleranza di forma PRFRAD2= 0.02 mm
- Riaffilatura possibile se PRFRAD è ≥1,5



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di		DC	DMM	L	APMXS	OAL	PRFRAD1	PRFRAD2	PRFRAD3	PRFA/2°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
			lunghezza	forma utensile												
JH726100T2R2R030.0Z6	HXT	10106110	2	T	10,0	10,0	10,8	10,8	89,0	2,0	30,0	5,0	20,0	6	Cylindrical	■
JH726100T2R2R050.0Z6	HXT	10106111	2	T	10,0	10,0	10,7	10,7	89,0	2,0	50,0	5,0	20,0	6	Cylindrical	■
JH726100T2R3R100.0Z6	HXT	10106112	2	T	10,0	10,0	12,3	12,3	89,0	3,0	100,0	5,0	20,0	6	Cylindrical	■
JH726100T2R3R250.0Z6	HXT	10106113	2	T	10,0	10,0	12,5	12,5	89,0	3,0	250,0	5,0	20,0	6	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH726 Copiatura finitura

SMG		a_p/DC	f_z	v_c
			10	
P12	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	120 (95 - 135) 400 (310 - 445)
M1	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	150 (125 - 155) 490 (410 - 510)
M2	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	145 (120 - 150) 475 (400 - 490)
M3	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	130 (95 - 140) 425 (310 - 460)
S2	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	65 (55 - 75) 215 (180 - 245)
S11	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	130 (95 - 140) 425 (310 - 475)
S12	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	120 (95 - 135) 400 (310 - 445)
S13	E	0,010 <i>0.010</i>	0,05 <i>0.0022</i>	95 (80 - 100) 310 (260 - 320)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

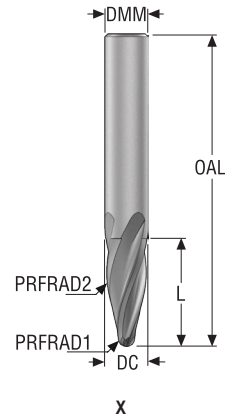
Grafite

X-Heads

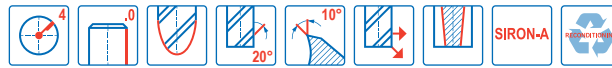
Minimaster

JH734

Alta velocità – ISO– M e ISO– S – Forma a goccia – 4 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	L	APMXS	OAL	PRFRAD1	PRFRAD2	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JH734060X2R1R95.0Z4	SIRA	10044783	2	X	6,0	6,0	20,8	18,39	62,0	1,0	95,0	4	Cylindrical	■
JH734080X2R1R90.0Z4	SIRA	10044784	2	X	8,0	8,0	24,5	22,05	68,0	1,0	90,0	4	Cylindrical	■
JH734100X2R2R85.0Z4	SIRA	10044785	2	X	10,0	10,0	24,7	22,29	72,0	2,0	85,0	4	Cylindrical	■
JH734120X2R2R80.0Z4	SIRA	10044786	2	X	12,0	12,0	27,3	24,87	83,0	2,0	80,0	4	Cylindrical	■
JH734160X2R3R75.0Z4	SIRA	10044787	2	X	16,0	16,0	30,1	27,61	92,0	3,0	75,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaxter

Parametri di taglio – JH734 Copiatrice finitura

SMG	🔧	a _g /DC	f _z					v _c
			6	8	10	12	16	
P8	E	0,010	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	170 (150 - 195)
		0,010	0,0012	0,0016	0,0022	0,0024	0,0032	560 (490 - 640)
P12	E	0,010	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	120 (95 - 135)
		0,010	0,0012	0,0016	0,0022	0,0024	0,0032	400 (310 - 445)
M1	E	0,010	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	150 (125 - 155)
		0,010	0,0012	0,0016	0,0022	0,0024	0,0032	490 (410 - 510)
M2	E	0,010	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	145 (120 - 150)
		0,010	0,0012	0,0016	0,0022	0,0024	0,0032	475 (400 - 490)
M3	E	0,010	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	130 (90 - 140)
		0,010	0,0012	0,0016	0,0022	0,0024	0,0032	425 (295 - 460)
S2	E	0,010	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	60 (50 - 70)
		0,010	0,0012	0,0016	0,0022	0,0024	0,0032	195 (165 - 230)
S11	E	0,010	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	100 (85 - 105)
		0,010	0,0012	0,0016	0,0022	0,0024	0,0032	320 (280 - 345)
S12	E	0,010	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	95 (80 - 100)
		0,010	0,0012	0,0016	0,0022	0,0024	0,0032	310 (260 - 320)
S13	E	0,010	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	90 (75 - 95)
		0,010	0,0012	0,0016	0,0022	0,0024	0,0032	295 (245 - 310)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

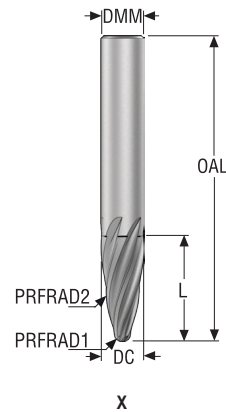
a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

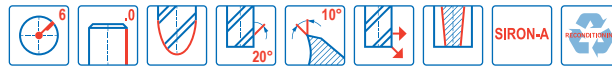
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

JH736

Alta velocità – ISO– M e ISO– S – Forma a goccia – 6 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- PRFRAD1= ±0.03mm
- Tolleranza di forma PRFRAD2= 0.02mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	L	APMXS	OAL	PRFRAD1	PRFRAD2	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JH736100X2R2R85.0Z6	SIRA	10044834	2	X	10,0	10,0	24,7	22,29	72,0	2,0	85,0	6	Cylindrical	■
JH736120X2R2R80.0Z6	SIRA	10044835	2	X	12,0	12,0	27,3	24,87	83,0	2,0	80,0	6	Cylindrical	■
JH736160X2R3R75.0Z6	SIRA	10044836	2	X	16,0	16,0	30,1	27,61	92,0	3,0	75,0	6	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH736 Copiatura finitura

SMG	Icona	a _e /DC	f _z			v _c
			10	12	16	
P8	E	0,010	0,05	0,06	0,08	170 (150 - 195)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	560 (490 - 640)
P12	E	0,010	0,05	0,06	0,08	120 (95 - 135)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	400 (310 - 445)
M1	E	0,010	0,05	0,06	0,08	150 (125 - 155)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	490 (410 - 510)
M2	E	0,010	0,05	0,06	0,08	145 (120 - 150)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	475 (400 - 490)
M3	E	0,010	0,05	0,06	0,08	130 (90 - 140)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	425 (295 - 460)
S2	E	0,010	0,05	0,06	0,08	60 (50 - 70)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	195 (165 - 230)
S11	E	0,010	0,05	0,06	0,08	100 (85 - 105)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	320 (280 - 345)
S12	E	0,010	0,05	0,06	0,08	95 (80 - 100)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	310 (260 - 320)
S13	E	0,010	0,05	0,06	0,08	90 (75 - 95)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	295 (245 - 310)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

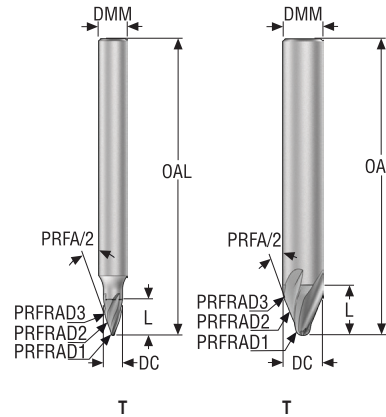
a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

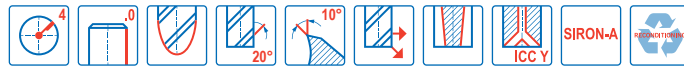
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

JH744

Alta velocità – ISO– M e ISO– S – Forma conica – 4 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- PRFRAD1= ±0.03mm
- Tolleranza di forma PRFRAD2= 0.02mm
- Riaffilatura possibile se PRFRAD1 è ≥1,5



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile		CSP	DC	DMM	L	APMXS	OAL	PRFRAD1	PRFRAD2	PRFRAD3	PRFA/2°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
JH744100T1R1.5R250.0Z4	SIRA	10044920	1	T	–	10,0	10,0	5,4	1,62	72,0	1,5	250,0	2,0	65,0	4	Cylindrical	■	
JH744120T1R3R250.0Z4	SIRA	10044921	1	T	–	12,0	12,0	10,5	5,33	89,0	3,0	250,0	6,0	32,5	4	Cylindrical	■	
JH744160T1R4R500.0Z4	SIRA	10044922	1	T	–	16,0	16,0	14,6	8,95	108,0	4,0	500,0	8,0	27,5	4	Cylindrical	■	
JH744040T2R0.5R250.0Z4	SIRA	10044923	2	T	–	4,0	6,0	7,6	4,7	62,0	0,5	250,0	3,0	17,5	4	Cylindrical	■	
JH744060T2R1R250.0Z4	SIRA	10044924	2	T	–	6,0	6,0	9,6	6,71	62,0	1,0	250,0	3,0	17,5	4	Cylindrical	■	
JH744080T2R1.5R250.0Z4	SIRA	10044925	2	T	–	8,0	8,0	10,7	7,42	68,0	1,5	250,0	4,0	20,0	4	Cylindrical	■	
JH744100T2R2R250.0Z4	SIRA	10044926	2	T	–	10,0	10,0	12,7	9,04	75,0	2,0	250,0	5,0	20,0	4	Cylindrical	■	
JH744120T2R3R250.0Z4	SIRA	10044927	2	T	–	12,0	12,0	13,7	9,71	89,0	3,0	250,0	6,0	20,0	4	Cylindrical	■	
JH744160T2R4R500.0Z4	SIRA	10044928	2	T	–	16,0	16,0	17,6	12,94	108,0	4,0	500,0	8,0	20,0	4	Cylindrical	■	
JH744160T2R2R1000.0Z4	SIRA	10044929	2	T	–	16,0	16,0	31,3	28,27	108,0	2,0	1000,0	5,0	12,5	4	Cylindrical	■	
JH744160T2R4R1000.0Z4	SIRA	10044930	2	T	–	16,0	16,0	24,1	21,02	108,0	4,0	1000,0	5,0	12,5	4	Cylindrical	■	
JH744160T4R4R1000.0Z4A	SIRA	10044931	4	T	■	16,0	16,0	24,1	21,02	150,0	4,0	1000,0	5,0	12,5	4	Cylindrical	■	

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH744 Copiatura finitura

SMG	Icona	a _e /DC	f _z						v _c
			4	6	8	10	12	16	
P8	E	0,010	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	170 (150 - 195)
		0.010	0.0008	0.0012	0.0016	0.0022	0.0024	0.0032	560 (490 - 640)
P12	E	0,010	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	120 (95 - 135)
		0.010	0.0008	0.0012	0.0016	0.0022	0.0024	0.0032	400 (310 - 445)
M1	E	0,010	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	150 (125 - 155)
		0.010	0.0008	0.0012	0.0016	0.0022	0.0024	0.0032	490 (410 - 510)
M2	E	0,010	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	145 (120 - 150)
		0.010	0.0008	0.0012	0.0016	0.0022	0.0024	0.0032	475 (400 - 490)
M3	E	0,010	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	130 (90 - 140)
		0.010	0.0008	0.0012	0.0016	0.0022	0.0024	0.0032	425 (295 - 460)
S2	E	0,010	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	60 (50 - 70)
		0.010	0.0008	0.0012	0.0016	0.0022	0.0024	0.0032	195 (165 - 230)
S11	E	0,010	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	100 (85 - 105)
		0.010	0.0008	0.0012	0.0016	0.0022	0.0024	0.0032	320 (280 - 345)
S12	E	0,010	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	95 (80 - 100)
		0.010	0.0008	0.0012	0.0016	0.0022	0.0024	0.0032	310 (260 - 320)
S13	E	0,010	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	90 (75 - 95)
		0.010	0.0008	0.0012	0.0016	0.0022	0.0024	0.0032	295 (245 - 310)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

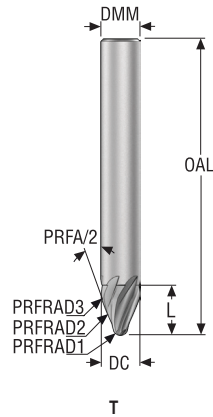
Grafite

X-Heads

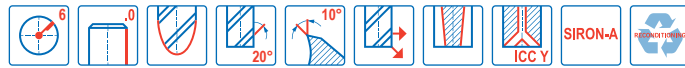
Minimaster

JH746

Alta velocità – ISO– M e ISO– S – Forma conica – 6 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM= h5
- PRFRAD1= ±0.03mm
- Tolleranza di forma PRFRAD2= 0.02mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	L	APMXS	OAL	PRFRAD1	PRFRAD2	PRFRAD3	PRFA/2°	FCEDC	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
JH746100T2R2R250.0Z6	SIRA	10044958	2	T	–	10,0	10,0	12,7	9,04	75,0	2,0	250,0	5,0	20,0	6	6	Cylindrical	■
JH746120T2R3R250.0Z6	SIRA	10044959	2	T	–	12,0	12,0	13,7	9,71	89,0	3,0	250,0	6,0	20,0	6	6	Cylindrical	■
JH746160T2R4R500.0Z6	SIRA	10044960	2	T	–	16,0	16,0	17,6	12,94	108,0	4,0	500,0	8,0	20,0	6	6	Cylindrical	■
JH746160T4R4R500.0Z6A	SIRA	10044961	4	T	■	16,0	16,0	17,6	12,94	150,0	4,0	500,0	8,0	20,0	6	6	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH746 Copiatura finitura

SMG		a _e /DC	f _z			v _c
			10	12	16	
P8	E	0,010	0,05	0,06	0,08	170 (150 - 195)
		0,010	0,0022	0,0024	0,0032	560 (490 - 640)
P12	E	0,010	0,05	0,06	0,08	120 (95 - 135)
		0,010	0,0022	0,0024	0,0032	400 (310 - 445)
M1	E	0,010	0,05	0,06	0,08	150 (125 - 155)
		0,010	0,0022	0,0024	0,0032	490 (410 - 510)
M2	E	0,010	0,05	0,06	0,08	145 (120 - 150)
		0,010	0,0022	0,0024	0,0032	475 (400 - 490)
M3	E	0,010	0,05	0,06	0,08	130 (90 - 140)
		0,010	0,0022	0,0024	0,0032	425 (295 - 460)
S2	E	0,010	0,05	0,06	0,08	60 (50 - 70)
		0,010	0,0022	0,0024	0,0032	195 (165 - 230)
S11	E	0,010	0,05	0,06	0,08	100 (85 - 105)
		0,010	0,0022	0,0024	0,0032	320 (280 - 345)
S12	E	0,010	0,05	0,06	0,08	95 (80 - 100)
		0,010	0,0022	0,0024	0,0032	310 (260 - 320)
S13	E	0,010	0,05	0,06	0,08	90 (75 - 95)
		0,010	0,0022	0,0024	0,0032	295 (245 - 310)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)


 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – JH746 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	f _z			v _c
			10	12	16	
P12	E	0,025	0,03	0,036	0,048	120 (95 - 135)
		0,025	0,0012	0,0014	0,0019	400 (310 - 445)
M1	E	0,025	0,03	0,036	0,048	145 (120 - 150)
		0,025	0,0012	0,0014	0,0019	475 (400 - 490)
M2	E	0,025	0,03	0,036	0,048	145 (120 - 150)
		0,025	0,0012	0,0014	0,0019	475 (400 - 490)
S12	E	0,025	0,03	0,036	0,048	95 (80 - 100)
		0,025	0,0012	0,0014	0,0019	310 (270 - 320)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

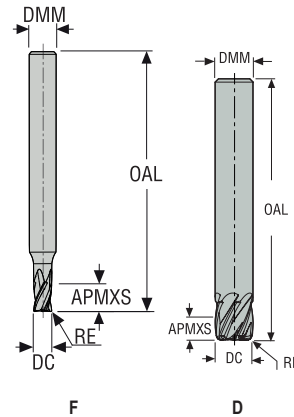
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

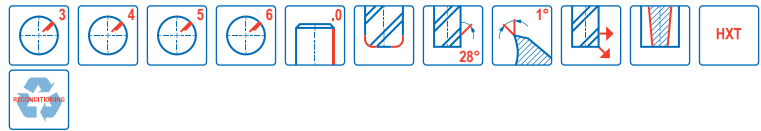
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JH770

Alta velocità – CrCo/Titanio – Spallamento – 3-4-5-6 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JH770030F2R020.0Z3-HXT	03320783	2	F	3,0	6,0	5,0	58,0	6,0	3,05	0,2	3	Cylindrical	■
JH770040F2R020.0Z4-HXT	03320784	2	F	4,0	6,0	6,0	58,0	7,0	4,05	0,2	4	Cylindrical	■
JH770050F2R020.0Z4-HXT	10000170	2	F	5,0	6,0	7,0	58,0	8,0	5,05	0,2	4	Cylindrical	■
JH770060D2R050.0Z4-HXT	03127351	2	D	6,0	6,0	8,0	50,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
JH770080D2R050.0Z4-HXT	03127352	2	D	8,0	8,0	10,0	58,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
JH770080D2R050.0Z5-HXT	03127354	2	D	8,0	8,0	10,0	58,0	-	-	0,5	5	Cylindrical	■
JH770080D2R100.0Z4-HXT	03127353	2	D	8,0	8,0	10,0	58,0	-	-	1,0	4	Cylindrical	■
JH770080D2R100.0Z5-HXT	03127355	2	D	8,0	8,0	10,0	58,0	-	-	1,0	5	Cylindrical	■
JH770080D2R100.0Z6-HXT	03127356	2	D	8,0	8,0	10,0	58,0	-	-	1,0	6	Cylindrical	■
JH770100D2R100.0Z5-HXT	03127357	2	D	10,0	10,0	12,0	66,0	-	-	1,0	5	Cylindrical	■
JH770100D2R100.0Z6-HXT	03127358	2	D	10,0	10,0	12,0	66,0	-	-	1,0	6	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH770 Contornatura sgrossatura PCEDC 3 e 4

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c
				3	4	6	8	
S2	E	0.750	0.12	0.015	0.020	0.030	0.040	50 (42 — 62)
		0,750	0,12	0,00060	0,00080	0,0012	0,0016	165 (140 — 200)
S11	E	0.250	0.32	0.0075	0.010	0.015	0.020	65 (53 — 91)
		0,250	0,32	0,00030	0,00040	0,00060	0,00080	215 (180 — 290)
S12	E	0.250	0.32	0.0075	0.010	0.015	0.020	50 (41 — 70)
		0,250	0,32	0,00030	0,00040	0,00060	0,00080	165 (140 — 220)

Parametri di taglio – JH770 Contornatura sgrossatura PCEDC 6

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z		v _c
				8	10	
S2	E	0.750	0.12	0.050	0.060	55 (43 — 64)
		0,750	0,12	0,0020	0,0024	180 (150 — 200)
S11	E	0.250	0.32	0.022	0.026	65 (54 — 93)
		0,250	0,32	0,00085	0,0010	215 (180 — 300)
S12	E	0.250	0.32	0.022	0.026	50 (42 — 71)
		0,250	0,32	0,00085	0,0010	165 (140 — 230)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

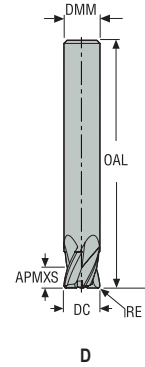
a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

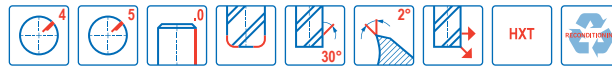
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JH740

Alta velocità – CrCo/Titanio – Finitrice torica – 4-5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
JH740060D2R025.0Z4-HXT	03127359	2	D	6,0	6,0	6,0	50,0	0,25	4	Cylindrical	■
JH740060D2R050.0Z4-HXT	03127360	2	D	6,0	6,0	6,0	50,0	0,5	4	Cylindrical	■
JH740080D2R025.0Z4-HXT	03127361	2	D	8,0	8,0	8,0	58,0	0,25	4	Cylindrical	■
JH740080D2R050.0Z4-HXT	03127362	2	D	8,0	8,0	8,0	58,0	0,5	4	Cylindrical	■
JH740100D2R025.0Z5-HXT	03127363	2	D	10,0	10,0	10,0	66,0	0,25	5	Cylindrical	■
JH740100D2R050.0Z5-HXT	03127364	2	D	10,0	10,0	10,0	66,0	0,5	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH740 Finitura frontale PCEDC 4

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	8	
S2	E	0.500	0.0060	0.044	0.060	50 (40 — 59)
		0,500	0,0060	0,0017	0,0024	165 (140 — 190)
S11	E	0.500	0.0060	0.044	0.060	65 (52 — 77)
		0,500	0,0060	0,0017	0,0024	215 (180 — 250)
S12	E	0.500	0.0060	0.044	0.060	50 (40 — 59)
		0,500	0,0060	0,0017	0,0024	165 (140 — 190)

Parametri di taglio – JH740 Finitura frontale PCEDC 5

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z	v_c
				10	
S2	E	0.500	0.0065	0.046	48 (39 — 58)
		0,500	0,0065	0,0018	155 (130 — 190)
S11	E	0.500	0.0065	0.046	65 (51 — 75)
		0,500	0,0065	0,0018	215 (170 — 240)
S12	E	0.500	0.0065	0.046	48 (39 — 58)
		0,500	0,0065	0,0018	155 (130 — 190)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

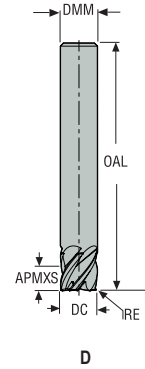
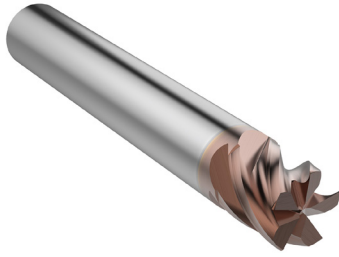
Grafite

X-Heads

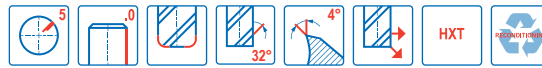
Minimaster

JH710

Alta velocità – CrCo/Titanio – Spallamento – 5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
JH710060D2R025.0Z5-HXT	03127365	2	D	6,0	6,0	6,0	57,0	0,25	5	Cylindrical	■
JH710060D2R050.0Z5-HXT	03127366	2	D	6,0	6,0	6,0	57,0	0,5	5	Cylindrical	■
JH710080D2R025.0Z5-HXT	03127367	2	D	8,0	8,0	8,0	63,0	0,25	5	Cylindrical	■
JH710080D2R050.0Z5-HXT	03127368	2	D	8,0	8,0	8,0	63,0	0,5	5	Cylindrical	■
JH710080D2R100.0Z5-HXT	03127369	2	D	8,0	8,0	8,0	63,0	1,0	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH710 Contornatura finita

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	8	
S1	E	0.00800	0.65	0.034	0.044	100 (79 – 110)
		<i>0,00800</i>	<i>0,65</i>	<i>0,0013</i>	<i>0,0017</i>	<i>330 (260 – 360)</i>
		0.00800	0.65	0.034	0.044	100 (79 – 110)
S2	E	<i>0,00800</i>	<i>0,65</i>	<i>0,0013</i>	<i>0,0017</i>	<i>330 (260 – 360)</i>
S3	E	0.00800	0.65	0.034	0.044	100 (79 – 110)
S11	E	0.00800	0.65	0.036	0.046	180 (160 – 200)
		<i>0,00800</i>	<i>0,65</i>	<i>0,0014</i>	<i>0,0018</i>	<i>590 (530 – 650)</i>
S12	E	0.00800	0.65	0.036	0.046	135 (120 – 150)
S13	E	0.00800	0.65	0.032	0.040	105 (92 – 120)
		<i>0,00800</i>	<i>0,65</i>	<i>0,0013</i>	<i>0,0016</i>	<i>345 (310 – 390)</i>

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

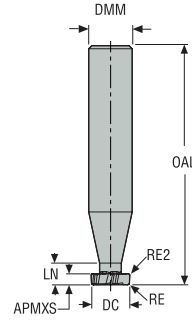
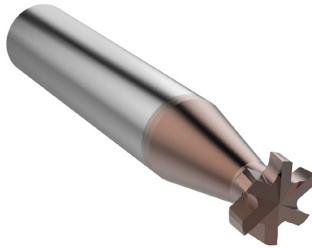
Grafite

X-Heads

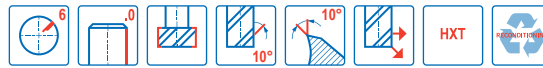
Minimaxter

JH790

Alta velocità – CrCo/Titanio – Fresa a T – 6 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= ±0,02 mm
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile




Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	RE2	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JH790095G2R025.0Z6-HXT	03127370	2	G	9,5	10,0	2,0	66,0	5,0	5,0	0,25	0,25	0,94	6	Cylindrical	■
JH790095G2R050.0Z6-HXT	03127371	2	G	9,5	10,0	2,0	66,0	5,0	5,0	0,5	0,5	0,96	6	Cylindrical	■
JH790095G3R025.0Z6-HXT	03127372	3	G	9,5	10,0	2,54	66,0	5,0	5,0	0,25	0,25	0,94	6	Cylindrical	■
JH790095G3R050.0Z6-HXT	03127373	3	G	9,5	10,0	2,54	66,0	5,0	5,0	0,5	0,5	0,96	6	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – JH790 (T) Contornatura sgrossatura

SMG		a_p/DC	a_p/DC	f_z	v_c
				9.5	
S2	E	0.189 <i>0,189</i>	0.19 <i>0,19</i>	0.030 <i>0,0012</i>	39 (31 – 50) <i>130 (110 – 160)</i>
S11	E	0.189 <i>0,189</i>	0.19 <i>0,19</i>	0.022 <i>0,00085</i>	85 (66 – 100) <i>280 (220 – 320)</i>
S12	E	0.189 <i>0,189</i>	0.19 <i>0,19</i>	0.022 <i>0,00085</i>	65 (51 – 80) <i>215 (170 – 260)</i>

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 $v_c = m/min$ (*sf/min*)

 $f_z = mm$ (*in/dente*)

 $a_p = mm/DC$ (*in/DC*) = fattore

 $a_e = mm/DC$ (*in/DC*) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

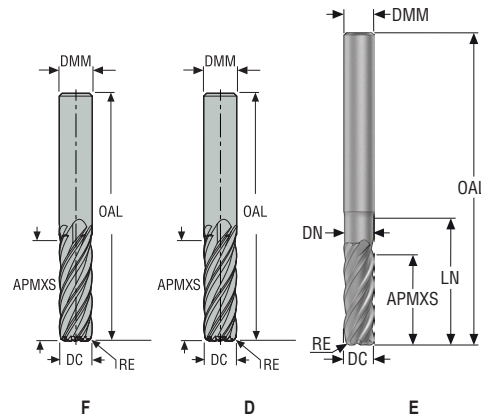
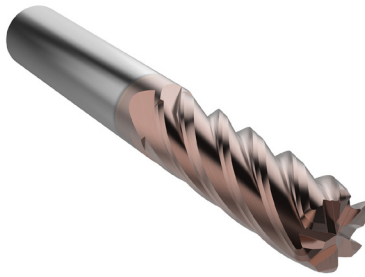
Grafite

X-Heads

Minimaster

JH730

Alta velocità – CrCo/Titanio – Spallamento – 5-6-7 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JH730060E2R050.0Z5-HXT	10217826	2	E	6,0	6,0	19,0	65,0	25,0	5,7	0,5	5	Cylindrical	■
JH730060E2R100.0Z5-HXT	10217827	2	E	6,0	6,0	19,0	65,0	25,0	5,7	1,0	5	Cylindrical	■
JH730060E2R150.0Z5-HXT	10217828	2	E	6,0	6,0	19,0	65,0	25,0	5,7	1,5	5	Cylindrical	■
JH730075F2R050.0Z6-HXT	10217829	2	F	7,5	8,0	24,0	63,0	-	-	0,5	6	Cylindrical	■
JH730075F2R100.0Z6-HXT	10217830	2	F	7,5	8,0	24,0	63,0	-	-	1,0	6	Cylindrical	■
JH730075F2R150.0Z6-HXT	10217831	2	F	7,5	8,0	24,0	63,0	-	-	1,5	6	Cylindrical	■
JH730080D2R050.0Z6-HXT	03127375	2	D	8,0	8,0	25,0	63,0	-	-	0,5	6	Cylindrical	■
JH730080D2R100.0Z6-HXT	03127377	2	D	8,0	8,0	25,0	63,0	-	-	1,0	6	Cylindrical	■
JH730080D2R150.0Z6-HXT	03127378	2	D	8,0	8,0	25,0	63,0	-	-	1,5	6	Cylindrical	■
JH730080D2R200.0Z6-HXT	03127379	2	D	8,0	8,0	25,0	63,0	-	-	2,0	6	Cylindrical	■
JH730100D2R100.0Z7-HXT	03127380	2	D	10,0	10,0	31,0	72,0	-	-	1,0	7	Cylindrical	■
JH730100D2R250.0Z7-HXT	03127381	2	D	10,0	10,0	31,0	72,0	-	-	2,5	7	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH730 Contornatura finitura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c
				6	7.5	8	10	
S2	E	0,065	1,3	0,015	0,019	0,020	0,025	80 (63 — 94)
		0,065	1,3	0,00060	0,00075	0,00080	0,0010	260 (210 — 300)
S11	E	0,065	1,3	0,012	0,015	0,017	0,020	135 (110 — 160)
		0,065	1,3	0,00048	0,00060	0,00065	0,00080	445 (370 — 520)
S12	E	0,065	1,3	0,012	0,015	0,017	0,020	105 (84 — 120)
		0,065	1,3	0,00048	0,00060	0,00065	0,00080	345 (280 — 390)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

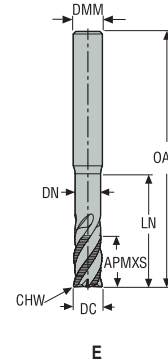
Grafite

X-Heads

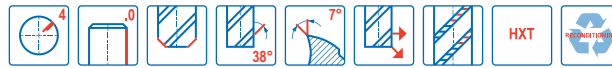
Minimaster

JHP994

Alte prestazioni – CrCo/Titanio – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,1 mm
- CHW=0/-0,1 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
JHP994060E3C.0Z4-HXT	03127382	3	E	■	6,0	6,0	14,0	63,0	24,0	5,6	0,2	4	Cylindrical	■
JHP994080E3C.0Z4-HXT	03127383	3	E	■	8,0	8,0	18,0	69,0	32,0	7,4	0,2	4	Cylindrical	■
JHP994100E3C.0Z4-HXT	03127384	3	E	■	10,0	10,0	22,0	88,0	40,0	9,4	0,2	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JHP994 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z			v _c
				6	8	10	
S2	E	0.0480	2.0	0.025	0.032	0.042	55 (40 — 69)
		0,0480	2,0	0,0010	0,0013	0,0017	180 (140 — 220)
S11	E	0.450	0.60	0.025	0.034	0.042	50 (39 — 77)
S12	E	0.450	0.60	0.025	0.034	0.042	40 (30 — 59)
		0,450	0,60	0,0010	0,0013	0,0017	130 (99 — 190)

Parametri di taglio – JHP994 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z			v _c
			6	8	10	
S2	E	2.0	0.011	0.014	0.018	33 (24 — 41)
		2,0	0,00044	0,00055	0,00070	110 (79 — 130)
S11	E	0.60	0.025	0.034	0.042	42 (32 — 63)
S12	E	0.60	0.025	0.034	0.042	33 (25 — 48)
		0,60	0,0010	0,0013	0,0017	140 (110 — 200)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

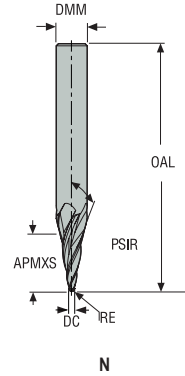
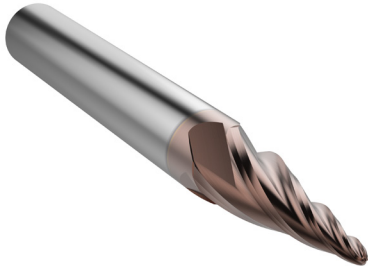
Grafite

X-Heads

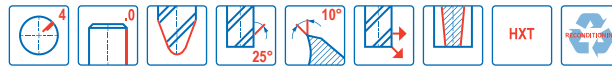
Minimaster

JH780

Alta velocità – CrCo/Titanio – Frese sferico-coniche – 4 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= ±0,04 mm
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PSIR°	SIG°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm					
JH780018N2R100.0Z4-HXT	03127386	2	N	8,0	1,827	8,0	23,5	63,0	1,0	5,1838	10,3676	4	Cylindrical	■
JH780028N2R150.0Z4-HXT	03127387	2	N	8,0	2,803	8,0	23,5	63,0	1,5	3,8915	7,783	4	Cylindrical	■
JH780038N2R200.0Z4-HXT	03127388	2	N	8,0	3,823	8,0	23,5	63,0	2,0	2,5972	5,1944	4	Cylindrical	■
JH780049N2R250.0Z4-HXT	03127389	2	N	8,0	4,888	8,0	23,5	63,0	2,5	1,3003	2,6006	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH780 Contornatura

SMG		a _p /DC		f _z				v _c
				1.8	2.8	3.8	4.9	
S2	E	0.0510	4.2	0.0080	0.012	0.017	0.022	70 (54 – 86)
		0,0510	4,2	0,00032	0,00048	0,00065	0,00085	230 (180 – 280)
S12	E	0.0510	4.2	0.0060	0.0090	0.013	0.016	95 (76 – 110)
		0,0510	4,2	0,00024	0,00036	0,00050	0,00065	310 (250 – 360)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

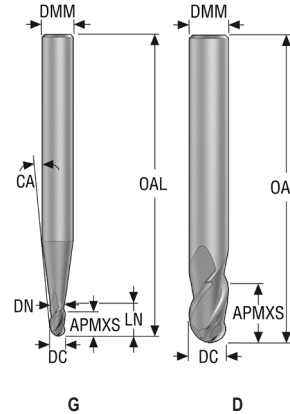
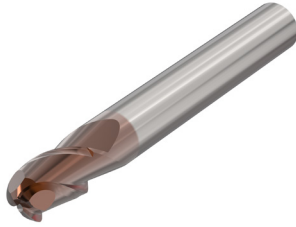
Grafite

X-Heads

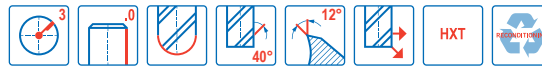
Minimaster

JHB720

Alta velocità – Titanio – A testa sferica – 3 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JHB720020G2B.0Z3	HXT	10072323	2	G	2,0	6,0	3,0	60,0	6,0	1,9	1,0	7,0	3	Cylindrical	■
JHB720030G2B.0Z3	HXT	10072324	2	G	3,0	6,0	4,5	60,0	6,5	2,8	1,5	5,0	3	Cylindrical	■
JHB720035G2B.0Z3	HXT	10072325	2	G	3,5	6,0	5,0	65,0	7,0	3,2	1,75	3,5	3	Cylindrical	■
JHB720040G2B.0Z3	HXT	10072326	2	G	4,0	6,0	6,0	65,0	8,0	3,7	2,0	3,0	3	Cylindrical	■
JHB720060D2B.0Z3	HXT	10072327	2	D	6,0	6,0	9,0	75,0	–	–	3,0	–	3	Cylindrical	■
JHB720080D2B.0Z3	HXT	10072328	2	D	8,0	8,0	12,0	75,0	–	–	4,0	–	3	Cylindrical	■
JHB720100D2B.0Z3	HXT	10072329	2	D	10,0	10,0	15,0	80,0	–	–	5,0	–	3	Cylindrical	■
JHB720120D2B.0Z3	HXT	10072330	2	D	12,0	12,0	18,0	90,0	–	–	6,0	–	3	Cylindrical	■
JHB720160D2B.0Z3	HXT	10072331	2	D	16,0	16,0	24,0	100,0	–	–	8,0	–	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a αη (lαη, rif)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JHB720 Contornatura

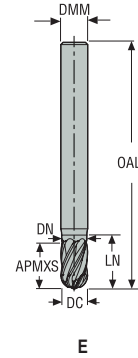
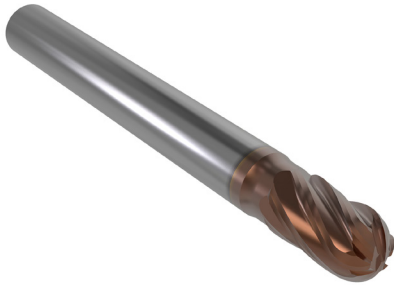
SMG	Icona	a _e /DC	a _p /DC	f _z									v _c
				2	3	3.5	4	6	8	10	12	16	
M1	E	0.200	1.2	0.0080	0.012	0.014	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	85 (62 — 110)
		0,200	1,2	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	280 (210 — 360)
	E	0.200	1.2	0.0080	0.012	0.014	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	70 (51 — 90)
		0,200	1,2	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	230 (170 — 290)
		0.200	1.2	0.0080	0.012	0.014	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	65 (46 — 84)
E	0,200	1,2	0,00032	0,00048	0,00055	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	215 (160 — 270)	
	0.200	1.2	0.0070	0.011	0.012	0.014	0.022	0.028	0.034	0.042	0.050	50 (35 — 65)	
E	0,200	1,2	0,00028	0,00044	0,00048	0,00055	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0020	165 (120 — 210)	
	0.200	1.2	0.0070	0.011	0.012	0.014	0.022	0.028	0.034	0.042	0.050	42 (29 — 54)	
E	0,200	1,2	0,00028	0,00044	0,00048	0,00055	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0020	140 (96 — 170)	
	0.400	1.2	0.020	0.030	0.036	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	600 (500 — 690)	
E/M/A	0,400	1,2	0,00080	0,0012	0,0014	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	1975 (1700 — 2200)	
	0.400	1.2	0.016	0.024	0.028	0.032	0.048	0.065	0.080	0.095	0.12	500 (400 — 600)	
E/M/A	0,400	1,2	0,00065	0,00095	0,0011	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	1650 (1400 — 1900)	
	0.400	1.2	0.0065	0.0095	0.011	0.013	0.019	0.026	0.032	0.038	0.048	1100 (890 — 1300)	
E/M/A	0,300	1,2	0,012	0,018	0,022	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	300 (260 — 340)	
	0.300	1.2	0.0048	0.0070	0.0085	0.0095	0.014	0.019	0.024	0.028	0.036	980 (860 — 1100)	
E	0,100	1,2	0,0065	0,0095	0,011	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	43 (29 — 57)	
	0.100	1.2	0.0026	0.0038	0.0044	0.0050	0.0075	0.010	0.013	0.015	0.019	140 (96 — 180)	
E	0,100	1,2	0,00026	0,00038	0,00044	0,00050	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	0,0019	115 (79 — 150)	
	0.100	1.2	0.0060	0.0090	0.011	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	30 (21 — 39)	
E	0,100	1,2	0,00024	0,00036	0,00044	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	100 (69 — 120)	
	0.300	1.2	0.010	0.015	0.018	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	90 (79 — 100)	
E	0,300	1,2	0,00040	0,00060	0,00070	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	295 (260 — 320)	
	0.300	1.2	0.010	0.015	0.018	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	70 (61 — 80)	
E	0,300	1,2	0,00040	0,00060	0,00070	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	230 (210 — 260)	
	0.300	1.2	0.0085	0.013	0.015	0.017	0.026	0.034	0.044	0.050	0.065	55 (48 — 63)	
E	0,300	1,2	0,00034	0,00050	0,00060	0,00065	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	180 (160 — 200)	
	0.400	1.2	0.020	0.030	0.036	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	500 (400 — 600)	
A	0,400	1,2	0,00080	0,0012	0,0014	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	1650 (1400 — 1900)	
	0.400	1.2	0.020	0.030	0.036	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	500 (400 — 600)	
M	0,400	1,2	0,00080	0,0012	0,0014	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	1650 (1400 — 1900)	
	0.400	1.2	0.0080	0.012	0.014	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	1650 (1400 — 1900)	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

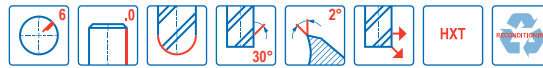
SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JH721

Alta velocità – CrCo/Titanio – A testa sferica – 6 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JH721060E2B.0Z6-HXT	03127390	2	E	6,0	6,0	10,0	57,0	12,0	5,6	2,987	6	Cylindrical	■
JH721080E2B.0Z6-HXT	03127391	2	E	8,0	8,0	13,0	58,0	16,0	7,4	3,98375	6	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH721 Copiatura finitura

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	8	
S2	E	0.0424	0.040	0.032	0.042	120 (110 – 140)
		0,0424	0,040	0,0013	0,0017	395 (370 – 450)
S11	E	0.0424	0.040	0.032	0.042	210 (140 – 230)
		0,0424	0,040	0,0013	0,0017	690 (460 – 750)
S12	E	0.0424	0.040	0.032	0.042	160 (110 – 180)
		0,0424	0,040	0,0013	0,0017	520 (370 – 590)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

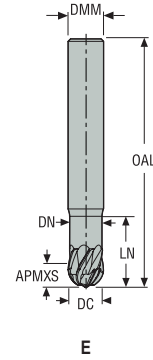
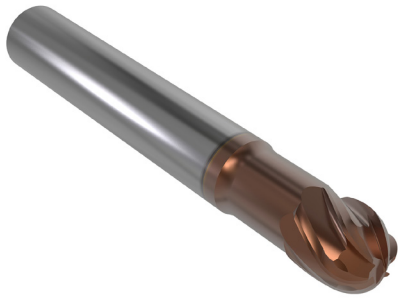
Grafite

X-Heads

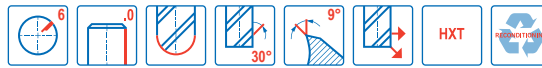
Minimaster

JH722

Alta velocità – CrCo/Titanio – A testa sferica – 6 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=e7
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JH722100E2B.0Z6-HXT	03127392	2	E	10,0	10,0	10,0	72,0	20,0	9,4	4,98375	6	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH722 Copiatura finitura

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z	v_c
				10	
S2	E	0.0500 <i>0,0500</i>	0.15 <i>0,15</i>	0.065 <i>0,0026</i>	125 (110 – 150) 410 (370 – 490)
S11	E	0.0500 <i>0,0500</i>	0.15 <i>0,15</i>	0.048 <i>0,0019</i>	210 (190 – 230) 690 (630 – 750)
S12	E	0.0500 <i>0,0500</i>	0.15 <i>0,15</i>	0.048 <i>0,0019</i>	160 (150 – 180) 520 (500 – 590)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

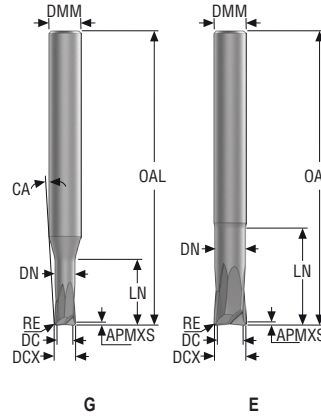
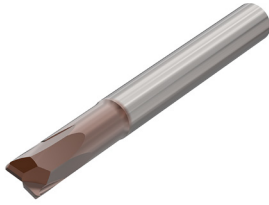
Grafite

X-Heads

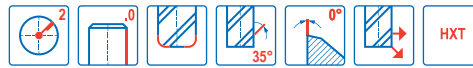
Minimaster

SHF712

Elevato avanzamento – ISO– S – 2 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out = <0,005 mm
- DMM = h5
- DC G- Forma = 0/-0,01 mm
- DC E- Forma = 0,005/-0,015 mm
- RE = ±0,005 mm




Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	Dimensioni (mm)										PSIR°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°					
SHF712040G2R050.0Z2	HXT	10106493	2	G	4,0	3,0	6,0	0,5	55,0	12,0	3,8	0,5	3,9	1,5	2	Cylindrical	■	
SHF712060E2R050.0Z2	HXT	10106494	2	E	6,0	5,0	6,0	0,5	55,0	18,0	5,7	0,5	–	1,5	2	Cylindrical	■	
SHF712030G3R050.0Z2	HXT	10106495	3	G	3,0	2,0	6,0	0,5	55,0	12,0	2,85	0,5	5,65	1,5	2	Cylindrical	■	
SHF712040G3R050.0Z2	HXT	10106496	3	G	4,0	3,0	6,0	0,5	55,0	16,0	3,8	0,5	3,07	1,5	2	Cylindrical	■	
SHF712060E3R050.0Z2	HXT	10106497	3	E	6,0	5,0	6,0	0,5	55,0	25,0	5,7	0,5	–	1,5	2	Cylindrical	■	
SHF712030G4R050.0Z2	HXT	10106498	4	G	3,0	2,0	6,0	0,5	55,0	16,0	2,85	0,5	4,47	1,5	2	Cylindrical	■	


■ Prodotto standard.

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – SHF712 Contornatura

SMG		a _e /DCX		f _z			v _c
				3	4	6	
S2	E	0,30	0,050	0,055	0,075	0,11	65 (51 – 76)
		0,30	0,050	0,0022	0,0030	0,0044	215 (170 – 240)
S12	E	0,30	0,050	0,085	0,12	0,17	170 (150 – 190)
		0,30	0,050	0,0034	0,0048	0,0065	560 (500 – 620)

Parametri di taglio – SHF712 Scanalatura

SMG		a _p /DCX		f _z			v _c
				3	4	6	
S2	E	0,050	0,046	0,060	0,090	50 (41 – 60)	
		0,050	0,0018	0,0024	0,0036	165 (140 – 190)	
S12	E	0,050	0,046	0,060	0,090	145 (130 – 160)	
		0,050	0,0018	0,0024	0,0036	475 (430 – 520)	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

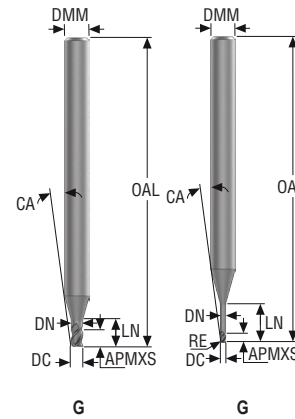
Grafite

X-Heads

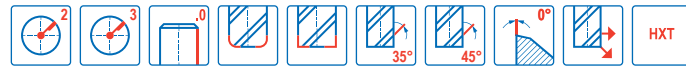
Minimaster

SME714/716

Miniaturizzato – ISO– S – Spallamento – 2-3 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo o raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM = h5
- DC = 0/-0,01 mm
- RE = ±0,005 mm



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
SME714020G1S.0Z3	HXT	10107349	1	G	2,0	4,0	2,0	50,0	4,0	1,9	-	6,86	3	Cylindrical	■
SME716020G1S.0Z3	HXT	10107360	1	G	2,0	6,0	2,0	50,0	4,0	1,9	-	9,42	3	Cylindrical	■
SME714020G3R010.0Z3	HXT	10107350	3	G	2,0	4,0	2,5	50,0	8,0	1,9	0,1	4,68	3	Cylindrical	■
SME716020G3R010.0Z3	HXT	10107361	3	G	2,0	6,0	2,5	50,0	8,0	1,9	0,1	7,14	3	Cylindrical	■
SME716010G4R010.0Z3	HXT	10107362	4	G	1,0	6,0	1,2	50,0	6,0	0,95	0,1	9,03	3	Cylindrical	■
SME716015G4R010.0Z3	HXT	10107363	4	G	1,5	6,0	1,8	50,0	10,0	1,4	0,1	6,79	3	Cylindrical	■
SME714010G4R010.0Z3	HXT	10107351	4	G	2,0	4,0	1,2	50,0	6,0	0,95	0,1	7,13	3	Cylindrical	■
SME714015G4R010.0Z3	HXT	10107352	4	G	2,0	4,0	1,8	50,0	10,0	1,4	0,1	4,72	3	Cylindrical	■
SME714020G4R010.0Z3	HXT	10107353	4	G	2,0	4,0	2,5	50,0	12,0	1,9	0,1	3,53	3	Cylindrical	■
SME716020G4R010.0Z3	HXT	10107364	4	G	2,0	6,0	2,5	50,0	12,0	1,9	0,1	5,72	3	Cylindrical	■
SME714015G5R010.0Z3	HXT	10107354	5	G	1,5	4,0	1,8	50,0	12,0	1,4	0,1	3,38	3	Cylindrical	■
SME716015G5R010.0Z3	HXT	10107365	5	G	1,5	6,0	1,8	50,0	12,0	1,4	0,1	6,15	3	Cylindrical	■
SME714020G5R010.0Z3	HXT	10107355	5	G	2,0	4,0	2,5	50,0	16,0	1,9	0,1	2,83	3	Cylindrical	■
SME716020G5R010.0Z3	HXT	10107366	5	G	2,0	6,0	2,5	50,0	16,0	1,9	0,1	4,77	3	Cylindrical	■
SME714005G6R005.0Z2	HXT	10107356	6	G	0,5	4,0	0,6	50,0	5,0	0,45	0,05	8,31	2	Cylindrical	■
SME716005G6R005.0Z2	HXT	10107367	6	G	0,5	6,0	0,6	50,0	5,0	0,45	0,05	9,93	2	Cylindrical	■
SME714010G6R010.0Z3	HXT	10107357	6	G	1,0	4,0	1,2	50,0	12,0	0,95	0,1	4,77	3	Cylindrical	■
SME716010G6R010.0Z3	HXT	10107368	6	G	1,0	6,0	1,6	50,0	12,0	0,95	0,1	6,56	3	Cylindrical	■
SME714015G6R010.0Z3	HXT	10107358	6	G	1,5	4,0	1,8	50,0	16,0	1,4	0,1	3,38	3	Cylindrical	■
SME716015G6R010.0Z3	HXT	10107369	6	G	1,5	6,0	1,8	50,0	16,0	1,4	0,1	5,16	3	Cylindrical	■
SME714010G7R010.0Z3	HXT	10107359	7	G	1,0	4,0	1,2	50,0	16,0	0,95	0,1	3,9	3	Cylindrical	■
SME716010G7R010.0Z3	HXT	10107370	7	G	1,0	6,0	1,2	50,0	16,0	0,95	0,1	5,55	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – SME714 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c
				0.5	1	1.5	2	
S2	E	0,0800	0,070	0,0036	0,0070	0,010	0,014	60 (31 – 120)
		<i>0.0800</i>	<i>0.070</i>	<i>0.00014</i>	<i>0.00028</i>	<i>0.00040</i>	<i>0.00055</i>	195 (110 – 390)
S12	E	0,0800	0,070	0,0036	0,0070	0,010	0,014	65 (33 – 130)
		<i>0.0800</i>	<i>0.070</i>	<i>0.00014</i>	<i>0.00028</i>	<i>0.00040</i>	<i>0.00055</i>	215 (110 – 420)


Parametri di taglio – SME714 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z				v _c
			0.5	1	1.5	2	
S2	E	0,070	0,0036	0,0070	0,010	0,014	41 (21 – 82)
		<i>0.070</i>	<i>0.00014</i>	<i>0.00028</i>	<i>0.00040</i>	<i>0.00055</i>	135 (69 – 260)
S12	E	0,070	0,0036	0,0070	0,010	0,014	45 (23 – 89)
		<i>0.070</i>	<i>0.00014</i>	<i>0.00028</i>	<i>0.00040</i>	<i>0.00055</i>	150 (76 – 290)


Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – SME716 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c
				0.5	1	1.5	2	
S2	E	0,0800	0,070	0,0036	0,0070	0,010	0,014	60 (31 – 120)
		<i>0.0800</i>	<i>0.070</i>	<i>0.00014</i>	<i>0.00028</i>	<i>0.00040</i>	<i>0.00055</i>	195 (110 – 390)
S12	E	0,0800	0,070	0,0036	0,0070	0,010	0,014	65 (33 – 130)
		<i>0.0800</i>	<i>0.070</i>	<i>0.00014</i>	<i>0.00028</i>	<i>0.00040</i>	<i>0.00055</i>	215 (110 – 420)

Parametri di taglio – SME716 Scanalatura

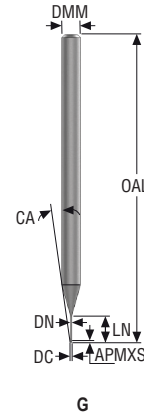
SMG		a _p /DC	f _z				v _c
			0.5	1	1.5	2	
S2	E	0,070	0,0036	0,0070	0,010	0,014	41 (21 – 82)
		<i>0.070</i>	<i>0.00014</i>	<i>0.00028</i>	<i>0.00040</i>	<i>0.00055</i>	135 (69 – 260)
S12	E	0,070	0,0036	0,0070	0,010	0,014	45 (23 – 89)
		<i>0.070</i>	<i>0.00014</i>	<i>0.00028</i>	<i>0.00040</i>	<i>0.00055</i>	150 (76 – 290)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

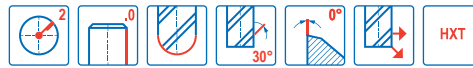
SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

SMB713/714/716

Miniaturizzato – ISO– S – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico


G

- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM = h5
- DC = 0/-0,01 mm
- RE = ±0,005 mm



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
SMB714020G2B.022	HXT	10109582	2	G	2,0	4,0	2,0	50,0	6,0	1,9	1,0	6,13	2	Cylindrical	■
SMB716020G2B.022	HXT	10109596	2	G	2,0	6,0	2,0	50,0	6,0	1,9	1,0	8,72	2	Cylindrical	■
SMB714030G2B.022	HXT	10109583	2	G	3,0	4,0	3,0	50,0	9,0	2,85	1,5	2,85	2	Cylindrical	■
SMB716030G2B.022	HXT	10109597	2	G	3,0	6,0	3,0	50,0	9,0	2,85	1,5	6,22	2	Cylindrical	■
SMB714030G3B.022	HXT	10109584	3	G	3,0	4,0	3,0	50,0	12,0	2,85	1,5	2,2	2	Cylindrical	■
SMB716030G3B.022	HXT	10109598	3	G	3,0	6,0	3,0	50,0	12,0	2,85	1,5	5,11	2	Cylindrical	■
SMB714015G4B.022	HXT	10109585	4	G	1,5	4,0	1,5	50,0	9,0	1,4	0,75	5,29	2	Cylindrical	■
SMB716015G4B.022	HXT	10109599	4	G	1,5	6,0	1,5	50,0	9,0	1,4	0,75	7,44	2	Cylindrical	■
SMB714020G4B.022	HXT	10109586	4	G	2,0	4,0	2,0	50,0	10,0	1,9	1,0	4,3	2	Cylindrical	■
SMB716020G4B.022	HXT	10109600	4	G	2,0	6,0	2,0	50,0	10,0	1,9	1,0	6,69	2	Cylindrical	■
SMB714005G5B.022	HXT	10109587	5	G	0,5	4,0	0,5	50,0	4,0	0,45	0,25	9,23	2	Cylindrical	■
SMB716005G5B.022	HXT	10109601	5	G	0,5	6,0	0,5	50,0	4,0	0,45	0,25	10,73	2	Cylindrical	■
SMB714010G5B.022	HXT	10109588	5	G	1,0	4,0	1,0	50,0	10,0	0,95	0,5	5,5	2	Cylindrical	■
SMB716010G5B.022	HXT	10109602	5	G	1,0	6,0	1,0	50,0	10,0	0,95	0,5	7,37	2	Cylindrical	■
SMB714015G5B.022	HXT	10109589	5	G	1,5	4,0	1,5	50,0	12,0	1,4	0,75	4,41	2	Cylindrical	■
SMB716015G5B.022	HXT	10109603	5	G	1,5	6,0	1,5	50,0	12,0	1,4	0,75	6,35	2	Cylindrical	■
SMB714020G5B.022	HXT	10109590	5	G	2,0	4,0	2,0	50,0	16,0	1,9	1,0	2,96	2	Cylindrical	■
SMB716020G5B.022	HXT	10109604	5	G	2,0	6,0	2,0	50,0	16,0	1,9	1,0	4,96	2	Cylindrical	■
SMB713003G6B.022	HXT	10109581	6	G	0,3	3,0	0,3	50,0	4,0	0,28	0,15	8,24	2	Cylindrical	■
SMB714005G6B.022	HXT	10109591	6	G	0,5	4,0	0,5	50,0	6,0	0,45	0,25	7,8	2	Cylindrical	■
SMB716005G6B.022	HXT	10109605	6	G	0,5	6,0	0,5	50,0	6,0	0,45	0,25	9,46	2	Cylindrical	■
SMB714010G6B.022	HXT	10109592	6	G	1,0	4,0	1,0	50,0	12,0	0,95	0,5	4,97	2	Cylindrical	■
SMB716010G6B.022	HXT	10109606	6	G	1,0	6,0	1,0	50,0	12,0	0,95	0,5	6,69	2	Cylindrical	■
SMB714015G6B.022	HXT	10109593	6	G	1,5	4,0	1,5	50,0	16,0	1,4	0,75	3,49	2	Cylindrical	■
SMB716015G6B.022	HXT	10109607	6	G	1,5	6,0	1,5	55,0	16,0	1,4	0,75	5,31	2	Cylindrical	■
SMB714005G7B.022	HXT	10109594	7	G	0,5	4,0	0,5	50,0	9,0	0,45	0,25	6,33	2	Cylindrical	■
SMB716005G7B.022	HXT	10109608	7	G	0,5	6,0	0,5	50,0	9,0	0,45	0,25	8,03	2	Cylindrical	■
SMB714010G7B.022	HXT	10109595	7	G	1,0	4,0	1,0	50,0	16,0	0,95	0,5	3,98	2	Cylindrical	■
SMB716010G7B.022	HXT	10109609	7	G	1,0	6,0	1,0	55,0	16,0	0,95	0,5	5,64	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaxter


Parametri di taglio – SMB713 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC		a _p /DC		f _z			v _c
						0.3			
S2	E	0,0600	0,050	0,050	0,050	0,0020			47 (26 – 64)
		0.0600	0.050	0.050	0.050	0.000080			155 (86 – 200)
S12	E	0,0600	0,050	0,050	0,050	0,0020			47 (26 – 64)
		0.0600	0.050	0.050	0.050	0.000080			155 (86 – 200)

Parametri di taglio – SMB714 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC		a _p /DC		f _z					v _c
						0.5	1	1.5	2	3	
S2	E	0,0600	0,050	0,036	0,070	0,010	0,014	0,020			60 (33 – 81)
		0.0600	0.050	0.00014	0.00028	0.00040	0.00055	0.00080			195 (110 – 260)
S12	E	0,0600	0,050	0,036	0,070	0,010	0,014	0,020			60 (33 – 81)
		0.0600	0.050	0.00014	0.00028	0.00040	0.00055	0.00080			195 (110 – 260)

Parametri di taglio – SMB716 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC		a _p /DC		f _z					v _c
						0.5	1	1.5	2	3	
S2	E	0,0600	0,050	0,036	0,070	0,010	0,014	0,020			60 (33 – 81)
		0.0600	0.050	0.00014	0.00028	0.00040	0.00055	0.00080			195 (110 – 260)
S12	E	0,0600	0,050	0,036	0,070	0,010	0,014	0,020			60 (33 – 81)
		0.0600	0.050	0.00014	0.00028	0.00040	0.00055	0.00080			195 (110 – 260)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi



MATERIALI NON FERROSI

Seco offre una gamma completa di frese a spallamento retto in metallo duro integrale ad alte prestazioni, frese a testa sferica e frese integrali per finitura che aumentano la produttività per materiali non ferrosi.

- JS412 e JS413 per tipo con tagliente affilato.
- JS452, JS453, JHP490, JH40, JH421, JM403, JM404, JM406, JH410 e JH440 per tipo con raggio.
- S4321, JH450, JH460, SMB413, SMB414, SMB416, JM413 e JM416 per tipo a testa sferica.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato






Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

Selezione utensile non ferrosi

							
							
Nome		JS412	JS413	S4521	S4531	S4651	JHP490
Pag.		443	446	449	454	463	466
Famiglia		SOLID ²	SOLID ²	SOLID ²	SOLID ²	SOLID ²	HPM
Tipo di fresa							
Attacco	Cilindrico	■	■	■	■	■	■
	Weldon	■	■	□	□	□	■
	Safelock						□
Numero di eliche		2	3	2	3	5	2-3
CSP						■	■
	Metrico	2-20	2-20	2-20	2-20	6-20	10-25
	Pollici						
Lunghezze disponibili		2	2,3	2,3	2,3	2,4	2,3,4
Operazione							
							
							
SMG							
N1		●	●	●	●	●	●
N2		●	●	●	●		●
N3			●	●	●		●
N11						●	
TS1		●	●	●	●		
TP1		●	●	●	●		

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.

● Prima scelta ○ Scelta alternativa

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato








Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Selezione utensile non ferrosi

					
Nome		JH40	JH421	JH410	JH440
Pag.		470	473	477	479
Famiglia		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Tipo di fresa					
Attacco	Cilindrico	■	■	■	■
	Weldon				
	Safelock				
Numero di eliche		2	2-3	1	2
CSP			■		
	Metrico	2-20	2-25	2-17	6-8
	Pollici				
Lunghezze disponibili		1,2	2,3	2,3	2
Operazione					
					
SMG					
N1		●	●	●	●
N2					●
N3					●
N11		●	●	●	●
TS1		●	●	●	●
TP1			●		●

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.

● Prima scelta ○ Scelta alternativa

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato





















Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

Selezione utensile non ferrosi

							
Nome		S4321	JH450	JH460	SMB413/414/416	JM403/404/406	JM413/416
Pag.		481	484	486	492	490	492
Famiglia		SOLID ²	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	MINI	MINI	MINI
Tipo di fresa							
Attacco	Cilindrico	■	■	■	■	■	■
	Weldon	□					
	Safelock						
Numero di eliche		2	2	2	2	1	2
CSP							
	Metrico	2-20	2-20	3-12	1-3	0,5-2	0,5-2
	Pollici						
Lunghezze disponibili		2	2,3	2	2,3,5	1,2,5	2,3,5
Operazione					 	 	
SMG							
N1		●	●	●	●	●	●
N2		●	●	●	●	●	●
N3		●	●	●	●	●	●
N11		●	●	●	●	●	●
TS1		●	●	●	●	●	●
TP1		●	●	●	●	●	●

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.

● Prima scelta ○ Scelta alternativa

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

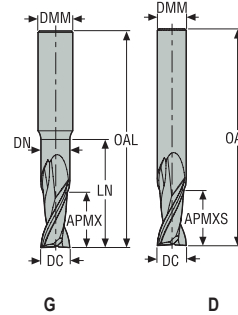
Grafite

X-Heads

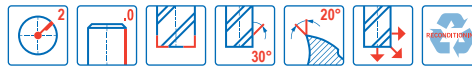
Minimaster

JS412

Uso generico – Alluminio – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e8
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing 6$



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS412020G2SZ2.0	02881760	2	G	2,0	6,0	4,0	57,0	7,0	1,9	2	Cylindrical	■
JS412030G2SZ2.0	02881761	2	G	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	2,8	2	Cylindrical	■
JS412040G2SZ2.0	02881762	2	G	4,0	6,0	8,0	57,0	14,0	3,8	2	Cylindrical	■
JS412050G2SZ2.0	02881763	2	G	5,0	6,0	10,0	57,0	17,0	4,7	2	Cylindrical	■
JS412060D2SZ2.0	02881764	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	2	Cylindrical	■
JS412080D2SZ2.0	02881765	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	2	Cylindrical	■
JS412100D2SZ2.0	02881766	2	D	10,0	10,0	20,0	75,0	–	–	2	Cylindrical	■
JS412120D2SZ2.0	02881767	2	D	12,0	12,0	24,0	88,0	–	–	2	Cylindrical	■
JS412160D2SZ2.0	02881769	2	D	16,0	16,0	32,0	100,0	–	–	2	Cylindrical	■
JS412200D2SZ2.0	02881770	2	D	20,0	20,0	40,0	124,0	–	–	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

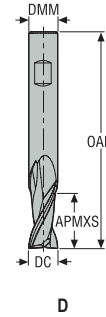
Grafite

X-Heads

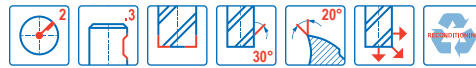
Minimaster

JS412

Uso generico – Alluminio – Spallamento – 2 Eliche – Weldon – Spigolo vivo



–Tolleranze:
 –DMM= h5
 –DC= e8
 –Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm			
JS412060D2SZ2.3	02881771	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	2	Weldon	■
JS412080D2SZ2.3	02881772	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	2	Weldon	■
JS412100D2SZ2.3	02881773	2	D	10,0	10,0	20,0	75,0	2	Weldon	■
JS412120D2SZ2.3	02881774	2	D	12,0	12,0	24,0	88,0	2	Weldon	■
JS412160D2SZ2.3	02881776	2	D	16,0	16,0	32,0	100,0	2	Weldon	■
JS412200D2SZ2.3	02881777	2	D	20,0	20,0	40,0	124,0	2	Weldon	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JS412 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E/M/A	0.400	1.5	0.026	0.038	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.15	0.19	0.22	590 (470 – 700)
		0,400	1,5	0,0010	0,0015	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0060	0,0075	0,0085	1925 (1600 – 2200)
N2	E/M/A	0.300	1.4	0.026	0.040	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.16	0.19	0.22	475 (360 – 590)
		0,300	1,4	0,0010	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	0,0075	0,0085	1550 (1200 – 1900)
TS1	A/D	0.400	1.5	0.024	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	600 (480 – 710)
		0,400	1,5	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	1975 (1600 – 2300)
TP1	A/D	0.400	1.5	0.024	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	500 (380 – 630)
		0,400	1,5	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	1650 (1300 – 2000)

Parametri di taglio – JS412 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E	1.2	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.16	0.20	500 (410 – 590)
		1,2	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0065	0,0080	1650 (1400 – 1900)
N2	E	1.0	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	400 (310 – 500)
		1,0	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	1300 (1100 – 1600)
TS1	A	1.2	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.16	0.20	500 (410 – 590)
		1,2	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0065	0,0080	1650 (1400 – 1900)
TP1	A	1.2	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.16	0.20	420 (320 – 520)
		1,2	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0065	0,0080	1375 (1100 – 1700)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

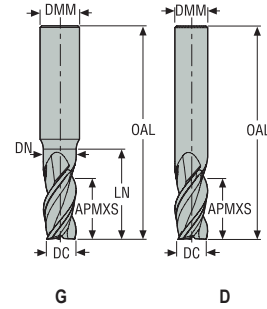
Grafite

X-Heads

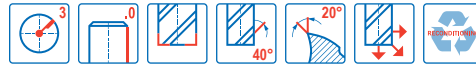
Minimaster

JS413

Uso generico – Alluminio – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e8
- Riaffilatura possibile se DC è ≥ Ø6

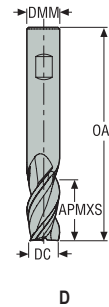


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JS413020G2SZ3.0	02881797	2	G	2,0	6,0	4,0	57,0	7,0	1,9	3	Cylindrical	■
JS413030G2SZ3.0	02881798	2	G	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	2,8	3	Cylindrical	■
JS413040G2SZ3.0	02881799	2	G	4,0	6,0	8,0	57,0	14,0	3,8	3	Cylindrical	■
JS413050G2SZ3.0	02881800	2	G	5,0	6,0	10,0	57,0	17,0	4,7	3	Cylindrical	■
JS413060D2SZ3.0	02881801	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	3	Cylindrical	■
JS413080D2SZ3.0	02881802	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	3	Cylindrical	■
JS413100D2SZ3.0	02881803	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	–	–	3	Cylindrical	■
JS413120D2SZ3.0	02881804	2	D	12,0	12,0	24,0	88,0	–	–	3	Cylindrical	■
JS413160D2SZ3.0	02881806	2	D	16,0	16,0	32,0	100,0	–	–	3	Cylindrical	■
JS413200D2SZ3.0	02881807	2	D	20,0	20,0	40,0	124,0	–	–	3	Cylindrical	■
JS413060D3SZ3.0	02881815	3	D	6,0	6,0	24,0	70,0	–	–	3	Cylindrical	■
JS413080D3SZ3.0	02881816	3	D	8,0	8,0	32,0	85,0	–	–	3	Cylindrical	■
JS413100D3SZ3.0	02881817	3	D	10,0	10,0	40,0	100,0	–	–	3	Cylindrical	■
JS413120D3SZ3.0	02881818	3	D	12,0	12,0	50,0	115,0	–	–	3	Cylindrical	■
JS413160D3SZ3.0	02881820	3	D	16,0	16,0	55,0	125,0	–	–	3	Cylindrical	■
JS413200D3SZ3.0	02881821	3	D	20,0	20,0	75,0	150,0	–	–	3	Cylindrical	■

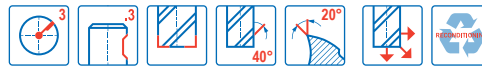
■ Prodotto standard.

JS413

Uso generico – Alluminio – Spallamento – 3 Eliche – Weldon – Spigolo vivo



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= e8
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm			
JS413060D2SZ3.3	02881808	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	3	Weldon	■
JS413080D2SZ3.3	02881809	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	3	Weldon	■
JS413100D2SZ3.3	02881810	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	3	Weldon	■
JS413120D2SZ3.3	02881811	2	D	12,0	12,0	24,0	88,0	3	Weldon	■
JS413160D2SZ3.3	02881813	2	D	16,0	16,0	32,0	100,0	3	Weldon	■
JS413200D2SZ3.3	02881814	2	D	20,0	20,0	40,0	124,0	3	Weldon	■
JS413060D3SZ3.3	02881955	3	D	6,0	6,0	24,0	70,0	3	Weldon	□
JS413080D3SZ3.3	02881956	3	D	8,0	8,0	32,0	85,0	3	Weldon	□
JS413100D3SZ3.3	02881957	3	D	10,0	10,0	40,0	100,0	3	Weldon	□
JS413120D3SZ3.3	02881958	3	D	12,0	12,0	50,0	115,0	3	Weldon	□
JS413160D3SZ3.3	02881960	3	D	16,0	16,0	55,0	125,0	3	Weldon	■
JS413200D3SZ3.3	02881961	3	D	20,0	20,0	75,0	150,0	3	Weldon	■

□ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JS413 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E/M/A	0.400	1.5	0.024	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	600 (480 — 710)
		0,400	1,5	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	1975 (1600 — 2300)
N2	E/M/A	0.300	1.5	0.024	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	470 (360 — 580)
		0,300	1,5	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	1550 (1200 — 1900)
N3	E/M/A	0.300	1.5	0.024	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.18	0.20	315 (240 — 390)
		0,300	1,5	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	1025 (790 — 1200)
TS1	A/D	0.400	1.5	0.022	0.034	0.044	0.055	0.065	0.090	0.11	0.13	0.17	0.19	610 (500 — 730)
		0,400	1,5	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	2000 (1700 — 2300)
TP1	A/D	0.400	1.5	0.022	0.034	0.044	0.055	0.065	0.090	0.11	0.13	0.17	0.19	330 (250 — 410)
		0,400	1,5	0,00085	0,0013	0,0017	0,0022	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	1075 (830 — 1300)

Parametri di taglio – JS413 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E	1.0	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.16	0.20	500 (400 — 600)
		1,0	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0065	0,0080	1650 (1400 — 1900)
N2	E	1.0	0.014	0.022	0.028	0.036	0.042	0.055	0.070	0.085	0.11	0.14	400 (300 — 490)
		1,0	0,00055	0,00085	0,0011	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	1300 (990 — 1600)
N3	E	1.0	0.014	0.022	0.028	0.036	0.042	0.055	0.070	0.085	0.11	0.14	265 (200 — 330)
		1,0	0,00055	0,00085	0,0011	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	870 (660 — 1000)
TS1	A	1.0	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.16	0.19	500 (400 — 600)
		1,0	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0065	0,0075	1650 (1400 — 1900)
TP1	A	1.0	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.16	0.19	270 (210 — 330)
		1,0	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0065	0,0075	890 (690 — 1000)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

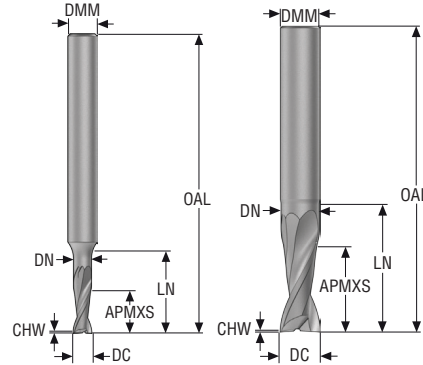
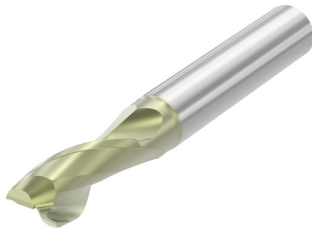
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

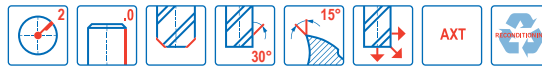
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

S4521

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- CHW= +0,04 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
S4521-020G2C.0Z2	AXT	10228022	2	G	2,0	6,0	4,0	57,0	8,0	1,9	0,1	2	Cylindrical	■
S4521-030G2C.0Z2	AXT	10228023	2	G	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	2,85	0,1	2	Cylindrical	■
S4521-040G2C.0Z2	AXT	10228024	2	G	4,0	6,0	8,0	57,0	14,0	3,8	0,1	2	Cylindrical	■
S4521-050G2C.0Z2	AXT	10228025	2	G	5,0	6,0	10,0	57,0	17,0	4,75	0,1	2	Cylindrical	■
S4521-060E2C.0Z2	AXT	10228026	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	19,0	5,7	0,1	2	Cylindrical	■
S4521-080E2C.0Z2	AXT	10228029	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	24,0	7,6	0,1	2	Cylindrical	■
S4521-100E2C.0Z2	AXT	10228033	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	0,1	2	Cylindrical	■
S4521-120E2C.0Z2	AXT	10228037	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	0,1	2	Cylindrical	■
S4521-140E2C.0Z2	AXT	10228043	2	E	14,0	14,0	28,0	89,0	41,0	13,3	0,1	2	Cylindrical	■
S4521-160E2C.0Z2	AXT	10228044	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	0,1	2	Cylindrical	■
S4521-200E2C.0Z2	AXT	10228051	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	0,1	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

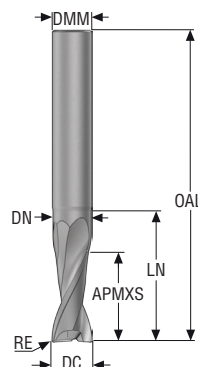
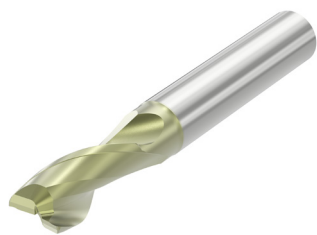
Grafite

X-Heads

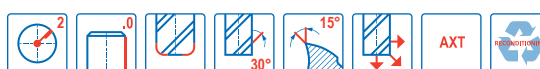
Minimaster

S4521

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6

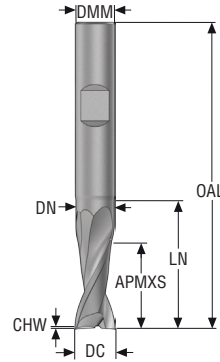
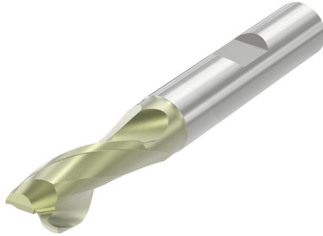


Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
S4521-060E2R050.0Z2	AXT	10228027	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	19,0	5,7	0,5	2	Cylindrical	■
S4521-060E2R100.0Z2	AXT	10228028	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	19,0	5,7	1,0	2	Cylindrical	■
S4521-080E2R050.0Z2	AXT	10228030	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	24,0	7,6	0,5	2	Cylindrical	■
S4521-080E2R100.0Z2	AXT	10228031	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	24,0	7,6	1,0	2	Cylindrical	■
S4521-100E2R050.0Z2	AXT	10228034	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	0,5	2	Cylindrical	■
S4521-100E2R100.0Z2	AXT	10228035	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	1,0	2	Cylindrical	■
S4521-120E2R050.0Z2	AXT	10228038	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	0,5	2	Cylindrical	■
S4521-120E2R100.0Z2	AXT	10228039	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	1,0	2	Cylindrical	■
S4521-120E2R200.0Z2	AXT	10228040	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	2,0	2	Cylindrical	■
S4521-120E2R300.0Z2	AXT	10228041	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	3,0	2	Cylindrical	■
S4521-160E2R050.0Z2	AXT	10228045	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	0,5	2	Cylindrical	■
S4521-160E2R100.0Z2	AXT	10228046	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	1,0	2	Cylindrical	■
S4521-160E2R200.0Z2	AXT	10228047	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	2,0	2	Cylindrical	■
S4521-160E2R300.0Z2	AXT	10228048	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	3,0	2	Cylindrical	■
S4521-160E2R400.0Z2	AXT	10228049	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	4,0	2	Cylindrical	■
S4521-200E2R050.0Z2	AXT	10228052	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	0,5	2	Cylindrical	■
S4521-200E2R100.0Z2	AXT	10228053	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	1,0	2	Cylindrical	■
S4521-200E2R200.0Z2	AXT	10228054	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	2,0	2	Cylindrical	■
S4521-200E2R300.0Z2	AXT	10228055	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	3,0	2	Cylindrical	■
S4521-200E2R400.0Z2	AXT	10228056	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	4,0	2	Cylindrical	■
S4521-080E3R020.0Z2	AXT	10228032	3	E	8,0	8,0	12,0	79,0	41,0	7,6	0,2	2	Cylindrical	■
S4521-100E3R050.0Z2	AXT	10228036	3	E	10,0	10,0	15,0	99,0	57,0	9,5	0,5	2	Cylindrical	■
S4521-120E3R050.0Z2	AXT	10228042	3	E	12,0	12,0	18,0	119,0	72,0	11,4	0,5	2	Cylindrical	■
S4521-160E3R050.0Z2	AXT	10228050	3	E	16,0	16,0	24,0	129,0	79,0	15,2	0,5	2	Cylindrical	■
S4521-200E3R050.0Z2	AXT	10228057	3	E	20,0	20,0	30,0	164,0	111,0	19,0	0,5	2	Cylindrical	■

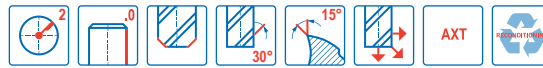
■ Prodotto standard.

S4521

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 2 Eliche – Weldon – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- CHW= +0,04 mm
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing 6$



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
S4521-060E2C.3Z2	AXT	10286908	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	19,0	5,7	0,1	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-080E2C.3Z2	AXT	10286911	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	24,0	7,6	0,1	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-100E2C.3Z2	AXT	10286915	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	0,1	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-120E2C.3Z2	AXT	10286919	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	0,1	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-140E2C.3Z2	AXT	10286925	2	E	14,0	14,0	28,0	89,0	41,0	13,3	0,1	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-160E2C.3Z2	AXT	10286926	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	0,1	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-200E2C.3Z2	AXT	10286933	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	0,1	2	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

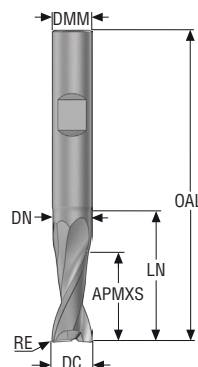
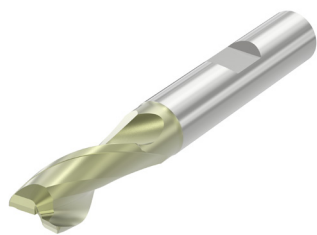
Grafite

X-Heads

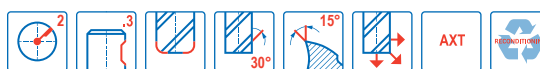
Minimaster

S4521

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 2 Eliche – Weldon – Raggio di punta




- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
S4521-060E2R050.3Z2	AXT	10286909	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	19,0	5,7	0,5	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-060E2R100.3Z2	AXT	10286910	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	19,0	5,7	1,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-080E3R020.3Z2	AXT	10286914	2	E	8,0	8,0	12,0	79,0	41,0	7,6	0,2	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-080E2R050.3Z2	AXT	10286912	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	24,0	7,6	0,5	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-080E2R100.3Z2	AXT	10286913	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	24,0	7,6	1,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-100E2R050.3Z2	AXT	10286916	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	0,5	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-100E3R050.3Z2	AXT	10286918	2	E	10,0	10,0	15,0	99,0	57,0	9,5	0,5	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-100E2R100.3Z2	AXT	10286917	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	1,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-120E2R050.3Z2	AXT	10286920	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	0,5	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-120E2R100.3Z2	AXT	10286921	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	1,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-120E2R200.3Z2	AXT	10286922	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	2,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-120E2R300.3Z2	AXT	10286923	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	3,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-160E2R050.3Z2	AXT	10286927	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	0,5	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-160E2R100.3Z2	AXT	10286928	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	1,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-160E2R200.3Z2	AXT	10286929	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	2,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-160E2R300.3Z2	AXT	10286930	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	3,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-160E2R400.3Z2	AXT	10286931	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	4,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-200E2R050.3Z2	AXT	10286934	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	0,5	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-200E2R100.3Z2	AXT	10286935	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	1,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-200E2R200.3Z2	AXT	10286936	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	2,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-200E2R300.3Z2	AXT	10286937	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	3,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-200E2R400.3Z2	AXT	10286938	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	4,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-120E3R050.3Z2	AXT	10286924	3	E	12,0	12,0	18,0	119,0	72,0	11,4	0,5	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-160E3R050.3Z2	AXT	10286932	3	E	16,0	16,0	24,0	129,0	79,0	15,2	0,5	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4521-200E3R050.3Z2	AXT	10286939	3	E	20,0	20,0	30,0	164,0	111,0	19,0	0,5	2	Weldon	<input type="checkbox"/>

 Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Parametri di taglio – S4521 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z											v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E/M/A	0,40	1,5	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,25	560 (450 — 660)
		0,40	1,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0080	0,0085	0,010	1825 (1500 — 2100)
N2	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	480 (370 — 600)
		0,30	1,5	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	1575 (1300 — 1900)
N3	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	320 (250 — 400)
		0,30	1,5	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	1050 (830 — 1300)
N11	E/M/A	0,30	1,2	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	295 (240 — 350)
		0,30	1,2	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	970 (790 — 1100)
TS1	A/D	0,40	1,5	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,25	560 (450 — 660)
		0,40	1,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0080	0,0085	0,010	1825 (1500 — 2100)
TP1	A/D	0,40	1,5	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,25	445 (340 — 550)
		0,40	1,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0080	0,0085	0,010	1450 (1200 — 1800)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)


 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – S4521 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z											v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	495 (400 — 590)
		1,5	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	0,0080	1625 (1400 — 1900)
N2	E	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	395 (300 — 490)
		1,2	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	1300 (990 — 1600)
N3	E	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	265 (200 — 320)
		1,2	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	870 (660 — 1000)
N11	E	0,60	0,015	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,12	0,15	250 (200 — 290)
		0,60	0,00060	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0048	0,0060	820 (660 — 950)
TS1	A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	495 (400 — 590)
		1,5	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	0,0080	1625 (1400 — 1900)
TP1	A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	395 (300 — 490)
		1,5	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	0,0080	1300 (990 — 1600)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

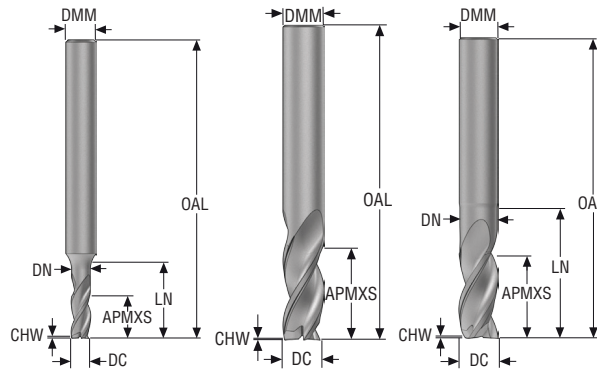
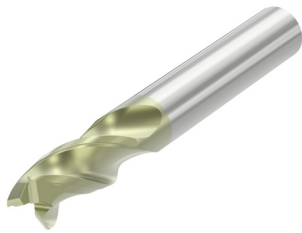
Grafite

X-Heads

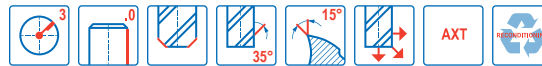
Minimaster

S4531

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- CHW= +0,04 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
S4531-020G2C.0Z3	AXT	10228067	2	G	2,0	6,0	4,0	57,0	7,0	1,9	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-030G2C.0Z3	AXT	10228068	2	G	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	2,85	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-040G2C.0Z3	AXT	10228069	2	G	4,0	6,0	8,0	57,0	13,0	3,8	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-050G2C.0Z3	AXT	10228070	2	G	5,0	6,0	10,0	57,0	15,0	4,75	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-060D2C.0Z3	AXT	10228071	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	—	—	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-060E2C.0Z3	AXT	10228074	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	19,0	5,7	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-080D2C.0Z3	AXT	10228077	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	—	—	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-080E2C.0Z3	AXT	10228080	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-100D2C.0Z3	AXT	10228083	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	—	—	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-100E2C.0Z3	AXT	10228087	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-120D2C.0Z3	AXT	10228091	2	D	12,0	12,0	24,0	88,0	—	—	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-120E2C.0Z3	AXT	10228096	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-140D2C.0Z3	AXT	10228102	2	D	14,0	14,0	28,0	89,0	—	—	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-160D2C.0Z3	AXT	10228103	2	D	16,0	16,0	32,0	100,0	—	—	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-200E2C.0Z3	AXT	10228114	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-030G3C.0Z3	AXT	10228058	3	G	3,0	6,0	10,0	63,0	14,0	2,85	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-040G3C.0Z3	AXT	10228059	3	G	4,0	6,0	13,0	63,0	18,0	3,8	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-050G3C.0Z3	AXT	10228060	3	G	5,0	6,0	16,0	63,0	20,0	4,75	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-060D3C.0Z3	AXT	10228061	3	D	6,0	6,0	19,0	63,0	—	—	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-080D3C.0Z3	AXT	10228062	3	D	8,0	8,0	26,0	74,0	—	—	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-100D3C.0Z3	AXT	10228063	3	D	10,0	10,0	32,0	84,0	—	—	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-120D3C.0Z3	AXT	10228064	3	D	12,0	12,0	38,0	99,0	—	—	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-160D3C.0Z3	AXT	10228065	3	D	16,0	16,0	50,0	114,0	—	—	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-200D3C.0Z3	AXT	10228066	3	D	20,0	20,0	62,0	150,0	—	—	0,1	3	Cylindrical	■
S4531-200E3C.0Z3	AXT	10228120	3	E	20,0	20,0	40,0	150,0	90,0	19,0	0,1	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

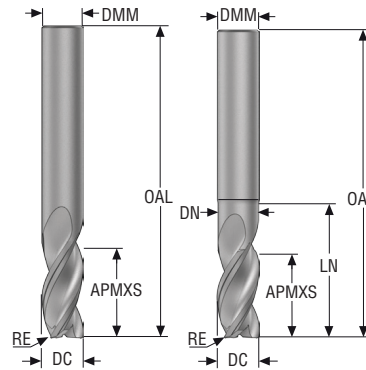
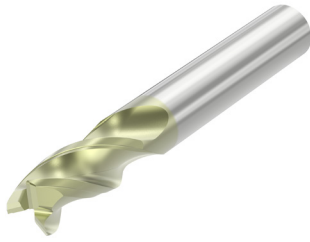
Grafite

X-Heads

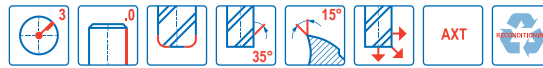
Minimaster

S4531

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
S4531-060D2R050.0Z3	AXT	10228072	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-060E2R050.0Z3	AXT	10228075	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	19,0	5,7	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-060D2R100.0Z3	AXT	10228073	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-060E2R100.0Z3	AXT	10228076	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	19,0	5,7	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-080D2R050.0Z3	AXT	10228078	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-080E2R050.0Z3	AXT	10228081	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-080D2R100.0Z3	AXT	10228079	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-080E2R100.0Z3	AXT	10228082	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-100D2R050.0Z3	AXT	10228084	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	–	–	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-100E2R050.0Z3	AXT	10228088	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-100D2R100.0Z3	AXT	10228085	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	–	–	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-100E2R100.0Z3	AXT	10228089	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-100D2R200.0Z3	AXT	10228086	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	–	–	2,0	3	Cylindrical	■
S4531-100E2R200.0Z3	AXT	10228090	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	2,0	3	Cylindrical	■
S4531-120D2R050.0Z3	AXT	10228092	2	D	12,0	12,0	24,0	88,0	–	–	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-120E2R050.0Z3	AXT	10228097	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-120D2R100.0Z3	AXT	10228093	2	D	12,0	12,0	24,0	88,0	–	–	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-120E2R100.0Z3	AXT	10228098	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-120D2R200.0Z3	AXT	10228094	2	D	12,0	12,0	24,0	88,0	–	–	2,0	3	Cylindrical	■
S4531-120E2R200.0Z3	AXT	10228099	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	2,0	3	Cylindrical	■
S4531-120D2R300.0Z3	AXT	10228095	2	D	12,0	12,0	24,0	88,0	–	–	3,0	3	Cylindrical	■
S4531-120E2R300.0Z3	AXT	10228100	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	3,0	3	Cylindrical	■
S4531-160D2R050.0Z3	AXT	10228104	2	D	16,0	16,0	32,0	100,0	–	–	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-160E2R100.0Z3	AXT	10228105	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-160E2R200.0Z3	AXT	10228106	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	2,0	3	Cylindrical	■
S4531-160E2R250.0Z3	AXT	10228107	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	2,5	3	Cylindrical	■
S4531-160E2R300.0Z3	AXT	10228108	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	3,0	3	Cylindrical	■
S4531-160E2R400.0Z3	AXT	10228109	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	4,0	3	Cylindrical	■
S4531-200E2R050.0Z3	AXT	10228115	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-200E2R100.0Z3	AXT	10228116	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-200E2R200.0Z3	AXT	10228117	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	2,0	3	Cylindrical	■
S4531-200E2R300.0Z3	AXT	10228118	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	3,0	3	Cylindrical	■
S4531-200E2R400.0Z3	AXT	10228119	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	4,0	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

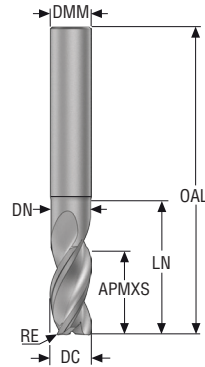
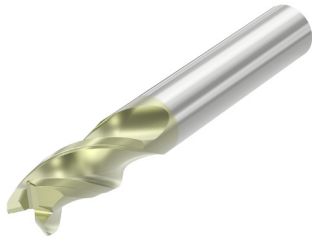
Grafite

X-Heads

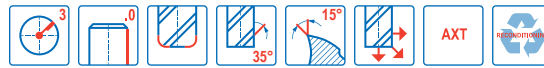
Minimaster

S4531

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
S4531-120E3R300.0Z3	AXT	10228101	3	E	12,0	12,0	24,0	110,0	54,0	11,4	3,0	3	Cylindrical	■
S4531-160E3R100.0Z3	AXT	10228110	3	E	16,0	16,0	32,0	129,0	77,0	15,2	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-160E3R200.0Z3	AXT	10228111	3	E	16,0	16,0	32,0	129,0	77,0	15,2	2,0	3	Cylindrical	■
S4531-160E3R300.0Z3	AXT	10228112	3	E	16,0	16,0	32,0	129,0	77,0	15,2	3,0	3	Cylindrical	■
S4531-160E3R400.0Z3	AXT	10228113	3	E	16,0	16,0	32,0	129,0	77,0	15,2	4,0	3	Cylindrical	■
S4531-200E3R050.0Z3	AXT	10228121	3	E	20,0	20,0	40,0	150,0	90,0	19,0	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-200E3R100.0Z3	AXT	10228122	3	E	20,0	20,0	40,0	150,0	90,0	19,0	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-200E3R200.0Z3	AXT	10228123	3	E	20,0	20,0	40,0	150,0	90,0	19,0	2,0	3	Cylindrical	■
S4531-200E3R300.0Z3	AXT	10228124	3	E	20,0	20,0	40,0	150,0	90,0	19,0	3,0	3	Cylindrical	■
S4531-200E3R400.0Z3	AXT	10228125	3	E	20,0	20,0	40,0	150,0	90,0	19,0	4,0	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

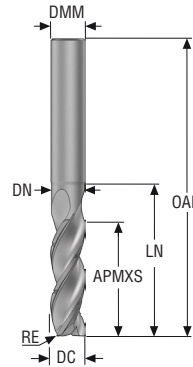
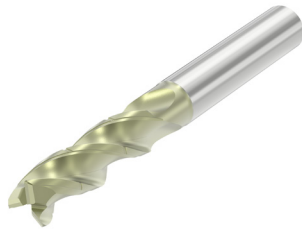
Grafite

X-Heads

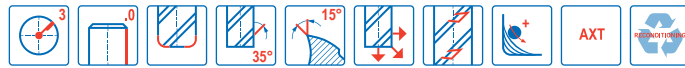
Minimaster

S4531

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitrucolo	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
S4531-060E3R050.0Z3C	AXT	10228126	3	E	■	6,0	6,0	19,0	63,0	25,0	5,7	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-060E3R100.0Z3C	AXT	10228127	3	E	■	6,0	6,0	19,0	63,0	25,0	5,7	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-080E3R050.0Z3C	AXT	10228128	3	E	■	8,0	8,0	26,0	74,0	34,0	7,6	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-080E3R100.0Z3C	AXT	10228129	3	E	■	8,0	8,0	26,0	74,0	34,0	7,6	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-080E3R200.0Z3C	AXT	10228130	3	E	■	8,0	8,0	26,0	74,0	34,0	7,6	2,0	3	Cylindrical	■
S4531-100E3R050.0Z3C	AXT	10228131	3	E	■	10,0	10,0	32,0	84,0	42,0	9,5	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-100E3R100.0Z3C	AXT	10228132	3	E	■	10,0	10,0	32,0	84,0	42,0	9,5	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-100E3R200.0Z3C	AXT	10228133	3	E	■	10,0	10,0	32,0	84,0	42,0	9,5	2,0	3	Cylindrical	■
S4531-120E3R050.0Z3C	AXT	10228134	3	E	■	12,0	12,0	39,0	99,0	51,0	11,4	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-120E3R100.0Z3C	AXT	10228135	3	E	■	12,0	12,0	39,0	99,0	51,0	11,4	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-120E3R200.0Z3C	AXT	10228136	3	E	■	12,0	12,0	39,0	99,0	51,0	11,4	2,0	3	Cylindrical	■
S4531-120E3R300.0Z3C	AXT	10228137	3	E	■	12,0	12,0	39,0	99,0	51,0	11,4	3,0	3	Cylindrical	■
S4531-160E3R050.0Z3C	AXT	10228138	3	E	■	16,0	16,0	52,0	125,0	68,0	15,2	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-160E3R100.0Z3C	AXT	10228139	3	E	■	16,0	16,0	52,0	125,0	68,0	15,2	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-160E3R200.0Z3C	AXT	10228140	3	E	■	16,0	16,0	52,0	125,0	68,0	15,2	2,0	3	Cylindrical	■
S4531-160E3R300.0Z3C	AXT	10228141	3	E	■	16,0	16,0	52,0	125,0	68,0	15,2	3,0	3	Cylindrical	■
S4531-200E3R050.0Z3C	AXT	10228142	3	E	■	20,0	20,0	65,0	150,0	85,0	19,0	0,5	3	Cylindrical	■
S4531-200E3R100.0Z3C	AXT	10228143	3	E	■	20,0	20,0	65,0	150,0	85,0	19,0	1,0	3	Cylindrical	■
S4531-200E3R200.0Z3C	AXT	10228144	3	E	■	20,0	20,0	65,0	150,0	85,0	19,0	2,0	3	Cylindrical	■
S4531-200E3R300.0Z3C	AXT	10228145	3	E	■	20,0	20,0	65,0	150,0	85,0	19,0	3,0	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

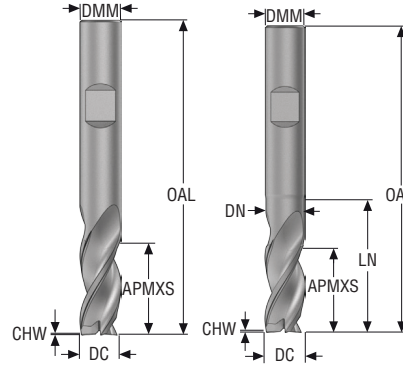
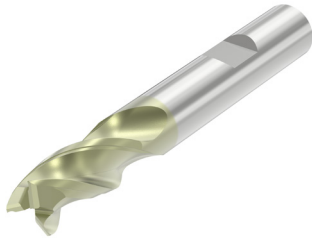
Grafite

X-Heads

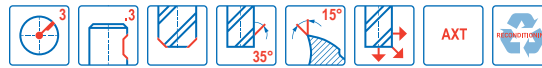
Minimaster

S4531

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 3 Eliche – Weldon – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- CHW= +0,04 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
S4531-060D2C.3Z3	AXT	10286946	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	—	—	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-060E2C.3Z3	AXT	10286949	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	19,0	5,7	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-080D2C.3Z3	AXT	10286952	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	—	—	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-080E2C.3Z3	AXT	10286955	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-100D2C.3Z3	AXT	10286958	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	—	—	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-100E2C.3Z3	AXT	10286962	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120D2C.3Z3	AXT	10286966	2	D	12,0	12,0	24,0	88,0	—	—	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120E2C.3Z3	AXT	10286971	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-140D2C.3Z3	AXT	10286977	2	D	14,0	14,0	28,0	89,0	—	—	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160D2C.3Z3	AXT	10286978	2	D	16,0	16,0	32,0	100,0	—	—	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200E2C.3Z3	AXT	10286989	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-060D3C.3Z3	AXT	10286940	3	D	6,0	6,0	19,0	63,0	—	—	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-080D3C.3Z3	AXT	10286941	3	D	8,0	8,0	26,0	74,0	—	—	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-100D3C.3Z3	AXT	10286942	3	D	10,0	10,0	32,0	84,0	—	—	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120D3C.3Z3	AXT	10286943	3	D	12,0	12,0	38,0	99,0	—	—	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160D3C.3Z3	AXT	10286944	3	D	16,0	16,0	50,0	114,0	—	—	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200D3C.3Z3	AXT	10286945	3	D	20,0	20,0	62,0	150,0	—	—	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200E3C.3Z3	AXT	10286995	3	E	20,0	20,0	40,0	150,0	90,0	19,0	0,1	3	Weldon	<input type="checkbox"/>

 Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

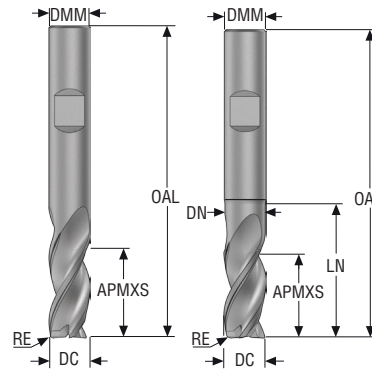
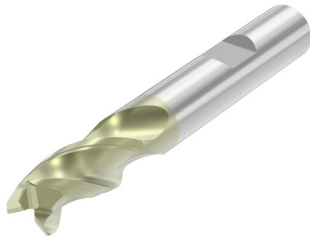
Grafite

X-Heads

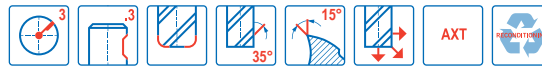
Minimaster

S4531

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 3 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
S4531-060D2R050.3Z3	AXT	10286947	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-060E2R050.3Z3	AXT	10286950	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	19,0	5,7	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-060D2R100.3Z3	AXT	10286948	2	D	6,0	6,0	12,0	57,0	–	–	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-060E2R100.3Z3	AXT	10286951	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	19,0	5,7	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-080D2R050.3Z3	AXT	10286953	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-080E2R050.3Z3	AXT	10286956	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-080D2R100.3Z3	AXT	10286954	2	D	8,0	8,0	16,0	63,0	–	–	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-080E2R100.3Z3	AXT	10286957	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	25,0	7,6	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-100D2R050.3Z3	AXT	10286959	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	–	–	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-100E2R050.3Z3	AXT	10286963	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-100D2R100.3Z3	AXT	10286960	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	–	–	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-100E2R100.3Z3	AXT	10286964	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-100D2R200.3Z3	AXT	10286961	2	D	10,0	10,0	20,0	72,0	–	–	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-100E2R200.3Z3	AXT	10286965	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120D2R050.3Z3	AXT	10286967	2	D	12,0	12,0	24,0	88,0	–	–	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120E2R050.3Z3	AXT	10286972	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120D2R100.3Z3	AXT	10286968	2	D	12,0	12,0	24,0	88,0	–	–	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120E2R100.3Z3	AXT	10286973	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120D2R200.3Z3	AXT	10286969	2	D	12,0	12,0	24,0	88,0	–	–	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120E2R200.3Z3	AXT	10286974	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120D2R300.3Z3	AXT	10286970	2	D	12,0	12,0	24,0	88,0	–	–	3,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120E2R300.3Z3	AXT	10286975	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	3,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160D2R050.3Z3	AXT	10286979	2	D	16,0	16,0	32,0	100,0	–	–	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160E2R100.3Z3	AXT	10286980	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160E2R200.3Z3	AXT	10286981	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160E2R250.3Z3	AXT	10286982	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	2,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160E2R300.3Z3	AXT	10286983	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	3,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160E2R400.3Z3	AXT	10286984	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	4,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>

 Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

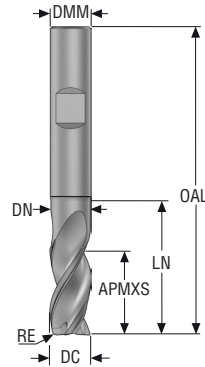
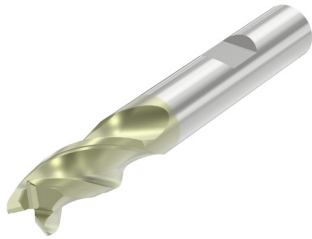
Grafite

X-Heads

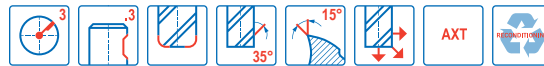
Minimaster

S4531

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 3 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6

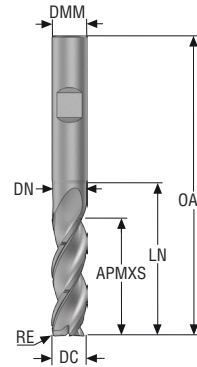
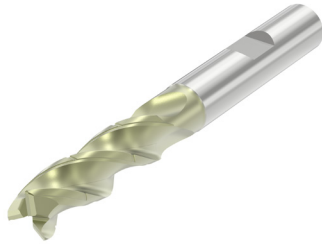


Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
S4531-200E2R050.3Z3	AXT	10286990	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200E2R100.3Z3	AXT	10286991	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200E2R200.3Z3	AXT	10286992	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200E2R300.3Z3	AXT	10286993	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	3,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200E2R400.3Z3	AXT	10286994	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	4,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120E3R300.3Z3	AXT	10286976	3	E	12,0	12,0	24,0	110,0	54,0	11,4	3,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160E3R100.3Z3	AXT	10286985	3	E	16,0	16,0	32,0	129,0	77,0	15,2	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160E3R200.3Z3	AXT	10286986	3	E	16,0	16,0	32,0	129,0	77,0	15,2	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160E3R300.3Z3	AXT	10286987	3	E	16,0	16,0	32,0	129,0	77,0	15,2	3,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160E3R400.3Z3	AXT	10286988	3	E	16,0	16,0	32,0	129,0	77,0	15,2	4,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200E3R050.3Z3	AXT	10286996	3	E	20,0	20,0	40,0	150,0	90,0	19,0	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200E3R100.3Z3	AXT	10286997	3	E	20,0	20,0	40,0	150,0	90,0	19,0	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200E3R200.3Z3	AXT	10286998	3	E	20,0	20,0	40,0	150,0	90,0	19,0	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200E3R300.3Z3	AXT	10286999	3	E	20,0	20,0	40,0	150,0	90,0	19,0	3,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200E3R400.3Z3	AXT	10287000	3	E	20,0	20,0	40,0	150,0	90,0	19,0	4,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>

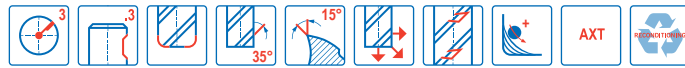
 Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

S4531

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 3 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitrucolo	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
S4531-060E3R050.3Z3C	AXT	10287001	3	E	■	6,0	6,0	19,0	63,0	25,0	5,7	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-060E3R100.3Z3C	AXT	10287002	3	E	■	6,0	6,0	19,0	63,0	25,0	5,7	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-080E3R050.3Z3C	AXT	10287004	3	E	■	8,0	8,0	26,0	74,0	34,0	7,6	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-080E3R100.3Z3C	AXT	10287005	3	E	■	8,0	8,0	26,0	74,0	34,0	7,6	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-080E3R200.3Z3C	AXT	10287006	3	E	■	8,0	8,0	26,0	74,0	34,0	7,6	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-100E3R050.3Z3C	AXT	10287007	3	E	■	10,0	10,0	32,0	84,0	42,0	9,5	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-100E3R100.3Z3C	AXT	10287008	3	E	■	10,0	10,0	32,0	84,0	42,0	9,5	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-100E3R200.3Z3C	AXT	10287009	3	E	■	10,0	10,0	32,0	84,0	42,0	9,5	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120E3R050.3Z3C	AXT	10287010	3	E	■	12,0	12,0	39,0	99,0	51,0	11,4	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120E3R100.3Z3C	AXT	10287011	3	E	■	12,0	12,0	39,0	99,0	51,0	11,4	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120E3R200.3Z3C	AXT	10287012	3	E	■	12,0	12,0	39,0	99,0	51,0	11,4	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-120E3R300.3Z3C	AXT	10287013	3	E	■	12,0	12,0	39,0	99,0	51,0	11,4	3,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160E3R050.3Z3C	AXT	10287014	3	E	■	16,0	16,0	52,0	125,0	68,0	15,2	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160E3R100.3Z3C	AXT	10287015	3	E	■	16,0	16,0	52,0	125,0	68,0	15,2	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160E3R200.3Z3C	AXT	10287016	3	E	■	16,0	16,0	52,0	125,0	68,0	15,2	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-160E3R300.3Z3C	AXT	10287017	3	E	■	16,0	16,0	52,0	125,0	68,0	15,2	3,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200E3R050.3Z3C	AXT	10287018	3	E	■	20,0	20,0	65,0	150,0	85,0	19,0	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200E3R100.3Z3C	AXT	10287019	3	E	■	20,0	20,0	65,0	150,0	85,0	19,0	1,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200E3R200.3Z3C	AXT	10287020	3	E	■	20,0	20,0	65,0	150,0	85,0	19,0	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4531-200E3R300.3Z3C	AXT	10287021	3	E	■	20,0	20,0	65,0	150,0	85,0	19,0	3,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – S4531 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z											v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E/M/A	0,40	1,5	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,25	560 (450 — 660)
		0,40	1,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0080	0,0085	0,010	1825 (1500 — 2100)
N2	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	480 (370 — 600)
		0,30	1,5	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	1575 (1300 — 1900)
N3	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	320 (250 — 400)
		0,30	1,5	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	1050 (830 — 1300)
N11	E/M/A	0,40	1,5	0,022	0,034	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	280 (230 — 330)
		0,40	1,5	0,00085	0,0013	0,0018	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	0,0075	920 (760 — 1000)
TS1	A/D	0,40	1,5	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,25	560 (450 — 660)
		0,40	1,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0080	0,0085	0,010	1825 (1500 — 2100)
TP1	A/D	0,40	1,5	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,25	445 (340 — 550)
		0,40	1,5	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0080	0,0085	0,010	1450 (1200 — 1800)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)


 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – S4531 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z											v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	495 (400 — 590)
		1,5	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	0,0080	1625 (1400 — 1900)
N2	E	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	395 (300 — 490)
		1,2	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	1300 (990 — 1600)
N3	E	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	265 (200 — 320)
		1,2	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0044	0,0050	0,0065	870 (660 — 1000)
N11	E	1,5	0,015	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,12	0,15	245 (200 — 290)
		1,5	0,00060	0,00085	0,0012	0,0015	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0048	0,0060	800 (660 — 950)
TS1	A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	495 (400 — 590)
		1,5	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	0,0080	1625 (1400 — 1900)
TP1	A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,20	395 (300 — 490)
		1,5	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	0,0080	1300 (990 — 1600)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

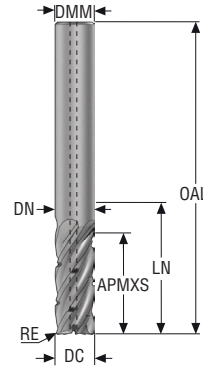
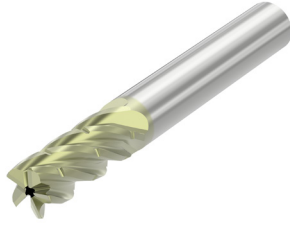
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

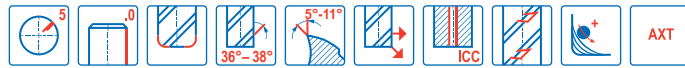
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

S4651

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 5 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo		DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					rompitru-	ciolo										
S4651-060E2R050.0Z5AC	AXT	10228163	2	E	■	■	6,0	6,0	14,0	57,0	20,0	5,7	0,5	5	Cylindrical	■
S4651-060E2R100.0Z5AC	AXT	10228164	2	E	■	■	6,0	6,0	14,0	57,0	20,0	5,7	1,0	5	Cylindrical	■
S4651-080E2R050.0Z5AC	AXT	10228167	2	E	■	■	8,0	8,0	18,0	63,0	26,0	7,6	0,5	5	Cylindrical	■
S4651-080E2R100.0Z5AC	AXT	10228168	2	E	■	■	8,0	8,0	18,0	63,0	26,0	7,6	1,0	5	Cylindrical	■
S4651-100E2R050.0Z5AC	AXT	10228171	2	E	■	■	10,0	10,0	23,0	75,0	33,0	9,5	0,5	5	Cylindrical	■
S4651-100E2R100.0Z5AC	AXT	10228172	2	E	■	■	10,0	10,0	23,0	75,0	33,0	9,5	1,0	5	Cylindrical	■
S4651-120E2R050.0Z5AC	AXT	10228175	2	E	■	■	12,0	12,0	27,0	88,0	39,0	11,4	0,5	5	Cylindrical	■
S4651-120E2R100.0Z5AC	AXT	10228176	2	E	■	■	12,0	12,0	27,0	88,0	39,0	11,4	1,0	5	Cylindrical	■
S4651-120E2R200.0Z5AC	AXT	10228177	2	E	■	■	12,0	12,0	27,0	88,0	39,0	11,4	2,0	5	Cylindrical	■
S4651-120E2R300.0Z5AC	AXT	10228178	2	E	■	■	12,0	12,0	27,0	88,0	39,0	11,4	3,0	5	Cylindrical	■
S4651-160E2R050.0Z5AC	AXT	10228183	2	E	■	■	16,0	16,0	36,0	105,0	52,0	15,2	0,5	5	Cylindrical	■
S4651-160E2R100.0Z5AC	AXT	10228184	2	E	■	■	16,0	16,0	36,0	105,0	52,0	15,2	1,0	5	Cylindrical	■
S4651-160E2R200.0Z5AC	AXT	10228185	2	E	■	■	16,0	16,0	36,0	105,0	52,0	15,2	2,0	5	Cylindrical	■
S4651-160E2R300.0Z5AC	AXT	10228186	2	E	■	■	16,0	16,0	36,0	105,0	52,0	15,2	3,0	5	Cylindrical	■
S4651-200E2R050.0Z5AC	AXT	10228191	2	E	■	■	20,0	20,0	45,0	120,0	65,0	19,0	0,5	5	Cylindrical	■
S4651-200E2R100.0Z5AC	AXT	10228193	2	E	■	■	20,0	20,0	45,0	120,0	65,0	19,0	1,0	5	Cylindrical	■
S4651-200E2R200.0Z5AC	AXT	10228194	2	E	■	■	20,0	20,0	45,0	120,0	65,0	19,0	2,0	5	Cylindrical	■
S4651-200E2R300.0Z5AC	AXT	10228195	2	E	■	■	20,0	20,0	45,0	120,0	65,0	19,0	3,0	5	Cylindrical	■
S4651-060E4R050.0Z5AC	AXT	10228165	4	E	■	■	6,0	6,0	26,0	70,0	32,0	5,7	0,5	5	Cylindrical	■
S4651-060E4R100.0Z5AC	AXT	10228166	4	E	■	■	6,0	6,0	26,0	70,0	32,0	5,7	1,0	5	Cylindrical	■
S4651-080E4R050.0Z5AC	AXT	10228169	4	E	■	■	8,0	8,0	34,0	80,0	42,0	7,6	0,5	5	Cylindrical	■
S4651-080E4R100.0Z5AC	AXT	10228170	4	E	■	■	8,0	8,0	34,0	80,0	42,0	7,6	1,0	5	Cylindrical	■
S4651-100E4R050.0Z5AC	AXT	10228173	4	E	■	■	10,0	10,0	43,0	95,0	53,0	9,5	0,5	5	Cylindrical	■
S4651-100E4R100.0Z5AC	AXT	10228174	4	E	■	■	10,0	10,0	43,0	95,0	53,0	9,5	1,0	5	Cylindrical	■
S4651-120E4R050.0Z5AC	AXT	10228179	4	E	■	■	12,0	12,0	51,0	110,0	63,0	11,4	0,5	5	Cylindrical	■
S4651-120E4R100.0Z5AC	AXT	10228180	4	E	■	■	12,0	12,0	51,0	110,0	63,0	11,4	1,0	5	Cylindrical	■
S4651-120E4R200.0Z5AC	AXT	10228181	4	E	■	■	12,0	12,0	51,0	110,0	63,0	11,4	2,0	5	Cylindrical	■
S4651-120E4R300.0Z5AC	AXT	10228182	4	E	■	■	12,0	12,0	51,0	110,0	63,0	11,4	3,0	5	Cylindrical	■
S4651-160E4R050.0Z5AC	AXT	10228187	4	E	■	■	16,0	16,0	68,0	135,0	84,0	15,2	0,5	5	Cylindrical	■
S4651-160E4R100.0Z5AC	AXT	10228188	4	E	■	■	16,0	16,0	68,0	135,0	84,0	15,2	1,0	5	Cylindrical	■
S4651-160E4R200.0Z5AC	AXT	10228189	4	E	■	■	16,0	16,0	68,0	135,0	84,0	15,2	2,0	5	Cylindrical	■
S4651-160E4R300.0Z5AC	AXT	10228190	4	E	■	■	16,0	16,0	68,0	135,0	84,0	15,8	3,0	5	Cylindrical	■
S4651-200E4R050.0Z5AC	AXT	10228196	4	E	■	■	20,0	20,0	85,0	160,0	105,0	19,0	0,5	5	Cylindrical	■
S4651-200E4R100.0Z5AC	AXT	10228197	4	E	■	■	20,0	20,0	85,0	160,0	105,0	19,0	1,0	5	Cylindrical	■
S4651-200E4R200.0Z5AC	AXT	10228198	4	E	■	■	20,0	20,0	85,0	160,0	105,0	19,0	2,0	5	Cylindrical	■
S4651-200E4R300.0Z5AC	AXT	10228199	4	E	■	■	20,0	20,0	85,0	160,0	105,0	19,0	3,0	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

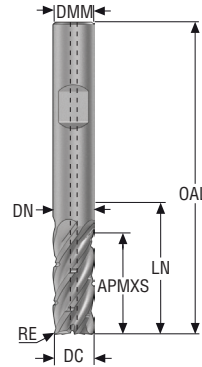
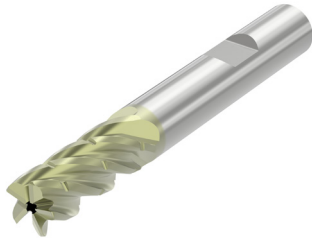
Grafite

X-Heads

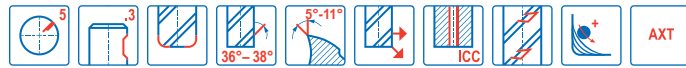
Minimaster

S4651

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 5 Eliche – Weldon




-Tolleranze:
 -DMM=h5
 -DC= e7
 -RE= ±0,02 mm



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo		DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					rompitrucolo	CSP										
S4651-060E2R050.3Z5AC	AXT	10287053	2	E	■	■	6,0	6,0	14,0	57,0	20,0	5,7	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-060E2R100.3Z5AC	AXT	10287054	2	E	■	■	6,0	6,0	14,0	57,0	20,0	5,7	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-080E2R050.3Z5AC	AXT	10287057	2	E	■	■	8,0	8,0	18,0	63,0	26,0	7,6	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-080E2R100.3Z5AC	AXT	10287058	2	E	■	■	8,0	8,0	18,0	63,0	26,0	7,6	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-100E2R050.3Z5AC	AXT	10287061	2	E	■	■	10,0	10,0	23,0	75,0	33,0	9,5	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-100E2R100.3Z5AC	AXT	10287062	2	E	■	■	10,0	10,0	23,0	75,0	33,0	9,5	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-120E2R050.3Z5AC	AXT	10287065	2	E	■	■	12,0	12,0	27,0	88,0	39,0	11,4	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-120E2R100.3Z5AC	AXT	10287066	2	E	■	■	12,0	12,0	27,0	88,0	39,0	11,4	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-120E2R200.3Z5AC	AXT	10287067	2	E	■	■	12,0	12,0	27,0	88,0	39,0	11,4	2,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-120E2R300.3Z5AC	AXT	10287068	2	E	■	■	12,0	12,0	27,0	88,0	39,0	11,4	3,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-160E2R050.3Z5AC	AXT	10287073	2	E	■	■	16,0	16,0	36,0	105,0	52,0	15,2	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-160E2R100.3Z5AC	AXT	10287074	2	E	■	■	16,0	16,0	36,0	105,0	52,0	15,2	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-160E2R200.3Z5AC	AXT	10287075	2	E	■	■	16,0	16,0	36,0	105,0	52,0	15,2	2,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-160E2R300.3Z5AC	AXT	10287076	2	E	■	■	16,0	16,0	36,0	105,0	52,0	15,2	3,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-200E2R050.3Z5AC	AXT	10287081	2	E	■	■	20,0	20,0	45,0	120,0	65,0	19,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-200E2R100.3Z5AC	AXT	10287082	2	E	■	■	20,0	20,0	45,0	120,0	65,0	19,0	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-200E2R200.3Z5AC	AXT	10287083	2	E	■	■	20,0	20,0	45,0	120,0	65,0	19,0	2,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-200E2R300.3Z5AC	AXT	10287084	2	E	■	■	20,0	20,0	45,0	120,0	65,0	19,0	3,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-060E4R050.3Z5AC	AXT	10287055	4	E	■	■	6,0	6,0	26,0	70,0	32,0	5,7	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-060E4R100.3Z5AC	AXT	10287056	4	E	■	■	6,0	6,0	26,0	70,0	32,0	5,7	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-080E4R050.3Z5AC	AXT	10287059	4	E	■	■	8,0	8,0	34,0	80,0	42,0	7,6	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-080E4R100.3Z5AC	AXT	10287060	4	E	■	■	8,0	8,0	34,0	80,0	42,0	7,6	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-100E4R050.3Z5AC	AXT	10287063	4	E	■	■	10,0	10,0	43,0	95,0	53,0	9,5	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-100E4R100.3Z5AC	AXT	10287064	4	E	■	■	10,0	10,0	43,0	95,0	53,0	9,5	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-120E4R050.3Z5AC	AXT	10287069	4	E	■	■	12,0	12,0	51,0	110,0	63,0	11,4	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-120E4R100.3Z5AC	AXT	10287070	4	E	■	■	12,0	12,0	51,0	110,0	63,0	11,4	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-120E4R200.3Z5AC	AXT	10287071	4	E	■	■	12,0	12,0	51,0	110,0	63,0	11,4	2,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-120E4R300.3Z5AC	AXT	10287072	4	E	■	■	12,0	12,0	51,0	110,0	63,0	11,4	3,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-160E4R050.3Z5AC	AXT	10287077	4	E	■	■	16,0	16,0	68,0	135,0	84,0	15,2	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-160E4R100.3Z5AC	AXT	10287078	4	E	■	■	16,0	16,0	68,0	135,0	84,0	15,2	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-160E4R200.3Z5AC	AXT	10287079	4	E	■	■	16,0	16,0	68,0	135,0	84,0	15,2	2,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-160E4R300.3Z5AC	AXT	10287080	4	E	■	■	16,0	16,0	68,0	135,0	84,0	15,2	3,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-200E4R050.3Z5AC	AXT	10287085	4	E	■	■	20,0	20,0	85,0	160,0	105,0	19,0	0,5	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-200E4R100.3Z5AC	AXT	10287086	4	E	■	■	20,0	20,0	85,0	160,0	105,0	19,0	1,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-200E4R200.3Z5AC	AXT	10287087	4	E	■	■	20,0	20,0	85,0	160,0	105,0	19,0	2,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>
S4651-200E4R300.3Z5AC	AXT	10287088	4	E	■	■	20,0	20,0	85,0	160,0	105,0	19,0	3,0	5	Weldon	<input type="checkbox"/>

Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Parametri di taglio – S4651 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				6	8	10	12	16	20	
N1	E	0,40	2,0	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	330 (260 — 410) 1075 (860 — 1300)
		0,40	2,0	0,0022	0,0030	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	
N2	E	0,40	2,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	280 (220 — 350) 920 (730 — 1100)
		0,40	2,0	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	
N3	E	0,40	2,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	185 (150 — 230) 610 (500 — 750)
		0,40	2,0	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	
N11	E	0,40	2,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	250 (190 — 310) 820 (630 — 1000)
		0,40	2,0	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)


 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

 Parametri di taglio – S4651 Contornatura sgrossatura avanzata a_e/DC=0,07

SMG		a _p /DC	f _z						v _c
			6	8	10	12	16	20	
N1	E	2,0	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	0,24	475 (370 — 600) 1550 (1300 — 1900)
		2,0	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0075	0,0095	
N2	E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	410 (320 — 520) 1350 (1100 — 1700)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	
N3	E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	275 (210 — 350) 900 (690 — 1100)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	
N11	E	2,0	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	365 (280 — 460) 1200 (920 — 1500)
		2,0	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

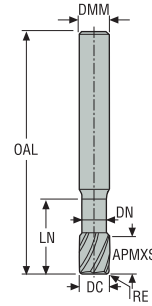
Grafite

X-Heads

Minimaster

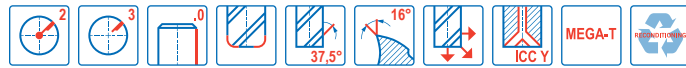
JHP490

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 2-3 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



E

- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,1 mm
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
490V100R050Z2.0A-MEGA-T	02623870	2	E	■	■	10,0	10,0	12,0	65,0	20,0	9,0	0,5	2	Cylindrical	■
490V120R200Z2.0A-MEGA-T	02623883	2	E	■	■	12,0	12,0	14,0	75,0	24,0	11,0	2,0	2	Cylindrical	■
490V160R050Z3.0A-MEGA-T	02623889	2	E	■	■	16,0	16,0	18,0	85,0	32,0	14,5	0,5	3	Cylindrical	■
490V200R050Z3.0A-MEGA-T	02623908	2	E	■	■	20,0	20,0	22,0	100,0	40,0	18,0	0,5	3	Cylindrical	■
490V250R050Z3.0A-MEGA-T	02623926	2	E	■	■	25,0	25,0	27,0	125,0	50,0	23,0	0,5	3	Cylindrical	■
490VL100R100Z2.0A-MEGA-T	02623876	3	E	■	■	10,0	10,0	22,0	85,0	42,0	9,0	1,0	2	Cylindrical	■
490VL120R050Z3.0A-MEGA-T	02623880	3	E	■	■	12,0	12,0	14,0	95,0	40,0	11,0	0,5	3	Cylindrical	■
490VL120R100Z2.0A-MEGA-T	02623886	3	E	■	■	12,0	12,0	26,0	95,0	50,0	11,0	1,0	2	Cylindrical	■
490VL160R050Z3.0A-MEGA-T	02623891	3	E	■	■	16,0	16,0	18,0	95,0	45,0	14,5	0,5	3	Cylindrical	■
490VL200R200Z3.0A-MEGA-T	02623916	3	E	■	■	20,0	20,0	42,0	125,0	65,0	18,0	2,0	3	Cylindrical	■
490VXL250R050Z3.0A-MEGA-T	02623927	4	E	■	■	25,0	25,0	50,0	125,0	75,0	23,0	0,5	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

ICC = Canale adduzione refrigerante interna

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

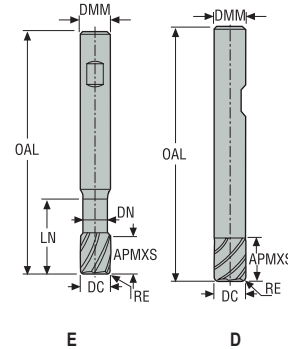
Grafite

X-Heads

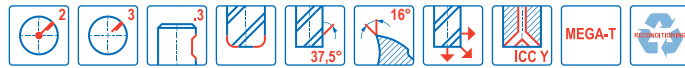
Minimaster

JHP490

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 2-3 Eliche – Weldon – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,1 mm
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompituolo		CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard	
490V120R200Z2.0A-MEGA-TW	02669371	2	E	■	■		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		2	Weldon	<input type="checkbox"/>
490V160R050Z3A-MEGA-T	02623888	2	E	■	■		16,0	16,0	18,0	85,0	32,0	14,5	0,5	3	Weldon	■	
490160R200Z3A-MEGA-T	02623898	2	D	■	■		16,0	16,0	34,0	95,0	–	–	2,0	3	Weldon	■	
490V200R050Z3A-MEGA-T	02623907	2	E	■	■		20,0	20,0	22,0	100,0	40,0	18,0	0,5	3	Weldon	■	
490V250R050Z3A-MEGA-T	02623925	2	E	■	■		25,0	25,0	27,0	125,0	50,0	23,0	0,5	3	Weldon	■	
490VL100R100Z2.0A-MEGA-TW	02669368	3	E	■	■		10,0	10,0	22,0	85,0	42,0	9,0	1,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>	
490VL120R050Z3.0A-MEGA-TW	02669374	3	E	■	■		12,0	12,0	14,0	95,0	40,0	11,0	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>	
490VL120R100Z2.0A-MEGA-TW	02669375	3	E	■	■		12,0	12,0	26,0	95,0	50,0	11,0	1,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>	
490VL160R050Z3.0A-MEGA-TW	02669382	3	E	■	■		16,0	16,0	18,0	95,0	45,0	14,5	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>	
490VL200R200Z3.0A-MEGA-TW	02669388	3	E	■	■		20,0	20,0	42,0	125,0	65,0	18,0	2,0	3	Weldon	<input type="checkbox"/>	
490VXL250R050Z3.0A-MEGA-TW	02669397	4	E	■	■		25,0	25,0	50,0	125,0	75,0	23,0	0,5	3	Weldon	<input type="checkbox"/>	

■ Prodotto standard. Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.
 ICC = Canale adduzione refrigerante interna

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

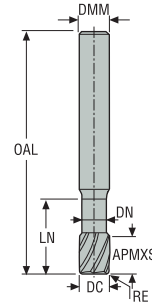
Grafite

X-Heads

Minimaster

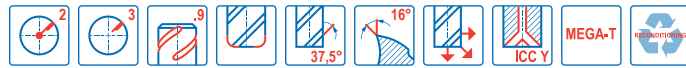
JHP490

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 2-3 Eliche – Safelock – Raggio di punta



E

- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,1 mm
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo		DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				CSP											
490V100R050Z2.9A-MEGA-T	02927984	2	E	■	■	10,0	10,0	12,0	65,0	20,0	9,0	0,5	2	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
490V120R200Z2.9A-MEGA-T	02927988	2	E	■	■	12,0	12,0	14,0	75,0	24,0	11,0	2,0	2	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
490V160R050Z3.9A-MEGA-T	02927990	2	E	■	■	16,0	16,0	18,0	85,0	32,0	14,0	0,5	3	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
490V200R050Z3.9A-MEGA-T	02927992	2	E	■	■	20,0	20,0	22,0	100,0	40,0	18,0	0,5	3	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
490V250R050Z3.9A-MEGA-T	02927993	2	E	■	■	25,0	25,0	27,0	125,0	50,0	23,0	0,5	3	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
490VL100R100Z2.9A-MEGA-T	02927994	3	E	■	■	10,0	10,0	22,0	85,0	42,0	9,0	1,0	2	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
490VL120R050Z3.9A-MEGA-T	02927995	3	E	■	■	12,0	12,0	14,0	95,0	40,0	11,0	0,5	3	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
490VL120R100Z2.9A-MEGA-T	02927996	3	E	■	■	12,0	12,0	26,0	95,0	50,0	11,0	1,0	2	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
490VL160R050Z3.9A-MEGA-T	02927997	3	E	■	■	16,0	16,0	18,0	95,0	32,0	14,0	0,5	3	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
490VL200R200Z3.9A-MEGA-T	02927998	3	E	■	■	20,0	20,0	42,0	125,0	65,0	18,0	2,0	3	Safe-lock	<input type="checkbox"/>
490VXL250R050Z3.9A-MEGA-T	02927999	4	E	■	■	25,0	25,0	50,0	125,0	75,0	23,0	0,5	3	Safe-lock	<input type="checkbox"/>

Safelock disponibile. Soggetto a modifiche, fare riferimento al listino prezzi corrente.
ICC = Canale adduzione refrigerante interna

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JHP490 Contornatura sgrossatura

SMG		a _p /DC		f _z					v _c
				10	12	16	20	25	
N1	E/MA	0.500	1.1	0.20	0.24	0.30	0.34	0.38	700 (550 — 860)
		0,500	1,0	0,0080	0,0095	0,012	0,013	0,015	2325 (1900 — 2800)
N2	E/MA	0.500	1.1	0.20	0.24	0.30	0.34	0.38	455 (350 — 550)
		0,500	1,0	0,0080	0,0095	0,012	0,013	0,015	1500 (1200 — 1800)
N3	E/MA	0.500	1.1	0.20	0.24	0.30	0.34	0.38	540 (440 — 650)
		0,500	1,0	0,0080	0,0095	0,012	0,013	0,015	1775 (1500 — 2100)

Parametri di taglio – JHP490 Scanalatura

SMG		a _p /DC		f _z					v _c
				10	12	16	20	25	
N1	E/MA	1.0	0.15	0.18	0.24	0.30	0.38	650 (500 — 790)	
		1,0	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,015	2125 (1700 — 2500)	
N2	E/MA	1.0	0.15	0.18	0.24	0.30	0.38	420 (330 — 510)	
		1,0	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,015	1375 (1100 — 1600)	
N3	E/MA	1.0	0.15	0.18	0.24	0.30	0.38	500 (400 — 590)	
		1,0	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,015	1650 (1400 — 1900)	

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaxter

JH40

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

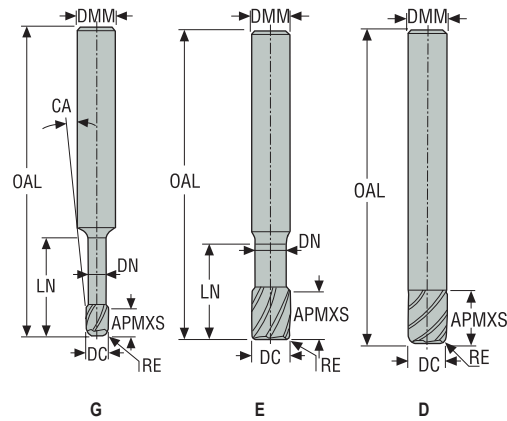
Materiali non ferrosi

Plastica e cfrp

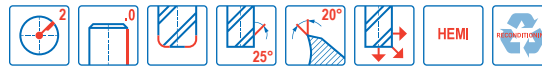
Grafite

X-Heads

Minimaster



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,1 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6

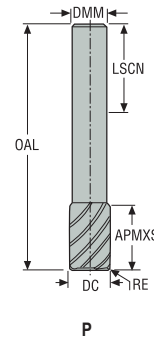


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
40K060-HEMI	00022089	1	D	6,0	6,0	13,0	50,0	—	—	0,1	—	2	Cylindrical	■
40K080-HEMI	00022090	1	D	8,0	8,0	13,0	50,0	—	—	0,1	—	2	Cylindrical	■
40K100-HEMI	00022091	1	D	10,0	10,0	16,0	50,0	—	—	0,1	—	2	Cylindrical	■
40K120-HEMI	00022092	1	D	12,0	12,0	16,0	65,0	—	—	0,1	—	2	Cylindrical	■
40020-HEMI	00022093	2	G	2,0	3,0	3,0	40,0	6,0	1,9	0,1	3,5	2	Cylindrical	■
40030-HEMI	00022094	2	E	3,0	3,0	4,0	40,0	8,0	2,9	0,1	—	2	Cylindrical	■
40040-HEMI	00022095	2	E	4,0	4,0	5,0	50,0	12,0	3,8	0,1	—	2	Cylindrical	■
40050-HEMI	00022120	2	E	5,0	5,0	8,0	50,0	14,0	4,8	0,1	—	2	Cylindrical	■
40060-HEMI	00022250	2	E	6,0	6,0	8,0	65,0	18,0	5,7	0,1	—	2	Cylindrical	■
40080-HEMI	00022580	2	E	8,0	8,0	10,0	70,0	22,0	7,7	0,1	—	2	Cylindrical	■
40100-HEMI	00022663	2	E	10,0	10,0	14,0	80,0	28,0	9,7	0,1	—	2	Cylindrical	■
40120-HEMI	00022667	2	E	12,0	12,0	16,0	90,0	35,0	11,5	0,1	—	2	Cylindrical	■
40160-HEMI	00022668	2	E	16,0	16,0	20,0	90,0	40,0	15,5	0,1	—	2	Cylindrical	■
40200-HEMI	00022701	2	E	20,0	20,0	25,0	100,0	50,0	19,5	0,1	—	2	Cylindrical	■

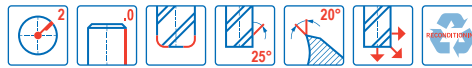
■ Prodotto standard.

JH40

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,1 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
40020-RS	02479642	2	P	2,0	1,9	3,0	40,0	0,1	2	Cylindrical	■
40030-RS	02479643	2	P	3,0	2,9	4,0	60,0	0,1	2	Cylindrical	■
40040-RS	02479644	2	P	4,0	3,8	5,0	60,0	0,1	2	Cylindrical	■
40050-RS	02479645	2	P	5,0	4,8	8,0	70,0	0,1	2	Cylindrical	■
40060-RS	02479646	2	P	6,0	5,8	8,0	65,0	0,1	2	Cylindrical	■
40080-RS	02479647	2	P	8,0	7,8	10,0	70,0	0,1	2	Cylindrical	■
40100-RS	02479648	2	P	10,0	9,7	14,0	100,0	0,1	2	Cylindrical	■
40120-RS	02479649	2	P	12,0	11,7	16,0	90,0	0,1	2	Cylindrical	■
40L060-RS	02479650	3	P	6,0	5,8	8,0	100,0	0,1	2	Cylindrical	■
40L080-RS	02479651	3	P	8,0	7,8	10,0	100,0	0,1	2	Cylindrical	■
40L120-RS	02479652	3	P	12,0	11,7	16,0	125,0	0,1	2	Cylindrical	■
40L160-RS	02479653	3	P	16,0	15,7	20,0	125,0	0,1	2	Cylindrical	■
40L200-RS	02479654	3	P	20,0	19,7	25,0	125,0	0,1	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH40 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E/M/A	0.400	1.2	0.030	0.046	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	0.22	0.25	730 (610 – 840)
		0,400	1,2	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0085	0,010	2400 (2100 – 2700)
N11	E/M/A	0.400	1.0	0.030	0.046	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	0.22	0.26	425 (320 – 520)
		0,400	1,0	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0085	0,010	1400 (1100 – 1700)
TS1	A	0.400	1.2	0.030	0.046	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	0.22	0.25	730 (610 – 840)
		0,400	1,2	0,0012	0,0018	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0085	0,010	2400 (2100 – 2700)

Parametri di taglio – JH40 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E/M/A	0.60	0.026	0.040	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.16	0.20	0.25	600 (510 – 700)
		0,60	0,0010	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	1975 (1700 – 2200)
N11	E/M/A	0.40	0.016	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	400 (310 – 500)
		0,40	0,00065	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	1300 (1100 – 1600)
TS1	A	1.0	0.026	0.040	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.16	0.20	0.25	600 (510 – 700)
		1,0	0,0010	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	1975 (1700 – 2200)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

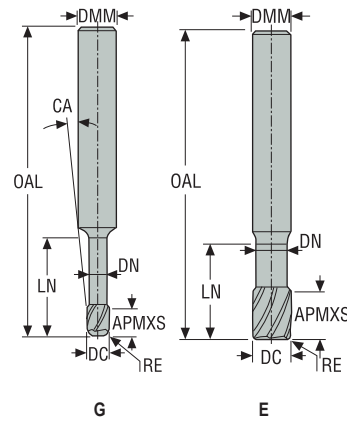
a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

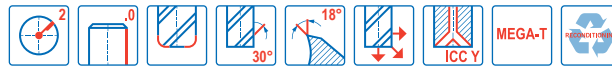
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JH421

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
421020R020Z2-MEGA-T	02434927	2	G	-	2,0	3,0	3,0	40,0	8,0	1,8	0,2	3,0	2	Cylindrical	■
421030R020Z2-MEGA-T	02434939	2	E	-	3,0	3,0	4,0	40,0	12,0	2,7	0,2	-	2	Cylindrical	■
421040R020Z2-MEGA-T	02434940	2	G	-	4,0	6,0	5,0	50,0	16,0	3,6	0,2	3,0	2	Cylindrical	■
421040R030Z2-MEGA-T	02434941	2	G	-	4,0	6,0	5,0	50,0	16,0	3,6	0,3	3,0	2	Cylindrical	■
421050R100Z2-MEGA-T	02434942	2	G	-	5,0	6,0	6,0	50,0	18,0	4,5	1,0	1,5	2	Cylindrical	■
421060R025Z2-MEGA-T	02434946	2	E	-	6,0	6,0	8,0	50,0	20,0	5,4	0,25	-	2	Cylindrical	■
421060R050Z2-MEGA-T	02434947	2	E	-	6,0	6,0	8,0	50,0	20,0	5,4	0,5	-	2	Cylindrical	■
421060R100Z2-MEGA-T	02434958	2	E	-	6,0	6,0	8,0	50,0	20,0	5,4	1,0	-	2	Cylindrical	■
421080R030Z2-MEGA-T	02434960	2	E	-	8,0	8,0	10,0	65,0	30,0	7,2	0,3	-	2	Cylindrical	■
421080R060Z2-MEGA-T	02434964	2	E	-	8,0	8,0	10,0	65,0	30,0	7,2	0,6	-	2	Cylindrical	■
421080R100Z2-MEGA-T	02434967	2	E	-	8,0	8,0	10,0	65,0	30,0	7,2	1,0	-	2	Cylindrical	■
421100R030Z2-MEGA-T	02434968	2	E	-	10,0	10,0	12,0	80,0	36,0	9,0	0,3	-	2	Cylindrical	■
421100R080Z2-MEGA-T	02434970	2	E	-	10,0	10,0	12,0	80,0	36,0	9,0	0,8	-	2	Cylindrical	■
421100R150Z2-MEGA-T	02434971	2	E	-	10,0	10,0	12,0	80,0	36,0	9,0	1,5	-	2	Cylindrical	■
421100R250Z2-MEGA-T	02438614	2	E	-	10,0	10,0	12,0	80,0	36,0	9,0	2,5	-	2	Cylindrical	■
421100R310Z2-MEGA-T	02438683	2	E	-	10,0	10,0	12,0	80,0	36,0	9,0	3,1	-	2	Cylindrical	■
421120R030Z2-MEGA-T	02434983	2	E	-	12,0	12,0	14,0	90,0	40,0	11,0	0,3	-	2	Cylindrical	■
421120R050Z2-MEGA-T	02434986	2	E	-	12,0	12,0	14,0	90,0	40,0	11,0	0,5	-	2	Cylindrical	■
421120R100Z2-MEGA-T	02434988	2	E	-	12,0	12,0	14,0	90,0	40,0	11,0	1,0	-	2	Cylindrical	■
421120R150Z2-MEGA-T	02434989	2	E	-	12,0	12,0	14,0	90,0	40,0	11,0	1,5	-	2	Cylindrical	■
421120R200Z2-MEGA-T	02434990	2	E	-	12,0	12,0	14,0	90,0	40,0	11,0	2,0	-	2	Cylindrical	■
421120R250Z2AMEGA-T	02435008	2	E	■	12,0	12,0	14,0	90,0	40,0	11,0	2,5	-	2	Cylindrical	■
421120R250Z2-MEGA-T	02435007	2	E	-	12,0	12,0	14,0	90,0	40,0	11,0	2,5	-	2	Cylindrical	■
421120R310Z2-MEGA-T	02435009	2	E	-	12,0	12,0	14,0	90,0	40,0	11,0	3,1	-	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.
ICC = Canale adduzione refrigerante interna

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

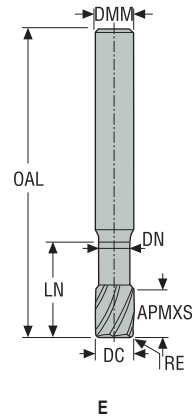
Grafite

X-Heads

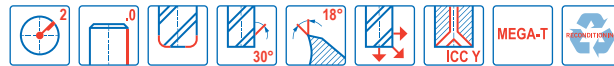
Minimaster

JH421

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
421160R050Z2-MEGA-T	02435010	2	E	—	16,0	16,0	18,0	100,0	45,0	14,5	0,5	2	Cylindrical	■
421160R200Z2-MEGA-T	02435014	2	E	—	16,0	16,0	18,0	100,0	45,0	14,5	2,0	2	Cylindrical	■
421160R250Z2AMEGA-T	02435020	2	E	■	16,0	16,0	18,0	100,0	45,0	14,5	2,5	2	Cylindrical	■
421160R250Z2-MEGA-T	02435012	2	E	—	16,0	16,0	18,0	100,0	45,0	14,5	2,5	2	Cylindrical	■
421160R310Z2-MEGA-T	02435036	2	E	—	16,0	16,0	18,0	100,0	45,0	14,5	3,1	2	Cylindrical	■
421160R400Z2AMEGA-T	02438684	2	E	■	16,0	16,0	18,0	100,0	45,0	14,5	4,0	2	Cylindrical	■
421160R400Z2-MEGA-T	02435039	2	E	—	16,0	16,0	18,0	100,0	45,0	14,5	4,0	2	Cylindrical	■
421200R160Z2-MEGA-T	02435042	2	E	—	20,0	20,0	24,0	100,0	45,0	18,0	1,6	2	Cylindrical	■
421200R200Z2-MEGA-T	02435044	2	E	—	20,0	20,0	24,0	100,0	45,0	18,0	2,0	2	Cylindrical	■
421200R250Z2AMEGA-T	02438685	2	E	■	20,0	20,0	24,0	100,0	45,0	18,0	2,5	2	Cylindrical	■
421200R250Z2-MEGA-T	02435046	2	E	—	20,0	20,0	24,0	100,0	45,0	18,0	2,5	2	Cylindrical	■
421200R310Z2-MEGA-T	02435049	2	E	—	20,0	20,0	24,0	100,0	45,0	18,0	3,1	2	Cylindrical	■
421200R400Z2-MEGA-T	02435051	2	E	—	20,0	20,0	24,0	100,0	45,0	18,0	4,0	2	Cylindrical	■
421200R500Z2-MEGA-T	02435055	2	E	—	20,0	20,0	24,0	100,0	45,0	18,0	5,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

ICC = Canale adduzione refrigerante interna

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

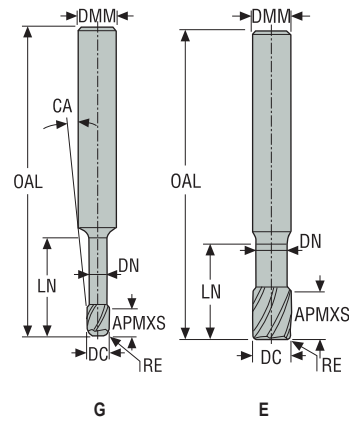
Grafite

X-Heads

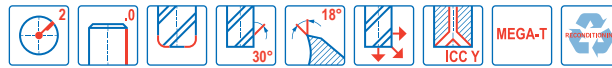
Minimaster

JH421

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
421L080R020Z2-MEGA-T	02435068	3	E	–	8,0	8,0	6,0	75,0	40,0	7,2	0,2	2	Cylindrical	■
421L100R050Z2-MEGA-T	02435070	3	E	–	10,0	10,0	8,0	90,0	50,0	9,0	0,5	2	Cylindrical	■
421L100R250Z2-MEGA-T	02435074	3	E	–	10,0	10,0	8,0	90,0	50,0	9,0	2,5	2	Cylindrical	■
421L100R310Z2-MEGA-T	02438690	3	E	–	10,0	10,0	8,0	90,0	50,0	9,0	3,1	2	Cylindrical	■
421L120R050Z2-MEGA-T	02435340	3	E	–	12,0	12,0	10,0	110,0	70,0	11,0	0,5	2	Cylindrical	■
421L120R100Z2-MEGA-T	02435343	3	E	–	12,0	12,0	10,0	110,0	70,0	11,0	1,0	2	Cylindrical	■
421L120R200Z2-MEGA-T	02435373	3	E	–	12,0	12,0	10,0	110,0	70,0	11,0	2,0	2	Cylindrical	■
421L120R250Z2-MEGA-T	02435374	3	E	–	12,0	12,0	10,0	110,0	70,0	11,0	2,5	2	Cylindrical	■
421L120R310Z2-MEGA-T	02438692	3	E	–	12,0	12,0	10,0	110,0	70,0	11,0	3,1	2	Cylindrical	■
421L160R050Z2-MEGA-T	02435375	3	E	–	16,0	16,0	13,0	125,0	80,0	14,5	0,5	2	Cylindrical	■
421L160R100Z2-MEGA-T	02435380	3	E	–	16,0	16,0	13,0	125,0	80,0	14,5	1,0	2	Cylindrical	■
421L160R200Z2-MEGA-T	02435381	3	E	–	16,0	16,0	13,0	125,0	80,0	14,5	2,0	2	Cylindrical	■
421L160R250Z2AMEGA-T	02435383	3	E	■	16,0	16,0	13,0	125,0	80,0	14,5	2,5	2	Cylindrical	■
421L160R250Z2-MEGA-T	02435382	3	E	–	16,0	16,0	13,0	125,0	80,0	14,5	2,5	2	Cylindrical	■
421L160R310Z2-MEGA-T	02435384	3	E	–	16,0	16,0	13,0	125,0	80,0	14,5	3,1	2	Cylindrical	■
421L160R400Z2AMEGA-T	02435386	3	E	■	16,0	16,0	13,0	125,0	80,0	14,5	4,0	2	Cylindrical	■
421L200R050Z2-MEGA-T	02435387	3	E	–	20,0	20,0	16,0	150,0	100,0	18,0	0,5	2	Cylindrical	■
421L200R200Z2-MEGA-T	02435391	3	E	–	20,0	20,0	16,0	150,0	100,0	18,0	2,0	2	Cylindrical	■
421L200R310Z2-MEGA-T	02435398	3	E	–	20,0	20,0	16,0	150,0	100,0	18,0	3,1	2	Cylindrical	■
421L200R500Z2-MEGA-T	02435401	3	E	–	20,0	20,0	16,0	150,0	100,0	18,0	5,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

ICC = Canale adduzione refrigerante interna

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH421 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z												v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
N1	E/M/A	0.400	1.0	0.030	0.044	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22	0.25	0.28	620 (520 — 720)
		0,400	1,0	0,0012	0,0017	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0080	0,0085	0,010	0,011	2025 (1800 — 2300)
N11	E/M/A	0.400	1.0	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	0.10	0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	410 (310 — 510)
		0,400	1,0	0,00080	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	0,0060	0,0065	0,0075	1350 (1100 — 1600)
TS1	A	0.400	1.0	0.030	0.044	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22	0.25	0.28	620 (520 — 720)
		0,400	1,0	0,0012	0,0017	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0080	0,0085	0,010	0,011	2025 (1800 — 2300)
TP1	M	0.400	1.0	0.024	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	0.12	0.14	0.16	0.18	0.20	0.24	410 (310 — 500)
		0,400	1,0	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0070	0,0080	0,0095	1350 (1100 — 1600)

Parametri di taglio – JH421 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z												v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
N1	E/M/A	0.50	0.014	0.022	0.028	0.036	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.11	0.14	0.18	610 (510 — 700)
		0,50	0,00055	0,00085	0,0011	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	0,0055	0,0070	2000 (1700 — 2200)
N11	E/M/A	0.50	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	0.055	0.065	0.080	0.10	405 (310 — 500)
		0,50	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0022	0,0026	0,0032	0,0040	1325 (1100 — 1600)
TS1	A	0.50	0.014	0.022	0.028	0.036	0.042	0.055	0.070	0.085	0.10	0.11	0.14	0.18	610 (510 — 700)
		0,50	0,00055	0,00085	0,0011	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	0,0055	0,0070	2000 (1700 — 2200)
TP1	M	0.50	0.010	0.015	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.10	0.13	405 (310 — 500)
		0,50	0,00040	0,00060	0,00080	0,0010	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	0,0040	0,0050	1325 (1100 — 1600)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

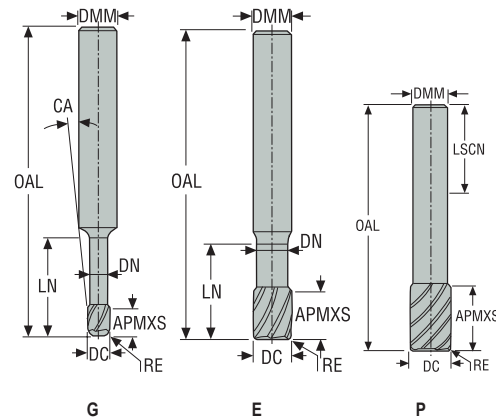
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

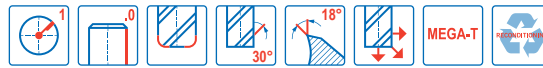
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JH410

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 1 Elica – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	RE2	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
410020R050-MEGA-T	02451548	2	G	2,0	6,0	3,0	50,0	6,0	1,7	0,5	2,0	12,0	1	Cylindrical	■
410030R050-MEGA-T	02451578	2	G	3,0	6,0	4,0	50,0	8,0	2,7	0,5	2,0	7,5	1	Cylindrical	■
410ML030R050-MEGA-T	02451580	2	G	3,0	6,0	4,0	60,0	15,0	2,7	0,5	2,0	5,0	1	Cylindrical	■
410040R050-MEGA-T	02451581	2	G	4,0	6,0	5,0	60,0	8,0	3,6	0,5	2,0	5,5	1	Cylindrical	■
410ML040R050-MEGA-T	02451585	2	G	4,0	6,0	5,0	60,0	15,0	3,6	0,5	2,0	3,5	1	Cylindrical	■
410050R050-MEGA-T	02451586	2	G	5,0	6,0	7,0	65,0	11,0	4,5	0,5	2,0	2,5	1	Cylindrical	■
410ML050R050-MEGA-T	02451589	2	G	5,0	6,0	7,0	65,0	18,0	4,5	0,5	2,0	1,5	1	Cylindrical	■
410TL050R050-MEGA-T	02451587	2	G	5,0	6,0	7,0	65,0	26,0	4,5	0,5	2,0	1,5	1	Cylindrical	■
410060R050-MEGA-T	02451591	2	E	6,0	6,0	8,0	70,0	11,0	5,3	0,5	2,0	-	1	Cylindrical	■
410ML060R050-MEGA-T	02451593	2	E	6,0	6,0	8,0	70,0	18,0	5,3	0,5	2,0	-	1	Cylindrical	■
410TL060R050-MEGA-T	02451592	2	E	6,0	6,0	8,0	70,0	31,0	5,3	0,5	2,0	-	1	Cylindrical	■
410070RSR050-MEGA-T	02451594	2	P	7,0	6,0	9,0	65,0	-	-	0,5	3,0	-	1	Cylindrical	■
410090RSR050-MEGA-T	02451596	2	P	9,0	8,0	11,0	65,0	-	-	0,5	3,0	-	1	Cylindrical	■
410110RSR050-MEGA-T	02451598	2	P	11,0	10,0	13,0	70,0	-	-	0,5	3,0	-	1	Cylindrical	■
410130RSR100-MEGA-T	02451600	2	P	13,0	12,0	15,0	70,0	-	-	1,0	3,0	-	1	Cylindrical	■
410150RSR100-MEGA-T	02451603	2	P	15,0	14,0	17,0	80,0	-	-	1,0	3,0	-	1	Cylindrical	■
410170RSR100-MEGA-T	02451605	2	P	17,0	16,0	19,0	80,0	-	-	1,0	3,0	-	1	Cylindrical	■
410L070RSR200-MEGA-T	02451595	3	P	7,0	6,0	9,0	85,0	-	-	2,0	3,0	-	1	Cylindrical	■
410L090RSR200-MEGA-T	02451597	3	P	9,0	8,0	11,0	85,0	-	-	2,0	3,0	-	1	Cylindrical	■
410L110RSR200-MEGA-T	02451599	3	P	11,0	10,0	13,0	90,0	-	-	2,0	3,0	-	1	Cylindrical	■
410L130RSR200-MEGA-T	02451601	3	P	13,0	12,0	15,0	90,0	-	-	2,0	3,0	-	1	Cylindrical	■
410L150RSR200-MEGA-T	02451604	3	P	15,0	14,0	17,0	110,0	-	-	2,0	3,0	-	1	Cylindrical	■
410L170RSR200-MEGA-T	02451606	3	P	17,0	16,0	19,0	110,0	-	-	2,0	3,0	-	1	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH410 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z											v _c
				2	3	4	5	6	7	9	11	13	15	17	
N1	E/M/A	0.410	1.0	0.070	0.11	0.14	0.18	0.22	0.25	0.32	0.40	0.46	0.50	0.55	710 (600 – 820)
		0.410	1,0	0,0028	0,0044	0,0055	0,0070	0,0085	0,010	0,013	0,016	0,018	0,020	0,022	2325 (2000 – 2600)
N11	E/M/A	0.318	0.65	0.026	0.040	0.055	0.065	0.080	0.095	0.12	0.15	0.17	0.19	0.22	495 (380 – 610)
		0.318	0,65	0,0010	0,0016	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	0,0085	1625 (1300 – 2000)
TS1	A	0.410	1.0	0.070	0.11	0.14	0.18	0.22	0.25	0.32	0.40	0.46	0.50	0.55	710 (600 – 820)
		0.410	1,0	0,0028	0,0044	0,0055	0,0070	0,0085	0,010	0,013	0,016	0,018	0,020	0,022	2325 (2000 – 2600)

Parametri di taglio – JH410 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z											v _c
			2	3	4	5	6	7	9	11	13	15	17	
N1	E/M/A	0.75	0.055	0.080	0.11	0.14	0.16	0.19	0.25	0.30	0.36	0.40	0.46	630 (530 – 730)
		0,75	0,0022	0,0032	0,0044	0,0055	0,0065	0,0075	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	2075 (1800 – 2300)
N11	E/M/A	0.36	0.018	0.028	0.036	0.046	0.055	0.065	0.080	0.10	0.12	0.14	0.15	420 (320 – 520)
		0,36	0,00070	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0026	0,0032	0,0040	0,0048	0,0055	0,0060	1375 (1100 – 1700)
TS1	A	1.0	0.055	0.080	0.11	0.14	0.16	0.19	0.25	0.30	0.36	0.40	0.46	630 (530 – 730)
		1,0	0,0022	0,0032	0,0044	0,0055	0,0065	0,0075	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	2075 (1800 – 2300)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

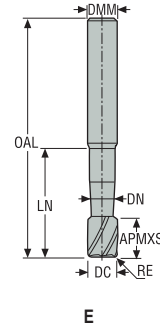
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

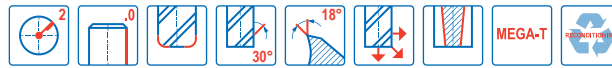
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JH440

Alta velocità – Alluminio – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	NA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
440060-MEGA-T	00022702	2	E	6,0	6,0	8,0	60,0	30,0	5,4	1,5	2,09	2	Cylindrical	■
440080-MEGA-T	00022865	2	E	8,0	8,0	10,0	60,0	30,0	7,2	2,0	3,12	2	Cylindrical	■

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH440 Copiatura sgrossatura

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	8	
N1	E/M/A	0.300	0.50	0.080	0.10	780 (650 — 900)
		<i>0,300</i>	<i>0,50</i>	<i>0,0032</i>	<i>0,0040</i>	2550 (2200 — 2900)
N2	E/M/A	0.300	0.50	0.060	0.080	510 (390 — 640)
		<i>0,300</i>	<i>0,50</i>	<i>0,0024</i>	<i>0,0032</i>	1675 (1300 — 2000)
N3	E/M/A	0.300	0.50	0.060	0.080	340 (260 — 420)
		<i>0,300</i>	<i>0,50</i>	<i>0,0024</i>	<i>0,0032</i>	1125 (860 — 1300)
N11	E/M/A	0.300	0.50	0.060	0.080	255 (130 — 370)
		<i>0,300</i>	<i>0,50</i>	<i>0,0024</i>	<i>0,0032</i>	840 (430 — 1200)
TS1	A	0.300	0.50	0.080	0.10	780 (650 — 900)
		<i>0,300</i>	<i>0,50</i>	<i>0,0032</i>	<i>0,0040</i>	2550 (2200 — 2900)
TP1	A	0.300	0.60	0.060	0.080	510 (380 — 630)
		<i>0,300</i>	<i>0,60</i>	<i>0,0024</i>	<i>0,0032</i>	1675 (1300 — 2000)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 $v_c = m/min (sf/min)$
 $f_z = mm (in/dente)$
 $a_p = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$
 $a_e = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

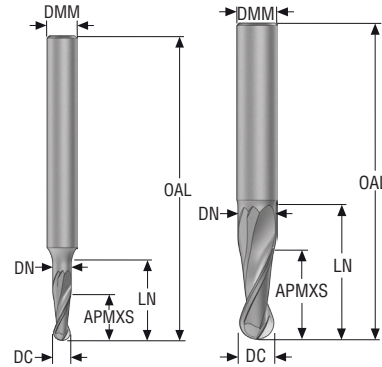
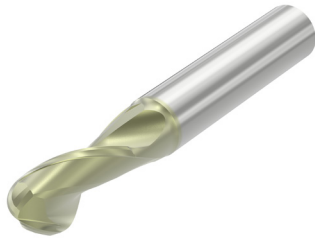
Grafite

X-Heads

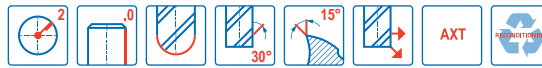
Minimaster

S4321

Alte prestazioni – Alluminio – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
S4321-020G2B.0Z2	AXT	10228152	2	G	2,0	6,0	4,0	57,0	8,0	1,9	1,0	2	Cylindrical	■
S4321-030G2B.0Z2	AXT	10228153	2	G	3,0	6,0	6,0	57,0	10,0	2,85	1,5	2	Cylindrical	■
S4321-040G2B.0Z2	AXT	10228154	2	G	4,0	6,0	8,0	57,0	14,0	3,8	2,0	2	Cylindrical	■
S4321-050G2B.0Z2	AXT	10228155	2	G	5,0	6,0	10,0	57,0	17,0	4,75	2,5	2	Cylindrical	■
S4321-060E2B.0Z2	AXT	10228156	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	19,0	5,7	3,0	2	Cylindrical	■
S4321-080E2B.0Z2	AXT	10228157	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	24,0	7,6	4,0	2	Cylindrical	■
S4321-100E2B.0Z2	AXT	10228158	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	5,0	2	Cylindrical	■
S4321-120E2B.0Z2	AXT	10228159	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	6,0	2	Cylindrical	■
S4321-160E2B.0Z2	AXT	10228160	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	8,0	2	Cylindrical	■
S4321-200E2B.0Z2	AXT	10228161	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	10,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

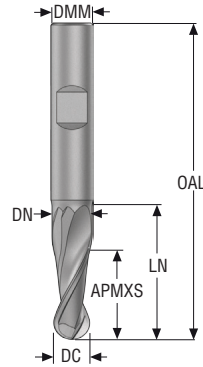
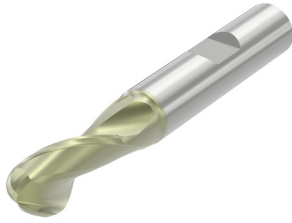
Grafite

X-Heads

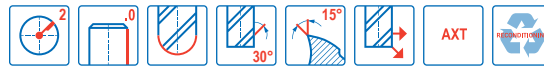
Minimaster

S4321

Alte prestazioni – Alluminio – A testa sferica – 2 Eliche – Weldon



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Materiali non ferrosi	Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
	S4321-060E2B.3Z2	AXT	10287043	2	E	6,0	6,0	12,0	57,0	19,0	5,7	3,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
	S4321-080E2B.3Z2	AXT	10287044	2	E	8,0	8,0	16,0	63,0	24,0	7,6	4,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
	S4321-100E2B.3Z2	AXT	10287045	2	E	10,0	10,0	20,0	72,0	31,0	9,5	5,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
	S4321-120E2B.3Z2	AXT	10287046	2	E	12,0	12,0	24,0	88,0	37,0	11,4	6,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
	S4321-160E2B.3Z2	AXT	10287047	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	48,0	15,2	8,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>
	S4321-200E2B.3Z2	AXT	10287048	2	E	20,0	20,0	40,0	114,0	60,0	19,0	10,0	2	Weldon	<input type="checkbox"/>

 Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – S4321 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E/M/A	0,30	1,5	0,020	0,032	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,13	0,17	0,20	560 (510 — 680)
		0,30	1,5	0,00080	0,0013	0,0017	0,0020	0,0026	0,0034	0,0040	0,0050	0,0065	0,0080	1825 (1700 — 2200)
N2	E/M/A	0,30	1,5	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	355 (270 — 440)
		0,30	1,5	0,00070	0,0010	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	1175 (890 — 1400)
N3	E/M/A	0,30	1,5	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	235 (180 — 290)
		0,30	1,5	0,00070	0,0010	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	770 (600 — 950)
N11	E/M/A	0,30	1,5	0,015	0,022	0,030	0,036	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	330 (250 — 410)
		0,30	1,5	0,00060	0,00085	0,0012	0,0014	0,0017	0,0024	0,0030	0,0034	0,0044	0,0048	1075 (830 — 1300)
TS1	A/D	0,30	1,5	0,022	0,034	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,17	0,19	670 (560 — 770)
		0,30	1,5	0,00085	0,0013	0,0018	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	2200 (1900 — 2500)
TP1	A/D	0,30	1,5	0,0036	0,0050	0,0070	0,0090	0,010	0,014	0,018	0,020	0,028	0,036	460 (350 — 570)
		0,30	1,5	0,00014	0,00020	0,00028	0,00036	0,00040	0,00055	0,00070	0,00080	0,0011	0,0014	1500 (1200 — 1800)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

JH450
Alta velocità – Alluminio – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

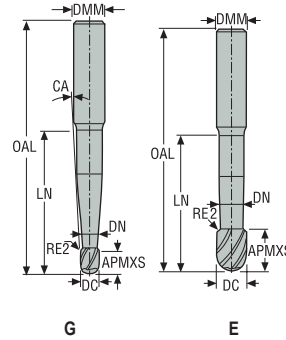
Temprato

Plastica e cfrp

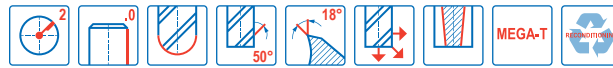
Grafite

X-Heads

Minimaster




- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	RE2	CA°	NA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
450020-MEGA-T	00022977	2	G	2,0	3,0	1,75	40,0	10,0	1,8	1,0	1,0	3,0	2,24	2	Cylindrical	■
450030-MEGA-T	00022978	2	E	3,0	3,0	2,5	40,0	12,0	2,7	1,5	2,0	-	2,497	2	Cylindrical	■
450040-MEGA-T	00022979	2	G	4,0	6,0	3,5	50,0	21,0	3,6	2,0	2,0	3,0	5,053	2	Cylindrical	■
450050-MEGA-T	00022980	2	G	5,0	6,0	4,5	50,0	22,5	4,5	2,5	2,0	2,0	3,576	2	Cylindrical	■
450060-MEGA-T	00023020	2	E	6,0	6,0	5,5	55,0	25,0	5,4	3,0	2,0	-	2,465	2	Cylindrical	■
450080-MEGA-T	00023032	2	E	8,0	8,0	7,0	65,0	30,0	7,2	4,0	2,0	-	2,491	2	Cylindrical	■
450100-MEGA-T	00023040	2	E	10,0	10,0	8,5	75,0	35,0	9,0	5,0	3,0	-	3,086	2	Cylindrical	■
450120-MEGA-T	00029842	2	E	12,0	12,0	10,5	75,0	40,0	11,0	6,0	3,0	-	2,735	2	Cylindrical	■
450160-MEGA-T	00023050	2	E	16,0	16,0	14,0	90,0	50,0	14,5	8,0	4,0	-	3,45	2	Cylindrical	■
450200-MEGA-T	00023053	2	E	20,0	20,0	17,0	100,0	50,0	18,0	10,0	4,0	-	5,321	2	Cylindrical	■
450L100-MEGA-T	00023056	3	G	10,0	12,0	8,5	125,0	50,0	9,0	5,0	3,0	1,5	3,16	2	Cylindrical	■
450L120-MEGA-T	00023091	3	E	12,0	12,0	10,5	150,0	60,0	11,0	6,0	3,0	-	2,79	2	Cylindrical	■
450L160-MEGA-T	00023095	3	E	16,0	16,0	14,0	150,0	70,0	14,5	8,0	4,0	-	3,51	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Parametri di taglio – JH450 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E/M/A	0.400	0.24	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	0.16	0.20	0.24	0.32	0.40	690 (670 — 930)
		0.400	0.24	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,016	2275 (2200 — 3000)
N2	E/M/A	0.300	0.24	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	0.16	0.20	0.24	0.32	0.40	470 (410 — 680)
		0.300	0.24	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,016	1550 (1400 — 2200)
N3	E/M/A	0.300	0.24	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	0.16	0.20	0.24	0.32	0.40	315 (280 — 450)
		0.300	0.24	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,016	1025 (920 — 1400)
N11	E/M/A	0.300	0.24	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	0.16	0.20	0.24	0.32	0.38	470 (420 — 680)
		0.300	0.24	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,015	1550 (1400 — 2200)
TS1	A	0.500	0.50	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	0.16	0.20	0.24	0.30	0.34	700 (630 — 860)
		0.500	0.50	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	0,012	0,013	2300 (2100 — 2800)
TP1	M	0.300	0.24	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	0.16	0.20	0.24	0.32	0.38	470 (410 — 680)
		0.300	0.24	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,015	1550 (1400 — 2200)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

- Universale
- Acciaio e ghisa
- Acciaio inossidabile e materiali S
- Materiali non ferrosi
- Temprato
- Plastica e cfrp
- Grafite
- X-Heads
- Minimaster

JH460

Alta velocità – Alluminio – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

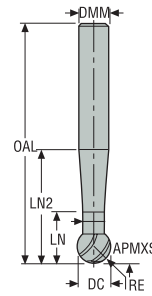
Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

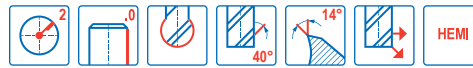
X-Heads

Minimaster



E


- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,06 mm
- RE= ±0.02 mm
- SA=250°



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
460030-HEMI	00040372	2	E	3,0	3,0	2,3	60,0	4,8	1,5	1,5	2	Cylindrical	■
460040-HEMI	00040373	2	E	4,0	4,0	3,1	60,0	5,6	2,0	2,0	2	Cylindrical	■
460050-HEMI	00040376	2	E	5,0	5,0	3,9	70,0	6,4	2,5	2,5	2	Cylindrical	■
460060-HEMI	00040377	2	E	6,0	6,0	4,7	80,0	9,7	3,0	3,0	2	Cylindrical	■
460080-HEMI	00040378	2	E	8,0	8,0	6,2	85,0	11,2	4,0	4,0	2	Cylindrical	■
460100-HEMI	00040379	2	E	10,0	10,0	7,8	100,0	15,6	5,0	5,0	2	Cylindrical	■
460120-HEMI	00040380	2	E	12,0	12,0	9,4	125,0	17,2	6,0	6,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Parametri di taglio – JH460 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				3	4	5	6	8	10	12	
N1	E/M/A	0.500 <i>0,500</i>	0.20 <i>0,20</i>	0.055 <i>0,0022</i>	0.075 <i>0,0030</i>	0.095 <i>0,0038</i>	0.11 <i>0,0044</i>	0.15 <i>0,0060</i>	0.19 <i>0,0075</i>	0.22 <i>0,0085</i>	590 (500 – 680) 1925 (1700 – 2200)
N11	E/M/A	0.300 <i>0,300</i>	0.20 <i>0,20</i>	0.046 <i>0,0018</i>	0.065 <i>0,0026</i>	0.080 <i>0,0032</i>	0.095 <i>0,0038</i>	0.13 <i>0,0050</i>	0.16 <i>0,0065</i>	0.18 <i>0,0070</i>	610 (510 – 700) 2000 (1700 – 2200)
S11	E/M/A	0.300 <i>0,300</i>	0.20 <i>0,20</i>	0.034 <i>0,0013</i>	0.044 <i>0,0017</i>	0.055 <i>0,0022</i>	0.065 <i>0,0026</i>	0.090 <i>0,0036</i>	0.11 <i>0,0044</i>	0.13 <i>0,0050</i>	120 (110 – 130) 395 (370 – 420)
S12	E/M/A	0.300 <i>0,300</i>	0.20 <i>0,20</i>	0.034 <i>0,0013</i>	0.044 <i>0,0017</i>	0.055 <i>0,0022</i>	0.065 <i>0,0026</i>	0.090 <i>0,0036</i>	0.11 <i>0,0044</i>	0.13 <i>0,0050</i>	90 (82 – 100) 295 (270 – 320)
S13	E/M/A	0.300 <i>0,300</i>	0.20 <i>0,20</i>	0.030 <i>0,0012</i>	0.038 <i>0,0015</i>	0.048 <i>0,0019</i>	0.060 <i>0,0024</i>	0.075 <i>0,0030</i>	0.095 <i>0,0038</i>	0.11 <i>0,0044</i>	75 (65 – 81) 245 (220 – 260)
TS1	A	0.500 <i>0,500</i>	0.50 <i>0,50</i>	0.055 <i>0,0022</i>	0.070 <i>0,0028</i>	0.13 <i>0,0050</i>	0.15 <i>0,0060</i>	0.20 <i>0,0080</i>	0.25 <i>0,010</i>	0.30 <i>0,012</i>	620 (520 – 720) 2025 (1800 – 2300)
TP1	M	0.300 <i>0,300</i>	0.20 <i>0,20</i>	0.046 <i>0,0018</i>	0.065 <i>0,0026</i>	0.080 <i>0,0032</i>	0.095 <i>0,0038</i>	0.13 <i>0,0050</i>	0.16 <i>0,0065</i>	0.18 <i>0,0070</i>	405 (360 – 450) 1325 (1200 – 1400)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

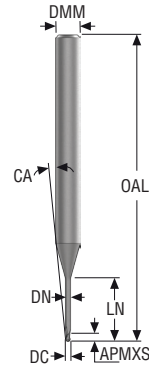
a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

- Universale
- Acciaio e ghisa
- Acciaio inossidabile e materiali S
- Materiali non ferrosi
- Temprato
- Plastica e cfrp
- Grafite
- X-Heads
- Minimaster

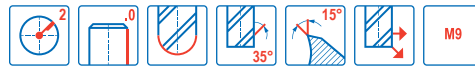
SMB413/414/416

Miniaturizzato – Alluminio – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



G

- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM = h5
- DC = 0/-0,01 mm
- RE = ±0,005 mm



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
SMB414020G4B.0Z2	—	10109385	4	G	2,0	4,0	2,0	50,0	12,0	1,9	1,0	3,75	2	Cylindrical	■
SMB414020G4B.0Z2	M9	10109139	4	G	2,0	4,0	2,0	50,0	12,0	1,9	1,0	3,75	2	Cylindrical	■
SMB414030G4B.0Z2	—	10109386	4	G	3,0	4,0	3,0	50,0	16,0	2,85	1,5	1,68	2	Cylindrical	■
SMB414030G4B.0Z2	M9	10109140	4	G	3,0	4,0	3,0	50,0	16,0	2,85	1,5	1,68	2	Cylindrical	■
SMB413025G5B.0Z2	—	10109133	5	G	2,5	3,0	2,5	50,0	20,0	2,4	1,25	0,71	2	Cylindrical	■
SMB413025G5B.0Z2	M9	10109136	5	G	2,5	3,0	2,5	50,0	20,0	2,4	1,25	0,71	2	Cylindrical	■
SMB414025G5B.0Z2	—	10109387	5	G	2,5	4,0	2,5	50,0	20,0	2,4	1,25	1,94	2	Cylindrical	■
SMB414025G5B.0Z2	M9	10109141	5	G	2,5	4,0	2,5	50,0	20,0	2,4	1,25	1,94	2	Cylindrical	■
SMB416025G5B.0Z2	—	10109390	5	G	2,5	6,0	2,5	55,0	20,0	2,4	1,25	3,87	2	Cylindrical	■
SMB416025G5B.0Z2	M9	10109145	5	G	2,5	6,0	1,0	55,0	20,0	0,95	1,25	3,87	2	Cylindrical	■
SMB414010G6B.0Z2	—	10109381	6	G	1,0	4,0	1,0	50,0	10,0	0,95	0,5	5,5	2	Cylindrical	■
SMB414010G6B.0Z2	M9	10109142	6	G	1,0	4,0	1,0	50,0	10,0	0,95	0,5	5,5	2	Cylindrical	■
SMB413015G6B.0Z2	—	10109134	6	G	1,5	3,0	1,5	50,0	20,0	1,4	0,75	1,9	2	Cylindrical	■
SMB413015G6B.0Z2	M9	10109137	6	G	1,5	3,0	1,5	50,0	20,0	1,4	0,75	1,9	2	Cylindrical	■
SMB414015G6B.0Z2	—	10109388	6	G	1,5	4,0	2,5	55,0	20,0	2,4	0,75	2,92	2	Cylindrical	■
SMB414015G6B.0Z2	M9	10109143	6	G	1,5	4,0	1,5	55,0	20,0	1,4	0,75	2,92	2	Cylindrical	■
SMB416015G6B.0Z2	—	10109391	6	G	1,5	6,0	1,5	55,0	20,0	1,4	0,75	4,56	2	Cylindrical	■
SMB416015G6B.0Z2	M9	10109146	6	G	1,5	6,0	1,5	55,0	20,0	1,4	0,75	4,56	2	Cylindrical	■
SMB413010G7B.0Z2	—	10109135	7	G	1,0	3,0	1,0	50,0	18,0	0,95	0,5	2,63	2	Cylindrical	■
SMB413010G7B.0Z2	M9	10109138	7	G	1,0	3,0	1,0	50,0	18,0	0,95	0,5	2,63	2	Cylindrical	■
SMB414010G7B.0Z2	—	10109389	7	G	1,0	4,0	1,0	50,0	18,0	0,95	0,5	3,64	2	Cylindrical	■
SMB414010G7B.0Z2	M9	10109144	7	G	1,0	4,0	1,0	50,0	18,0	0,95	0,5	3,64	2	Cylindrical	■
SMB416010G7B.0Z2	—	10109392	7	G	1,0	6,0	1,0	55,0	18,0	0,95	0,5	5,23	2	Cylindrical	■
SMB416010G7B.0Z2	M9	10109147	7	G	1,0	6,0	1,0	55,0	18,0	0,95	0,5	5,23	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster


Parametri di taglio – SMB413 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z			v _c
				1	1.5	2.5	
N1	E	0,0500	0,080	0,013	0,020	0,032	135 (86 – 170)
		0.0500	0.080	0.00050	0.00080	0.0013	445 (290 – 550)
N2	E	0,0500	0,080	0,013	0,020	0,032	85 (55 – 100)
N3	E	0,0500	0,080	0,013	0,020	0,032	55 (37 – 73)
		0.0500	0.080	0.00050	0.00080	0.0013	180 (130 – 230)
TS1	A	0,0500	0,080	0,013	0,020	0,032	135 (86 – 170)
TP1	A	0,0500	0,080	0,013	0,020	0,032	445 (290 – 550)
		0.0500	0.080	0.00050	0.00080	0.0013	135 (86 – 170)
							445 (290 – 550)

Universale

Acciaio e ghisa

Parametri di taglio – SMB414 Copiatura sgrossatura


SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z					v _c
				1	1.5	2	2.5	3	
N1	E	0,0500	0,080	0,013	0,020	0,026	0,032	0,040	135 (86 – 170)
		0.0500	0.080	0.00050	0.00080	0.0010	0.0013	0.0016	445 (290 – 550)
N2	E	0,0500	0,080	0,013	0,020	0,026	0,032	0,040	85 (55 – 100)
N3	E	0,0500	0,080	0,013	0,020	0,026	0,032	0,040	55 (37 – 73)
		0.0500	0.080	0.00050	0.00080	0.0010	0.0013	0.0016	180 (130 – 230)
TS1	A	0,0500	0,080	0,013	0,020	0,026	0,032	0,040	135 (86 – 170)
TP1	A	0,0500	0,080	0,013	0,020	0,026	0,032	0,040	445 (290 – 550)
		0.0500	0.080	0.00050	0.00080	0.0010	0.0013	0.0016	135 (86 – 170)
									445 (290 – 550)

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Parametri di taglio – SMB416 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z			v _c
				1	1.5	2.5	
N1	E	0,0500	0,080	0,013	0,020	0,032	135 (86 – 170)
		0.0500	0.080	0.00050	0.00080	0.0013	445 (290 – 550)
N2	E	0,0500	0,080	0,013	0,020	0,032	85 (55 – 100)
N3	E	0,0500	0,080	0,013	0,020	0,032	55 (37 – 73)
		0.0500	0.080	0.00050	0.00080	0.0013	180 (130 – 230)
TS1	A	0,0500	0,080	0,013	0,020	0,032	135 (86 – 170)
TP1	A	0,0500	0,080	0,013	0,020	0,032	445 (290 – 550)
		0.0500	0.080	0.00050	0.00080	0.0013	135 (86 – 170)
							445 (290 – 550)

Plastica e cfrp

Grafite

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

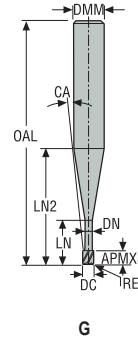
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

X-Heads

Minimaster

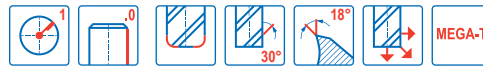
JM403/JM404/JM406

Miniaturizzato – Alluminio – Spallamento – 1 Elica – Cilindrico – Raggio di punta



G

- Tolleranze:
 —Run-out=<0,005 mm
 —DMM= h5
 —DC= $\varnothing 0,6$= -0,005/-0,013 mm
 —DC= $\geq \varnothing 0,6</math>= -0,005/-0,015 mm
 —RE= $\pm 0,01$ mm$



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
403ML005R005-MEGA-T	02568434	2	G	0,5	3,0	0,5	40,0	1,5	0,45	0,05	11,0	1	Cylindrical	■
403ML008R005-MEGA-T	02568450	2	G	0,8	3,0	0,8	40,0	2,5	0,75	0,05	9,0	1	Cylindrical	■
403ML010R010-MEGA-T	02568456	2	G	1,0	3,0	1,0	40,0	4,0	0,95	0,1	7,5	1	Cylindrical	■
406ML015R010-MEGA-T	02568478	5	G	1,5	6,0	1,5	50,0	5,0	1,4	0,1	9,5	1	Cylindrical	■
404ML020R010-MEGA-T	02577246	5	G	2,0	4,0	2,0	40,0	6,0	1,9	0,1	6,0	1	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

 Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JM403/JM404/406 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z					v _c
				0.5	0.8	1	1.5	2	
N1	E	0.500	0.70	0.015	0.024	0.030	0.042	0.050	365 (310 – 420)
		0,500	0,70	0,00060	0,00095	0,0012	0,0017	0,0020	1200 (1100 – 1300)
N2	E	0.500	0.70	0.015	0.024	0.030	0.042	0.050	235 (200 – 270)
		0,500	0,70	0,00060	0,00095	0,0012	0,0017	0,0020	770 (660 – 880)
N3	E	0.500	0.70	0.015	0.024	0.030	0.042	0.050	155 (140 – 180)
		0,500	0,70	0,00060	0,00095	0,0012	0,0017	0,0020	510 (460 – 590)

Parametri di taglio – JM403/JM404/406 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z					v _c
			0.5	0.8	1	1.5	2	
N1	E	0.40	0.015	0.025	0.030	0.044	0.050	315 (270 – 360)
		0,40	0,00060	0,0010	0,0012	0,0017	0,0020	1025 (890 – 1100)
N2	E	0.40	0.015	0.025	0.030	0.044	0.050	200 (170 – 230)
		0,40	0,00060	0,0010	0,0012	0,0017	0,0020	660 (560 – 750)
N3	E	0.40	0.015	0.025	0.030	0.044	0.050	135 (120 – 150)
		0,40	0,00060	0,0010	0,0012	0,0017	0,0020	445 (400 – 490)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

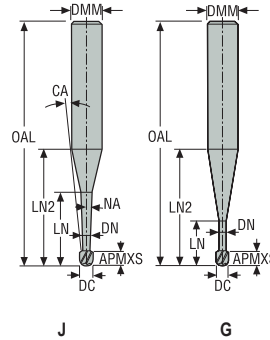
Grafite

X-Heads

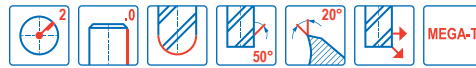
Minimaxter

JM413/JM416

Miniaturizzato – Alluminio – A testa sferica – 2 Elica – Cilindrico



- Tolleranze:
- Run-out=<0,005 mm
- DMM=h5
- DC= $\varnothing 0,6 = -0,005/-0,013\text{ mm}$
- DC= $\geq \varnothing 0,6 = -0,005/-0,015\text{ mm}</math>$
- RE= $\pm 0,005\text{ mm}</math>$



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	NA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
413ML005TN-MEGA-T	02568709	2	J	0,5	3,0	0,375	40,0	1,5	0,45	0,25	11,5	0,9	2	Cylindrical	■
413L005-MEGA-T	02568711	3	G	0,5	3,0	0,375	40,0	2,5	0,45	0,25	10,0	–	2	Cylindrical	■
413L008-MEGA-T	02568727	3	G	0,8	3,0	0,6	40,0	4,0	0,75	0,4	8,0	–	2	Cylindrical	■
413L010-MEGA-T	02568736	3	G	1,0	3,0	0,75	40,0	5,0	0,95	0,5	7,0	–	2	Cylindrical	■
416L015-MEGA-T	02568772	3	G	1,5	6,0	1,125	50,0	7,5	1,4	0,75	8,5	–	2	Cylindrical	■
416L020-MEGA-T	02568779	3	G	2,0	6,0	1,5	50,0	10,0	1,9	1,0	7,0	–	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JM413/416 Copiatrice sgrossatura

SMG		a _p /DC		f _z					v _c
				0,5	0,8	1	1,5	2	
N1	E	0.300	0.30	0.030	0.048	0.060	0.085	0.10	385 (370 — 510)
		0,300	0,30	0,0012	0,0019	0,0024	0,0034	0,0040	1275 (1300 — 1600)
N2	E	0.300	0.30	0.030	0.048	0.060	0.085	0.10	245 (240 — 320)
		0,300	0,30	0,0012	0,0019	0,0024	0,0034	0,0040	800 (790 — 1000)
N3	E	0.300	0.30	0.030	0.048	0.060	0.085	0.10	165 (160 — 210)
		0,300	0,30	0,0012	0,0019	0,0024	0,0034	0,0040	540 (530 — 680)
N11	E	0.300	0.30	0.030	0.048	0.060	0.085	0.10	320 (300 — 430)
		0,300	0,30	0,0012	0,0019	0,0024	0,0034	0,0040	1050 (990 — 1400)
TS1	A	0.300	0.30	0.030	0.048	0.060	0.085	0.10	385 (370 — 510)
		0,300	0,30	0,0012	0,0019	0,0024	0,0034	0,0040	1275 (1300 — 1600)
TP1	A	0.300	0.30	0.030	0.048	0.060	0.085	0.10	385 (370 — 510)
		0,300	0,30	0,0012	0,0019	0,0024	0,0034	0,0040	1275 (1300 — 1600)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaxter

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster


























DURO

Seco offre una gamma completa di frese a spallamento retto in metallo duro integrale ad alte prestazioni, frese a testa sferica e frese integrali per finitura che aumentano la produttività per acciaio temprato.

- JHP170, JHF181, JH120, JH130, JH930, JH142, JME142 e JME144 per tipo con raggio.
- JH112, JH150, JH160 e JMB112 per tipo a testa sferica.

Selezione utensile duri

							
Nome		JHP170	JHF181	JH120	JH130	JH930	JH142
Pag.		497	500	503	505	225, 507	302, 510
Famiglia		HPM	HFM	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Tipo di fresa							
Attacco	Cilindrico	■	■	■	■	■	■
	Weldon	■					
Numero di eliche		3-4	3-4-5	4	5-6, 8	5-6, 8	2-4-5-6
CSP			■				
	Metrico	2-20	1-10	2-16	6-20	6-20	2-12
	Pollici						
Lunghezze disponibili		2	1,2,3,4	2	2	2	2,3,6
Operazione							
							
							
SMG							
H3		●	●	●	●	●	●
H5		●	●	●	●	●	●
H7		●	●	●	●	●	●
H8		●	●	●	●	●	●
H11		●	●	●	●	●	●
H12		●	●	●	●	●	●
H21		●	●	●	●	●	●
H31		●	●	●	●	●	●

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.

● Prima scelta ○ Scelta alternativa

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato





















Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

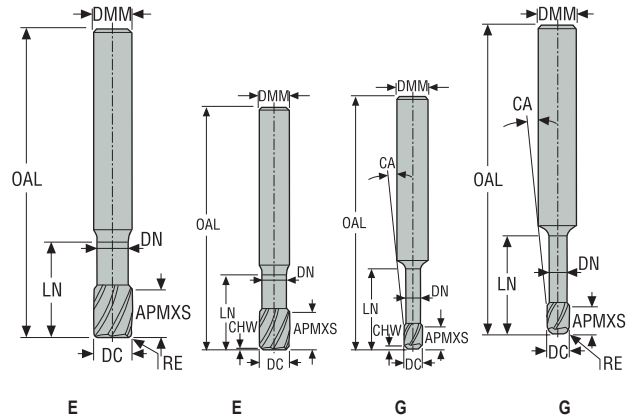
Selezione utensile duri

							
Nome		JH112	JH150	JH160	JME142	JME144	JMB112
Pag.		313, 513	516	518	520	525	527
Famiglia		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	MINI	MINI	MINI
Tipo di fresa							
Attacco	Cilindrico	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
Numero di eliche		2	4	4	2	4	2
CSP							
	Metrico	2-12	6-12	3-12	0,2-3,0	1,0-3,0	0,2-3,0
	Pollici						
Lunghezze disponibili		1,2,3,4,5,6	2	2	1,2,3,4,5,6	2,3,4	1,2,3,4,5,6
Operazione							
							
							
SMG							
H3		●	●	●	●	●	●
H5		●	●	●	●	●	●
H7		●	●	●	●	●	●
H8		●	●	●	●	●	●
H11			●	●	●	●	●
H12			●	●	●	●	●
H21		●	●	●	●	●	●
H31		●	●	●	●	●	●

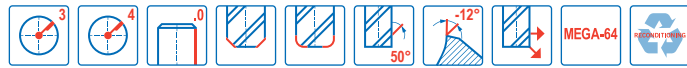
■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.
 ● Prima scelta ○ Scelta alternativa

JHP170

Alte prestazioni – Acciaio temprato – Spallamento – 3-4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta o smusso



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,04 mm
- CHW= $\varnothing 2$ - $\varnothing 4$ =+0,05 mm
- CHW= $\varnothing 5$ - $\varnothing 16$ =+0,1 mm
- RE= $\pm 0,05$ mm
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing 6$



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
170020.0-MEGA-64	02462685	2	G	2,0	6,0	2,0	50,0	4,0	1,9	0,08	–	14,5	3	Cylindrical	■
170020R020.0-MEGA-64	02587615	2	G	2,0	6,0	2,0	50,0	4,0	1,9	–	0,2	14,5	3	Cylindrical	■
170020R050.0-MEGA-64	02587617	2	G	2,0	6,0	2,0	50,0	4,0	1,9	–	0,5	15,0	3	Cylindrical	■
170030.0-MEGA-64	02462686	2	G	3,0	6,0	3,0	50,0	6,0	2,8	0,08	–	9,0	3	Cylindrical	■
170030R020.0-MEGA-64	02587618	2	G	3,0	6,0	3,0	50,0	6,0	2,8	–	0,2	9,5	3	Cylindrical	■
170030R050.0-MEGA-64	02587619	2	G	3,0	6,0	3,0	50,0	6,0	2,8	–	0,5	9,5	3	Cylindrical	■
170040.0-MEGA-64	02462687	2	G	4,0	6,0	4,0	50,0	8,0	3,7	0,1	–	5,5	4	Cylindrical	■
170040R020.0-MEGA-64	02587620	2	G	4,0	6,0	4,0	50,0	8,0	3,7	–	0,2	5,5	4	Cylindrical	■
170040R050.0-MEGA-64	02587621	2	G	4,0	6,0	4,0	50,0	8,0	3,7	–	0,5	5,5	4	Cylindrical	■
170050.0-MEGA-64	02462688	2	G	5,0	6,0	5,0	50,0	10,0	4,6	0,12	–	2,5	4	Cylindrical	■
170050R020.0-MEGA-64	02587622	2	G	5,0	6,0	5,0	50,0	10,0	4,6	–	0,2	2,5	4	Cylindrical	■
170050R050.0-MEGA-64	02587623	2	G	5,0	6,0	5,0	50,0	10,0	4,6	–	0,5	2,5	4	Cylindrical	■
170060.0-MEGA-64	02462689	2	E	6,0	6,0	6,0	50,0	11,5	5,6	0,14	–	–	4	Cylindrical	■
170060R020.0-MEGA-64	02587624	2	E	6,0	6,0	6,0	50,0	11,5	5,6	–	0,2	–	4	Cylindrical	■
170060R050.0-MEGA-64	02587625	2	E	6,0	6,0	6,0	50,0	11,5	5,6	–	0,5	–	4	Cylindrical	■
170080.0-MEGA-64	02462690	2	E	8,0	8,0	8,0	55,0	16,0	7,4	0,16	–	–	4	Cylindrical	■
170080R020.0-MEGA-64	02587626	2	E	8,0	8,0	8,0	55,0	16,0	7,4	–	0,2	–	4	Cylindrical	■
170080R050.0-MEGA-64	02587627	2	E	8,0	8,0	8,0	55,0	16,0	7,4	–	0,5	–	4	Cylindrical	■
170080R100.0-MEGA-64	02587628	2	E	8,0	8,0	8,0	55,0	16,0	7,4	–	1,0	–	4	Cylindrical	■
170100.0-MEGA-64	02462691	2	E	10,0	10,0	10,0	65,0	22,0	9,4	0,18	–	–	4	Cylindrical	■
170100R050.0-MEGA-64	02587629	2	E	10,0	10,0	10,0	65,0	22,0	9,4	–	0,5	–	4	Cylindrical	■
170100R100.0-MEGA-64	02587630	2	E	10,0	10,0	10,0	65,0	22,0	9,4	–	1,0	–	4	Cylindrical	■
170120.0-MEGA-64	02462692	2	E	12,0	12,0	12,0	75,0	27,0	11,4	0,2	–	–	4	Cylindrical	■
170120R050.0-MEGA-64	02587631	2	E	12,0	12,0	12,0	75,0	27,0	11,4	–	0,5	–	4	Cylindrical	■
170120R100.0-MEGA-64	02587632	2	E	12,0	12,0	12,0	75,0	27,0	11,4	–	1,0	–	4	Cylindrical	■
170160.0-MEGA-64	02462693	2	E	16,0	16,0	16,0	80,0	29,0	15,4	0,3	–	–	4	Cylindrical	■
170160R050.0-MEGA-64	02587633	2	E	16,0	16,0	16,0	80,0	29,0	15,4	–	0,5	–	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

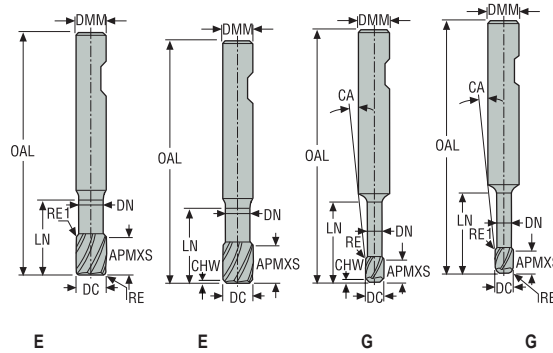
Grafite

X-Heads

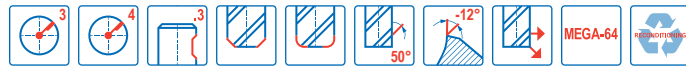
Minimaster

JHP170

Alte prestazioni – Acciaio temprato – Spallamento – 3-4 Eliche – Weldon – Raggio di punta o smusso




- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,04 mm
- CHW= $\varnothing 2\text{-}\varnothing 4 = +0,05$ mm
- CHW= $\varnothing 5\text{-}\varnothing 16 = +0,1$ mm
- RE= $\pm 0,05$ mm
- Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing 6$




Materiali non ferrosi	Materiali inossidabile e materiali S	Acciaio e ghisa	Universale	Materiali non ferrosi	Materiali inossidabile e materiali S	Acciaio e ghisa	Universale	Materiali non ferrosi	Materiali inossidabile e materiali S	Acciaio e ghisa	Universale	Materiali non ferrosi	Materiali inossidabile e materiali S	Acciaio e ghisa	Universale	Materiali non ferrosi	Materiali inossidabile e materiali S	Acciaio e ghisa	Universale
Forma utensile	Indice di lunghezza	Codice prodotto	Codice di ordinazione	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard				
G	2	02452924	170020-MEGA-64	2,0	6,0	2,0	50,0	4,0	1,9	0,08	—	14,5	3	Weldon	■				
G	2	02669319	170020R020.0-MEGA-64W	2,0	6,0	2,0	50,0	4,0	1,9	—	0,2	—	3	Weldon	□				
G	2	02669320	170020R050.0-MEGA-64W	2,0	6,0	2,0	50,0	4,0	1,9	—	0,5	—	3	Weldon	□				
G	2	02452925	170030-MEGA-64	3,0	6,0	3,0	50,0	6,0	2,8	0,08	—	9,0	3	Weldon	■				
G	2	02669321	170030R020.0-MEGA-64W	3,0	6,0	3,0	50,0	6,0	2,8	—	0,2	—	3	Weldon	□				
G	2	02669322	170030R050.0-MEGA-64W	3,0	6,0	3,0	50,0	6,0	2,8	—	0,5	—	3	Weldon	□				
G	2	02452927	170040-MEGA-64	4,0	6,0	4,0	50,0	8,0	3,7	0,1	—	5,5	4	Weldon	■				
G	2	02669323	170040R020.0-MEGA-64W	4,0	6,0	4,0	50,0	8,0	3,7	—	0,2	—	4	Weldon	□				
G	2	02669324	170040R050.0-MEGA-64W	4,0	6,0	4,0	50,0	8,0	3,7	—	0,5	—	4	Weldon	□				
G	2	02452928	170050-MEGA-64	5,0	6,0	5,0	50,0	10,0	4,6	0,12	—	2,5	4	Weldon	■				
G	2	02669325	170050R020.0-MEGA-64W	5,0	6,0	5,0	50,0	10,0	4,6	—	0,2	—	4	Weldon	□				
G	2	02669326	170050R050.0-MEGA-64W	5,0	6,0	5,0	50,0	10,0	4,6	—	0,5	—	4	Weldon	□				
E	2	02452929	170060-MEGA-64	6,0	6,0	6,0	50,0	11,5	5,6	0,14	—	—	4	Weldon	■				
E	2	02669327	170060R020.0-MEGA-64W	6,0	6,0	6,0	50,0	11,5	5,6	—	0,2	—	4	Weldon	□				
E	2	02669328	170060R050.0-MEGA-64W	6,0	6,0	6,0	50,0	11,5	5,6	—	0,5	—	4	Weldon	□				
E	2	02452930	170080-MEGA-64	8,0	8,0	8,0	55,0	16,0	7,4	0,16	—	—	4	Weldon	■				
E	2	02669329	170080R020.0-MEGA-64W	8,0	8,0	8,0	55,0	16,0	7,4	—	0,2	—	4	Weldon	□				
E	2	02669331	170080R050.0-MEGA-64W	8,0	8,0	8,0	55,0	16,0	7,4	—	0,5	—	4	Weldon	□				
E	2	02669332	170080R100.0-MEGA-64W	8,0	8,0	8,0	55,0	16,0	7,4	—	1,0	—	4	Weldon	□				
E	2	02452931	170100-MEGA-64	10,0	10,0	10,0	65,0	22,0	9,4	0,18	—	—	4	Weldon	■				
E	2	02669333	170100R050.0-MEGA-64W	10,0	10,0	10,0	65,0	22,0	9,4	—	0,5	—	4	Weldon	□				
E	2	02669334	170100R100.0-MEGA-64W	10,0	10,0	10,0	65,0	22,0	9,4	—	1,0	—	4	Weldon	□				
E	2	02452932	170120-MEGA-64	12,0	12,0	12,0	75,0	27,0	11,4	0,2	—	—	4	Weldon	■				
E	2	02669335	170120R050.0-MEGA-64W	12,0	12,0	12,0	75,0	27,0	11,4	—	0,5	—	4	Weldon	□				
E	2	02669336	170120R100.0-MEGA-64W	12,0	12,0	12,0	75,0	27,0	11,4	—	1,0	—	4	Weldon	□				
E	2	02452933	170160-MEGA-64	16,0	16,0	16,0	80,0	29,0	15,4	0,3	—	—	4	Weldon	■				
E	2	02669337	170160R050.0-MEGA-64W	16,0	16,0	16,0	80,0	29,0	15,4	—	0,5	—	4	Weldon	□				
E	2	02611637	170200R050-MEGA-64	20,0	20,0	20,0	100,0	40,0	19,2	—	0,5	—	4	Weldon	■				

■ Prodotto standard. □ Weldon disponibile. Il tempo di consegna è di 3 giorni.

Parametri di taglio – JHP170 Contornatura

SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
H3	M	0.150	0.60	0.0055	0.0085	0.011	0.014	0.017	0.022	0.028	0.034	0.042	0.048	29 (22 – 35)
		0.150	0.60	0,00022	0,00034	0,00044	0,00055	0,00065	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0019	95 (73 – 110)
H5	M	0.300	0.80	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	60 (56 – 68)
		0.300	0.80	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	195 (190 – 220)
H7	M	0.150	0.60	0.0055	0.0085	0.011	0.014	0.017	0.022	0.028	0.034	0.042	0.048	29 (22 – 35)
		0.150	0.60	0,00022	0,00034	0,00044	0,00055	0,00065	0,00085	0,0011	0,0013	0,0017	0,0019	95 (73 – 110)
H8	M	0.300	0.80	0.0090	0.014	0.018	0.022	0.028	0.036	0.046	0.055	0.065	0.080	65 (59 – 71)
		0.300	0.80	0,00036	0,00055	0,00070	0,00085	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0026	0,0032	215 (200 – 230)
H11	M	0.300	0.80	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	80 (71 – 86)
		0.300	0.80	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	260 (240 – 280)
H12	M	0.300	0.80	0.0090	0.014	0.018	0.022	0.028	0.036	0.046	0.055	0.065	0.080	75 (69 – 83)
		0.300	0.80	0,00036	0,00055	0,00070	0,00085	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0026	0,0032	245 (230 – 270)
H21	M	0.300	0.80	0.0090	0.014	0.018	0.022	0.028	0.036	0.046	0.055	0.065	0.080	65 (59 – 71)
		0.300	0.80	0,00036	0,00055	0,00070	0,00085	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0026	0,0032	215 (200 – 230)
H31	M	0.300	0.80	0.012	0.018	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	60 (56 – 68)
		0.300	0.80	0,00048	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	195 (190 – 220)

Parametri di taglio – JHP170 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
H3	M	0.40	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.034	20 (16 – 25)
		0.40	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0013	65 (53 – 82)
H5	M	0.60	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	0.065	0.080	50 (46 – 55)
		0.60	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	165 (160 – 180)
H7	M	0.40	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.034	20 (16 – 25)
		0.40	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0013	65 (53 – 82)
H8	M	0.60	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	0.060	0.070	50 (46 – 55)
		0.60	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	165 (160 – 180)
H11	M	0.60	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	0.065	0.080	65 (58 – 70)
		0.60	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	215 (200 – 220)
H12	M	0.60	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	0.060	0.070	60 (53 – 64)
		0.60	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	195 (180 – 200)
H21	M	0.60	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	0.060	0.070	50 (46 – 55)
		0.60	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	0,0028	165 (160 – 180)
H31	M	0.60	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.025	0.032	0.040	0.050	0.065	0.080	50 (46 – 55)
		0.60	0,00032	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	165 (160 – 180)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

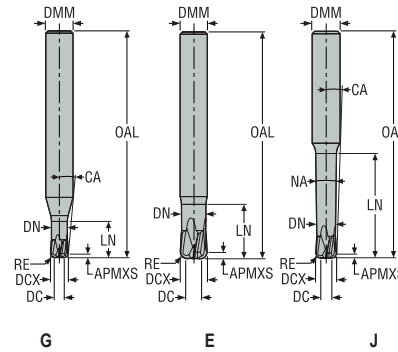
Temprato

Plastica e cfrp

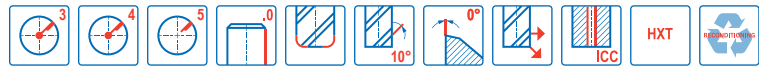
Grafite

X-Heads

Minimaxter

JHF181
Elevato avanzamento – Acciaio temprato – Spallamento – 3-5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DCX	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	NA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
JHF181020G1R050.0Z4-HXT	03067297	1	G	-	2,0	1,0	6,0	0,5	50,0	4,0	1,8	0,5	10,0	-	4	Cylindrical	■
JHF181030G1R075.0Z4-HXT	03067298	1	G	-	3,0	1,5	6,0	0,75	50,0	6,0	2,7	0,75	7,5	-	4	Cylindrical	■
JHF181040G1R100.0Z4-HXT	03067299	1	G	-	4,0	2,0	6,0	1,0	50,0	8,0	3,6	1,0	5,0	-	4	Cylindrical	■
JHF181060E1R150.0Z4-HXT	03067300	1	E	-	6,0	3,0	6,0	1,5	50,0	12,0	5,4	1,5	-	-	4	Cylindrical	■
JHF181080E1R200.0Z4-HXT	03067301	1	E	-	8,0	4,0	8,0	2,0	55,0	16,0	7,3	2,0	-	-	4	Cylindrical	■
JHF181100E1R200.0Z4-HXT	03067302	1	E	-	10,0	6,0	10,0	2,0	65,0	20,0	9,2	2,0	-	-	4	Cylindrical	■
JHF181100E1R200.0Z5-HXT	03067303	1	E	-	10,0	6,0	10,0	2,0	65,0	20,0	9,2	2,0	-	-	5	Cylindrical	■
JHF181120E1R300.0Z4-HXT	03067304	1	E	-	12,0	6,0	12,0	3,0	75,0	24,0	11,0	3,0	-	-	4	Cylindrical	■
JHF181120E1R300.0Z5-HXT	03067305	1	E	-	12,0	6,0	12,0	3,0	75,0	24,0	11,0	3,0	-	-	5	Cylindrical	■
JHF181160E1R300.0Z4-HXT	03067306	1	E	-	16,0	10,0	16,0	3,0	80,0	32,0	14,8	3,0	-	-	4	Cylindrical	■
JHF181020G2R050.0Z4-HXT	03067307	2	G	-	2,0	1,0	6,0	0,5	50,0	8,0	1,8	0,5	7,5	-	4	Cylindrical	■
JHF181030G2R075.0Z4-HXT	03067308	2	G	-	3,0	1,5	6,0	0,75	50,0	12,0	2,7	0,75	5,0	-	4	Cylindrical	■
JHF181040G2R100.0Z4-HXT	03067309	2	G	-	4,0	2,0	6,0	1,0	50,0	16,0	3,6	1,0	3,0	-	4	Cylindrical	■
JHF181060E2R150.0Z4A-HXT	03067311	2	E	■	6,0	3,0	6,0	1,5	65,0	24,0	5,4	1,5	-	-	4	Cylindrical	■
JHF181060E2R150.0Z4-HXT	03067310	2	E	-	6,0	3,0	6,0	1,5	65,0	24,0	5,4	1,5	-	-	4	Cylindrical	■
JHF181080E2R200.0Z4A-HXT	03067313	2	E	■	8,0	4,0	8,0	2,0	70,0	32,0	7,3	2,0	-	-	4	Cylindrical	■
JHF181080E2R200.0Z4-HXT	03067312	2	E	-	8,0	4,0	8,0	2,0	70,0	32,0	7,3	2,0	-	-	4	Cylindrical	■
JHF181100E2R200.0Z4A-HXT	03067315	2	E	■	10,0	6,0	10,0	2,0	85,0	40,0	9,2	2,0	-	-	4	Cylindrical	■
JHF181100E2R200.0Z4-HXT	03067314	2	E	-	10,0	6,0	10,0	2,0	85,0	40,0	9,2	2,0	-	-	4	Cylindrical	■
JHF181120E2R300.0Z4A-HXT	03067317	2	E	■	12,0	6,0	12,0	3,0	100,0	48,0	11,0	3,0	-	-	4	Cylindrical	■
JHF181120E2R300.0Z4-HXT	03067316	2	E	-	12,0	6,0	12,0	3,0	100,0	48,0	11,0	3,0	-	-	4	Cylindrical	■
JHF181020J3R050.0Z4-HXT	03067318	3	J	-	2,0	1,0	6,0	0,5	50,0	10,0	1,8	0,5	6,8	0,9	4	Cylindrical	■
JHF181030J3R075.0Z4-HXT	03067319	3	J	-	3,0	1,5	6,0	0,75	50,0	15,0	2,7	0,75	4,4	0,9	4	Cylindrical	■
JHF181040J3R100.0Z4-HXT	03067320	3	J	-	4,0	2,0	6,0	1,0	60,0	20,0	3,6	1,0	2,6	0,9	4	Cylindrical	■
JHF181060J3R150.0Z4-HXT	03067321	3	J	-	6,0	3,0	8,0	1,5	65,0	30,0	5,4	1,5	1,9	0,9	4	Cylindrical	■
JHF181080J3R200.0Z4-HXT	03067325	3	J	-	8,0	4,0	10,0	2,0	85,0	40,0	7,3	2,0	1,5	0,9	4	Cylindrical	■
JHF181100J3R200.0Z4-HXT	03067327	3	J	-	10,0	6,0	12,0	2,0	100,0	50,0	9,2	2,0	1,2	0,9	4	Cylindrical	■
JHF181020J4R050.0Z3-HXT	03067329	4	J	-	2,0	1,0	6,0	0,5	50,0	14,0	1,8	0,5	5,6	0,9	3	Cylindrical	■
JHF181030J4R075.0Z3-HXT	03067330	4	J	-	3,0	1,5	6,0	0,75	60,0	21,0	2,7	0,75	3,4	0,9	3	Cylindrical	■
JHF181040J4R100.0Z3-HXT	03067331	4	J	-	4,0	2,0	6,0	1,0	65,0	28,0	3,6	1,0	2,0	0,9	3	Cylindrical	■
JHF181060J4R150.0Z3-HXT	03067332	4	J	-	6,0	3,0	8,0	1,5	80,0	42,0	5,4	1,5	1,4	0,9	3	Cylindrical	■
JHF181080J4R200.0Z3-HXT	03067333	4	J	-	8,0	4,0	10,0	2,0	100,0	56,0	7,3	2,0	1,1	0,9	3	Cylindrical	■
JHF181100J4R200.0Z3-HXT	03067334	4	J	-	10,0	6,0	12,0	2,0	125,0	70,0	9,2	2,0	0,9	0,9	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Parametri di taglio – JHF181 Contornatura sgrossatura

SMG		a _g /DCX	a _p /DCX	f _z								v _c	
				2	3	4	6	8	10	12	16		
P6	E/MA	0.30 0,30	0.040 0,040	0.070 0,0028	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.20 0,0080	0.28 0,011	0.34 0,013	0.40 0,016	0.55 0,022	305 (290 — 320) 1000 (960 — 1000)	Universale
P7	E/MA	0.30 0,30	0.040 0,040	0.070 0,0028	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.20 0,0080	0.28 0,011	0.34 0,013	0.40 0,016	0.55 0,022	290 (270 — 300) 950 (890 — 980)	
P8	E/MA	0.30 0,30	0.040 0,040	0.070 0,0028	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.20 0,0080	0.28 0,011	0.34 0,013	0.40 0,016	0.55 0,022	270 (260 — 290) 890 (860 — 950)	Acciaio e ghisa
P11	E/MA	0.30 0,30	0.040 0,040	0.070 0,0028	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.20 0,0080	0.28 0,011	0.34 0,013	0.40 0,016	0.55 0,022	280 (270 — 290) 920 (890 — 950)	
K1	E/MA	0.30 0,30	0.040 0,040	0.070 0,0028	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.20 0,0080	0.28 0,011	0.34 0,013	0.40 0,016	0.55 0,022	210 (190 — 240) 690 (630 — 780)	Acciaio inossidabile e materiali S
K2	E/MA	0.30 0,30	0.040 0,040	0.070 0,0028	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.20 0,0080	0.28 0,011	0.34 0,013	0.40 0,016	0.55 0,022	185 (160 — 200) 610 (530 — 650)	
K3	E/MA	0.30 0,30	0.040 0,040	0.070 0,0028	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.20 0,0080	0.28 0,011	0.34 0,013	0.40 0,016	0.55 0,022	155 (140 — 170) 510 (460 — 550)	Acciaio inossidabile e materiali S
K4	E/MA	0.30 0,30	0.040 0,040	0.070 0,0028	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.20 0,0080	0.28 0,011	0.34 0,013	0.40 0,016	0.55 0,022	150 (120 — 170) 490 (430 — 520)	
K5	E/MA	0.30 0,30	0.040 0,040	0.050 0,0020	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.16 0,0065	0.20 0,0080	0.26 0,010	0.32 0,013	0.42 0,017	150 (120 — 170) 490 (400 — 550)	Materiali non ferrosi
K6	E/MA	0.30 0,30	0.040 0,040	0.050 0,0020	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.16 0,0065	0.20 0,0080	0.26 0,010	0.32 0,013	0.42 0,017	220 (180 — 260) 720 (600 — 850)	
K7	E/MA	0.30 0,30	0.040 0,040	0.050 0,0020	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.16 0,0065	0.20 0,0080	0.26 0,010	0.32 0,013	0.42 0,017	190 (160 — 220) 620 (530 — 720)	Materiali non ferrosi
S1	E	0.18 0,18	0.014 0,014	0.025 0,0010	0.038 0,0015	0.050 0,0020	0.075 0,0030	0.10 0,0040	0.13 0,0050	0.15 0,0060	0.19 0,0075	60 (40 — 79) 195 (140 — 250)	
S2	E	0.18 0,18	0.014 0,014	0.025 0,0010	0.038 0,0015	0.050 0,0020	0.075 0,0030	0.10 0,0040	0.13 0,0050	0.15 0,0060	0.19 0,0075	48 (33 — 64) 155 (110 — 200)	Temprato
S3	E	0.18 0,18	0.014 0,014	0.024 0,00095	0.036 0,0014	0.048 0,0019	0.070 0,0028	0.095 0,0038	0.12 0,0048	0.14 0,0055	0.17 0,0065	42 (28 — 55) 140 (92 — 180)	
S11	E	0.18 0,18	0.034 0,034	0.036 0,0014	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.11 0,0044	0.14 0,0055	0.18 0,0070	0.22 0,0085	0.26 0,010	200 (180 — 220) 660 (600 — 720)	Temprato
S12	E	0.18 0,18	0.034 0,034	0.036 0,0014	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.11 0,0044	0.14 0,0055	0.18 0,0070	0.22 0,0085	0.26 0,010	155 (140 — 170) 510 (460 — 550)	
S13	E	0.18 0,18	0.034 0,034	0.032 0,0013	0.046 0,0018	0.065 0,0026	0.095 0,0038	0.13 0,0050	0.16 0,0065	0.18 0,0070	0.24 0,0095	125 (110 — 130) 410 (370 — 420)	Temprato
H3	M/A/D	0.30 0,30	0.020 0,020	0.050 0,0020	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.16 0,0065	0.20 0,0080	0.26 0,010	0.32 0,013	0.42 0,017	85 (73 — 96) 280 (240 — 310)	
H5	M/A/D	0.30 0,30	0.040 0,040	0.070 0,0028	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.20 0,0080	0.28 0,011	0.34 0,013	0.40 0,016	0.55 0,022	165 (150 — 180) 540 (500 — 590)	Plastica e cfrp
H7	M/A/D	0.30 0,30	0.020 0,020	0.050 0,0020	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.16 0,0065	0.20 0,0080	0.26 0,010	0.32 0,013	0.42 0,017	85 (73 — 96) 280 (240 — 310)	
H8	M/A/D	0.30 0,30	0.040 0,040	0.070 0,0028	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.20 0,0080	0.28 0,011	0.34 0,013	0.40 0,016	0.55 0,022	165 (150 — 180) 540 (500 — 590)	Plastica e cfrp
H11	M/A/D	0.30 0,30	0.040 0,040	0.070 0,0028	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.20 0,0080	0.28 0,011	0.34 0,013	0.40 0,016	0.55 0,022	210 (190 — 230) 690 (630 — 750)	
H12	M/A/D	0.30 0,30	0.040 0,040	0.070 0,0028	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.20 0,0080	0.28 0,011	0.34 0,013	0.40 0,016	0.55 0,022	190 (180 — 210) 620 (600 — 680)	Grafite
H21	M/A/D	0.30 0,30	0.040 0,040	0.070 0,0028	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.20 0,0080	0.28 0,011	0.34 0,013	0.40 0,016	0.55 0,022	165 (150 — 180) 540 (500 — 590)	
H31	M/A/D	0.30 0,30	0.040 0,040	0.070 0,0028	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.20 0,0080	0.28 0,011	0.34 0,013	0.40 0,016	0.55 0,022	125 (120 — 130) 410 (400 — 420)	Grafite

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_g = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JHF181 Scanalatura

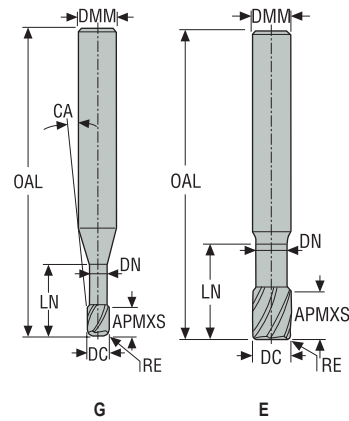
SMG		a _p /DCX	f _z								v _c
			2	3	4	6	8	10	12	16	
P6	E/M/A	0.040	0.042	0.065	0.085	0.13	0.17	0.20	0.25	0.34	270 (260 – 280)
		0,040	0,0017	0,0026	0,0034	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	890 (860 – 910)
P7	E/M/A	0.040	0.042	0.065	0.085	0.13	0.17	0.20	0.25	0.34	255 (240 – 270)
		0,040	0,0017	0,0026	0,0034	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	840 (790 – 880)
P8	E/M/A	0.040	0.042	0.065	0.085	0.13	0.17	0.20	0.25	0.34	240 (230 – 250)
		0,040	0,0017	0,0026	0,0034	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	790 (760 – 820)
P11	E/M/A	0.040	0.042	0.065	0.085	0.13	0.17	0.20	0.25	0.34	250 (240 – 260)
		0,040	0,0017	0,0026	0,0034	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	820 (790 – 850)
K1	E/M/A	0.040	0.042	0.065	0.085	0.13	0.17	0.20	0.25	0.34	185 (170 – 210)
		0,040	0,0017	0,0026	0,0034	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	610 (560 – 680)
K2	E/M/A	0.040	0.042	0.065	0.085	0.13	0.17	0.20	0.25	0.34	160 (140 – 180)
		0,040	0,0017	0,0026	0,0034	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	520 (460 – 590)
K3	E/M/A	0.040	0.042	0.065	0.085	0.13	0.17	0.20	0.25	0.34	135 (120 – 150)
		0,040	0,0017	0,0026	0,0034	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	445 (400 – 490)
K4	E/M/A	0.040	0.042	0.065	0.085	0.13	0.17	0.20	0.25	0.34	130 (120 – 140)
		0,040	0,0017	0,0026	0,0034	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	425 (400 – 450)
K5	E/M/A	0.040	0.030	0.046	0.060	0.090	0.12	0.15	0.18	0.24	130 (110 – 150)
		0,040	0,0012	0,0018	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	425 (370 – 490)
K6	E/M/A	0.040	0.030	0.046	0.060	0.090	0.12	0.15	0.18	0.24	195 (160 – 230)
		0,040	0,0012	0,0018	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	640 (530 – 750)
K7	E/M/A	0.040	0.030	0.046	0.060	0.090	0.12	0.15	0.18	0.24	170 (140 – 200)
		0,040	0,0012	0,0018	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	560 (460 – 650)
S1	E	0.014	0.0090	0.014	0.018	0.028	0.036	0.046	0.055	0.070	48 (33 – 64)
		0,014	0,00036	0,00055	0,00070	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0028	155 (110 – 200)
S2	E	0.014	0.0090	0.014	0.018	0.028	0.036	0.046	0.055	0.070	39 (26 – 51)
		0,014	0,00036	0,00055	0,00070	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0028	130 (86 – 160)
S3	E	0.014	0.0090	0.014	0.018	0.028	0.036	0.046	0.055	0.070	33 (23 – 44)
		0,014	0,00036	0,00055	0,00070	0,0011	0,0014	0,0018	0,0022	0,0028	110 (76 – 140)
S11	E	0.034	0.011	0.017	0.022	0.034	0.046	0.055	0.070	0.090	170 (150 – 190)
		0,034	0,00044	0,00065	0,00085	0,0013	0,0018	0,0022	0,0028	0,0036	560 (500 – 620)
S12	E	0.034	0.011	0.017	0.022	0.034	0.046	0.055	0.070	0.090	130 (120 – 140)
		0,034	0,00044	0,00065	0,00085	0,0013	0,0018	0,0022	0,0028	0,0036	425 (400 – 450)
S13	E	0.034	0.011	0.017	0.022	0.034	0.046	0.055	0.070	0.090	100 (89 – 110)
		0,034	0,00044	0,00065	0,00085	0,0013	0,0018	0,0022	0,0028	0,0036	330 (300 – 360)
H3	M/A/D	0.020	0.034	0.050	0.070	0.10	0.14	0.17	0.20	0.28	75 (63 – 83)
		0,020	0,0013	0,0020	0,0028	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	0,011	245 (210 – 270)
H5	M/A/D	0.040	0.042	0.065	0.085	0.13	0.17	0.20	0.25	0.34	145 (130 – 160)
		0,040	0,0017	0,0026	0,0034	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	475 (430 – 520)
H7	M/A/D	0.020	0.034	0.050	0.070	0.10	0.14	0.17	0.20	0.28	75 (63 – 83)
		0,020	0,0013	0,0020	0,0028	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	0,011	245 (210 – 270)
H8	M/A/D	0.040	0.042	0.065	0.085	0.13	0.17	0.20	0.25	0.34	145 (130 – 160)
		0,040	0,0017	0,0026	0,0034	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	475 (430 – 520)
H11	M/A/D	0.040	0.042	0.065	0.085	0.13	0.17	0.20	0.25	0.34	185 (170 – 200)
		0,040	0,0017	0,0026	0,0034	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	610 (560 – 650)
H12	M/A/D	0.040	0.042	0.065	0.085	0.13	0.17	0.20	0.25	0.34	170 (160 – 180)
		0,040	0,0017	0,0026	0,0034	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	560 (530 – 590)
H21	M/A/D	0.040	0.042	0.065	0.085	0.13	0.17	0.20	0.25	0.34	145 (130 – 160)
		0,040	0,0017	0,0026	0,0034	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	475 (430 – 520)
H31	M/A/D	0.040	0.042	0.065	0.085	0.13	0.17	0.20	0.25	0.34	110 (98 – 120)
		0,040	0,0017	0,0026	0,0034	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	360 (330 – 390)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

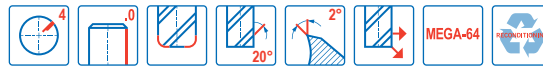
SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JH120

Alta velocità – Acciaio temprato – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,03 mm
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
120020-MEGA-64	00019437	2	G	2,0	6,0	2,5	50,0	5,0	1,9	0,2	10,5	4	Cylindrical	■
120025-MEGA-64	00019448	2	G	2,5	6,0	3,0	50,0	6,0	2,4	0,25	8,5	4	Cylindrical	■
120030-MEGA-64	00019450	2	G	3,0	6,0	4,0	50,0	7,0	2,8	0,3	7,0	4	Cylindrical	■
120035-MEGA-64	00019460	2	G	3,5	6,0	4,5	50,0	8,0	3,2	0,35	5,5	4	Cylindrical	■
120040-MEGA-64	00019462	2	G	4,0	6,0	5,0	50,0	9,0	3,7	0,4	4,5	4	Cylindrical	■
120050-MEGA-64	00019476	2	G	5,0	6,0	6,0	50,0	12,0	4,6	0,5	2,5	4	Cylindrical	■
120060-MEGA-64	00019479	2	E	6,0	6,0	7,0	55,0	14,0	5,6	0,6	-	4	Cylindrical	■
120080-MEGA-64	00019481	2	E	8,0	8,0	10,0	60,0	18,0	7,4	0,8	-	4	Cylindrical	■
120100-MEGA-64	00019494	2	E	10,0	10,0	12,0	70,0	25,0	9,4	1,0	-	4	Cylindrical	■
120120-MEGA-64	00019501	2	E	12,0	12,0	15,0	80,0	30,0	11,4	1,2	-	4	Cylindrical	■
120160-MEGA-64	00019503	2	E	16,0	16,0	18,0	90,0	35,0	15,4	1,6	-	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a αη (lαη, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH120 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z											v _c
				2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	
H3	M	0.0150	0.50	0.0095	0.012	0.014	0.016	0.019	0.024	0.028	0.038	0.048	0.055	0.070	90 (57 — 130)
		<i>0,0150</i>	<i>0,50</i>	<i>0,00038</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00065</i>	<i>0,00075</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0011</i>	<i>0,0015</i>	<i>0,0019</i>	<i>0,0022</i>	<i>0,0028</i>	295 (190 — 420)
H5	M	0.0300	1.0	0.012	0.015	0.018	0.020	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	215 (180 — 250)
		<i>0,0300</i>	<i>1,0</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00060</i>	<i>0,00070</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0014</i>	<i>0,0019</i>	<i>0,0024</i>	<i>0,0028</i>	<i>0,0038</i>	710 (600 — 820)
H7	M	0.0150	0.50	0.0095	0.012	0.014	0.016	0.019	0.024	0.028	0.038	0.048	0.055	0.070	90 (57 — 130)
		<i>0,0150</i>	<i>0,50</i>	<i>0,00038</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00065</i>	<i>0,00075</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0011</i>	<i>0,0015</i>	<i>0,0019</i>	<i>0,0022</i>	<i>0,0028</i>	295 (190 — 420)
H8	M	0.0300	1.0	0.012	0.015	0.018	0.020	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	215 (180 — 250)
		<i>0,0300</i>	<i>1,0</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00060</i>	<i>0,00070</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0014</i>	<i>0,0019</i>	<i>0,0024</i>	<i>0,0028</i>	<i>0,0038</i>	710 (600 — 820)
H11	M	0.0300	1.0	0.012	0.015	0.018	0.020	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	275 (230 — 320)
		<i>0,0300</i>	<i>1,0</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00060</i>	<i>0,00070</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0014</i>	<i>0,0019</i>	<i>0,0024</i>	<i>0,0028</i>	<i>0,0038</i>	900 (760 — 1000)
H12	M	0.0300	1.0	0.012	0.015	0.018	0.020	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	250 (210 — 290)
		<i>0,0300</i>	<i>1,0</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00060</i>	<i>0,00070</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0014</i>	<i>0,0019</i>	<i>0,0024</i>	<i>0,0028</i>	<i>0,0038</i>	820 (690 — 950)
H21	M	0.0300	1.0	0.012	0.015	0.018	0.020	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	215 (180 — 250)
		<i>0,0300</i>	<i>1,0</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00060</i>	<i>0,00070</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0014</i>	<i>0,0019</i>	<i>0,0024</i>	<i>0,0028</i>	<i>0,0038</i>	710 (600 — 820)
H31	M	0.0300	1.0	0.012	0.015	0.018	0.020	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.095	135 (120 — 150)
		<i>0,0300</i>	<i>1,0</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00060</i>	<i>0,00070</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0014</i>	<i>0,0019</i>	<i>0,0024</i>	<i>0,0028</i>	<i>0,0038</i>	445 (400 — 490)

Parametri di taglio – JH120 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z											v _c
			2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	
H3	M	0.050	0.0050	0.0065	0.0075	0.0090	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.030	0.038	55 (34 — 78)
		<i>0,050</i>	<i>0,00020</i>	<i>0,00026</i>	<i>0,00030</i>	<i>0,00036</i>	<i>0,00040</i>	<i>0,00050</i>	<i>0,00060</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0010</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0015</i>	180 (120 — 250)
H5	M	0.18	0.0080	0.010	0.012	0.014	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	120 (98 — 140)
		<i>0,18</i>	<i>0,00032</i>	<i>0,00040</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00065</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0013</i>	<i>0,0016</i>	<i>0,0019</i>	<i>0,0024</i>	395 (330 — 450)
H7	M	0.050	0.0050	0.0065	0.0075	0.0090	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.030	0.038	55 (34 — 78)
		<i>0,050</i>	<i>0,00020</i>	<i>0,00026</i>	<i>0,00030</i>	<i>0,00036</i>	<i>0,00040</i>	<i>0,00050</i>	<i>0,00060</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0010</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0015</i>	180 (120 — 250)
H8	M	0.18	0.0060	0.0075	0.0090	0.011	0.012	0.015	0.018	0.025	0.030	0.036	0.044	125 (110 — 140)
		<i>0,18</i>	<i>0,00024</i>	<i>0,00030</i>	<i>0,00036</i>	<i>0,00044</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00060</i>	<i>0,00070</i>	<i>0,0010</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0014</i>	<i>0,0017</i>	410 (370 — 450)
H11	M	0.18	0.0080	0.010	0.012	0.014	0.016	0.020	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	150 (130 — 170)
		<i>0,18</i>	<i>0,00032</i>	<i>0,00040</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00065</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0013</i>	<i>0,0016</i>	<i>0,0019</i>	<i>0,0024</i>	490 (430 — 550)
H12	M	0.18	0.0060	0.0075	0.0090	0.011	0.012	0.015	0.018	0.025	0.030	0.036	0.044	145 (120 — 170)
		<i>0,18</i>	<i>0,00024</i>	<i>0,00030</i>	<i>0,00036</i>	<i>0,00044</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00060</i>	<i>0,00070</i>	<i>0,0010</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0014</i>	<i>0,0017</i>	475 (400 — 550)
H21	M	0.18	0.0060	0.0075	0.0090	0.011	0.012	0.015	0.018	0.025	0.030	0.036	0.044	125 (110 — 140)
		<i>0,18</i>	<i>0,00024</i>	<i>0,00030</i>	<i>0,00036</i>	<i>0,00044</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00060</i>	<i>0,00070</i>	<i>0,0010</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0014</i>	<i>0,0017</i>	410 (370 — 450)
H31	M	0.18	0.0055	0.0065	0.0080	0.0090	0.011	0.013	0.016	0.022	0.026	0.032	0.038	80 (70 — 92)
		<i>0,18</i>	<i>0,00022</i>	<i>0,00026</i>	<i>0,00032</i>	<i>0,00036</i>	<i>0,00044</i>	<i>0,00050</i>	<i>0,00065</i>	<i>0,00085</i>	<i>0,0010</i>	<i>0,0013</i>	<i>0,0015</i>	260 (230 — 300)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

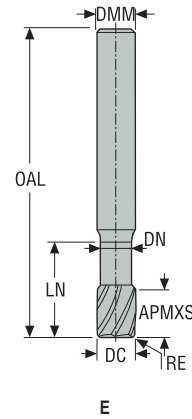
a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

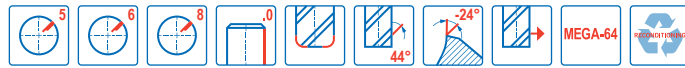
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JH130

Alta velocità – Acciaio temprato – Spallamento – 5-8 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
130060-MEGA-64	00019504	2	E	6,0	6,0	6,0	55,0	12,0	5,6	0,2	5	Cylindrical	■
130080-MEGA-64	00019507	2	E	8,0	8,0	8,0	60,0	16,0	7,4	0,2	5	Cylindrical	■
130100-MEGA-64	00019511	2	E	10,0	10,0	10,0	70,0	20,0	9,4	0,3	6	Cylindrical	■
130120-MEGA-64	00019512	2	E	12,0	12,0	12,0	80,0	24,0	11,4	0,5	6	Cylindrical	■
130160-MEGA-64	00019514	2	E	16,0	16,0	16,0	90,0	30,0	15,4	0,5	8	Cylindrical	■
130200-MEGA-64	00019542	2	E	20,0	20,0	20,0	100,0	35,0	19,2	0,5	8	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH130 Contornatura finitura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				6	8	10	12	16	20	
H3	M	0.0300	0.50	0.013	0.018	0.022	0.026	0.032	0.038	85 (73 — 93)
		0,0300	0,50	0,00050	0,00070	0,00085	0,0010	0,0013	0,0015	280 (240 — 300)
H5	M	0.0300	1.0	0.032	0.042	0.050	0.060	0.075	0.090	255 (240 — 270)
		0,0300	1,0	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	840 (790 — 880)
H7	M	0.0300	0.50	0.013	0.018	0.022	0.026	0.032	0.038	85 (73 — 93)
		0,0300	0,50	0,00050	0,00070	0,00085	0,0010	0,0013	0,0015	280 (240 — 300)
H8	M	0.0300	1.0	0.024	0.032	0.040	0.046	0.060	0.065	260 (240 — 270)
		0,0300	1,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0018	0,0024	0,0026	850 (790 — 880)
H11	M	0.0300	1.0	0.032	0.042	0.050	0.060	0.075	0.090	320 (300 — 340)
		0,0300	1,0	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	1050 (990 — 1100)
H12	M	0.0300	1.0	0.024	0.032	0.040	0.046	0.060	0.065	300 (280 — 320)
		0,0300	1,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0018	0,0024	0,0026	980 (920 — 1000)
H21	M	0.0300	1.0	0.024	0.032	0.040	0.046	0.060	0.065	260 (240 — 270)
		0,0300	1,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0018	0,0024	0,0026	850 (790 — 880)
H31	M	0.0300	1.0	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	155 (140 — 170)
		0,0300	1,0	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	510 (460 — 550)

Parametri di taglio – JH130 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				6	8	10	12	16	20	
H3	M	0.0300	0.50	0.013	0.018	0.022	0.026	0.032	0.038	85 (73 — 93)
		0,0300	0,50	0,00050	0,00070	0,00085	0,0010	0,0013	0,0015	280 (240 — 300)
H5	M	0.0300	1.0	0.032	0.042	0.050	0.060	0.075	0.090	255 (240 — 270)
		0,0300	1,0	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	840 (790 — 880)
H7	M	0.0300	0.50	0.013	0.018	0.022	0.026	0.032	0.038	85 (73 — 93)
		0,0300	0,50	0,00050	0,00070	0,00085	0,0010	0,0013	0,0015	280 (240 — 300)
H8	M	0.0300	1.0	0.024	0.032	0.040	0.046	0.060	0.065	260 (240 — 270)
		0,0300	1,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0018	0,0024	0,0026	850 (790 — 880)
H11	M	0.0300	1.0	0.032	0.042	0.050	0.060	0.075	0.090	320 (300 — 340)
		0,0300	1,0	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	1050 (990 — 1100)
H12	M	0.0300	1.0	0.024	0.032	0.040	0.046	0.060	0.065	300 (280 — 320)
		0,0300	1,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0018	0,0024	0,0026	980 (920 — 1000)
H21	M	0.0300	1.0	0.024	0.032	0.040	0.046	0.060	0.065	260 (240 — 270)
		0,0300	1,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0018	0,0024	0,0026	850 (790 — 880)
H31	M	0.0300	1.0	0.030	0.040	0.050	0.060	0.075	0.085	155 (140 — 170)
		0,0300	1,0	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	510 (460 — 550)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

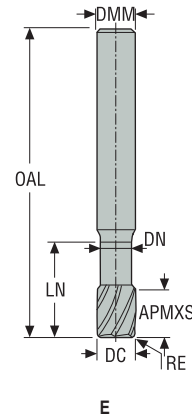
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

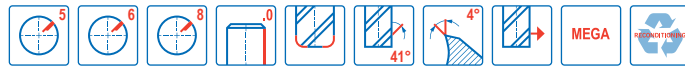
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JH930

Alta velocità – Universale – Spallamento – 5-8 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
930060R020-MEGA	00022026	2	E	6,0	6,0	9,0	55,0	15,0	5,6	0,2	5	Cylindrical	■
930060R050-MEGA	00022027	2	E	6,0	6,0	9,0	55,0	15,0	5,6	0,5	5	Cylindrical	■
930080R020-MEGA	00022028	2	E	8,0	8,0	12,0	60,0	18,0	7,4	0,2	5	Cylindrical	■
930080R050-MEGA	00022029	2	E	8,0	8,0	12,0	60,0	18,0	7,4	0,5	5	Cylindrical	■
930100R030-MEGA	00022030	2	E	10,0	10,0	15,0	70,0	25,0	9,4	0,3	6	Cylindrical	■
930100R100-MEGA	00022031	2	E	10,0	10,0	15,0	70,0	25,0	9,4	1,0	6	Cylindrical	■
930120R050-MEGA	00022033	2	E	12,0	12,0	18,0	80,0	30,0	11,4	0,5	6	Cylindrical	■
930120R100-MEGA	00022034	2	E	12,0	12,0	18,0	80,0	30,0	11,4	1,0	6	Cylindrical	■
930160R050-MEGA	00022035	2	E	16,0	16,0	24,0	90,0	35,0	15,4	0,5	8	Cylindrical	■
930160R100-MEGA	00022040	2	E	16,0	16,0	24,0	90,0	35,0	15,4	1,0	8	Cylindrical	■
930200R050-MEGA	00022044	2	E	20,0	20,0	30,0	100,0	38,0	19,2	0,5	8	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH930 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				6	8	10	12	16	20	
P1	M/E/A	0.0400	0.70	0.065	0.085	0.11	0.13	0.16	0.18	440 (370 – 490)
		0,0400	0,70	0,0026	0,0034	0,0044	0,0050	0,0065	0,0070	1450 (1300 – 1600)
P2	M/E/A	0.0400	0.70	0.065	0.090	0.11	0.13	0.16	0.19	430 (360 – 480)
		0,0400	0,70	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	1400 (1200 – 1500)
P3	M/E/A	0.0400	0.70	0.060	0.085	0.10	0.12	0.15	0.18	375 (320 – 420)
		0,0400	0,70	0,0024	0,0034	0,0040	0,0048	0,0060	0,0070	1225 (1100 – 1300)
P4	M/E/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	330 (280 – 370)
		0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1075 (920 – 1200)
P5	M/E/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	315 (270 – 350)
		0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1025 (890 – 1100)
P6	M/E/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	355 (300 – 390)
		0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1175 (990 – 1200)
P7	M/E/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	335 (280 – 370)
		0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1100 (920 – 1200)
P8	M/E/A	0.0400	0.70	0.060	0.085	0.10	0.12	0.15	0.18	315 (270 – 350)
		0,0400	0,70	0,0024	0,0034	0,0040	0,0048	0,0060	0,0070	1025 (890 – 1100)
P11	M/E/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	325 (280 – 360)
		0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1075 (920 – 1100)
P12	M/E/A	0.0400	0.70	0.040	0.055	0.070	0.080	0.10	0.11	200 (170 – 220)
		0,0400	0,70	0,0016	0,0022	0,0028	0,0032	0,0040	0,0044	660 (560 – 720)
K1	E/M/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	255 (210 – 300)
		0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	840 (690 – 980)
K2	E/M/A	0.0400	0.70	0.055	0.075	0.090	0.11	0.13	0.15	225 (180 – 260)
		0,0400	0,70	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	740 (600 – 850)
K3	E/M/A	0.0400	0.70	0.055	0.075	0.090	0.11	0.13	0.15	190 (160 – 220)
		0,0400	0,70	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	620 (530 – 720)
K4	E/M/A	0.0400	0.70	0.055	0.075	0.090	0.11	0.13	0.15	180 (150 – 210)
		0,0400	0,70	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	590 (500 – 680)
K5	E/M/A	0.0300	0.50	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	205 (160 – 250)
		0,0300	0,50	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	675 (530 – 820)
K6	E/M/A	0.0300	0.50	0.065	0.090	0.11	0.13	0.16	0.19	300 (230 – 370)
		0,0300	0,50	0,0026	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	0,0075	980 (760 – 1200)
K7	E/M/A	0.0300	0.50	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	260 (200 – 320)
		0,0300	0,50	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	850 (660 – 1000)
S1	E/M/A	0.0300	0.44	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	0.15	80 (62 – 100)
		0,0300	0,44	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	260 (210 – 320)
S2	E/M/A	0.0300	0.44	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	0.15	65 (50 – 82)
		0,0300	0,44	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	215 (170 – 260)
S3	E/M/A	0.0200	0.70	0.055	0.070	0.090	0.11	0.13	0.15	41 (31 – 50)
		0,0200	0,70	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	135 (110 – 160)
S11	E/M/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	160 (140 – 180)
		0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	520 (460 – 590)
S12	E/M/A	0.0400	0.70	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	120 (110 – 140)
		0,0400	0,70	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	395 (370 – 450)
S13	E/M/A	0.0400	0.70	0.050	0.070	0.085	0.10	0.13	0.15	95 (81 – 110)
		0,0400	0,70	0,0020	0,0028	0,0034	0,0040	0,0050	0,0060	310 (270 – 360)
H3	M/A	0.0200	0.50	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	55 (41 – 71)
		0,0200	0,50	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	180 (140 – 230)
H5	M/A	0.0300	0.50	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	250 (210 – 300)
		0,0300	0,50	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	820 (690 – 980)
H7	M/A	0.0200	0.50	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	55 (41 – 71)
		0,0200	0,50	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	180 (140 – 230)
H8	M/A	0.0300	0.50	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	255 (210 – 300)
		0,0300	0,50	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	840 (690 – 980)
H11	M/A	0.0300	0.50	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	320 (260 – 380)
		0,0300	0,50	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	1050 (860 – 1200)
H12	M/A	0.0400	0.70	0.030	0.042	0.050	0.060	0.075	0.085	270 (220 – 320)
		0,0400	0,70	0,0012	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	890 (730 – 1000)
H21	M/A	0.0300	0.50	0.018	0.024	0.030	0.036	0.044	0.050	255 (210 – 300)
		0,0300	0,50	0,00070	0,00095	0,0012	0,0014	0,0017	0,0020	840 (690 – 980)
H31	M/A	0.0300	0.50	0.024	0.032	0.040	0.048	0.060	0.070	155 (130 – 180)
		0,0300	0,50	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	510 (430 – 590)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

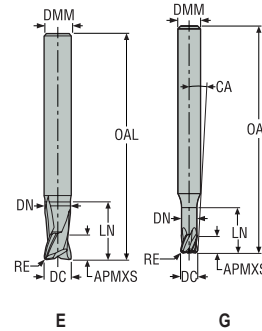
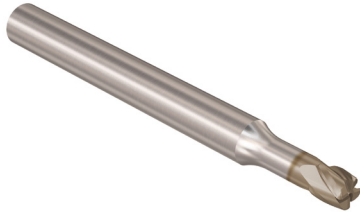
a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JH142

Alta velocità – Alta precisione – Torico – Acciaio temprato – 2-6 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM= h5
- DC= 0-0,01 mm
- RE= ±0,005 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JH142020G2R030.0Z2-HXT	02968223	2	G	2,0	4,0	2,0	40,0	6,0	1,9	0,3	6,64	2	Cylindrical	■
JH142020G2R030.0Z4-HXT	02968224	2	G	2,0	4,0	2,0	40,0	6,0	1,9	0,3	6,64	4	Cylindrical	■
JH142020G2R050.0Z2-HXT	02968225	2	G	2,0	4,0	2,0	40,0	6,0	1,9	0,5	6,79	2	Cylindrical	■
JH142020G2R050.0Z4-HXT	02968226	2	G	2,0	4,0	2,0	40,0	6,0	1,9	0,5	6,79	4	Cylindrical	■
JH142030G2R050.0Z2-HXT	02968227	2	G	3,0	4,0	3,0	40,0	8,0	2,8	0,5	2,95	2	Cylindrical	■
JH142030G2R050.0Z4-HXT	02968228	2	G	3,0	4,0	3,0	40,0	8,0	2,8	0,5	2,95	4	Cylindrical	■
JH142030G2R100.0Z2-HXT	02968229	2	G	3,0	4,0	3,0	40,0	8,0	2,8	1,0	3,1	2	Cylindrical	■
JH142030G2R100.0Z4-HXT	02968230	2	G	3,0	4,0	3,0	40,0	8,0	2,8	1,0	3,1	4	Cylindrical	■
JH142040G2R030.0Z2-HXT	02968231	2	G	4,0	6,0	4,0	50,0	8,0	3,7	0,3	5,34	2	Cylindrical	■
JH142040G2R030.0Z4-HXT	02970110	2	G	4,0	6,0	4,0	50,0	8,0	3,7	0,3	5,34	4	Cylindrical	■
JH142040G2R050.0Z4-HXT	02968232	2	G	4,0	6,0	4,0	50,0	8,0	3,7	0,5	5,44	4	Cylindrical	■
JH142040G2R100.0Z4-HXT	02968233	2	G	4,0	6,0	4,0	50,0	8,0	3,7	1,0	5,69	4	Cylindrical	■
JH142060E2R050.0Z4-HXT	02968235	2	E	6,0	6,0	6,0	50,0	12,0	5,6	0,5	–	4	Cylindrical	■
JH142060E2R100.0Z4-HXT	02968237	2	E	6,0	6,0	6,0	50,0	12,0	5,6	1,0	–	4	Cylindrical	■
JH142060E2R100.0Z5-HXT	02968238	2	E	6,0	6,0	6,0	50,0	12,0	5,6	1,0	–	5	Cylindrical	■
JH142060E2R150.0Z5-HXT	02968240	2	E	6,0	6,0	6,0	50,0	12,0	5,6	1,5	–	5	Cylindrical	■
JH142060E2R200.0Z5-HXT	02968241	2	E	6,0	6,0	6,0	50,0	12,0	5,6	2,0	–	5	Cylindrical	■
JH142080E2R050.0Z5-HXT	02968242	2	E	8,0	8,0	8,0	60,0	16,0	7,4	0,5	–	5	Cylindrical	■
JH142080E2R100.0Z5-HXT	02968243	2	E	8,0	8,0	8,0	60,0	16,0	7,4	1,0	–	5	Cylindrical	■
JH142080E2R150.0Z5-HXT	02968244	2	E	8,0	8,0	8,0	60,0	16,0	7,4	1,5	–	5	Cylindrical	■
JH142080E2R200.0Z5-HXT	02968245	2	E	8,0	8,0	8,0	60,0	16,0	7,4	2,0	–	5	Cylindrical	■
JH142080E2R300.0Z5-HXT	02968246	2	E	8,0	8,0	8,0	60,0	16,0	7,4	3,0	–	5	Cylindrical	■
JH142100E2R050.0Z5-HXT	02968247	2	E	10,0	10,0	10,0	70,0	20,0	9,4	0,5	–	5	Cylindrical	■
JH142100E2R100.0Z5-HXT	02968248	2	E	10,0	10,0	10,0	70,0	20,0	9,4	1,0	–	5	Cylindrical	■
JH142100E2R200.0Z5-HXT	02968249	2	E	10,0	10,0	10,0	70,0	20,0	9,4	2,0	–	5	Cylindrical	■
JH142100E2R250.0Z5-HXT	02968250	2	E	10,0	10,0	10,0	70,0	20,0	9,4	2,5	–	5	Cylindrical	■
JH142120E2R100.0Z6-HXT	02968251	2	E	12,0	12,0	12,0	75,0	24,0	11,4	1,0	–	6	Cylindrical	■
JH142120E2R200.0Z6-HXT	02968252	2	E	12,0	12,0	12,0	75,0	24,0	11,4	2,0	–	6	Cylindrical	■
JH142120E2R300.0Z6-HXT	02968253	2	E	12,0	12,0	12,0	75,0	24,0	11,4	3,0	–	6	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.
Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a αη (lαη, rif.)*

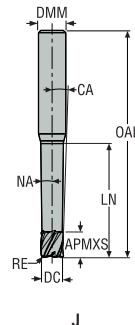
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

JH142

Alta velocità – Alta precisione – Torico – Acciaio temprato – 2-5 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta

Universale

Acciaio e ghisa



Acciaio inossidabile e materiali S

- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM= h5
- DC= 0-0,01 mm
- RE= ±0,005 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6




Materiali non ferrosi

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	NA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
JH142020J3R030.02Z-HXT	02968255	3	J	2,0	6,0	2,0	60,0	10,0	1,9	0,3	6,72	0,9	2	Cylindrical	■
JH142020J3R030.024-HXT	02968256	3	J	2,0	6,0	2,0	60,0	10,0	1,9	0,3	6,72	0,9	4	Cylindrical	■
JH142020J3R050.02Z-HXT	02968257	3	J	2,0	6,0	2,0	60,0	10,0	1,9	0,5	6,79	0,9	2	Cylindrical	■
JH142020J3R050.024-HXT	02968258	3	J	2,0	6,0	2,0	60,0	10,0	1,9	0,5	6,79	0,9	4	Cylindrical	■
JH142030J3R050.02Z-HXT	02968259	3	J	3,0	6,0	3,0	60,0	15,0	2,8	0,5	4,3	0,9	2	Cylindrical	■
JH142030J3R050.024-HXT	02968260	3	J	3,0	6,0	3,0	60,0	15,0	2,8	0,5	4,3	0,9	4	Cylindrical	■
JH142030J3R100.02Z-HXT	02968261	3	J	3,0	6,0	3,0	60,0	15,0	2,8	1,0	4,4	0,9	2	Cylindrical	■
JH142030J3R100.024-HXT	02968262	3	J	3,0	6,0	3,0	60,0	15,0	2,8	1,0	4,4	0,9	4	Cylindrical	■
JH142040J3R030.02Z-HXT	02968263	3	J	4,0	6,0	4,0	60,0	20,0	3,7	0,3	2,45	0,9	2	Cylindrical	■
JH142040J3R030.024-HXT	02970111	3	J	4,0	6,0	4,0	60,0	20,0	3,7	0,3	2,45	0,9	4	Cylindrical	■
JH142040J3R050.02Z-HXT	02968265	3	J	4,0	6,0	4,0	60,0	20,0	3,7	0,5	2,48	0,9	2	Cylindrical	■
JH142040J3R050.024-HXT	02968264	3	J	4,0	6,0	4,0	60,0	20,0	3,7	0,5	2,48	0,9	4	Cylindrical	■
JH142040J3R100.02Z-HXT	02968266	3	J	4,0	6,0	4,0	60,0	20,0	3,7	1,0	2,53	0,9	2	Cylindrical	■
JH142040J3R100.024-HXT	02968267	3	J	4,0	6,0	4,0	60,0	20,0	3,7	1,0	2,53	0,9	4	Cylindrical	■
JH142060J3R050.024-HXT	02968268	3	J	6,0	8,0	6,0	75,0	30,0	5,6	0,5	1,75	0,9	4	Cylindrical	■
JH142060J3R050.025-HXT	02968269	3	J	6,0	8,0	6,0	75,0	30,0	5,6	0,5	1,75	0,9	5	Cylindrical	■
JH142060J3R100.024-HXT	02968270	3	J	6,0	8,0	6,0	75,0	30,0	5,6	1,0	1,77	0,9	4	Cylindrical	■
JH142060J3R100.025-HXT	02968271	3	J	6,0	8,0	6,0	75,0	30,0	5,6	1,0	1,77	0,9	5	Cylindrical	■
JH142060J3R150.025-HXT	02968272	3	J	6,0	8,0	6,0	75,0	30,0	5,6	1,5	1,8	0,9	5	Cylindrical	■
JH142060J3R200.025-HXT	02968273	3	J	6,0	8,0	6,0	75,0	30,0	5,6	2,0	1,83	0,9	5	Cylindrical	■
JH142080J3R050.025-HXT	02968274	3	J	8,0	10,0	8,0	85,0	40,0	7,4	0,5	1,34	0,9	5	Cylindrical	■
JH142080J3R100.025-HXT	02968275	3	J	8,0	10,0	8,0	85,0	40,0	7,4	1,0	1,36	0,9	5	Cylindrical	■
JH142080J3R150.025-HXT	02968276	3	J	8,0	10,0	8,0	85,0	40,0	7,4	1,5	1,37	0,9	5	Cylindrical	■
JH142080J3R200.025-HXT	02968277	3	J	8,0	10,0	8,0	85,0	40,0	7,4	2,0	1,39	0,9	5	Cylindrical	■
JH142100J3R050.025-HXT	02968278	3	J	10,0	12,0	10,0	100,0	50,0	9,4	0,5	1,1	0,9	5	Cylindrical	■
JH142100J3R100.025-HXT	02968279	3	J	10,0	12,0	10,0	100,0	50,0	9,4	1,0	1,11	0,9	5	Cylindrical	■
JH142100J3R200.025-HXT	02968280	3	J	10,0	12,0	10,0	100,0	50,0	9,4	2,0	1,13	0,9	5	Cylindrical	■
JH142020J6R030.024-HXT	02968282	6	J	2,0	6,0	2,0	75,0	20,0	1,9	0,3	4,33	0,9	4	Cylindrical	■
JH142020J6R050.024-HXT	02968283	6	J	2,0	6,0	2,0	75,0	20,0	1,9	0,5	4,36	0,9	4	Cylindrical	■
JH142030J6R050.024-HXT	02968284	6	J	3,0	6,0	3,0	75,0	30,0	2,8	0,5	2,52	0,9	4	Cylindrical	■
JH142030J6R100.024-HXT	02968285	6	J	3,0	6,0	3,0	75,0	30,0	2,8	1,0	2,56	0,9	4	Cylindrical	■
JH142040J6R030.024-HXT	02968286	6	J	4,0	6,0	4,0	80,0	40,0	3,7	0,3	1,36	0,9	4	Cylindrical	■
JH142040J6R050.024-HXT	02968287	6	J	4,0	6,0	4,0	80,0	40,0	3,7	0,5	1,37	0,9	4	Cylindrical	■
JH142040J6R100.024-HXT	02968288	6	J	4,0	6,0	4,0	80,0	40,0	3,7	1,0	1,38	0,9	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a αη (αη, rif.)*

Parametri di taglio – JH142 Copiatura sgrossatura

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				2	3	4	6	8	10	12	16	
P1	M/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.020 0,00080	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.060 0,0024	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.14 0,0055	485 (460 — 530) 1600 (1600 — 1700)
P2	M/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.020 0,00080	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.060 0,0024	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.15 0,0060	470 (450 — 520) 1550 (1500 — 1700)
P3	M/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.019 0,00075	0.028 0,0011	0.038 0,0015	0.055 0,0022	0.075 0,0030	0.095 0,0038	0.11 0,0044	0.14 0,0055	405 (390 — 450) 1325 (1300 — 1400)
P4	M/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.019 0,00075	0.028 0,0011	0.038 0,0015	0.055 0,0022	0.075 0,0030	0.095 0,0038	0.11 0,0044	0.14 0,0055	360 (340 — 390) 1175 (1200 — 1200)
P5	M/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.018 0,00070	0.028 0,0011	0.036 0,0014	0.055 0,0022	0.075 0,0030	0.090 0,0036	0.11 0,0044	0.13 0,0050	345 (330 — 380) 1125 (1100 — 1200)
P6	M/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.018 0,00070	0.028 0,0011	0.036 0,0014	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.090 0,0036	0.11 0,0044	0.13 0,0050	385 (370 — 420) 1275 (1300 — 1300)
P7	M/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.018 0,00070	0.028 0,0011	0.036 0,0014	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.090 0,0036	0.11 0,0044	0.13 0,0050	365 (350 — 400) 1200 (1200 — 1300)
P8	M/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.019 0,00075	0.028 0,0011	0.038 0,0015	0.055 0,0022	0.075 0,0030	0.095 0,0038	0.11 0,0044	0.14 0,0055	340 (330 — 380) 1125 (1100 — 1200)
P11	M/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.018 0,00070	0.028 0,0011	0.036 0,0014	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.090 0,0036	0.11 0,0044	0.13 0,0050	355 (340 — 390) 1175 (1200 — 1200)
K1	A/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.018 0,00070	0.028 0,0011	0.036 0,0014	0.055 0,0022	0.075 0,0030	0.090 0,0036	0.11 0,0044	0.13 0,0050	345 (330 — 380) 1125 (1100 — 1200)
K2	A/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.017 0,00065	0.025 0,0010	0.034 0,0013	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.12 0,0048	300 (290 — 330) 980 (960 — 1000)
K3	A/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.017 0,00065	0.025 0,0010	0.034 0,0013	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.12 0,0048	255 (240 — 280) 840 (790 — 910)
K4	A/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.017 0,00065	0.025 0,0010	0.034 0,0013	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.12 0,0048	245 (230 — 260) 800 (760 — 850)
K5	A/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.018 0,00070	0.028 0,0011	0.036 0,0014	0.055 0,0022	0.075 0,0030	0.090 0,0036	0.11 0,0044	0.13 0,0050	345 (330 — 380) 1125 (1100 — 1200)
K6	A/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.020 0,00080	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.060 0,0024	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.12 0,0048	0.15 0,0060	500 (480 — 550) 1650 (1600 — 1800)
K7	A/E	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.018 0,00070	0.028 0,0011	0.036 0,0014	0.055 0,0022	0.075 0,0030	0.090 0,0036	0.11 0,0044	0.13 0,0050	440 (420 — 490) 1450 (1400 — 1600)
H3	M/A	0.0200 0,0200	0.020 0,020	0.014 0,00055	0.020 0,00080	0.028 0,0011	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.080 0,0032	0.10 0,0040	95 (72 — 110) 310 (240 — 360)
H5	M/A	0.0400 0,0400	0.040 0,040	0.014 0,00055	0.022 0,00085	0.028 0,0011	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	305 (290 — 330) 1000 (960 — 1000)
H7	M/A	0.0200 0,0200	0.020 0,020	0.014 0,00055	0.020 0,00080	0.028 0,0011	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.080 0,0032	0.10 0,0040	95 (72 — 110) 310 (240 — 360)
H8	M/A	0.0400 0,0400	0.040 0,040	0.011 0,00044	0.016 0,00065	0.022 0,00085	0.032 0,0013	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.065 0,0026	0.080 0,0032	310 (290 — 330) 1025 (960 — 1000)
H11	M/A	0.0400 0,0400	0.040 0,040	0.014 0,00055	0.022 0,00085	0.028 0,0011	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	390 (360 — 420) 1275 (1200 — 1300)
H12	M/A	0.0500 0,0500	0.050 0,050	0.0095 0,00038	0.014 0,00055	0.019 0,00075	0.028 0,0011	0.038 0,0015	0.046 0,0018	0.055 0,0022	0.070 0,0028	345 (320 — 370) 1125 (1100 — 1200)
H21	M/A	0.0400 0,0400	0.040 0,040	0.011 0,00044	0.016 0,00065	0.022 0,00085	0.032 0,0013	0.042 0,0017	0.055 0,0022	0.065 0,0026	0.080 0,0032	310 (290 — 330) 1025 (960 — 1000)
H31	M/A	0.0300 0,0300	0.030 0,030	0.013 0,00050	0.019 0,00075	0.025 0,0010	0.038 0,0015	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.075 0,0030	0.090 0,0036	140 (120 — 160) 460 (400 — 520)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_g = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

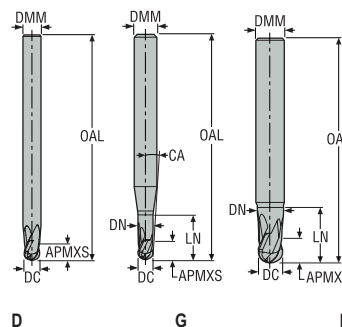
Grafite

X-Heads

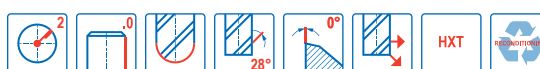
Minimaster

JH112

Alta velocità – Alta precisione – Acciaio temprato – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM= h5
- DC= 0-0,01 mm
- RE= ±0,005 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



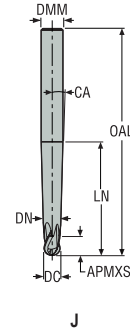
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JH112020G1B.0Z2-HXT	02970112	1	G	2,0	4,0	2,0	40,0	4,0	1,9	1,0	6,45	2	Cylindrical	■
JH112030G1B.0Z2-HXT	02970113	1	G	3,0	4,0	3,0	40,0	6,0	2,8	1,5	3,3	2	Cylindrical	■
JH112040D1B.0Z2-HXT	02970114	1	D	4,0	4,0	4,0	40,0	—	—	2,0	—	2	Cylindrical	■
JH112050G1B.0Z2-HXT	02970115	1	G	5,0	6,0	5,0	50,0	10,0	4,6	2,5	2,0	2	Cylindrical	■
JH112060D1B.0Z2-HXT	02970116	1	D	6,0	6,0	6,0	50,0	—	—	3,0	—	2	Cylindrical	■
JH112080D1B.0Z2-HXT	02970117	1	D	8,0	8,0	8,0	65,0	—	—	4,0	—	2	Cylindrical	■
JH112100D1B.0Z2-HXT	02970118	1	D	10,0	10,0	10,0	65,0	—	—	5,0	—	2	Cylindrical	■
JH112020G2B.0Z2-HXT	02970119	2	G	2,0	3,0	2,0	50,0	10,0	1,9	1,0	2,5	2	Cylindrical	■
JH112030D2B.0Z2-HXT	02970120	2	D	3,0	3,0	3,0	50,0	—	—	1,5	—	2	Cylindrical	■
JH112040D2B.0Z2-HXT	02970121	2	D	4,0	4,0	4,0	60,0	—	—	2,0	—	2	Cylindrical	■
JH112050D2B.0Z2-HXT	02970122	2	D	5,0	5,0	5,0	60,0	—	—	2,5	—	2	Cylindrical	■
JH112060D2B.0Z2-HXT	02970123	2	D	6,0	6,0	6,0	75,0	—	—	3,0	—	2	Cylindrical	■
JH112020G3B.0Z2-HXT	02970124	3	G	2,0	6,0	2,0	60,0	4,0	1,9	1,0	8,12	2	Cylindrical	■
JH112025G3B.0Z2-HXT	02970125	3	G	2,5	6,0	2,5	60,0	5,0	2,4	1,25	7,39	2	Cylindrical	■
JH112030G3B.0Z2-HXT	02970126	3	G	3,0	6,0	3,0	60,0	6,0	2,8	1,5	5,5	2	Cylindrical	■
JH112035G3B.0Z2-HXT	02968289	3	G	3,5	6,0	3,5	65,0	7,0	3,2	1,75	3,81	2	Cylindrical	■
JH112040G3B.0Z2-HXT	02970127	3	G	4,0	6,0	4,0	65,0	8,0	3,7	2,0	3,34	2	Cylindrical	■
JH112050G3B.0Z2-HXT	02970128	3	G	5,0	6,0	5,0	65,0	10,0	4,6	2,5	2,0	2	Cylindrical	■
JH112060G3B.0Z2-HXT	02970129	3	G	6,0	8,0	6,0	75,0	12,0	5,6	3,0	2,78	2	Cylindrical	■
JH112080E3B.0Z2-HXT	02968290	3	E	8,0	8,0	8,0	75,0	16,0	7,4	4,0	—	2	Cylindrical	■
JH112100E3B.0Z2-HXT	02968291	3	E	10,0	10,0	10,0	80,0	20,0	9,4	5,0	—	2	Cylindrical	■
JH112120E3B.0Z2-HXT	02968292	3	E	12,0	12,0	12,0	90,0	24,0	11,4	6,0	—	2	Cylindrical	■
JH112020G4B.0Z2-HXT	02970130	4	G	2,0	6,0	2,0	80,0	20,0	1,9	1,0	3,82	2	Cylindrical	■
JH112030G4B.0Z2-HXT	02970131	4	G	3,0	6,0	3,0	80,0	20,0	2,8	1,5	2,91	2	Cylindrical	■
JH112040G4B.0Z2-HXT	02970132	4	G	4,0	6,0	4,0	80,0	20,0	3,7	2,0	1,97	2	Cylindrical	■
JH112050G4B.0Z2-HXT	02970133	4	G	5,0	6,0	5,0	100,0	50,0	4,6	2,5	0,53	2	Cylindrical	■
JH112060D4B.0Z2-HXT	02968293	4	D	6,0	6,0	6,0	100,0	—	—	3,0	—	2	Cylindrical	■
JH112080D4B.0Z2-HXT	02968294	4	D	8,0	8,0	8,0	110,0	—	—	4,0	—	2	Cylindrical	■
JH112100D4B.0Z2-HXT	02968295	4	D	10,0	10,0	10,0	125,0	—	—	5,0	—	2	Cylindrical	■
JH112120D4B.0Z2-HXT	02968296	4	D	12,0	12,0	12,0	125,0	—	—	6,0	—	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

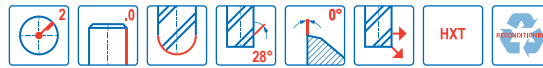
Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a αη (Iαη, rif.)*

JH112

Alta velocità – Alta precisione – Acciaio temprato – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM= h5
- DC= 0-0,01 mm
- RE= ±0,005 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø6



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	NA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
JH112020J5B.0Z2-HXT	02970134	5	J	2,0	6,0	2,0	80,0	35,0	1,9	1,0	3,3	3,55	2	Cylindrical	■
JH112030J5B.0Z2-HXT	02970135	5	J	3,0	6,0	3,0	80,0	40,0	2,8	1,5	2,2	2,5	2	Cylindrical	■
JH112040J5B.0Z2-HXT	02970136	5	J	4,0	6,0	4,0	80,0	52,0	3,7	2,0	1,2	1,4	2	Cylindrical	■
JH112050J5B.0Z2-HXT	02970137	5	J	5,0	8,0	5,0	100,0	56,0	4,6	2,5	1,6	1,95	2	Cylindrical	■
JH112060J5B.0Z2-HXT	02970138	5	J	6,0	8,0	6,0	100,0	56,0	5,6	3,0	1,1	1,4	2	Cylindrical	■
JH112080J5B.0Z2-HXT	02970139	5	J	8,0	10,0	8,0	125,0	62,0	7,4	4,0	1,0	1,43	2	Cylindrical	■
JH112100J5B.0Z2-HXT	02970140	5	J	10,0	12,0	10,0	125,0	61,0	9,4	5,0	1,0	1,5	2	Cylindrical	■
JH112060J6B.0Z2-HXT	02970141	6	J	6,0	10,0	6,0	125,0	62,0	5,6	3,0	2,0	2,3	2	Cylindrical	■
JH112080J6B.0Z2-HXT	02970142	6	J	8,0	12,0	8,0	150,0	67,0	7,4	4,0	1,8	2,3	2	Cylindrical	■
JH112100J6B.0Z2-HXT	02970143	6	J	10,0	12,0	10,0	150,0	79,0	9,4	5,0	0,8	1,1	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a αη (lαη, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JH112 Copiatura finitura

SMG	Refrigerante	a _p /DC	f _z										v _c
			2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	
K1	E	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	520 (500 – 730)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1700 (1700 – 2300)
K2	E	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	445 (430 – 630)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1450 (1500 – 2000)
K3	E	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	380 (360 – 530)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1250 (1200 – 1700)
K4	E	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	360 (350 – 510)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1175 (1200 – 1600)
K5	E	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	415 (370 – 610)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1350 (1300 – 2000)
K6	E	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	610 (550 – 900)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	2000 (1900 – 2900)
K7	E	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	680 (560 – 790)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	2225 (1900 – 2500)
H3	M	0.16	0.028	0.036	0.042	0.048	0.055	0.070	0.085	0.11	0.14	0.17	155 (150 – 230)
		0,16	0,0011	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	510 (500 – 750)
H5	M	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	285 (240 – 330)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	940 (790 – 1000)
H7	M	0.16	0.028	0.036	0.042	0.048	0.055	0.070	0.085	0.11	0.14	0.17	155 (150 – 230)
		0,16	0,0011	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	510 (500 – 750)
H8	M	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	285 (240 – 330)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	940 (790 – 1000)
H11	M	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	360 (300 – 420)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1175 (990 – 1300)
H12	M	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	330 (280 – 380)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1075 (920 – 1200)
H21	M	0.30	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	285 (240 – 330)
		0,30	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	940 (790 – 1000)
H31	M	0.30	0.026	0.032	0.040	0.046	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.16	300 (290 – 430)
		0,30	0,0010	0,0013	0,0016	0,0018	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	980 (960 – 1400)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)


f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – JH112 Copiatrice sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c	
				2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12		
K1	E	0.250	0.15	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	315 (310 — 450)	Universale
		0,250	0,15	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1025 (1100 — 1400)	
K2	E	0.250	0.15	0.028	0.036	0.044	0.050	0.060	0.070	0.085	0.12	0.14	0.17	280 (270 — 390)	Acciaio e ghisa
		0,250	0,15	0,0011	0,0014	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0048	0,0055	0,0065	920 (890 — 1200)	
K3	E	0.250	0.15	0.028	0.036	0.044	0.050	0.060	0.070	0.085	0.12	0.14	0.17	235 (230 — 330)	Acciaio e ghisa
		0,250	0,15	0,0011	0,0014	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0048	0,0055	0,0065	770 (760 — 1000)	
K4	E	0.250	0.15	0.028	0.036	0.044	0.050	0.060	0.070	0.085	0.12	0.14	0.17	225 (220 — 320)	Acciaio e ghisa
		0,250	0,15	0,0011	0,0014	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	0,0048	0,0055	0,0065	920 (730 — 1000)	
K5	E	0.160	0.15	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	280 (250 — 410)	Acciaio e ghisa
		0,160	0,15	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	920 (830 — 1300)	
K6	E	0.160	0.15	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	415 (370 — 610)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,160	0,15	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1350 (1300 — 2000)	
K7	E	0.250	0.10	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	420 (350 — 490)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,250	0,10	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	1375 (1200 — 1600)	
H3	M	0.120	0.040	0.028	0.036	0.042	0.048	0.055	0.070	0.085	0.11	0.14	0.17	110 (100 — 160)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,120	0,040	0,0011	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	360 (330 — 520)	
H5	M	0.250	0.10	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	175 (150 — 200)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,250	0,10	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	570 (500 — 650)	
H7	M	0.120	0.040	0.028	0.036	0.042	0.048	0.055	0.070	0.085	0.11	0.14	0.17	110 (100 — 160)	Materiali non ferrosi
		0,120	0,040	0,0011	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0028	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	360 (330 — 520)	
H8	M	0.250	0.10	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	175 (150 — 200)	Materiali non ferrosi
		0,250	0,10	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	570 (500 — 650)	
H11	M	0.250	0.10	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	225 (190 — 260)	Materiali non ferrosi
		0,250	0,10	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	740 (630 — 850)	
H12	M	0.250	0.10	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	205 (170 — 240)	Materiali non ferrosi
		0,250	0,10	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	670 (560 — 780)	
H21	M	0.250	0.10	0.030	0.038	0.044	0.050	0.060	0.075	0.090	0.12	0.15	0.18	175 (150 — 200)	Temprato
		0,250	0,10	0,0012	0,0015	0,0017	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	570 (500 — 650)	
H31	M	0.200	0.10	0.026	0.032	0.040	0.046	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.16	200 (200 — 280)	Temprato
		0,200	0,10	0,0010	0,0013	0,0016	0,0018	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	660 (660 — 910)	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaxter

JH150

Alta velocità – Acciaio temprato – A testa sferica – 4 Eliche – Cilindrico

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

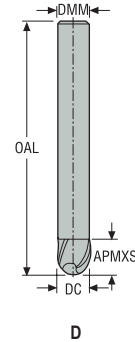
Temprato

Plastica e cfrp

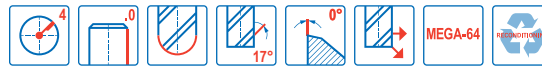
Grafite

X-Heads

Minimaster




- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,01 mm
- Riaffilatura possibile



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
150060-MEGA-64	00019198	2	D	6,0	6,0	6,0	80,0	3,0	4	Cylindrical	■
150080-MEGA-64	00019208	2	D	8,0	8,0	8,0	85,0	4,0	4	Cylindrical	■
150100-MEGA-64	00019219	2	D	10,0	10,0	10,0	100,0	5,0	4	Cylindrical	■
150120-MEGA-64	00019254	2	D	12,0	12,0	12,0	100,0	6,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Parametri di taglio – JH150 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c
				6	8	10	12	
K1	A	0.300	0.15	0.10	0.14	0.17	0.20	290 (310 — 370)
		<i>0,300</i>	<i>0,15</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>950 (1100 — 1200)</i>
K2	A	0.300	0.15	0.10	0.14	0.17	0.20	250 (270 — 320)
		<i>0,300</i>	<i>0,15</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>820 (890 — 1000)</i>
K3	A	0.300	0.15	0.10	0.14	0.17	0.20	210 (230 — 270)
		<i>0,300</i>	<i>0,15</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>690 (760 — 880)</i>
K5	A	0.200	0.15	0.10	0.14	0.17	0.20	255 (270 — 330)
		<i>0,200</i>	<i>0,15</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>840 (890 — 1000)</i>
K6	A	0.200	0.15	0.10	0.14	0.17	0.20	375 (390 — 500)
		<i>0,200</i>	<i>0,15</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>1225 (1300 — 1600)</i>
K7	A	0.200	0.15	0.10	0.14	0.17	0.20	325 (340 — 430)
		<i>0,200</i>	<i>0,15</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>1075 (1200 — 1400)</i>
H3	M	0.0500	0.020	0.085	0.11	0.14	0.17	85 (88 — 120)
		<i>0,0500</i>	<i>0,020</i>	<i>0,0034</i>	<i>0,0044</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>280 (290 — 390)</i>
H5	M	0.200	0.060	0.10	0.14	0.17	0.20	180 (160 — 200)
		<i>0,200</i>	<i>0,060</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>590 (530 — 650)</i>
H7	M	0.0500	0.020	0.085	0.11	0.14	0.17	85 (88 — 120)
		<i>0,0500</i>	<i>0,020</i>	<i>0,0034</i>	<i>0,0044</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>280 (290 — 390)</i>
H8	M	0.200	0.060	0.10	0.14	0.17	0.20	180 (160 — 200)
		<i>0,200</i>	<i>0,060</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>590 (530 — 650)</i>
H11	M	0.200	0.060	0.10	0.14	0.17	0.20	230 (210 — 250)
		<i>0,200</i>	<i>0,060</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>750 (690 — 820)</i>
H12	M	0.200	0.060	0.10	0.14	0.17	0.20	210 (190 — 230)
		<i>0,200</i>	<i>0,060</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>690 (630 — 750)</i>
H21	M	0.200	0.060	0.10	0.14	0.17	0.20	180 (160 — 200)
		<i>0,200</i>	<i>0,060</i>	<i>0,0040</i>	<i>0,0055</i>	<i>0,0065</i>	<i>0,0080</i>	<i>590 (530 — 650)</i>
H31	M	0.150	0.060	0.090	0.12	0.15	0.18	125 (130 — 180)
		<i>0,150</i>	<i>0,060</i>	<i>0,0036</i>	<i>0,0048</i>	<i>0,0060</i>	<i>0,0070</i>	<i>410 (430 — 590)</i>

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

JH160

Alta velocità – Acciaio temprato – A testa sferica – 4 Eliche – Cilindrico

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

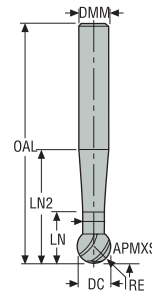
Temprato

Plastica e cfrp

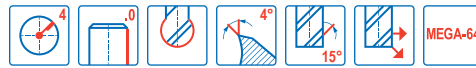
Grafite

X-Heads

Minimaster




E

 –Tolleranze:
 –DMM= h5
 –DC= 0,02/-0,06 mm
 –SA=250°


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
160030-MEGA-64	00040365	2	E	3,0	3,0	2,3	60,0	4,5	1,8	1,5	4	Cylindrical	■
160040-MEGA-64	00040366	2	E	4,0	4,0	3,1	60,0	5,6	2,4	2,0	4	Cylindrical	■
160050-MEGA-64	00040367	2	E	5,0	5,0	3,9	70,0	6,4	3,0	2,5	4	Cylindrical	■
160060-MEGA-64	00040368	2	E	6,0	6,0	4,7	80,0	9,7	3,6	3,0	4	Cylindrical	■
160080-MEGA-64	00040369	2	E	8,0	8,0	6,2	85,0	11,2	4,8	4,0	4	Cylindrical	■
160100-MEGA-64	00040370	2	E	10,0	10,0	7,8	100,0	15,6	6,0	5,0	4	Cylindrical	■
160120-MEGA-64	00040371	2	E	12,0	12,0	9,4	125,0	17,2	7,2	6,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Parametri di taglio – JH160 Copiatrice finitura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z								v _c
				3	4	5	6	8	10	12		
P1	M/E/A	0.0200 0,0200	0.024 0,024	0.050 0,0020	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.17 0,0065	0.20 0,0080	550 (450 — 700) 1800 (1500 — 2200)	
P2	M/E/A	0.0200 0,0200	0.024 0,024	0.050 0,0020	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.17 0,0065	0.20 0,0080	530 (440 — 680) 1750 (1500 — 2200)	
P3	M/E/A	0.0200 0,0200	0.024 0,024	0.050 0,0020	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.17 0,0065	0.20 0,0080	460 (380 — 590) 1500 (1300 — 1900)	
P4	M/E/A	0.0200 0,0200	0.024 0,024	0.050 0,0020	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.17 0,0065	0.20 0,0080	405 (340 — 520) 1325 (1200 — 1700)	
P5	M/E/A	0.0200 0,0200	0.024 0,024	0.050 0,0020	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.17 0,0065	0.20 0,0080	385 (320 — 490) 1275 (1100 — 1600)	
P6	M/E/A	0.0200 0,0200	0.024 0,024	0.050 0,0020	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.17 0,0065	0.20 0,0080	430 (360 — 560) 1400 (1200 — 1800)	
P7	M/E/A	0.0200 0,0200	0.024 0,024	0.050 0,0020	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.17 0,0065	0.20 0,0080	410 (340 — 520) 1350 (1200 — 1700)	
P8	M/E/A	0.0200 0,0200	0.024 0,024	0.050 0,0020	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.17 0,0065	0.20 0,0080	385 (320 — 490) 1275 (1100 — 1600)	
P11	M/E/A	0.0200 0,0200	0.024 0,024	0.050 0,0020	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.17 0,0065	0.20 0,0080	395 (330 — 510) 1300 (1100 — 1600)	
P12	M/E/A	0.0200 0,0200	0.024 0,024	0.050 0,0020	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.17 0,0065	0.20 0,0080	235 (200 — 300) 770 (660 — 980)	
H3	M/E/A	0.0100 0,0100	0.0075 0,0075	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.13 0,0050	0.16 0,0065	85 (91 — 110) 280 (300 — 360)	
H5	M/E/A	0.0100 0,0100	0.016 0,016	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.13 0,0050	0.16 0,0065	340 (320 — 360) 1125 (1100 — 1100)	
H7	M/E/A	0.0100 0,0100	0.0075 0,0075	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.13 0,0050	0.16 0,0065	85 (91 — 110) 280 (300 — 360)	
H8	M/E/A	0.0100 0,0100	0.016 0,016	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.13 0,0050	0.16 0,0065	340 (320 — 360) 1125 (1100 — 1100)	
H11	M/E/A	0.0100 0,0100	0.016 0,016	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.13 0,0050	0.16 0,0065	430 (400 — 460) 1400 (1400 — 1500)	
H12	M/E/A	0.0200 0,0200	0.024 0,024	0.050 0,0020	0.070 0,0028	0.085 0,0034	0.10 0,0040	0.14 0,0055	0.17 0,0065	0.20 0,0080	355 (340 — 380) 1175 (1200 — 1200)	
H21	M/E/A	0.0100 0,0100	0.016 0,016	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.13 0,0050	0.16 0,0065	340 (320 — 360) 1125 (1100 — 1100)	
H31	M/E/A	0.0100 0,0100	0.016 0,016	0.040 0,0016	0.050 0,0020	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.13 0,0050	0.16 0,0065	165 (180 — 210) 540 (600 — 680)	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

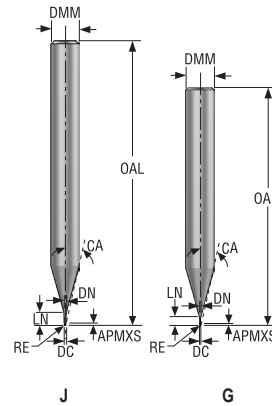
Grafite

X-Heads

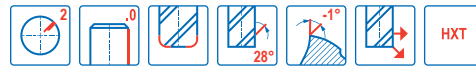
Minimaster

JME142

Miniaturizzato – Acciaio temprato – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM = h5
- DC= $\varnothing 0,6= 0/-0,008\text{ mm}$
- DC= $\geq \varnothing 0,6= 0/-0,01\text{ mm}</math>$
- RE = $\pm 0,005\text{ mm}</math>$



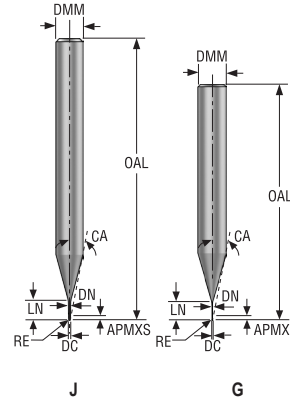
	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	NA°	PSIR°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Temprato	JME142002G1R005Z2.0-HXT	03205080	1	G	0,2	4,0	0,15	40,0	0,4	0,18	0,05	15,12	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142003G1R005Z2.0-HXT	03205082	1	G	0,3	4,0	0,225	40,0	0,6	0,28	0,05	14,77	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142004G1R005Z2.0-HXT	03205084	1	G	0,4	4,0	0,3	40,0	0,8	0,37	0,05	14,39	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142005G1R005Z2.0-HXT	03205086	1	G	0,5	4,0	0,375	40,0	0,75	0,46	0,05	14,01	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142006G1R005Z2.0-HXT	03205099	1	G	0,6	4,0	0,45	40,0	0,9	0,56	0,05	13,67	-	-1,0	2	Cylindrical	■
Plastica e cfrp	JME142008G1R005Z2.0-HXT	03205121	1	G	0,8	6,0	0,6	50,0	1,2	0,76	0,05	13,98	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142010G1R005Z2.0-HXT	03205139	1	G	1,0	6,0	0,75	50,0	1,5	0,95	0,05	13,49	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142012G1R005Z2.0-HXT	03205151	1	G	1,2	6,0	0,9	50,0	1,8	1,15	0,05	13,02	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142015G1R005Z2.0-HXT	03205161	1	G	1,5	6,0	1,125	50,0	2,25	1,45	0,05	12,3	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142002J2R005Z2.0-HXT	03205081	2	J	0,2	4,0	0,15	40,0	0,6	0,18	0,05	14,23	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142003J2R005Z2.0-HXT	03205083	2	J	0,3	4,0	0,225	40,0	0,9	0,28	0,05	13,67	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142004J2R005Z2.0-HXT	03205085	2	J	0,4	4,0	0,3	40,0	1,2	0,37	0,05	13,1	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142005J2R005Z2.0-HXT	03205087	2	J	0,5	4,0	0,375	40,0	1,5	0,46	0,05	12,54	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142005J2R010Z2.0-HXT	03205093	2	J	0,5	4,0	0,375	40,0	1,5	0,46	0,1	12,61	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142005G2R005Z2.0-HXT	03205088	2	G	0,5	6,0	0,375	50,0	1,5	0,46	0,05	13,5	-	-1,0	2	Cylindrical	■
Grafite	JME142005G2R010Z2.0-HXT	03205094	2	G	0,5	6,0	0,375	50,0	1,5	0,46	0,1	13,55	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142006J2R005Z2.0-HXT	03205100	2	J	0,6	4,0	0,45	40,0	2,0	0,56	0,05	11,76	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142006J2R010Z2.0-HXT	03205107	2	J	0,6	4,0	0,45	40,0	2,0	0,56	0,1	11,83	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142006G2R005Z2.0-HXT	03205101	2	G	0,6	6,0	0,45	50,0	2,0	0,56	0,05	9,48	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142006G2R010Z2.0-HXT	03205108	2	G	0,6	6,0	0,45	50,0	2,0	0,56	0,1	9,51	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142008J2R005Z2.0-HXT	03205122	2	J	0,8	4,0	0,6	40,0	2,5	0,76	0,05	10,92	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142008J2R010Z2.0-HXT	03205129	2	J	0,8	4,0	0,6	40,0	2,5	0,76	0,1	10,98	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142008J2R020Z2.0-HXT	03205135	2	J	0,8	4,0	0,6	40,0	2,5	0,76	0,2	11,1	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
X-Heads	JME142008G2R005Z2.0-HXT	03205123	2	G	0,8	6,0	0,6	50,0	2,5	0,76	0,05	9,15	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142008G2R010Z2.0-HXT	03205130	2	G	0,8	6,0	0,6	50,0	2,5	0,76	0,1	9,17	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142008G2R020Z2.0-HXT	03205136	2	G	0,8	6,0	0,6	50,0	2,5	0,76	0,2	9,22	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142010G2R005Z2.0-HXT	03205140	2	G	1,0	6,0	0,75	50,0	4,0	0,95	0,05	8,29	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142010G2R010Z2.0-HXT	03205145	2	G	1,0	6,0	0,75	50,0	4,0	0,95	0,1	8,31	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142010G2R020Z2.0-HXT	03205148	2	G	1,0	6,0	0,75	50,0	4,0	0,95	0,2	8,36	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142012G2R005Z2.0-HXT	03205152	2	G	1,2	6,0	0,9	50,0	4,5	1,15	0,05	7,97	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142012G2R010Z2.0-HXT	03205155	2	G	1,2	6,0	0,9	50,0	4,5	1,15	0,1	7,99	-	-1,0	2	Cylindrical	■
Minimaster	JME142012G2R020Z2.0-HXT	03205158	2	G	1,2	6,0	0,9	50,0	4,5	1,15	0,2	8,04	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142015G2R005Z2.0-HXT	03205162	2	G	1,5	6,0	1,125	50,0	5,0	1,45	0,05	7,6	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142015G2R010Z2.0-HXT	03205167	2	G	1,5	6,0	1,125	50,0	5,0	1,45	0,1	9,7	-	-1,0	2	Cylindrical	■
	JME142015G2R020Z2.0-HXT	03205171	2	G	1,5	6,0	1,125	50,0	5,0	1,45	0,2	9,76	-	-1,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

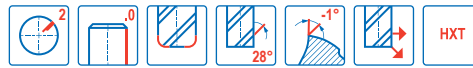
 Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif.)*

JME142

Miniaturizzato – Acciaio temprato – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out = <0,005 mm
- DMM = h5
- DC = $\varnothing 0,6 = 0/-0,008\text{ mm}$
- DC = $\varnothing 0,6 = 0/-0,01\text{ mm}$
- RE = $\pm 0,005\text{ mm}$



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	NA°	PSIR°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
JME142020G2R005Z2.0-HXT	03205180	2	G	2,0	6,0	1,5	50,0	6,0	1,94	0,05	8,52	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142020G2R010Z2.0-HXT	03205185	2	G	2,0	6,0	1,5	50,0	6,0	1,94	0,1	8,55	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142020G2R020Z2.0-HXT	03205188	2	G	2,0	6,0	1,5	50,0	6,0	1,94	0,2	8,6	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142020G2R030Z2.0-HXT	03205191	2	G	2,0	6,0	1,5	50,0	6,0	1,94	0,3	8,66	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142030G2R005Z2.0-HXT	03205201	2	G	3,0	6,0	2,25	50,0	9,0	2,85	0,05	5,81	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142005J3R005Z2.0-HXT	03205089	3	J	0,5	4,0	0,375	40,0	2,5	0,46	0,05	11,24	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142005J3R010Z2.0-HXT	03205095	3	J	0,5	4,0	0,375	40,0	2,5	0,46	0,1	11,29	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142005G3R005Z2.0-HXT	03205090	3	G	0,5	6,0	0,375	50,0	3,5	0,46	0,05	11,55	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142005G3R010Z2.0-HXT	03205096	3	G	0,5	6,0	0,375	50,0	3,5	0,46	0,1	11,59	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142006J3R005Z2.0-HXT	03205103	3	J	0,6	4,0	0,45	40,0	3,0	0,56	0,05	10,58	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142006J3R010Z2.0-HXT	03205109	3	J	0,6	4,0	0,45	40,0	3,0	0,56	0,1	10,63	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142006G3R005Z2.0-HXT	03205104	3	G	0,6	6,0	0,45	50,0	4,0	0,56	0,05	8,46	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142006G3R010Z2.0-HXT	03205110	3	G	0,6	6,0	0,45	50,0	4,0	0,56	0,1	8,48	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142008J3R005Z2.0-HXT	03205124	3	J	0,8	4,0	0,6	40,0	4,0	0,76	0,05	9,36	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142008G3R005Z2.0-HXT	03205126	3	G	0,8	6,0	0,6	50,0	5,5	0,76	0,05	9,89	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142010G3R005Z2.0-HXT	03205141	3	G	1,0	6,0	0,75	50,0	7,0	0,95	0,05	8,84	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142010G3R010Z2.0-HXT	03205146	3	G	1,0	6,0	0,75	50,0	7,0	0,95	0,1	8,86	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142010G3R020Z2.0-HXT	03205149	3	G	1,0	6,0	0,75	50,0	7,0	0,95	0,2	8,91	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142015G3R005Z2.0-HXT	03205163	3	G	1,5	6,0	1,125	50,0	10,0	1,45	0,05	7,05	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142015G3R010Z2.0-HXT	03205169	3	G	1,5	6,0	1,125	50,0	10,0	1,45	0,1	7,06	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142015G3R020Z2.0-HXT	03205172	3	G	1,5	6,0	1,125	50,0	10,0	1,45	0,2	7,1	-	-1,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

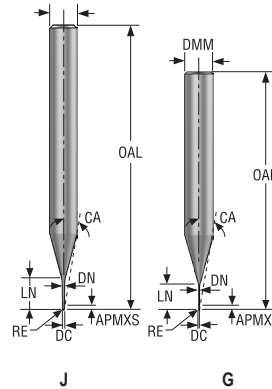
Grafite

X-Heads

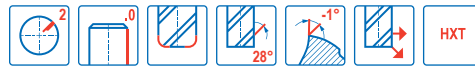
Minimaster

JME142

Miniaturizzato – Acciaio temprato – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
 —Run-out= <0,005 mm
 —DMM = h5
 —DC= $\varnothing 0,6= 0/-0,008\text{ mm}$
 —DC= $\geq \varnothing 0,6= 0/-0,01\text{ mm}</math>
 —RE = $\pm 0,005\text{ mm}</math>$$



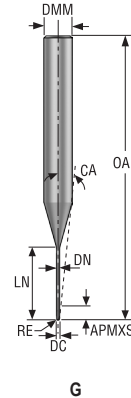
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	NA°	PSIR°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
JME142020G3R005Z2.0-HXT	03205181	3	G	2,0	6,0	1,5	50,0	12,0	1,94	0,05	5,9	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142020G3R010Z2.0-HXT	03205186	3	G	2,0	6,0	1,5	50,0	12,0	1,94	0,1	5,92	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142020G3R020Z2.0-HXT	03205189	3	G	2,0	6,0	1,5	50,0	12,0	1,94	0,2	5,95	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142030G3R010Z2.0-HXT	03205206	3	G	3,0	6,0	2,25	60,0	15,0	2,85	0,1	4,15	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142005J4R010Z2.0-HXT	03205097	4	J	0,5	4,0	0,375	40,0	4,0	0,46	0,1	9,76	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142005G4R005Z2.0-HXT	03205092	4	G	0,5	6,0	0,375	50,0	5,0	0,46	0,05	10,42	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142005G4R010Z2.0-HXT	03205098	4	G	0,5	6,0	0,375	50,0	5,0	0,46	0,1	10,45	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142006J4R005Z2.0-HXT	03205105	4	J	0,6	4,0	0,45	40,0	5,0	0,56	0,05	8,79	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142008G4R005Z2.0-HXT	03205128	4	G	0,8	6,0	0,6	50,0	8,0	0,76	0,05	8,49	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142010G4R010Z2.0-HXT	03205147	4	G	1,0	6,0	0,75	50,0	10,0	0,95	0,1	7,48	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142010G4R020Z2.0-HXT	03205150	4	G	1,0	6,0	0,75	50,0	10,0	0,95	0,2	7,52	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142012G4R010Z2.0-HXT	03205157	4	G	1,2	6,0	0,9	50,0	12,0	1,15	0,1	6,62	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142012G4R020Z2.0-HXT	03205160	4	G	1,2	6,0	0,9	50,0	12,0	1,15	0,2	6,65	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142015G4R010Z2.0-HXT	03205170	4	G	1,5	6,0	1,125	60,0	15,0	1,45	0,1	5,55	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142015G4R020Z2.0-HXT	03205173	4	G	1,5	6,0	1,125	60,0	15,0	1,45	0,2	5,58	-	-1,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

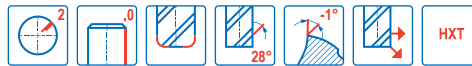
 Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif.)*

JME142

Miniaturizzato – Acciaio temprato – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out= <math><0,005\text{ mm}</math>
- DMM = h5
- DC= <math>< \varnothing 0,6 = 0/-0,008\text{ mm}</math>
- DC= $\geq \varnothing 0,6 = 0/-0,01\text{ mm}$
- RE = $\pm 0,005\text{ mm}$



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PSIR°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
JME142020G4R010Z2.0-HXT	03205187	4	G	2,0	6,0	1,5	60,0	20,0	1,94	0,1	4,19	-1,0	2	Cylindrical	■
JME142020G4R020Z2.0-HXT	03205190	4	G	2,0	6,0	1,5	60,0	20,0	1,94	0,2	4,21	-1,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($l\alpha\eta$, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JME142 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z													v _c
				0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	2.5	3	
H3	M/A	0.0500	0.30	0.0036	0.0055	0.0070	0.0090	0.011	0.014	0.018	0.022	0.026	0.032	0.036	0.044	0.055	90 (59 — 110)
		0,0500	0,30	0,00014	0,00022	0,00028	0,00036	0,00044	0,00055	0,00070	0,00085	0,0010	0,0013	0,0014	0,0017	0,0022	295 (200 — 360)
H5	M/A	0.0500	0.46	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.050	0.060	160 (140 — 190)
		0,0500	0,46	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0020	0,0024	520 (460 — 620)
H7	M/A	0.0500	0.30	0.0036	0.0055	0.0070	0.0090	0.011	0.014	0.018	0.022	0.026	0.032	0.036	0.044	0.055	90 (59 — 110)
		0,0500	0,30	0,00014	0,00022	0,00028	0,00036	0,00044	0,00055	0,00070	0,00085	0,0010	0,0013	0,0014	0,0017	0,0022	295 (200 — 360)
H8	M/A	0.0500	0.46	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.050	0.060	160 (140 — 190)
		0,0500	0,46	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0020	0,0024	520 (460 — 620)
H11	M/A	0.0500	0.46	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.050	0.060	205 (170 — 240)
		0,0500	0,46	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0020	0,0024	670 (560 — 780)
H12	M/A	0.0500	0.46	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.050	0.060	190 (160 — 220)
		0,0500	0,46	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0020	0,0024	620 (530 — 720)
H21	M/A	0.0500	0.46	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.050	0.060	160 (140 — 190)
		0,0500	0,46	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0020	0,0024	520 (460 — 620)
H31	M/A	0.0500	0.46	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.050	0.060	120 (110 — 140)
		0,0500	0,46	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0020	0,0024	395 (370 — 450)

Parametri di taglio – JME142 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z													v _c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	2.5	3	
H3	M/A	0.012	0.0024	0.0036	0.0048	0.0060	0.0070	0.0095	0.012	0.014	0.018	0.022	0.024	0.030	0.036	65 (43 — 85)
		0,012	0,000095	0,00014	0,00019	0,00024	0,00028	0,00038	0,00048	0,00055	0,00070	0,00085	0,00095	0,0012	0,0014	215 (150 — 270)
H5	M/A	0.020	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.050	0.060	120 (97 — 130)
		0,020	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0020	0,0024	395 (320 — 420)
H7	M/A	0.012	0.0024	0.0036	0.0048	0.0060	0.0070	0.0095	0.012	0.014	0.018	0.022	0.024	0.030	0.036	65 (43 — 85)
		0,012	0,000095	0,00014	0,00019	0,00024	0,00028	0,00038	0,00048	0,00055	0,00070	0,00085	0,00095	0,0012	0,0014	215 (150 — 270)
H8	M/A	0.020	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.050	0.060	120 (97 — 130)
		0,020	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0020	0,0024	395 (320 — 420)
H11	M/A	0.020	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.050	0.060	150 (130 — 170)
		0,020	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0020	0,0024	490 (430 — 550)
H12	M/A	0.020	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.050	0.060	135 (120 — 160)
		0,020	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0020	0,0024	445 (400 — 520)
H21	M/A	0.012	0.0024	0.0036	0.0048	0.0060	0.0070	0.0095	0.012	0.014	0.018	0.022	0.024	0.030	0.036	120 (98 — 140)
		0,012	0,000095	0,00014	0,00019	0,00024	0,00028	0,00038	0,00048	0,00055	0,00070	0,00085	0,00095	0,0012	0,0014	395 (330 — 450)
H31	M/A	0.020	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.050	0.060	90 (73 — 100)
		0,020	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0020	0,0024	295 (240 — 320)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

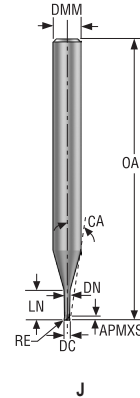
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

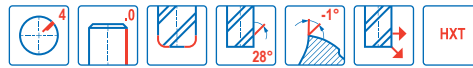
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JME144

Miniaturizzato – Acciaio temprato – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM=h5
- DC = 0-0,01 mm
- RE= ±0,005 mm




Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	NA°	PSIR°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
JME144010J2R005Z4.0-HXT	03205214	2	J	1,0	4,0	0,75	40,0	4,0	0,95	0,05	9,08	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■
JME144010J2R010Z4.0-HXT	03205217	2	J	1,0	4,0	0,75	40,0	4,0	0,95	0,1	9,13	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■
JME144010J2R020Z4.0-HXT	03205220	2	J	1,0	4,0	0,75	40,0	4,0	0,95	0,2	9,22	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■
JME144015J2R005Z4.0-HXT	03205227	2	J	1,5	4,0	1,125	50,0	5,0	1,45	0,05	7,52	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■
JME144015J2R010Z4.0-HXT	03205229	2	J	1,5	4,0	1,125	50,0	5,0	1,45	0,1	7,56	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■
JME144015J2R020Z4.0-HXT	03205232	2	J	1,5	4,0	1,125	50,0	5,0	1,45	0,2	7,63	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■
JME144020J2R005Z4.0-HXT	03205234	2	J	2,0	4,0	1,5	50,0	6,0	1,94	0,05	5,97	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■
JME144020J2R010Z4.0-HXT	03205236	2	J	2,0	4,0	1,5	50,0	6,0	1,94	0,1	6,0	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■
JME144020J2R020Z4.0-HXT	03205239	2	J	2,0	4,0	1,5	50,0	6,0	1,94	0,2	6,06	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■
JME144020J2R030Z4.0-HXT	03205241	2	J	2,0	4,0	1,5	50,0	6,0	1,94	0,3	6,12	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■
JME144030J2R010Z4.0-HXT	03205243	2	J	3,0	4,0	2,25	50,0	9,0	2,85	0,1	2,66	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■
JME144030J2R020Z4.0-HXT	03205246	2	J	3,0	4,0	2,25	50,0	9,0	2,85	0,2	2,69	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■
JME144010J3R010Z4.0-HXT	03205218	3	J	1,0	4,0	0,75	40,0	5,0	0,95	0,1	8,3	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■
JME144015J3R010Z4.0-HXT	03205230	3	J	1,5	4,0	1,125	50,0	7,5	1,45	0,1	6,06	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■
JME144020J3R005Z4.0-HXT	03205235	3	J	2,0	4,0	1,5	50,0	10,0	1,94	0,05	4,29	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■
JME144020J3R010Z4.0-HXT	03205237	3	J	2,0	4,0	1,5	50,0	10,0	1,94	0,1	4,31	0,9	-1,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.


Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a αη (lαη, rif.)*

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – JME144 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z					v _c
				1.0	1.2	1.5	2.0	3	
H3	M/A	0.0500	0.095	0.013	0.016	0.020	0.026	0.040	95 (65 – 120)
		<i>0,0500</i>	<i>0,095</i>	<i>0,00050</i>	<i>0,00065</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0010</i>	<i>0,0016</i>	310 (220 – 390)
H5	M/A	0.0500	0.22	0.014	0.017	0.020	0.028	0.042	165 (140 – 190)
		<i>0,0500</i>	<i>0,22</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00065</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0011</i>	<i>0,0017</i>	540 (460 – 620)
H7	M/A	0.0500	0.095	0.013	0.016	0.020	0.026	0.040	95 (65 – 120)
		<i>0,0500</i>	<i>0,095</i>	<i>0,00050</i>	<i>0,00065</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0010</i>	<i>0,0016</i>	310 (220 – 390)
H8	M/A	0.0500	0.22	0.014	0.017	0.020	0.028	0.042	165 (140 – 190)
		<i>0,0500</i>	<i>0,22</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00065</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0011</i>	<i>0,0017</i>	540 (460 – 620)
H11	M/A	0.0500	0.22	0.014	0.017	0.020	0.028	0.042	210 (180 – 240)
		<i>0,0500</i>	<i>0,22</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00065</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0011</i>	<i>0,0017</i>	690 (600 – 780)
H12	M/A	0.0500	0.22	0.014	0.017	0.020	0.028	0.042	190 (160 – 220)
		<i>0,0500</i>	<i>0,22</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00065</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0011</i>	<i>0,0017</i>	620 (530 – 720)
H21	M/A	0.0500	0.22	0.014	0.017	0.020	0.028	0.042	165 (140 – 190)
		<i>0,0500</i>	<i>0,22</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00065</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0011</i>	<i>0,0017</i>	540 (460 – 620)
H31	M/A	0.0500	0.22	0.014	0.017	0.020	0.028	0.042	125 (110 – 140)
		<i>0,0500</i>	<i>0,22</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00065</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0011</i>	<i>0,0017</i>	410 (370 – 450)

Parametri di taglio – JME144 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z					v _c
			1.0	1.2	1.5	2.0	3,0	
H3	M/A	0.0090	0.0065	0.0075	0.0095	0.013	0.019	65 (43 – 84)
		<i>0,0090</i>	<i>0,00026</i>	<i>0,00030</i>	<i>0,00038</i>	<i>0,00050</i>	<i>0,00075</i>	215 (150 – 270)
H5	M/A	0.019	0.012	0.014	0.018	0.024	0.036	115 (96 – 130)
		<i>0,019</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00070</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0014</i>	375 (320 – 420)
H7	M/A	0.0090	0.0065	0.0075	0.0095	0.013	0.019	65 (43 – 84)
		<i>0,0090</i>	<i>0,00026</i>	<i>0,00030</i>	<i>0,00038</i>	<i>0,00050</i>	<i>0,00075</i>	215 (150 – 270)
H8	M/A	0.019	0.012	0.014	0.018	0.024	0.036	115 (96 – 130)
		<i>0,019</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00070</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0014</i>	375 (320 – 420)
H11	M/A	0.019	0.012	0.014	0.018	0.024	0.036	150 (130 – 170)
		<i>0,019</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00070</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0014</i>	490 (430 – 550)
H12	M/A	0.019	0.012	0.014	0.018	0.024	0.036	135 (120 – 160)
		<i>0,019</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00070</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0014</i>	445 (400 – 520)
H21	M/A	0.019	0.012	0.014	0.018	0.024	0.036	115 (96 – 130)
		<i>0,019</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00070</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0014</i>	375 (320 – 420)
H31	M/A	0.019	0.012	0.014	0.018	0.024	0.036	90 (73 – 100)
		<i>0,019</i>	<i>0,00048</i>	<i>0,00055</i>	<i>0,00070</i>	<i>0,00095</i>	<i>0,0014</i>	295 (240 – 320)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

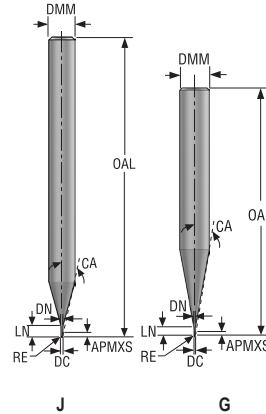
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

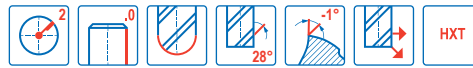
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JMB112

Miniaturizzato – Acciaio temprato – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM= h5
- DC= $\varnothing 0,6 = 0/-0,008\text{ mm}$
- DC= $\varnothing 0,6 = 0/-0,01\text{ mm}$
- RE=DC $\varnothing 1,5 = \pm 0,004\text{ mm}$
- RE=DC $\varnothing 1,5 = \pm 0,005\text{ mm}$



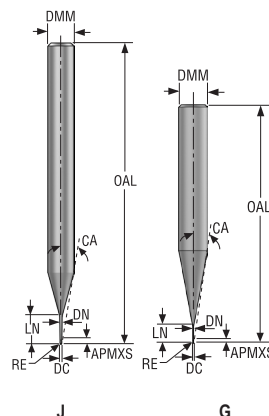
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	NA°	PSIR°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
JMB112002G1BZ2.0-HXT	03204964	1	G	0,2	4,0	0,15	40,0	0,4	0,18	0,1	15,11	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112003G1BZ2.0-HXT	03204966	1	G	0,3	4,0	0,225	40,0	0,6	0,28	0,15	14,77	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112004G1BZ2.0-HXT	03204968	1	G	0,4	4,0	0,3	40,0	0,8	0,37	0,2	14,32	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112005G1BZ2.0-HXT	03204970	1	G	0,5	4,0	0,5	40,0	1,0	0,46	0,25	13,97	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112006G1BZ2.0-HXT	03204977	1	G	0,6	4,0	0,6	40,0	1,2	0,56	0,3	13,64	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112008G1BZ2.0-HXT	03204984	1	G	0,8	6,0	0,8	50,0	1,6	0,76	0,4	13,96	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112010G1BZ2.0-HXT	03204991	1	G	1,0	6,0	1,0	50,0	2,0	0,95	0,5	13,49	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112012G1BZ2.0-HXT	03205000	1	G	1,2	6,0	1,2	50,0	2,4	1,15	0,6	13,02	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112015G1BZ2.0-HXT	03205009	1	G	1,5	6,0	1,5	50,0	3,0	1,45	0,75	12,2	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112002J2BZ2.0-HXT	03204965	2	J	0,2	4,0	0,15	40,0	0,6	0,18	0,1	14,33	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112003J2BZ2.0-HXT	03204967	2	J	0,3	4,0	0,225	40,0	0,9	0,28	0,15	13,85	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112004J2BZ2.0-HXT	03204969	2	J	0,4	4,0	0,3	40,0	1,2	0,37	0,2	13,3	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112005J2BZ2.0-HXT	03204971	2	J	0,5	4,0	0,5	40,0	1,5	0,46	0,25	12,85	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112005G2BZ2.0-HXT	03204972	2	G	0,5	6,0	0,5	50,0	1,5	0,46	0,25	9,91	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112006J2BZ2.0-HXT	03204978	2	J	0,6	4,0	0,6	50,0	2,0	0,56	0,3	12,09	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112006G2BZ2.0-HXT	03204979	2	G	0,6	6,0	0,6	50,0	2,0	0,56	0,3	9,62	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112008J2BZ2.0-HXT	03204985	2	J	0,8	4,0	0,8	50,0	2,5	0,76	0,4	11,34	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112008G2BZ2.0-HXT	03204986	2	G	0,8	6,0	0,8	50,0	2,5	0,76	0,4	9,33	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112010J2BZ2.0-HXT	03204992	2	J	1,0	4,0	1,0	40,0	4,0	0,95	0,5	9,49	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112010G2BZ2.0-HXT	03204993	2	G	1,0	6,0	1,0	50,0	4,0	0,95	0,5	8,49	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112012J2BZ2.0-HXT	03205001	2	J	1,2	4,0	1,2	50,0	4,5	1,15	0,6	8,83	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112012G2BZ2.0-HXT	03205002	2	G	1,2	6,0	1,2	50,0	4,5	1,15	0,6	8,21	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112015J2BZ2.0-HXT	03205010	2	J	1,5	4,0	1,5	50,0	5,0	1,45	0,75	8,1	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112015G2BZ2.0-HXT	03205011	2	G	1,5	6,0	1,5	50,0	5,0	1,45	0,75	10,14	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112020J2BZ2.0-HXT	03205024	2	J	2,0	4,0	2,0	50,0	6,0	1,94	1,0	6,6	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112020G2BZ2.0-HXT	03205025	2	G	2,0	6,0	2,0	50,0	6,0	1,94	1,0	9,1	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112030J2BZ2.0-HXT	03205037	2	J	3,0	4,0	3,0	50,0	9,0	2,85	1,5	3,04	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112030G2BZ2.0-HXT	03205038	2	G	3,0	6,0	3,0	50,0	9,0	2,85	1,5	6,35	-	-1,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.
Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif.)*

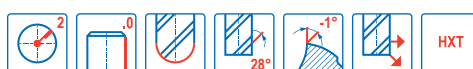
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

JMB112

Miniaturizzato – Acciaio temprato – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
 —Run-out= <0,005 mm
 —DMM= h5
 —DC= $\lt; \varnothing 0,6 = 0/-0,008 \text{ mm}$
 —DC= $\geq \varnothing 0,6 = 0/-0,01 \text{ mm}$
 —RE=DC $\lt; \varnothing 1,5 = \pm 0,004 \text{ mm}$
 —RE=DC $\geq \varnothing 1,5 = \pm 0,005 \text{ mm}$



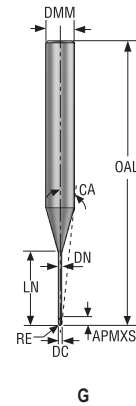
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	NA°	PSIR°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
JMB112005J3BZ2.0-HXT	03204973	3	J	0,5	4,0	0,5	40,0	2,5	0,46	0,25	11,49	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112005G3BZ2.0-HXT	03204974	3	G	0,5	6,0	0,5	50,0	3,5	0,46	0,25	8,81	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112006J3BZ2.0-HXT	03204980	3	J	0,6	4,0	0,6	40,0	3,0	0,56	0,3	10,83	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112006G3BZ2.0-HXT	03204981	3	G	0,6	6,0	0,6	50,0	4,0	0,56	0,3	8,56	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112008J3BZ2.0-HXT	03204987	3	J	0,8	4,0	0,8	40,0	4,0	0,76	0,4	9,67	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112008G3BZ2.0-HXT	03204988	3	G	0,8	6,0	0,8	50,0	5,5	0,76	0,4	10,1	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112010J3BZ2.0-HXT	03204994	3	J	1,0	4,0	1,0	40,0	5,0	0,95	0,5	8,6	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112010G3BZ2.0-HXT	03204995	3	G	1,0	6,0	1,0	50,0	7,0	0,95	0,5	9,06	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112012J3BZ2.0-HXT	03205003	3	J	1,2	4,0	1,2	50,0	6,0	1,15	0,6	7,65	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112012G3BZ2.0-HXT	03205004	3	G	1,2	6,0	1,2	50,0	8,0	1,15	0,6	8,42	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112015J3BZ2.0-HXT	03205012	3	J	1,5	4,0	1,5	40,0	7,5	1,45	0,75	6,4	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112015G3BZ2.0-HXT	03205013	3	G	1,5	6,0	1,5	50,0	10,0	1,45	0,75	7,31	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112020J3BZ2.0-HXT	03205026	3	J	2,0	4,0	2,0	50,0	10,0	1,94	1,0	4,61	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112020G3BZ2.0-HXT	03205027	3	G	2,0	6,0	2,0	50,0	12,0	1,94	1,0	6,19	-	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112030J3BZ2.0-HXT	03205039	3	J	3,0	4,0	3,0	50,0	15,0	2,85	1,5	1,91	0,9	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112030G3BZ2.0-HXT	03205040	3	G	3,0	6,0	3,0	60,0	15,0	2,85	1,5	4,41	-	-1,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

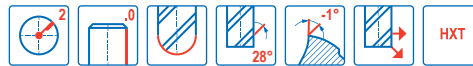
 Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif.)*

JMB112

Miniaturizzato – Acciaio temprato – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- Run-out= <math><0,005\text{ mm}</math>
- DMM= h5
- DC= <math><0,6 = 0/-0,008\text{ mm}</math>
- DC= $\geq 0,6 = 0/-0,01\text{ mm}$
- RE=DC <math><0,5 = \pm 0,004\text{ mm}</math>
- RE=DC $\geq 0,5 = \pm 0,005\text{ mm}$



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PSIR°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
JMB112006G4BZ2.0-HXT	03204983	4	G	0,6	6,0	0,6	50,0	6,0	0,56	0,3	9,86	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112008G4BZ2.0-HXT	03204990	4	G	0,8	6,0	0,8	50,0	8,0	0,76	0,4	8,65	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112010G4BZ2.0-HXT	03204998	4	G	1,0	6,0	1,0	50,0	10,0	0,95	0,5	7,63	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112015G4BZ2.0-HXT	03205015	4	G	1,5	6,0	1,5	70,0	15,0	1,45	0,75	5,7	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112020G4BZ2.0-HXT	03205029	4	G	2,0	6,0	2,0	60,0	18,0	1,94	1,0	4,68	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112030G4BZ2.0-HXT	03205042	4	G	3,0	6,0	3,0	80,0	30,0	2,85	1,5	2,51	-1,0	2	Cylindrical	■
JMB112010G6BZ2.0-HXT	03205054	6	G	1,0	6,0	1,0	60,0	20,0	0,95	0,5	4,99	-1,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

 Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, rif)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JMB112 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z													v _c
				0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	2.5	3	
H3	M	0.0500	0.30	0.0036	0.0055	0.0070	0.0090	0.011	0.014	0.018	0.022	0.026	0.032	0.036	0.044	0.048	150 (130 – 170)
		0,0500	0,30	0,00014	0,00022	0,00028	0,00036	0,00044	0,00055	0,00070	0,00085	0,0010	0,0013	0,0014	0,0017	0,0019	490 (430 – 550)
H5	M	0.0500	0.44	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.050	0.060	220 (200 – 240)
		0,0500	0,44	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0020	0,0024	720 (660 – 780)
H7	M	0.0500	0.30	0.0036	0.0055	0.0070	0.0090	0.011	0.014	0.018	0.022	0.026	0.032	0.036	0.044	0.048	150 (130 – 170)
		0,0500	0,30	0,00014	0,00022	0,00028	0,00036	0,00044	0,00055	0,00070	0,00085	0,0010	0,0013	0,0014	0,0017	0,0019	490 (430 – 550)
H8	M	0.0500	0.44	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.048	0.050	220 (200 – 240)
		0,0500	0,44	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0019	0,0020	720 (660 – 780)
H11	M	0.0500	0.44	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.050	0.060	280 (250 – 310)
		0,0500	0,44	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0020	0,0024	920 (830 – 1000)
H12	M	0.0500	0.44	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.048	0.050	255 (230 – 280)
		0,0500	0,44	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0019	0,0020	840 (760 – 910)
H21	M	0.0500	0.44	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.036	0.040	0.048	0.050	220 (200 – 240)
		0,0500	0,44	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0014	0,0016	0,0019	0,0020	720 (660 – 780)
H31	M	0.0500	0.44	0.0040	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.024	0.030	0.034	0.036	0.042	0.044	165 (150 – 180)
		0,0500	0,44	0,00016	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,00095	0,0012	0,0013	0,0016	0,0017	0,0017	540 (500 – 590)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaxter



PLASTICA E CFRP

Seco presenta una gamma completa di frese in metallo duro integrale per la lavorazione di plastiche rinforzate con fibra di carbonio e di vetro. È composta da frese rivestite al diamante, non rivestite e con PCD; comprende differenti geometrie e differenti soluzioni con PCD saldobrasato. Questa gamma è composta da utensili ottimizzati per condizioni di lavorazione difficoltose o per materiali impegnativi.

- JC860, JC870, JC871, JC899, JPD890, J93F e J28 per tipo con tagliente affilato.
- JC845, JC880, JC885 e JC898 per tipo con raggio.
- JC875, JC876, JC877 e JPD880 per tipo con smusso a 45°.
- JC850 e JPD850 per tipo a testa sferica.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

























Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster



































Selezione utensile plastica e CFRP

Universale						
Acciaio e ghisa						
Acciaio inossidabile e materiali S	Nome	JC845	JC850	JC860	JC870	JC871
Materiali non ferrosi	Pag.	535	537	539	541	547
	Famiglia	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE
Temprato	Tipo di fresa					
	Attacco	Cilindrico	■	■	■	■
Plastica e cfrp		Weldon				
	Numero di eliche	3	4	5,6,8,9		
Grafite	CSP					
	Metrico	6-8	3-12	6-12	3-12	3-12
X-Heads	Pollici				1/4 -1/2	1/4 -1/2
	Lunghezze disponibili	2	2	2	2	2
Minimaster	Operazione					
						
						
	SMG					
	TS1					
	TS2	●	●	●	●	●
	TS3	●	●	●	●	●
	TP1					
	TP2	●	●	●	●	●
	TP3	●	●	●	●	●
	Nido d'ape*			●	●	●

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.

● Prima scelta ○ Scelta alternativa

Selezione utensile plastica e CFRP

							
							
Nome	JC875	JC876	JC877	JC880	JC885	JC898	JC899
Pag.	553	557	561	565	567	569	571
Famiglia	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE
Tipo di fresa							
Attacco	Cilindrico	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Weldon	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Numero di eliche	5,6,10	6,8,10,12,14	6,8,10,12,14	4	4	4	4
CSP						<input checked="" type="checkbox"/>	
	Metrico	3-10	3-12	3-12	4-20	4-10	8-15
	Pollici	1/4 -1/2	1/4-1/2	1/4-1/2			8,5-14,8
Lunghezze disponibili	2	2	2	2	2	2	2
Operazione							
							
SMG							
TS1							
TS2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
TS3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
TP1							
TP2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
TP3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
Nido d'ape*							

Prodotto standard Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.
 Prima scelta Scelta alternativa

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato




















Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Selezione utensile plastica e CFRP

						
Nome		JPD850	JPD880	JPD890	J93F	J28
Pag.		574	576	578	580	582
Famiglia		PCD	PCD	PCD	VHM	VHM
Tipo di fresa						
Attacco	Cilindrico	■	■	■	■	■
	Weldon					
Numero di eliche		2	2	2	2	1
CSP		■	■	■		
	Metrico	4-10	6-16	6-12	1,5-20	3-12
	Pollici					
Lunghezze disponibili		2	2,3	2,3	1,2,3,4	2
Operazione						
						
						
SMG						
TS1					●	●
TS2		●	●	●		
TS3		●	●	●		
TP1					●	
TP2		●	●	●		
TP3		●	●	●		
Nido d'ape*						

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.

● Prima scelta ○ Scelta alternativa

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

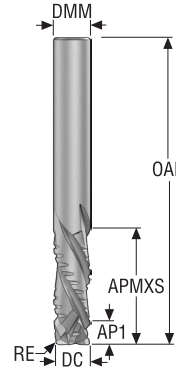
Grafite

X-Heads

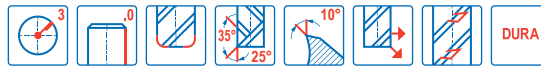
Minimaster

JC845

Compositi – Compressione – 3 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE=±0,01 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	AP1	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JC845060D2R050.0Z3-DURA	02843006	2	D	■	6,0	6,0	18,0	4,2	65,0	0,5	3	Cylindrical	■
JC845080D2R050.0Z3-DURA	02843007	2	D	■	8,0	8,0	24,0	5,2	75,0	0,5	3	Cylindrical	■
JC845100D2R050.0Z3-DURA	02843008	2	D	■	10,0	10,0	30,0	6,3	85,0	0,5	3	Cylindrical	■
JC845120D2R050.0Z5-DURA	02843009	2	D	■	12,0	12,0	36,0	8,3	100,0	0,5	5	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JC845 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c
				6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0.376	1.5	0.038	0.050	0.060	0.075	185 (130 – 240)
		0,376	1,5	0,0015	0,0020	0,0024	0,0030	610 (430 – 780)
TS3	E/A/D	0.376	1.4	0.038	0.050	0.060	0.075	125 (87 – 160)
		0,376	1,4	0,0015	0,0020	0,0024	0,0030	410 (290 – 520)
TP2	E/A/D	0.376	1.5	0.038	0.050	0.060	0.075	125 (87 – 180)
		0,376	1,5	0,0015	0,0020	0,0024	0,0030	410 (290 – 590)
TP3	E/A/D	0.376	1.4	0.038	0.050	0.060	0.075	85 (62 – 110)
		0,376	1,4	0,0015	0,0020	0,0024	0,0030	280 (210 – 360)

Parametri di taglio – JC845 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z				v _c
			6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1.0	0.025	0.032	0.040	0.050	160 (110 – 210)
		1,0	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	520 (370 – 680)
TS3	E/A/D	0.75	0.025	0.032	0.040	0.050	105 (76 – 130)
		0,75	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	345 (250 – 420)
TP2	E/A/D	1.0	0.025	0.032	0.040	0.050	105 (75 – 160)
		1,0	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	345 (250 – 520)
TP3	E/A/D	0.75	0.025	0.032	0.040	0.050	75 (54 – 96)
		0,75	0,0010	0,0013	0,0016	0,0020	245 (180 – 310)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

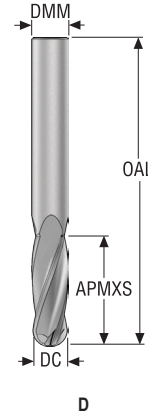
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

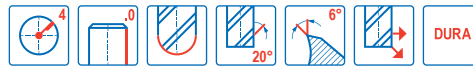
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JC850

Compositi – A testa sferica – 4 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,02 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
850030Z4.0-DURA	02719949	2	D	3,0	3,0	9,0	50,0	1,5	4	Cylindrical	■
850040Z4.0-DURA	02719952	2	D	4,0	4,0	12,0	50,0	2,0	4	Cylindrical	■
850060Z4.0-DURA	02719953	2	D	6,0	6,0	18,0	65,0	3,0	4	Cylindrical	■
850080Z4.0-DURA	02719954	2	D	8,0	8,0	24,0	70,0	4,0	4	Cylindrical	■
850100Z4.0-DURA	02719955	2	D	10,0	10,0	30,0	85,0	5,0	4	Cylindrical	■
850120Z4.0-DURA	02719956	2	D	12,0	12,0	36,0	100,0	6,0	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JC850 Copiatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				3	4	6	8	10	12	
TS2	E/AD	0.200	2.0	0.030	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	265 (220 – 320)
		0,200	2,0	0,0012	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	870 (730 – 1000)
TS3	E/AD	0.200	2.0	0.024	0.032	0.048	0.065	0.080	0.095	160 (110 – 210)
		0,200	2,0	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	520 (370 – 680)
TP2	E/AD	0.200	2.0	0.030	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	215 (110 – 320)
		0,200	2,0	0,0012	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	710 (370 – 1000)
TP3	E/AD	0.200	2.0	0.024	0.032	0.048	0.065	0.080	0.095	105 (54 – 150)
		0,200	2,0	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	345 (180 – 490)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

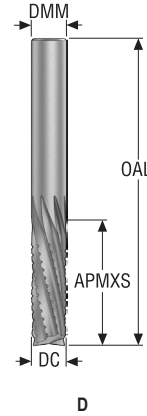
Grafite

X-Heads

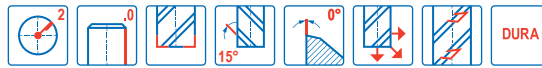
Minimax

JC860

Nido d'ape – Spallamento – 5-9 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= -0.02-0.08 mm
- FCEDC=denti frontali



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	L	APMXS	OAL	FCEDC	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm				
860060Z5.0-DURA	02720211	2	D	■	6,0	6,0	18,0	18,0	70,0	2	5	Cylindrical	■
860080Z6.0-DURA	02720212	2	D	■	8,0	8,0	24,0	24,0	80,0	2	6	Cylindrical	■
860100Z8.0-DURA	02720216	2	D	■	10,0	10,0	30,0	30,0	90,0	2	8	Cylindrical	■
860120Z9.0-DURA	02720217	2	D	■	12,0	12,0	36,0	36,0	110,0	2	9	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JC860 Contornatura sgrossatura

SMG		a_p/DC		f_z				v_c
				6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0.100	1.0	0.024	0.032	0.040	0.048	235 (200 – 270)
		0,100	1,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	770 (660 – 880)
TS3	E/A/D	0.100	1.0	0.024	0.032	0.040	0.048	160 (130 – 180)
		0,100	1,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	520 (430 – 590)
TP2	E/A/D	0.100	1.0	0.024	0.032	0.040	0.048	165 (130 – 200)
		0,100	1,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	540 (430 – 650)
TP3	E/A/D	0.100	1.0	0.024	0.032	0.040	0.048	65 (50 – 110)
		0,100	1,0	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	215 (170 – 360)

Parametri di taglio – JC860 Scanalatura

SMG		a_p/DC		f_z				v_c
				6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0.50	0.012	0.016	0.020	0.025	160 (140 – 180)	
		0,50	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	520 (460 – 590)	
TS3	E/A/D	0.50	0.012	0.016	0.020	0.025	105 (85 – 120)	
		0,50	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	345 (280 – 390)	
TP2	E/A/D	0.50	0.012	0.016	0.020	0.025	110 (84 – 130)	
		0,50	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	360 (280 – 420)	
TP3	E/A/D	0.50	0.012	0.016	0.020	0.025	44 (34 – 78)	
		0,50	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	145 (120 – 250)	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

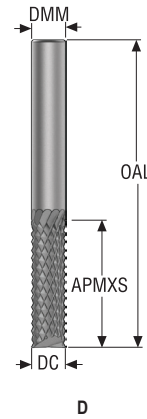
Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 $v_c = m/min (sf/min)$
 $f_z = mm (in/dente)$
 $a_p = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$
 $a_e = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$

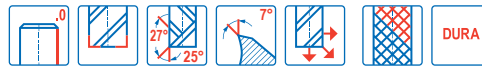
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JC870

Compositi – Sgrossatore – Spallamento – Cilindrico – Spigolo vivo



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,08 mm
- Sgrossatore (downcut)*



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	L	APMXS	OAL	FCEDC	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm				
870030.0-DURA	02720219	2	D	■	3,0	3,0	9,0	9,0	50,0	2	8	Cylindrical	■
870040.0-DURA	02720226	2	D	■	4,0	4,0	12,0	12,0	50,0	2	8	Cylindrical	■
870060.0-DURA	02720228	2	D	■	6,0	6,0	18,0	18,0	65,0	2	10	Cylindrical	■
870080.0-DURA	02720229	2	D	■	8,0	8,0	24,0	24,0	75,0	2	12	Cylindrical	■
870100.0-DURA	02720231	2	D	■	10,0	10,0	30,0	30,0	85,0	2	12	Cylindrical	■
870120.0-DURA	02720232	2	D	■	12,0	12,0	36,0	36,0	100,0	2	14	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

*Il downcut indica le geometrie dell'elica che vengono combinate per creare piccole forze verso il basso che contribuiscono a mantenere il serraggio dei componenti, in particolare nei casi in cui viene utilizzato il bloccaggio a sottovuoto.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

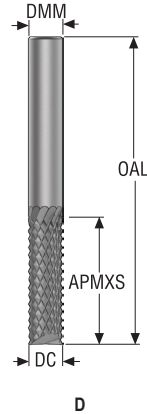
Grafite

X-Heads

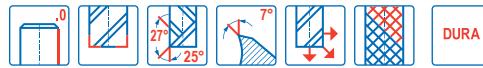
Minimaster

JC870

Compositi – Sgrossatore – Spallamento – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



—Tolleranze:
 —DMM= h5
 —DC= -.0008/-.0030 Inch
 —Sgrossatore (downcut)*



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	FCEDC	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch				
8700250.0-DURA	02720784	2	D	■	0.250	0.250	0.750	2.250	2	10	Cylindrical	■
8700375.0-DURA	02720785	2	D	■	0.375	0.375	1.250	3.500	2	12	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

*Il downcut indica le geometrie dell'elica che vengono combinate per creare piccole forze verso il basso che contribuiscono a mantenere il serraggio dei componenti, in particolare nei casi in cui viene utilizzato il bloccaggio a sottovuoto.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

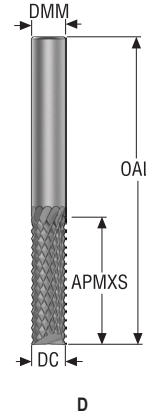
Grafite

X-Heads

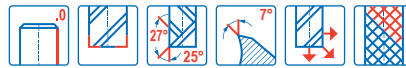
Minimaster

JC870

Compositi – Sgrossatore – Spallamento – Cilindrico – Spigolo vivo



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,08 mm
- Sgrossatore (downcut)*



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	L	APMXS	OAL	FCEDC	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm				
870030.0	02742789	2	D	■	3,0	3,0	9,0	9,0	50,0	2	8	Cylindrical	■
870040.0	02742792	2	D	■	4,0	4,0	12,0	12,0	50,0	2	8	Cylindrical	■
870050.0	02742793	2	D	■	5,0	5,0	15,0	15,0	50,0	2	10	Cylindrical	■
870060.0	02742794	2	D	■	6,0	6,0	18,0	18,0	65,0	2	10	Cylindrical	■
870080.0	02742795	2	D	■	8,0	8,0	24,0	24,0	75,0	2	12	Cylindrical	■
870100.0	02742796	2	D	■	10,0	10,0	30,0	30,0	85,0	2	12	Cylindrical	■
870120.0	02742797	2	D	■	12,0	12,0	36,0	36,0	100,0	2	14	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

*Il downcut indica le geometrie dell'elica che vengono combinate per creare piccole forze verso il basso che contribuiscono a mantenere il serraggio dei componenti, in particolare nei casi in cui viene utilizzato il bloccaggio a sottovuoto.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

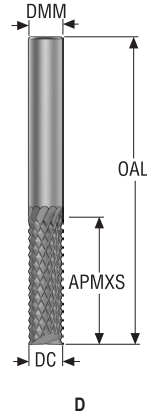
Grafite

X-Heads

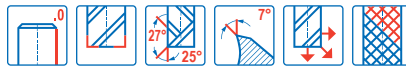
Minimaster

JC870

Compositi – Sgrossatore – Spallamento – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= - .0008 / -.0015 pollici
- Sgrossatore (downcut)*



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	FCEDC	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch				
8700250.0	02742798	2	D	■	0.250	0.250	0.750	2.250	2	10	Cylindrical	■
8700500.0	02742800	2	D	■	0.500	0.500	1.500	4.250	2	14	Cylindrical	■

■ **Prodotto standard.**

*Il downcut indica le geometrie dell'elica che vengono combinate per creare piccole forze verso il basso che contribuiscono a mantenere il serraggio dei componenti, in particolare nei casi in cui viene utilizzato il bloccaggio a sottovuoto.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JC870 Contornatura sgrossatura

SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				3	4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0.350	2.0	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	175 (150 – 200)
		0,350	2,0	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	570 (500 – 650)
TS3	E/A/D	0.350	2.0	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	115 (94 – 130)
		0,350	2,0	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	375 (310 – 420)
TP2	E/A/D	0.350	2.0	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	115 (88 – 140)
		0,350	2,0	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	375 (290 – 450)
TP3	E/A/D	0.350	2.0	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	46 (36 – 81)
		0,350	2,0	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	150 (120 – 260)

Parametri di taglio – JC870 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z							v _c
			3	4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1.0	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	145 (130 – 170)
		1,0	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	475 (430 – 550)
TS3	E/A/D	1.0	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	100 (79 – 110)
		1,0	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	330 (260 – 360)
TP2	E/A/D	1.0	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	100 (74 – 120)
		1,0	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	330 (250 – 390)
TP3	E/A/D	1.0	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	39 (30 – 68)
		1,0	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	130 (99 – 220)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JC870 Contornatura sgrossatura – Pollici

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z			v _c
				1/4	3/8	1/2	
TS2	E/A/D	0.350	2.0	0.020	0.030	0.038	175 (150 – 200)
		0,350	2,0	0,00080	0,0012	0,0015	570 (500 – 650)
TS3	E/A/D	0.350	2.0	0.020	0.030	0.038	115 (94 – 130)
		0,350	2,0	0,00080	0,0012	0,0015	375 (310 – 420)
TP2	E/A/D	0.350	2.0	0.020	0.030	0.038	115 (88 – 140)
		0,350	2,0	0,00080	0,0012	0,0015	375 (290 – 450)
TP3	E/A/D	0.350	2.0	0.020	0.030	0.038	46 (36 – 81)
		0,350	2,0	0,00080	0,0012	0,0015	150 (120 – 260)

Parametri di taglio – JC870 Scanalatura – Pollici

SMG		a _p /DC	f _z			v _c
			1/4	3/8	1/2	
TS2	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	145 (130 – 170)
		1,0	0,00050	0,00075	0,0010	475 (430 – 550)
TS3	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	100 (79 – 110)
		1,0	0,00050	0,00075	0,0010	330 (260 – 360)
TP2	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	100 (74 – 120)
		1,0	0,00050	0,00075	0,0010	330 (250 – 390)
TP3	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	39 (30 – 68)
		1,0	0,00050	0,00075	0,0010	130 (99 – 220)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

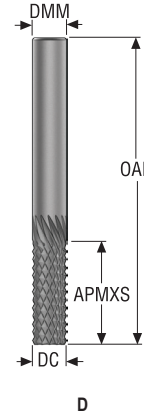
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

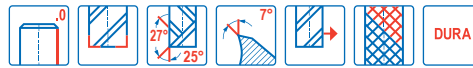
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JC871

Compositi – Sgrossatore – Spallamento – Cilindrico – Spigolo vivo



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,08 mm
- Sgrossatore (downcut)*



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitrucolo	DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm			
871030.0-DURA	02720249	2	D	■	3,0	3,0	9,0	50,0	8	Cylindrical	■
871040.0-DURA	02720250	2	D	■	4,0	4,0	12,0	50,0	8	Cylindrical	■
871060.0-DURA	02720252	2	D	■	6,0	6,0	18,0	65,0	10	Cylindrical	■
871080.0-DURA	02720253	2	D	■	8,0	8,0	24,0	75,0	12	Cylindrical	■
871100.0-DURA	02720254	2	D	■	10,0	10,0	30,0	85,0	12	Cylindrical	■
871120.0-DURA	02720257	2	D	■	12,0	12,0	36,0	100,0	14	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

*Il downcut indica le geometrie dell'elica che vengono combinate per creare piccole forze verso il basso che contribuiscono a mantenere il serraggio dei componenti, in particolare nei casi in cui viene utilizzato il bloccaggio a sottovuoto.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

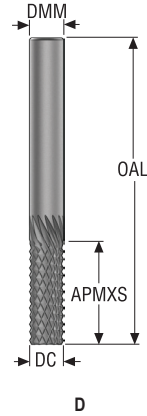
Grafite

X-Heads

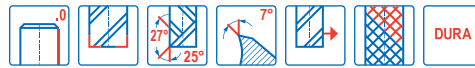
Minimaster

JC871

Compositi – Sgrossatore – Spallamento – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -.0008 / -.0015 pollici
- Sgrossatore (downcut)*



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch			
8710250.0-DURA	02720788	2	D	■	0.250	0.250	0.750	2.250	10	Cylindrical	■
8710375.0-DURA	02720789	2	D	■	0.375	0.375	1.250	3.500	12	Cylindrical	■
8710500.0-DURA	02720790	2	D	■	0.500	0.500	1.500	4.250	14	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

*Il downcut indica le geometrie dell'elica che vengono combinate per creare piccole forze verso il basso che contribuiscono a mantenere il serraggio dei componenti, in particolare nei casi in cui viene utilizzato il bloccaggio a sottovuoto.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

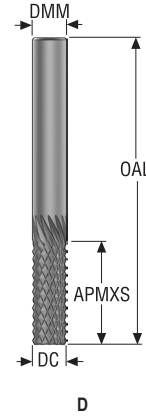
Grafite

X-Heads

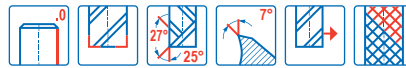
Minimaster

JC871

Compositi – Sgrossatore – Spallamento – Cilindrico – Spigolo vivo



- Tolleranze:
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,08 mm
- Sgrossatore (downcut)*



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitrucolo	DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm			
871030.0	02742801	2	D	■	3,0	3,0	9,0	50,0	8	Cylindrical	■
871040.0	02742803	2	D	■	4,0	4,0	12,0	50,0	8	Cylindrical	■
871060.0	02742806	2	D	■	6,0	6,0	18,0	65,0	10	Cylindrical	■
871080.0	02742807	2	D	■	8,0	8,0	24,0	75,0	12	Cylindrical	■
871100.0	02742808	2	D	■	10,0	10,0	30,0	85,0	12	Cylindrical	■
871120.0	02742809	2	D	■	12,0	12,0	36,0	100,0	14	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

*Il downcut indica le geometrie dell'elica che vengono combinate per creare piccole forze verso il basso che contribuiscono a mantenere il serraggio dei componenti, in particolare nei casi in cui viene utilizzato il bloccaggio a sottovuoto.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

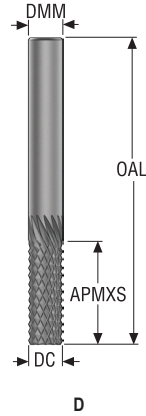
Grafite

X-Heads

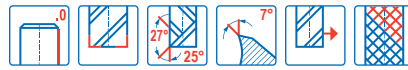
Minimaster

JC871

Compositi – Sgrossatore – Spallamento – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,08 mm
- Sgrossatore (downcut)*



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitrucolo	DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
8710500.0	02742814	2	D	■	inch 0.500	inch 0.500	inch 1.500	inch 4.250	14	Cylindrical	■

■ **Prodotto standard.**

*Il downcut indica le geometrie dell'elica che vengono combinate per creare piccole forze verso il basso che contribuiscono a mantenere il serraggio dei componenti, in particolare nei casi in cui viene utilizzato il bloccaggio a sottovuoto.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JC871 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				3	4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0.350	2.0	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	175 (150 – 200)
		0,350	2,0	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	570 (500 – 650)
TS3	E/A/D	0.350	2.0	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	115 (94 – 130)
		0,350	2,0	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	375 (310 – 420)
TP2	E/A/D	0.350	2.0	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	115 (88 – 140)
		0,350	2,0	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	375 (290 – 450)
TP3	E/A/D	0.350	2.0	0.0095	0.013	0.016	0.019	0.025	0.032	0.038	46 (36 – 81)
		0,350	2,0	0,00038	0,00050	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	150 (120 – 260)

Parametri di taglio – JC871 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z							v _c
			3	4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1.0	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	155 (140 – 180)
		1,0	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	510 (460 – 590)
TS3	E/A/D	1.0	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	105 (84 – 120)
		1,0	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	345 (280 – 390)
TP2	E/A/D	1.0	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	105 (79 – 130)
		1,0	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	345 (260 – 420)
TP3	E/A/D	1.0	0.0060	0.0080	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	40 (31 – 70)
		1,0	0,00024	0,00032	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	0,0010	130 (110 – 220)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaxter

Parametri di taglio – JC871 Contornatura sgrossatura – Pollici

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z			v _c
				1/4	3/8	1/2	
TS2	E/A/D	0.350	2.0	0.020	0.030	0.038	175 (150 – 200)
		<i>0,350</i>	<i>2,0</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0015</i>	<i>570 (500 – 650)</i>
TS3	E/A/D	0.350	2.0	0.020	0.030	0.038	115 (94 – 130)
		<i>0,350</i>	<i>2,0</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0015</i>	<i>375 (310 – 420)</i>
TP2	E/A/D	0.350	2.0	0.020	0.030	0.038	115 (88 – 140)
		<i>0,350</i>	<i>2,0</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0015</i>	<i>375 (290 – 450)</i>
TP3	E/A/D	0.350	2.0	0.020	0.030	0.038	46 (36 – 81)
		<i>0,350</i>	<i>2,0</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0015</i>	<i>150 (120 – 260)</i>

Parametri di taglio – JC871 Scanalatura – Pollici

SMG		a _p /DC	f _z			v _c
			1/4	3/8	1/2	
TS2	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	145 (130 – 170)
		<i>1,0</i>	<i>0,00050</i>	<i>0,00075</i>	<i>0,0010</i>	<i>475 (430 – 550)</i>
TS3	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	100 (79 – 110)
		<i>1,0</i>	<i>0,00050</i>	<i>0,00075</i>	<i>0,0010</i>	<i>330 (260 – 360)</i>
TP2	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	100 (74 – 120)
		<i>1,0</i>	<i>0,00050</i>	<i>0,00075</i>	<i>0,0010</i>	<i>330 (250 – 390)</i>
TP3	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	39 (30 – 68)
		<i>1,0</i>	<i>0,00050</i>	<i>0,00075</i>	<i>0,0010</i>	<i>130 (99 – 220)</i>

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

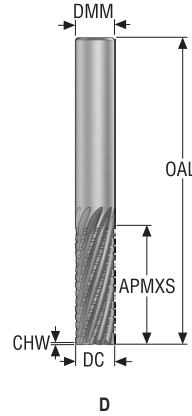
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

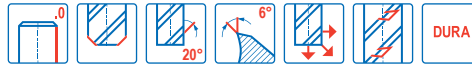
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JC875

Compositi – Spallamento – 5-10 Eliche – Cilindrico – Smusso



—Tolleranze:
—DMM=h5
—DC=-0,02/-0,08 mm



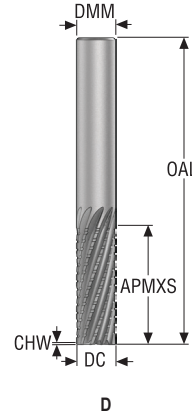
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitrucolo	DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
JC875030D2.0-DURA	02968155	2	D	■	3,0	3,0	9,0	50,0	0,05	5	Cylindrical	■
JC875050D2.0-DURA	02968157	2	D	■	5,0	5,0	15,0	50,0	0,05	6	Cylindrical	■
JC875060D2.0-DURA	02968158	2	D	■	6,0	6,0	18,0	65,0	0,06	6	Cylindrical	■
JC875080D2.0-DURA	02968159	2	D	■	8,0	8,0	24,0	70,0	0,08	10	Cylindrical	■
JC875100D2.0-DURA	02968160	2	D	■	10,0	10,0	30,0	80,0	0,1	10	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

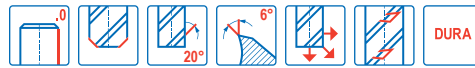
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

JC875

Compositi – Spallamento – 6-10 Eliche – Cilindrico – Smusso – Pollici



—Tolleranze:
—DMM=h5
—DC= -.0008/-0030 Inch



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
JC875.250D2.0-DURA	02968162	2	D	■	inch 0.250	inch 0.250	inch 0.750	inch 3.000	inch 0.002	6	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JC875 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z					v _c
				3	5	6	8	10	
TS2	E/A/D	0.350	2.0	0.0095	0.016	0.019	0.025	0.032	190 (160 – 220)
		0,350	2,0	0,00038	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	620 (530 – 720)
TS3	E/A/D	0.350	2.0	0.0095	0.016	0.019	0.025	0.032	130 (110 – 150)
		0,350	2,0	0,00038	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	425 (370 – 490)
TP2	E/A/D	0.350	2.0	0.0095	0.016	0.019	0.025	0.032	130 (96 – 150)
		0,350	2,0	0,00038	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	425 (320 – 490)
TP3	E/A/D	0.350	2.0	0.0095	0.016	0.019	0.025	0.032	50 (39 – 89)
		0,350	2,0	0,00038	0,00065	0,00075	0,0010	0,0013	165 (130 – 290)

Parametri di taglio – JC875 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z					v _c
			3	5	6	8	10	
TS2	E/A/D	1.0	0.0060	0.010	0.012	0.016	0.020	160 (140 – 180)
		1,0	0,00024	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	520 (460 – 590)
TS3	E/A/D	1.0	0.0060	0.010	0.012	0.016	0.020	105 (86 – 120)
		1,0	0,00024	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	345 (290 – 390)
TP2	E/A/D	1.0	0.0060	0.010	0.012	0.016	0.020	105 (81 – 130)
		1,0	0,00024	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	345 (270 – 420)
TP3	E/A/D	1.0	0.0060	0.010	0.012	0.016	0.020	42 (33 – 74)
		1,0	0,00024	0,00040	0,00048	0,00065	0,00080	140 (110 – 240)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimax

Parametri di taglio – JC875 Contornatura – Pollici

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z			v _c
				1/4	3/8	1/2	
TS2	E/A/D	0.350	2.0	0.020	0.030	0.038	190 (160 – 220)
		<i>0,350</i>	<i>2,0</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0015</i>	<i>620 (530 – 720)</i>
TS3	E/A/D	0.350	2.0	0.020	0.030	0.038	130 (110 – 150)
		<i>0,350</i>	<i>2,0</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0015</i>	<i>425 (370 – 490)</i>
TP2	E/A/D	0.350	2.0	0.020	0.030	0.038	130 (96 – 150)
		<i>0,350</i>	<i>2,0</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0015</i>	<i>425 (320 – 490)</i>
TP3	E/A/D	0.350	2.0	0.020	0.030	0.038	50 (39 – 89)
		<i>0,350</i>	<i>2,0</i>	<i>0,00080</i>	<i>0,0012</i>	<i>0,0015</i>	<i>165 (130 – 290)</i>

Parametri di taglio – JC875 Scanalatura – Pollici

SMG		a _p /DC	f _z			v _c
			1/4	3/8	1/2	
TS2	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	160 (140 – 180)
		<i>1,0</i>	<i>0,00050</i>	<i>0,00075</i>	<i>0,0010</i>	<i>520 (460 – 590)</i>
TS3	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	105 (86 – 120)
		<i>1,0</i>	<i>0,00050</i>	<i>0,00075</i>	<i>0,0010</i>	<i>345 (290 – 390)</i>
TP2	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	105 (81 – 130)
		<i>1,0</i>	<i>0,00050</i>	<i>0,00075</i>	<i>0,0010</i>	<i>345 (270 – 420)</i>
TP3	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	42 (33 – 74)
		<i>1,0</i>	<i>0,00050</i>	<i>0,00075</i>	<i>0,0010</i>	<i>140 (110 – 240)</i>

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm/dente (in/dente)

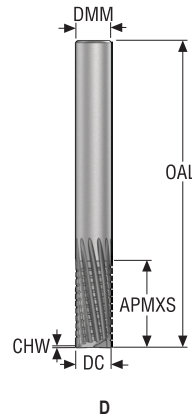
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

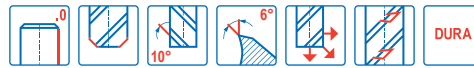
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JC876

Compositi – Spallamento – 6-14 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02 -0,08 mm
- Elica sinistra



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	L	APMXS	OAL	CHW	FCEDC	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JC876030D2C.0Z6-DURA	03135004	2	D	■	3,0	3,0	7,5	7,5	50,0	0,035	2	6	Cylindrical	■
JC876040D2C.0Z6-DURA	03135005	2	D	■	4,0	4,0	10,0	10,0	54,0	0,045	2	6	Cylindrical	■
JC876060D2C.0Z8-DURA	03135006	2	D	■	6,0	6,0	15,0	15,0	62,0	0,075	2	8	Cylindrical	■
JC876060D2C.0Z10-DURA	03135007	2	D	■	6,0	6,0	15,0	15,0	62,0	0,075	2	10	Cylindrical	■
JC876080D2C.0Z10-DURA	03135009	2	D	■	8,0	8,0	20,0	20,0	70,0	0,1	2	10	Cylindrical	■
JC876100D2C.0Z12-DURA	03135011	2	D	■	10,0	10,0	25,0	25,0	82,0	0,125	2	12	Cylindrical	■
JC876120D2C.0Z14-DURA	03135012	2	D	■	12,0	12,0	30,0	30,0	95,0	0,15	2	14	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

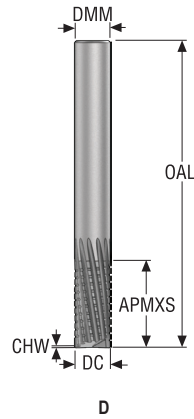
Grafite

X-Heads

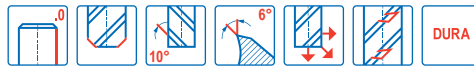
Minimaster

JC876

Compositi – Spallamento – 8-14 Eliche – Cilindrico – Smusso – Pollici



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= -.0008/- .0030 Inch
- Elica sinistra



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	FCEDC	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch				
JC876.250D2C.0Z8-DURA	03135125	2	D	■	0.250	0.250	0.625	2.500	0.003	2	8	Cylindrical	■
JC876.375D2C.0Z12-DURA	03135127	2	D	■	0.375	0.375	1.000	3.000	0.005	2	12	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JC876 Contornatura sgrossatura

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				3	4	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0.334	1.7	0.0095	0.013	0.019	0.026	0.032	0.038	220 (190 – 250)
		0.334	1.7	0.00038	0.00050	0.00075	0.0010	0.0013	0.0015	720 (630 – 820)
TS3	E/A/D	0.334	1.7	0.0095	0.013	0.019	0.026	0.032	0.038	145 (120 – 170)
		0.334	1.7	0.00038	0.00050	0.00075	0.0010	0.0013	0.0015	475 (400 – 550)
TP2	E/A/D	0.334	1.7	0.0095	0.013	0.019	0.026	0.032	0.038	145 (110 – 180)
		0.334	1.7	0.00038	0.00050	0.00075	0.0010	0.0013	0.0015	475 (370 – 590)
TP3	E/A/D	0.334	1.7	0.0095	0.013	0.019	0.026	0.032	0.038	75 (44 – 100)
		0.334	1.7	0.00038	0.00050	0.00075	0.0010	0.0013	0.0015	245 (150 – 320)

Parametri di taglio – JC876 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z						v _c
			3	4	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1.0	0.0060	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.025	175 (150 – 200)
		1.0	0.00024	0.00032	0.00048	0.00065	0.00080	0.0010	570 (500 – 650)
TS3	E/A/D	1.0	0.0060	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.025	115 (94 – 140)
		1.0	0.00024	0.00032	0.00048	0.00065	0.00080	0.0010	375 (310 – 450)
TP2	E/A/D	1.0	0.0060	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.025	115 (88 – 140)
		1.0	0.00024	0.00032	0.00048	0.00065	0.00080	0.0010	375 (290 – 450)
TP3	E/A/D	1.0	0.0060	0.0080	0.012	0.016	0.020	0.025	60 (36 – 81)
		1.0	0.00024	0.00032	0.00048	0.00065	0.00080	0.0010	195 (120 – 260)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_g = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimax

Parametri di taglio – JC876 Contornatura sgrossatura – Pollici

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z			v _c
				1/4	3/8	1/2	
TS2	E/A/D	0,334	1,7	0,020	0,030	0,040	220 (190 – 250)
		0,334	1,7	0,00080	0,0012	0,0016	720 (630 – 820)
TS3	E/A/D	0,334	1,7	0,020	0,030	0,040	145 (120 – 170)
		0,334	1,7	0,00080	0,0012	0,0016	475 (400 – 550)
TP2	E/A/D	0,334	1,7	0,020	0,030	0,040	145 (110 – 180)
		0,334	1,7	0,00080	0,0012	0,0016	475 (370 – 590)
TP3	E/A/D	0,334	1,7	0,020	0,030	0,040	75 (44 – 100)
		0,334	1,7	0,00080	0,0012	0,0016	245 (150 – 320)

Parametri di taglio – JC876 Scanalatura – Pollici

SMG		a _p /DC	f _z			v _c
			1/4	3/8	1/2	
TS2	E/A/D	1,0	0,013	0,019	0,026	175 (150 – 200)
		1,0	0,00050	0,00075	0,0010	570 (500 – 650)
TS3	E/A/D	1,0	0,013	0,019	0,026	115 (94 – 140)
		1,0	0,00050	0,00075	0,0010	375 (310 – 450)
TP2	E/A/D	1,0	0,013	0,019	0,026	115 (88 – 140)
		1,0	0,00050	0,00075	0,0010	375 (290 – 450)
TP3	E/A/D	1,0	0,013	0,019	0,026	60 (36 – 81)
		1,0	0,00050	0,00075	0,0010	195 (120 – 260)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm/dente (in/dente)

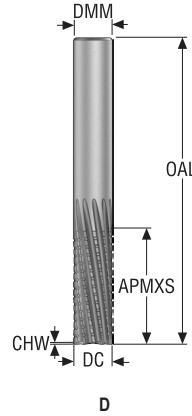
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

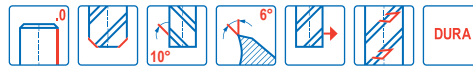
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JC877

Compositi – Spallamento – 6-14 Eliche – Cilindrico – Smusso



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02, -0,08 mm
- Elica sinistra



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	L	APMXS	OAL	CHW	FCEDC	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JC877030D2C.0Z6-DURA	03135013	2	D	■	3,0	3,0	9,0	9,0	50,0	0,035	3	6	Cylindrical	■
JC877040D2C.0Z6-DURA	03135014	2	D	■	4,0	4,0	12,0	12,0	54,0	0,045	3	6	Cylindrical	■
JC877060D2C.0Z8-DURA	03135015	2	D	■	6,0	6,0	18,0	18,0	62,0	0,075	4	8	Cylindrical	■
JC877060D2C.0Z10-DURA	03135016	2	D	■	6,0	6,0	18,0	18,0	62,0	0,075	5	10	Cylindrical	■
JC877080D2C.0Z10-DURA	03135018	2	D	■	8,0	8,0	24,0	24,0	70,0	0,1	5	10	Cylindrical	■
JC877100D2C.0Z12-DURA	03135020	2	D	■	10,0	10,0	30,0	30,0	82,0	0,125	6	12	Cylindrical	■
JC877120D2C.0Z14-DURA	03135021	2	D	■	12,0	12,0	36,0	36,0	95,0	0,15	7	14	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

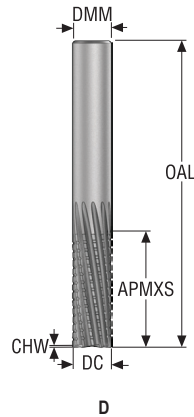
Grafite

X-Heads

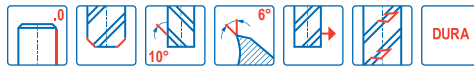
Minimaster

JC877

Compositi – Spallamento – 8-14 Eliche – Cilindrico – Smusso – Pollici



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= -.0008/- .0030 Inch
- Elica sinistra




Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	CHW	FCEDC	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					inch	inch	inch	inch	inch				
JC877.250D2C.0Z8-DURA	03135129	2	D	■	0.250	0.250	0.750	2.500	0.003	4	8	Cylindrical	■


■ Prodotto standard.

- Universale
- Acciaio e ghisa
- Acciaio inossidabile e materiali S
- Materiali non ferrosi
- Temprato
- Plastica e cfrp
- Grafite
- X-Heads
- Minimaster

Parametri di taglio – JC877 Contornatura sgrossatura

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				3	4	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0,334	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	195 (170 – 220)
		0,334	2,0	0,00038	0,00050	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	640 (560 – 720)
TS3	E/A/D	0,334	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	130 (110 – 150)
		0,334	2,0	0,00038	0,00050	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	425 (370 – 490)
TP2	E/A/D	0,334	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	130 (98 – 160)
		0,334	2,0	0,00038	0,00050	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	425 (330 – 520)
TP3	E/A/D	0,334	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	65 (40 – 91)
		0,334	2,0	0,00038	0,00050	0,00075	0,0010	0,0013	0,0015	215 (140 – 290)

Parametri di taglio – JC877 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z						v _c
			3	4	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,025	170 (150 – 200)
		1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,025	115 (92 – 130)
TP2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,025	115 (86 – 140)
		1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,025	55 (35 – 80)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_g = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimax

Parametri di taglio – JC877 Contornatura sgrossatura – Pollici

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z			v_c
				1/4	3/8	1/2	
TS2	E/A/D	0.334	2.0	0.020	0.030	0.040	195 (170 – 220)
		0.334	2.0	0,00080	0,0012	0,0016	640 (560 – 720)
TS3	E/A/D	0.334	2.0	0.020	0.030	0.040	130 (110 – 150)
		0.334	2.0	0,00080	0,0012	0,0016	425 (370 – 490)
TP2	E/A/D	0.334	2.0	0.020	0.030	0.040	130 (98 – 160)
		0.334	2.0	0,00080	0,0012	0,0016	425 (330 – 520)
TP3	E/A/D	0.334	2.0	0.020	0.030	0.040	65 (40 – 91)
		0.334	2.0	0,00080	0,0012	0,0016	215 (140 – 290)

Parametri di taglio – JC877 Scanalatura – Pollici

SMG		a_p/DC	f_z			v_c
			1/4	3/8	1/2	
TS2	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	160 (140 – 180)
		1,0	0,00050	0,00075	0,0010	520 (460 – 590)
TS3	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	105 (85 – 120)
		1,0	0,00050	0,00075	0,0010	345 (280 – 390)
TP2	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	105 (80 – 130)
		1,0	0,00050	0,00075	0,0010	345 (270 – 420)
TP3	E/A/D	1.0	0.013	0.019	0.026	55 (32 – 74)
		1,0	0,00050	0,00075	0,0010	180 (110 – 240)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm/dente (in/dente)

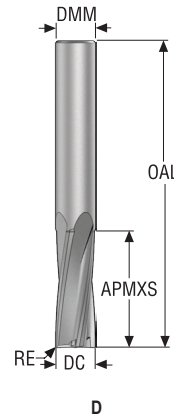
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

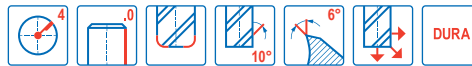
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JC880

Compositi – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE=±0,01 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
880040R020Z4.0-DURA	02843012	2	D	4,0	4,0	12,0	50,0	0,2	4	Cylindrical	■
880050R020Z4.0-DURA	02843013	2	D	5,0	5,0	15,0	50,0	0,2	4	Cylindrical	■
880060R020Z4.0-DURA	02720258	2	D	6,0	6,0	18,0	65,0	0,2	4	Cylindrical	■
880080R020Z4.0-DURA	02720259	2	D	8,0	8,0	24,0	70,0	0,2	4	Cylindrical	■
880100R020Z4.0-DURA	02720260	2	D	10,0	10,0	30,0	80,0	0,2	4	Cylindrical	■
880120R020Z4.0-DURA	02720261	2	D	12,0	12,0	36,0	100,0	0,2	4	Cylindrical	■
880160R020Z4.0-DURA	02720262	2	D	16,0	16,0	48,0	110,0	0,2	4	Cylindrical	■
880200R020Z4.0-DURA	02720263	2	D	20,0	20,0	60,0	130,0	0,2	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JC880 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z							v _c
				4	6	8	10	12	16	20	
TS2	E/A/D	0.400	1.9	0.024	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	190 (160 – 210)
		0,400	1,9	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	620 (530 – 680)
TS3	E/A/D	0.300	2.0	0.017	0.025	0.034	0.042	0.050	0.060	0.070	130 (93 – 170)
		0,300	2,0	0,00065	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	425 (310 – 550)
TP2	E/A/D	0.400	1.9	0.024	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	125 (95 – 150)
		0,400	1,9	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	410 (320 – 490)
TP3	E/A/D	0.300	2.0	0.017	0.025	0.034	0.042	0.050	0.060	0.070	50 (40 – 92)
		0,300	2,0	0,00065	0,0010	0,0013	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	165 (140 – 300)

Parametri di taglio – JC880 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z								v _c
			4	5	6	8	10	12	16	20	
TS2	E/A/D	1.0	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	150 (130 – 170)
		1,0	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	490 (430 – 550)
TS3	E/A/D	1.0	0.015	0.019	0.022	0.030	0.038	0.044	0.055	0.065	100 (71 – 130)
		1,0	0,00060	0,00075	0,00085	0,0012	0,0015	0,0017	0,0022	0,0026	330 (240 – 420)
TP2	E/A/D	1.0	0.024	0.030	0.036	0.048	0.060	0.070	0.090	0.10	100 (76 – 120)
		1,0	0,00095	0,0012	0,0014	0,0019	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	330 (250 – 390)
TP3	E/A/D	1.0	0.015	0.019	0.022	0.030	0.038	0.044	0.055	0.065	40 (31 – 70)
		1,0	0,00060	0,00075	0,00085	0,0012	0,0015	0,0017	0,0022	0,0026	130 (110 – 220)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

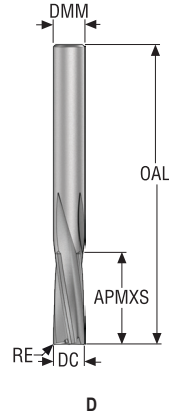
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

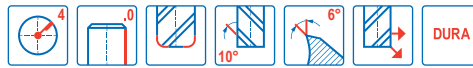
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JC885

Compositi – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC=-0,02/-0,04 mm
- RE=±0,01 mm
- Elica sinistra



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
JC885040D2R020.0Z4-DURA	02843014	2	D	4,0	4,0	12,0	50,0	0,2	4	Cylindrical	■
JC885060D2R020.0Z4-DURA	02843016	2	D	6,0	6,0	18,0	70,0	0,2	4	Cylindrical	■
JC885080D2R020.0Z4-DURA	02843017	2	D	8,0	8,0	24,0	80,0	0,2	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JC885 Contornatura sgrossatura

SMG		a _p /DC		f _z				v _c
				4	6	8	10	
TS2	E/A/D	0.400	2.0	0.024	0.036	0.048	0.060	190 (160 – 210)
		0,400	2,0	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	620 (530 – 680)
TS3	E/A/D	0.300	2.0	0.017	0.025	0.034	0.042	130 (99 – 170)
		0,300	2,0	0,00065	0,0010	0,0013	0,0017	425 (330 – 550)
TP2	E/A/D	0.400	2.0	0.024	0.036	0.048	0.060	125 (94 – 150)
		0,400	2,0	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	410 (310 – 490)
TP3	E/A/D	0.300	2.0	0.017	0.025	0.034	0.042	50 (33 – 92)
		0,300	2,0	0,00065	0,0010	0,0013	0,0017	165 (110 – 300)

Parametri di taglio – JC885 Scanalatura

SMG		a _p /DC		f _z				v _c
				4	6	8	10	
TS2	E/A/D	1.0	0.024	0.036	0.048	0.060	150 (130 – 170)	
		1,0	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	490 (430 – 550)	
TS3	E/A/D	0.70	0.015	0.022	0.030	0.038	100 (76 – 130)	
		0,70	0,00060	0,00085	0,0012	0,0015	330 (250 – 420)	
TP2	E/A/D	1.0	0.024	0.036	0.048	0.060	100 (75 – 120)	
		1,0	0,00095	0,0014	0,0019	0,0024	330 (250 – 390)	
TP3	E/A/D	0.70	0.015	0.022	0.030	0.038	40 (26 – 70)	
		0,70	0,00060	0,00085	0,0012	0,0015	130 (86 – 220)	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

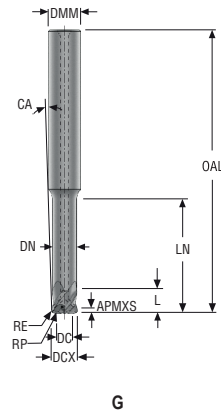
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

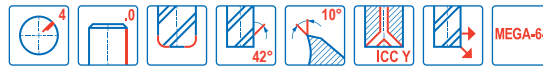
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

JC898

Elevato avanzamento – Materiali sandwich – Raggio di punta – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= e7
- RE= ±0,1 mm




Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DCX	DC	DMM	L	APMXS	OAL	LN	DN	RE	RP	UTCN	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
JC898080G3HZ4A.0-M64	03245308	3	G	■	8,0	4,0	10,0	6,0	0,43	88,0	35,0	7,6	0,5	0,87	0,22	1,5	4	Cylindrical	■
JC898150G3HZ4A.0-M64	03245309	3	G	■	15,0	7,5	16,0	12,0	0,796	125,0	70,0	14,3	0,94	1,63	0,4	0,4	4	Cylindrical	■


■ Prodotto standard.

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – JC898 Contornatura

SMG		a_e/DCX		a_p/DCX		f_z		v_c
						8	15	
S12+TS2/TP2	D	0,30	0,020	0,1	0,15	90	(80-120)	
		0,30	0,020	0,0040	0,0060	300	(270-400)	
TP2+TS2/TP2	D	0,30	0,034	0,12	0,25	120	(90-150)	
		0,30	0,034	0,0048	0,0100	400	(300-490)	

Parametri di taglio – JC898 Scanalatura

SMG		a_p/DCX		f_z		v_c
				8	15	
S12+TP2/TS2	D	0,020	0,08	0,10	90	(80-120)
		0,020	0,0032	0,0040	300	(270-400)
N1+TP2/TS2	D	0,034	0,1	0,10	120	(90-150)
		0,034	0,0040	0,0040	400	(300-490)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

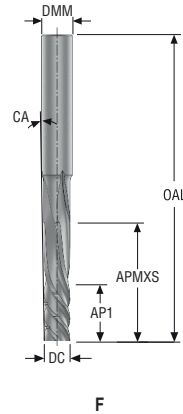
Grafite

X-Heads

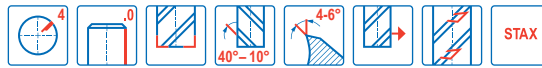
Minimaster

JC899

Alte prestazioni – Materiali sandwich – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo



- Tolleranze:
- DMM=h5
- DC= ±0,02 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitruciolo	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JC899085F3S.0Z4-STAX	03245482	3	F	■	8,5	10,0	38,0	100,0	51,0	8,6	0,8	4	Cylindrical	■
JC899148F3S.0Z4-STAX	03245480	3	F	■	14,8	16,0	55,0	150,0	63,0	14,92	0,53	4	Cylindrical	■
JC899148F4S.0Z4-STAX	03245481	4	F	■	14,8	16,0	62,0	150,0	70,0	14,92	0,48	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

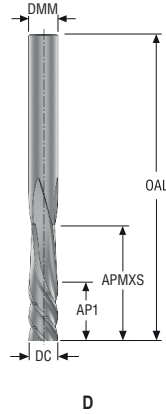
Grafite

X-Heads

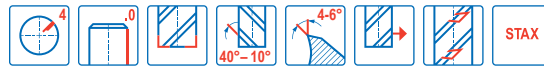
Minimaster

JC899

Alte prestazioni – Materiali sandwich – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo – Pollici



—Tolleranze:
—DMM=h5
—DC= ±0,0008 Inch



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	profilo rompitrucolo	DC	DMM	APMXS	AP1	OAL	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
JC8990375D4S.0Z4-STAX	03245483	4	D	■	inch 0.373	inch 0.375	inch 1.500	inch 0.625	inch 4.000	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JC899 Finitura

SMG		a _e /DC		f _z		v _c	
				8,5	14,8		
S12+TP2/TS2	D	0,025	4,0	0,04	0,075	40 (30 – 50)	
		0,025	4,0	0,0016	0,0030	140 (100 – 170)	
N1+TP2/TS2	D	0,025	4,0	0,06	0,09	60 (50 – 75)	
		0,025	4,0	0,0032	0,0036	200 (170 – 250)	

Parametri di taglio – JC899 Finitura – Pollici

SMG		a _e /DC		f _z		v _c	
				3/8			
S12+TP2/TS2	D	0,025	4,0	0,05		40 (30 – 50)	
		0,025	4,0	0,0022		140 (100 – 170)	
N1+TP2/TS2	D	0,025	4,0	0,07		60 (50 – 75)	
		0,025	4,0	0,0028		200 (170 – 250)	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

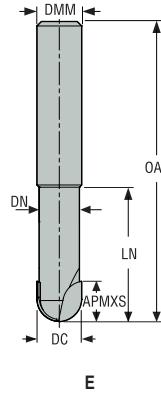
Grafite

X-Heads

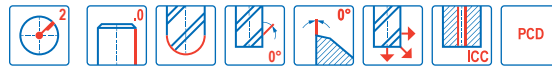
Minimaster

JPD850

Compositi – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



–Tolleranze:
 –DMM=h5
 –DC= h10
 –CSP= 2 canali dritti



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JPD850060E2B.0Z2A	02968184	2	E	■	6,0	6,0	7,0	58,0	18,0	5,4	3,0	2	Cylindrical	■
JPD850080E2B.0Z2A	02968185	2	E	■	8,0	8,0	8,0	64,0	24,0	7,2	4,0	2	Cylindrical	■
JPD850100E2B.0Z2A	02968186	2	E	■	10,0	10,0	10,0	73,0	30,0	9,0	5,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JPD850 Copiatura

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z					v_c
				4	5	6	8	10	
TS2	E/AD	0.200	0.50	0.040	0.048	0.060	0.080	0.10	550 (470 — 820)
		0,200	0,50	0,0016	0,0019	0,0024	0,0032	0,0040	1800 (1600 — 2600)
TS3	E/AD	0.200	0.50	0.040	0.048	0.060	0.080	0.10	310 (270 — 460)
		0,200	0,50	0,0016	0,0019	0,0024	0,0032	0,0040	1025 (890 — 1500)
TP2	E/AD	0.200	0.50	0.040	0.048	0.060	0.080	0.10	890 (750 — 1300)
		0,200	0,50	0,0016	0,0019	0,0024	0,0032	0,0040	2925 (2500 — 4200)
TP3	E/AD	0.200	0.50	0.040	0.048	0.060	0.080	0.10	580 (500 — 870)
		0,200	0,50	0,0016	0,0019	0,0024	0,0032	0,0040	1900 (1700 — 2800)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 $v_c = m/min (sf/min)$
 $f_z = mm (in/dente)$
 $a_p = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$
 $a_e = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

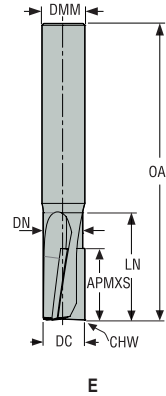
Grafite

X-Heads

Minimaster

JPD880

Compositi – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Smusso


 –Tolleranze:
 –DMM=h5
 –DC=h10
 –CSP=Y


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JPD880060G2C.0Z3A	02968190	2	G	■	6,0	8,0	13,0	64,0	20,0	5,3	0,1	3	Cylindrical	■
JPD880080E2C.0Z3A	02968191	2	E	■	8,0	8,0	15,0	64,0	20,0	7,3	0,1	3	Cylindrical	■
JPD880100E2C.0Z3A	02968192	2	E	■	10,0	10,0	13,0	73,0	30,0	9,2	0,1	3	Cylindrical	■
JPD880120E2C.0Z3A	02968194	2	E	■	12,0	12,0	13,0	83,0	30,0	11,0	0,1	3	Cylindrical	■
JPD880160E2C.0Z3A	02968196	2	E	■	16,0	16,0	13,0	90,0	35,0	14,8	0,1	3	Cylindrical	■
JPD880100E3C.0Z3A	02968193	3	E	■	10,0	10,0	20,0	73,0	30,0	9,2	0,1	3	Cylindrical	■
JPD880160E3C.0Z3A	02968197	3	E	■	16,0	16,0	20,0	90,0	35,0	14,8	0,1	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JPD880 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z					v _c
				6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	0.300	1.2	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	510 (430—750)
		0,300	1,2	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	1675 (1500—2400)
TS3	E/A/D	0.300	1.2	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	275 (230—410)
		0,300	1,2	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	900 (760—1300)
TP2	E/A/D	0.300	1.2	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	810 (680—940)
		0,300	1,2	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	2650 (2300—3000)
TP3	E/A/D	0.300	1.2	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	520 (440—780)
		0,300	1,2	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	1700 (1500—2500)

Parametri di taglio – JPD880 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z					v _c
			6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	1.0	0.055	0.075	0.090	0.11	0.14	385 (330—570)
		1,0	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0055	1275 (1100—1800)
TS3	E/A/D	1.0	0.055	0.075	0.090	0.11	0.14	210 (180—310)
		1,0	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0055	690 (600—1000)
TP2	E/A/D	1.0	0.055	0.075	0.090	0.11	0.14	620 (520—710)
		1,0	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0055	2025 (1800—2300)
TP3	E/A/D	1.0	0.055	0.075	0.090	0.11	0.14	395 (340—590)
		1,0	0,0022	0,0030	0,0036	0,0044	0,0055	1300 (1200—1900)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

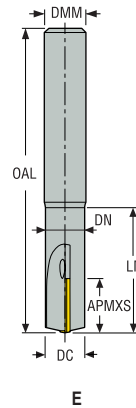
Grafite

X-Heads

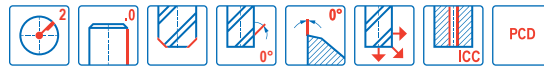
Minimax

JPD890

Compositi – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Smusso



—Tolleranze:
 —DMM=h5
 —DC=h10
 —CSP=2 canali dritti



Materiali non ferrosi	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
	JPD890060G2S.0Z2A	02791382	2	G	■	6,0	8,0	13,0	64,0	20,0	5,4	0,1	2	Cylindrical	■
	JPD890080E2S.0Z2A	02791383	2	E	■	8,0	8,0	15,0	64,0	20,0	7,4	0,1	2	Cylindrical	■
	JPD890100E2S.0Z2A	02791384	2	E	■	10,0	10,0	13,0	73,0	30,0	9,4	0,1	2	Cylindrical	■
	JPD890120E2S.0Z2A	02791386	2	E	■	12,0	12,0	13,0	83,0	30,0	11,4	0,1	2	Cylindrical	■
Temprato	JPD890100E3S.0Z2A	02791385	3	E	■	10,0	10,0	20,0	73,0	30,0	9,4	0,1	2	Cylindrical	■
	JPD890120E3S.0Z2A	02791387	3	E	■	12,0	12,0	20,0	83,0	30,0	11,4	0,1	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JPD890 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c
				6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0.300	1.2	0.12	0.16	0.20	0.24	415 (360 — 620)
		0,300	1,2	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	1350 (1200 — 2000)
TS3	E/A/D	0.200	1.2	0.060	0.080	0.10	0.12	305 (260 — 450)
		0,200	1,2	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	1000 (860 — 1400)
TP2	E/A/D	0.300	1.2	0.12	0.16	0.20	0.24	670 (560 — 770)
		0,300	1,2	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	2200 (1900 — 2500)
TP3	E/A/D	0.200	1.2	0.060	0.080	0.10	0.12	580 (490 — 860)
		0,200	1,2	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	1900 (1700 — 2800)

Parametri di taglio – JPD890 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z				v _c
			6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1.0	0.060	0.080	0.10	0.12	375 (320 — 550)
		1,0	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	1225 (1100 — 1800)
TS3	E/A/D	1.0	0.042	0.055	0.070	0.085	225 (190 — 330)
		1,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	740 (630 — 1000)
TP2	E/A/D	1.0	0.060	0.080	0.10	0.12	600 (500 — 690)
		1,0	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	1975 (1700 — 2200)
TP3	E/A/D	1.0	0.042	0.055	0.070	0.085	420 (360 — 630)
		1,0	0,0017	0,0022	0,0028	0,0034	1375 (1200 — 2000)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 – 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

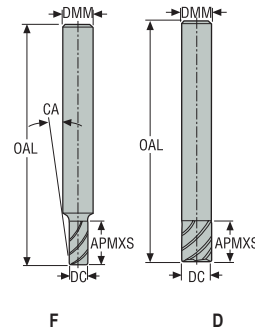
Grafite

X-Heads

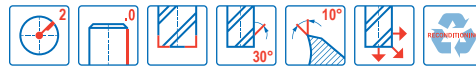
Minimaxter

J93F

Uso generico – Plastica – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Spigolo vivo



—Tolleranze:
 —DMM= h5
 —DC= $\varnothing 1\text{-}\varnothing 6 = -0,02/-0,034$ mm
 —DC= $\varnothing 8\text{-}\varnothing 20 = -0,02/-0,044$ mm
 —Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing 6$



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm				
93015-F	02605874	2	F	1,5	3,0	6,0	40,0	7,0	1,5	4,0	2	Cylindrical	■
93020-F	02605888	2	F	2,0	3,0	9,0	40,0	10,0	2,0	2,5	2	Cylindrical	■
93030-F	02606060	2	D	3,0	3,0	12,0	40,0	—	—	—	2	Cylindrical	■
93040-F	02606061	2	D	4,0	4,0	14,0	50,0	—	—	—	2	Cylindrical	■
93060-F	02606063	2	D	6,0	6,0	20,0	65,0	—	—	—	2	Cylindrical	■
93080-F	02606064	2	D	8,0	8,0	20,0	70,0	—	—	—	2	Cylindrical	■
93100-F	02606065	2	D	10,0	10,0	25,0	80,0	—	—	—	2	Cylindrical	■
93120-F	02606066	2	D	12,0	12,0	25,0	90,0	—	—	—	2	Cylindrical	■
93160-F	02606068	2	D	16,0	16,0	30,0	90,0	—	—	—	2	Cylindrical	■
93L060-F	02606071	3	D	6,0	6,0	40,0	100,0	—	—	—	2	Cylindrical	■
93L080-F	02606072	3	D	8,0	8,0	40,0	100,0	—	—	—	2	Cylindrical	■
93L100-F	02606073	3	D	10,0	10,0	40,0	100,0	—	—	—	2	Cylindrical	■
93L120-F	02606074	3	D	12,0	12,0	45,0	100,0	—	—	—	2	Cylindrical	■
93L160-F	02606077	3	D	16,0	16,0	45,0	100,0	—	—	—	2	Cylindrical	■
93L200-F	02606078	3	D	20,0	20,0	55,0	125,0	—	—	—	2	Cylindrical	■
93XL120-F	02606079	4	D	12,0	12,0	30,0	150,0	—	—	—	2	Cylindrical	■
93XL160-F	02606080	4	D	16,0	16,0	65,0	150,0	—	—	—	2	Cylindrical	■
93XL200-F	02606081	4	D	20,0	20,0	65,0	150,0	—	—	—	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – J93F Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				1.5	2	3	4	6	8	10	12	16	20	
TS1	A	0.400	1.4	0.015	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	590 (480 — 710)
		0,400	1,4	0,00060	0,00080	0,0012	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1925 (1600 — 2300)
TP1	A	0.400	1.4	0.015	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.10	0.12	0.15	0.17	570 (460 — 680)
		0,400	1,4	0,00060	0,00080	0,0012	0,0016	0,0024	0,0032	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	1875 (1600 — 2200)

Parametri di taglio – J93F Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			1.5	2	3	4	6	8	10	12	16	20	
TS1	A	0.50	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	500 (400 — 590)
		0,50	0,00048	0,00065	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	1650 (1400 — 1900)
TP1	A	0.50	0.012	0.016	0.024	0.032	0.048	0.065	0.080	0.095	0.13	0.16	485 (390 — 580)
		0,50	0,00048	0,00065	0,00095	0,0013	0,0019	0,0026	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	1600 (1300 — 1900)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

 v_c = m/min (sf/min)

 f_z = mm (in/dente)

 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

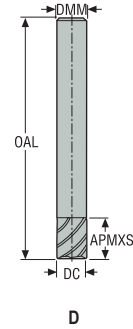
Grafite

X-Heads

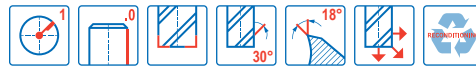
Minimaxter

J28

Uso generico – Plastica – Spallamento – 1 Elica – Cilindrico – Spigolo vivo



–Tolleranze:
 –DMM= h5
 –DC= $\varnothing 2\text{-}\varnothing 6 = -0,02/-0,034$ mm
 –DC= $\varnothing 8\text{-}\varnothing 12 = -0,02/-0,044$ mm
 –Riaffilatura possibile se DC è $\geq \varnothing 6$



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm			
28030	00029353	2	D	3,0	3,0	10,0	40,0	1	Cylindrical	■
28040	00029361	2	D	4,0	4,0	14,0	50,0	1	Cylindrical	■
28050	00029363	2	D	5,0	5,0	16,0	60,0	1	Cylindrical	■
28060	00029366	2	D	6,0	6,0	20,0	65,0	1	Cylindrical	■
28080	00029369	2	D	8,0	8,0	25,0	75,0	1	Cylindrical	■
28100	00029370	2	D	10,0	10,0	25,0	75,0	1	Cylindrical	■
28120	00029372	2	D	12,0	12,0	25,0	75,0	1	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – J28 Contornatura $a_e/DC=0,4$

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z							v_c
				3	4	5	6	8	10	12	
TS1	A/D	0.300	1.5	0.040	0.050	0.065	0.080	0.10	0.13	0.16	490 (370 — 610)
		0,300	1,5	0,0016	0,0020	0,0026	0,0032	0,0040	0,0050	0,0065	1600 (1300 — 2000)

Parametri di taglio – J28 Scanalatura

SMG		a_p/DC	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
TS1	A/D	1.0	0.026	0.036	0.044	0.055	0.070	0.090	0.11	400 (310 — 490)
		1,0	0,0010	0,0014	0,0017	0,0022	0,0028	0,0036	0,0044	1300 (1100 — 1600)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaxter



















GRAFITE

Le frese Seco in metallo duro integrale rivestite diamond sono progettate specificamente per la lavorazione della grafite. Offrono una durata fino a 10 volte superiore a quella delle frese con rivestimenti tradizionali. Disponibili in molte geometrie e in una gamma estesa di diametri, questi utensili sono caratterizzati da un substrato di altissima qualità per garantire la perfetta idoneità del rivestimento diamond ad una vasta gamma di parametri di taglio.

- JD620, JD630, JD640 e JME642 per tipo con raggio.
- JD660, SMB614, SMB616 e JMB642 per tipo a testa sferica.

Selezione utensile grafite

					
Nome		JD620	JD630	JD640	JD660
Pag.		587	589	591	593
Famiglia		DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND
Tipo di fresa					
Attacco	Cilindrico	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Weldon	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Numero di eliche		2	3	4	2
CSP					
	Metrico	3-12	3-8	6-12	3-6
	Pollici				
Lunghezze disponibili		2,3,4	2,3,4	2,3,4	1,2,3,4,5
Operazione					
					
					
SMG					
GR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Prodotto standard
 Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.
 Prima scelta
 Scelta alternativa

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato



















Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Selezione utensile grafite

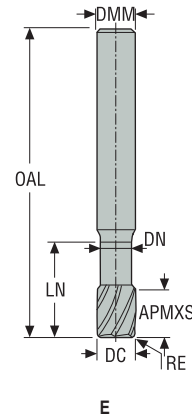
Universale				
				
Acciaio e ghisa	Nome	SMB614/616	JME642	JMB642/JMB662
Acciaio inossidabile e materiali S	Pag.	597	597	599
	Famiglia	MINI DIAMOND	MINI DIAMOND	MINI DIAMOND
Materiali non ferrosi	Tipo di fresa			
	Attacco	Cilindrico	■	■
Temprato		Weldon	■	■
	Numero di eliche	2	2	2
Plastica e CFRP	CSP			
	Metrico	0,6-3	0,2-2,0	0,2-3,0
Grafite		Pollici		
	Lunghezze disponibili	1,3,5,6,7	1,3,5,6,7	1,3,5,6,7
	Operazione			
				
				
	SMG			
	GR	●	●	●

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni.

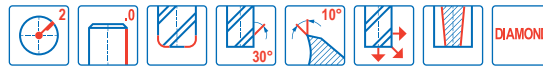
● Prima scelta ○ Scelta alternativa

JD620

Diamante – Grafite – Spallamento – 2 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out= <0,01 mm
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,05 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
620V030R050-DIAMOND	00023425	2	E	3,0	3,0	5,0	60,0	30,0	2,85	0,5	2	Cylindrical	■
620V040R050-DIAMOND	00023427	2	E	4,0	4,0	5,0	60,0	30,0	3,85	0,5	2	Cylindrical	■
620V060R050-DIAMOND	00023429	2	E	6,0	6,0	10,0	80,0	40,0	5,8	0,5	2	Cylindrical	■
620V080R050-DIAMOND	00023431	2	E	8,0	8,0	10,0	80,0	40,0	7,7	0,5	2	Cylindrical	■
620V100R050-DIAMOND	00023435	2	E	10,0	10,0	10,0	80,0	40,0	9,7	0,5	2	Cylindrical	■
620V120R050-DIAMOND	00023437	2	E	12,0	12,0	10,0	80,0	40,0	11,7	0,5	2	Cylindrical	■
620VL060R050-DIAMOND	00023444	3	E	6,0	6,0	10,0	100,0	70,0	5,8	0,5	2	Cylindrical	■
620VL080R050-DIAMOND	00023446	3	E	8,0	8,0	10,0	100,0	70,0	7,8	0,5	2	Cylindrical	■
620VL080R100-DIAMOND	00023447	3	E	8,0	8,0	10,0	100,0	70,0	7,8	1,0	2	Cylindrical	■
620VL100R050-DIAMOND	00023448	3	E	10,0	10,0	10,0	100,0	70,0	9,8	0,5	2	Cylindrical	■
620VL100R100-DIAMOND	00023449	3	E	10,0	10,0	10,0	100,0	70,0	9,8	1,0	2	Cylindrical	■
620VL120R050-DIAMOND	00023450	3	E	12,0	12,0	10,0	100,0	70,0	11,8	0,5	2	Cylindrical	■
620VL120R100-DIAMOND	00023451	3	E	12,0	12,0	10,0	100,0	70,0	11,7	1,0	2	Cylindrical	■
620VSL100R100-DIAMOND	00023452	4	E	10,0	10,0	10,0	150,0	100,0	9,8	1,0	2	Cylindrical	■
620VSL120R100-DIAMOND	00023453	4	E	12,0	12,0	10,0	150,0	100,0	11,8	1,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JD620 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z						v _c
				3	4	6	8	10	12	
GR1	D	0.500 0,500	0.50 0,50	0.030 0,0012	0.040 0,0016	0.060 0,0024	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.12 0,0048	690 (580 — 800) 2275 (2000 — 2600)

Parametri di taglio – JD620 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z						v _c
			3	4	6	8	10	12	
GR1	D	0.50 0,50	0.024 0,00095	0.032 0,0013	0.048 0,0019	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.095 0,0038	610 (520 — 710) 2000 (1800 — 2300)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

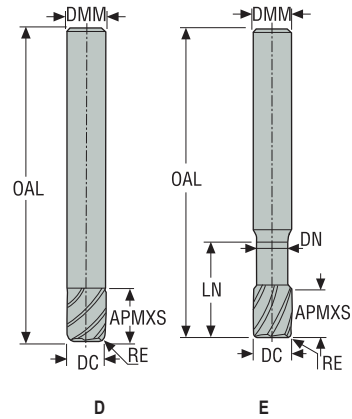
Grafite

X-Heads

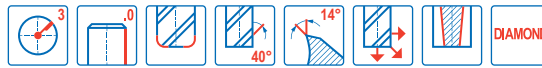
Minimaster

JD630

Diamante – Grafite – Spallamento – 3 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out= <0,01 mm
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,05 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
630030R015-DIAMOND	00023454	2	D	3,0	3,0	12,0	40,0	—	—	0,15	3	Cylindrical	■
630040R020-DIAMOND	00023456	2	D	4,0	4,0	14,0	50,0	—	—	0,2	3	Cylindrical	■
630050R030-DIAMOND	00023457	2	D	5,0	5,0	16,0	50,0	—	—	0,3	3	Cylindrical	■
630060R030-DIAMOND	00023458	2	D	6,0	6,0	20,0	65,0	—	—	0,3	3	Cylindrical	■
630080R050-DIAMOND	00023459	2	D	8,0	8,0	20,0	65,0	—	—	0,5	3	Cylindrical	■
630V030R030-DIAMOND	00023464	3	E	3,0	3,0	5,0	40,0	15,0	2,9	0,3	3	Cylindrical	■
630V040R030-DIAMOND	00023465	3	E	4,0	4,0	5,0	50,0	20,0	3,9	0,3	3	Cylindrical	■
630VL030R020-DIAMOND	00023467	4	E	3,0	3,0	5,0	60,0	25,0	2,9	0,2	3	Cylindrical	■
630VL040R020-DIAMOND	00023470	4	E	4,0	4,0	5,0	60,0	30,0	3,9	0,2	3	Cylindrical	■
630VL050R020-DIAMOND	00023471	4	E	5,0	5,0	6,0	70,0	40,0	4,9	0,2	3	Cylindrical	■
630VL060R050-DIAMOND	00023472	4	E	6,0	6,0	10,0	100,0	60,0	5,9	0,5	3	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JD630 Contornatura

SMG		a _p /DC		f _z					v _c
				3	4	5	6	8	
GR1	D	0.500	1.0	0.030	0.040	0.050	0.060	0.080	680 (580 — 790) 2225 (2000 — 2500)
		0,500	1,0	0,0012	0,0016	0,0020	0,0024	0,0032	

Parametri di taglio – JD630 Scanalatura

SMG		a _p /DC		f _z				v _c
				3	4	5	6	
GR1	D	0.50	0.024	0.032	0.040	0.048	0.065	620 (520 — 720) 2025 (1800 — 2300)
		0,50	0,00095	0,0013	0,0016	0,0019	0,0026	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

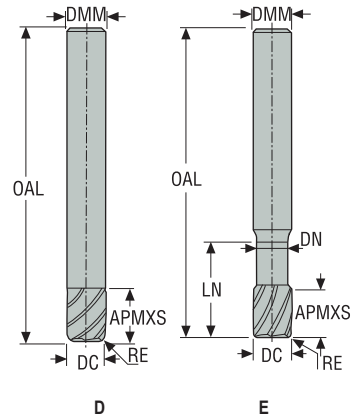
Grafite

X-Heads

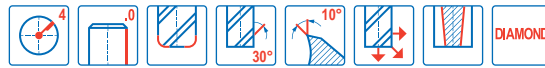
Minimaster

JD640

Diamante – Grafite – Spallamento – 4 Eliche – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out= <0,01 mm
- DMM= h5
- DC= -0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,05 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
640100R050-DIAMOND	00023474	2	D	10,0	10,0	25,0	75,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
640120R050-DIAMOND	00023475	2	D	12,0	12,0	25,0	80,0	-	-	0,5	4	Cylindrical	■
640V060R050-DIAMOND	00023479	3	E	6,0	6,0	10,0	80,0	40,0	5,9	0,5	4	Cylindrical	■
640V080R050-DIAMOND	00023480	3	E	8,0	8,0	10,0	80,0	40,0	7,8	0,5	4	Cylindrical	■
640V100R050-DIAMOND	00023481	3	E	10,0	10,0	12,0	80,0	40,0	9,8	0,5	4	Cylindrical	■
640V120R050-DIAMOND	00023483	3	E	12,0	12,0	15,0	80,0	40,0	11,8	0,5	4	Cylindrical	■
640VL100R050-DIAMOND	00023486	4	E	10,0	10,0	12,0	125,0	80,0	9,8	0,5	4	Cylindrical	■
640VL120R050-DIAMOND	02462698	4	E	12,0	12,0	15,0	125,0	80,0	11,7	0,5	4	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JD640 Contornatura

SMG		a _p /DC		f _z				v _c
				6	8	10	12	
GR1	D	0.500 0.500	1.0 1.0	0.060 0,0024	0.080 0,0032	0.10 0,0040	0.12 0,0048	680 (570 — 780) 2225 (1900 — 2500)

Parametri di taglio – JD640 Scanalatura

SMG		a _p /DC		f _z				v _c
				6	8	10	12	
GR1	D	0.50 0,50	0.048 0,0019	0.065 0,0026	0.080 0,0032	0.095 0,0038	610 (520 — 710) 2000 (1800 — 2300)	

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

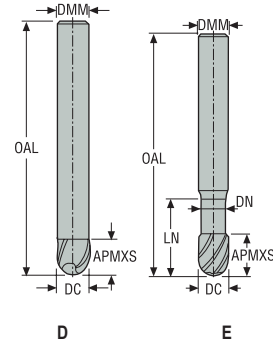
Grafite

X-Heads

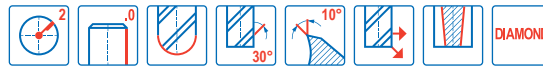
Minimaster

JD660

Diamante – Grafite – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- Run-out=<0,01 mm
- DMM=h5
- DC= -0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,01 mm
- B=0,9°



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
660030-DIAMOND	00023488	1	D	3,0	3,0	8,0	40,0	-	-	1,5	2	Cylindrical	■
660040-DIAMOND	00023489	1	D	4,0	4,0	14,0	50,0	-	-	2,0	2	Cylindrical	■
660060-DIAMOND	00023491	1	D	6,0	6,0	20,0	65,0	-	-	3,0	2	Cylindrical	■
660V030-DIAMOND	00023501	2	E	3,0	3,0	6,0	40,0	15,0	2,9	1,5	2	Cylindrical	■
660V040-DIAMOND	00023502	2	E	4,0	4,0	6,0	40,0	15,0	3,9	2,0	2	Cylindrical	■
660V060-DIAMOND	00023505	2	E	6,0	6,0	10,0	65,0	35,0	5,9	3,0	2	Cylindrical	■
660L030-DIAMOND	00023494	3	D	3,0	3,0	20,0	60,0	-	-	1,5	2	Cylindrical	■
660L040-DIAMOND	00023496	3	D	4,0	4,0	30,0	60,0	-	-	2,0	2	Cylindrical	■
660L060-DIAMOND	00023498	3	D	6,0	6,0	40,0	100,0	-	-	3,0	2	Cylindrical	■
660VL030-DIAMOND	00023511	4	E	3,0	3,0	6,0	60,0	30,0	2,9	1,5	2	Cylindrical	■
660VL040-DIAMOND	00023512	4	E	4,0	4,0	6,0	60,0	30,0	3,9	2,0	2	Cylindrical	■
660VL060-DIAMOND	00023516	4	E	6,0	6,0	10,0	100,0	70,0	5,8	3,0	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JD660 Copiatura sgrossatura

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z			v_c
				3	4	6	
GR1	D	0,400 0,400	2,4 2,4	0,024 0,00095	0,032 0,0013	0,046 0,0018	920 (780 — 1000) 3025 (2600 — 3200)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

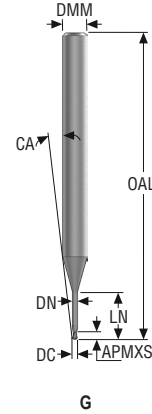
Grafite

X-Heads

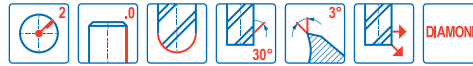
Minimaster

SMB614/616

Miniaturizzato – Grafte – A testa sferica – 2 Eliche – Cilindrico



- Tolleranze:
- Run-out = <0,005 mm
- DMM = h5
- DC Rivestito = -0,01/-0,025 mm
- DC Rivestito = 0/-0,015 mm
- RE = ±0,01 mm



Codice di ordinazione	Qualità	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
SMB614010G4B.022	-	10108702	4	G	1,0	4,0	1,0	50,0	7,5	0,95	0,5	6,54	2	Cylindrical	■
SMB614010G4B.022	DIA	10108776	4	G	1,0	4,0	1,0	50,0	7,5	0,95	0,5	6,54	2	Cylindrical	■
SMB614020G4B.022	-	10108703	4	G	2,0	4,0	2,0	50,0	12,0	1,9	1,0	3,74	2	Cylindrical	■
SMB614020G4B.022	DIA	10108777	4	G	2,0	4,0	2,0	50,0	12,0	1,9	1,0	3,74	2	Cylindrical	■
SMB616020G4B.022	-	10108768	4	G	2,0	6,0	2,0	50,0	12,0	1,9	1,0	5,99	2	Cylindrical	■
SMB614030G4B.022	-	10108704	4	G	3,0	4,0	3,0	50,0	20,0	2,85	1,5	1,36	2	Cylindrical	■
SMB614030G4B.022	DIA	10108778	4	G	3,0	4,0	3,0	50,0	20,0	2,85	1,5	1,36	2	Cylindrical	■
SMB616030G4B.022	-	10108769	4	G	3,0	6,0	3,0	55,0	20,0	2,85	1,5	3,47	2	Cylindrical	■
SMB614020G5B.022	-	10108705	5	G	2,0	4,0	2,0	50,0	16,0	1,9	1,0	2,96	2	Cylindrical	■
SMB614020G5B.022	DIA	10108779	5	G	2,0	4,0	2,0	50,0	16,0	1,9	1,0	3,13	2	Cylindrical	■
SMB616020G5B.022	-	10108770	5	G	2,0	6,0	2,0	50,0	16,0	1,9	1,0	4,96	2	Cylindrical	■
SMB614006G6B.022	-	10108706	6	G	0,6	4,0	0,6	50,0	6,0	0,55	0,3	7,72	2	Cylindrical	■
SMB614006G6B.022	DIA	10108780	6	G	0,6	4,0	0,6	50,0	6,0	0,55	0,3	7,72	2	Cylindrical	■
SMB616006G6B.022	-	10108771	6	G	0,6	6,0	0,6	50,0	6,0	0,55	0,3	9,43	2	Cylindrical	■
SMB614008G6B.022	-	10108707	6	G	0,8	4,0	0,8	50,0	10,0	0,75	0,4	5,69	2	Cylindrical	■
SMB614008G6B.022	DIA	10108781	6	G	0,8	4,0	0,8	50,0	10,0	0,75	0,4	5,69	2	Cylindrical	■
SMB614010G6B.022	-	10108708	6	G	1,0	4,0	0,5	50,0	12,0	0,95	0,5	4,88	2	Cylindrical	■
SMB614010G6B.022	DIA	10108782	6	G	1,0	4,0	0,5	50,0	12,0	0,95	0,5	4,88	2	Cylindrical	■
SMB616010G6B.022	-	10108772	6	G	1,0	6,0	1,0	50,0	12,0	0,95	0,5	6,69	2	Cylindrical	■
SMB614020G6B.022	-	10108709	6	G	2,0	4,0	2,0	50,0	20,0	1,9	1,0	2,46	2	Cylindrical	■
SMB614020G6B.022	DIA	10108783	6	G	2,0	4,0	2,0	50,0	20,0	1,9	1,0	2,46	2	Cylindrical	■
SMB616020G6B.022	-	10108773	6	G	2,0	6,0	2,0	55,0	20,0	1,9	1,0	4,23	2	Cylindrical	■
SMB614006G7B.022	-	10108710	7	G	0,6	4,0	0,6	50,0	10,0	0,55	0,3	5,87	2	Cylindrical	■
SMB614006G7B.022	DIA	10108784	7	G	0,6	4,0	0,6	50,0	10,0	0,55	0,3	5,87	2	Cylindrical	■
SMB616006G7B.022	-	10108774	7	G	0,6	6,0	0,6	50,0	10,0	0,55	0,3	7,59	2	Cylindrical	■
SMB614010G7B.022	-	10108711	7	G	1,0	4,0	1,0	50,0	18,0	0,95	0,5	3,64	2	Cylindrical	■
SMB614010G7B.022	DIA	10108785	7	G	1,0	4,0	1,0	50,0	18,0	0,95	0,5	3,64	2	Cylindrical	■
SMB616010G7B.022	-	10108775	7	G	1,0	6,0	1,0	55,0	18,0	0,95	0,5	5,23	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafte

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – SMB614 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z					v _c
				0.6	0.8	1	2	3	
GR1	D	0,0700	0,10	0,018	0,024	0,030	0,060	0,090	95 (54 – 120)
		0,0700	0,10	0,00070	0,00095	0,0012	0,0024	0,0036	310 (180 – 390)

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)


f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – SMB616 Copiatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z			v _c
				0.6	1	2	
GR1	D	0,0700	0,10	0,018	0,030	0,060	95 (54 – 120)
		0,0700	0,10	0,00070	0,0012	0,0024	0,0036

Per il ricalcolo dei parametri di taglio, vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

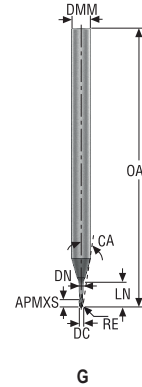
Grafite

X-Heads

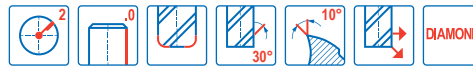
Minimaster

JME642

Miniaturizzato – Grafite – Spallamento – Diamante – 2 Eliche – DMM 4 – Cilindrico – Raggio di punta



- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM= h5
- DC= 0/-0,015 mm
- RE= ±0,007 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JME642002G1R002.0Z2-DIA	03215524	1	G	0,2	4,0	0,3	40,0	0,4	0,18	0,02	14,32	2	Cylindrical	■
JME642003G1R002.0Z2-DIA	03215525	1	G	0,3	4,0	0,5	40,0	0,5	0,28	0,02	14,1	2	Cylindrical	■
JME642004G1R004.0Z2-DIA	03215526	1	G	0,4	4,0	0,6	40,0	2,0	0,37	0,04	11,67	2	Cylindrical	■
JME642005G3R005.0Z2-DIA	03215527	3	G	0,5	4,0	0,7	40,0	2,5	0,45	0,05	10,97	2	Cylindrical	■
JME642006G3R006.0Z2-DIA	03215528	3	G	0,6	4,0	1,0	60,0	3,0	0,55	0,06	10,31	2	Cylindrical	■
JME642008G3R008.0Z2-DIA	03215529	3	G	0,8	4,0	1,2	60,0	4,0	0,75	0,08	9,31	2	Cylindrical	■
JME642010G3R010.0Z2-DIA	03215530	3	G	1,0	4,0	1,6	60,0	5,0	0,95	0,1	8,04	2	Cylindrical	■
JME642012G3R012.0Z2-DIA	03215531	3	G	1,2	4,0	1,6	60,0	6,0	1,15	0,12	7,09	2	Cylindrical	■
JME642015G3R015.0Z2-DIA	03215532	3	G	1,5	4,0	2,4	60,0	7,5	1,4	0,15	5,8	2	Cylindrical	■
JME642020G3R015.0Z2-DIA	03236441	3	G	2,0	4,0	2,2	60,0	10,0	1,9	0,15	4,11	2	Cylindrical	■
JME642020G3R020.0Z2-DIA	03215533	3	G	2,0	4,0	3,0	60,0	10,0	1,9	0,2	4,11	2	Cylindrical	■
JME642005G5R005.0Z2-DIA	03215534	5	G	0,5	4,0	0,7	40,0	4,0	0,45	0,05	9,43	2	Cylindrical	■
JME642006G5R006.0Z2-DIA	03215535	5	G	0,6	4,0	1,0	60,0	5,0	0,55	0,06	8,5	2	Cylindrical	■
JME642008G5R008.0Z2-DIA	03215536	5	G	0,8	4,0	1,2	60,0	7,0	0,75	0,08	7,02	2	Cylindrical	■
JME642010G5R010.0Z2-DIA	03215537	5	G	1,0	4,0	1,6	60,0	8,5	0,95	0,1	6,06	2	Cylindrical	■
JME642012G5R012.0Z2-DIA	03215538	5	G	1,2	4,0	1,6	60,0	10,0	1,15	0,12	5,23	2	Cylindrical	■
JME642015G5R015.0Z2-DIA	03215539	5	G	1,5	4,0	2,4	60,0	12,0	1,4	0,15	4,25	2	Cylindrical	■
JME642020G5R015.0Z2-DIA	03236442	5	G	2,0	4,0	2,2	60,0	16,0	1,9	0,15	2,87	2	Cylindrical	■
JME642020G5R020.0Z2-DIA	03215540	5	G	2,0	4,0	3,0	60,0	16,0	1,9	0,2	2,87	2	Cylindrical	■
JME642010G6R010.0Z2-DIA	03215541	6	G	1,0	4,0	1,6	60,0	12,0	0,95	0,1	4,86	2	Cylindrical	■
JME642015G6R015.0Z2-DIA	03215542	6	G	1,5	4,0	2,4	50,0	18,0	1,4	0,15	3,13	2	Cylindrical	■
JME642020G6R020.0Z2-DIA	03215543	6	G	2,0	4,0	3,0	60,0	25,0	1,9	0,2	1,97	2	Cylindrical	■
JME642020G7R020.0Z2-DIA	03215544	7	G	2,0	4,0	3,0	60,0	30,0	1,9	0,2	1,68	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a αη (Iαη, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JME642/JME662 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
GR1	D	0.300	0.80	0.024	0.036	0.044	0.048	0.055	0.060	0.065	0.070	0.075	0.085	175 (130 — 370) 570 (430 — 1200)
		0,300	0,80	0,00095	0,0014	0,0017	0,0019	0,0022	0,0024	0,0026	0,0028	0,0030	0,0034	

Parametri di taglio – JME642 Scanalatura


SMG		a _p /DC	f _z										v _c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
GR1	D	0.30	0.022	0.032	0.040	0.046	0.050	0.055	0.065	0.065	0.075	0.080	140 (110 — 300) 460 (370 — 980)
		0,30	0,00085	0,0013	0,0016	0,0018	0,0020	0,0022	0,0026	0,0026	0,0030	0,0032	

Tabella basata su LV3, eseguire il ricalcolo in base alla versione di lunghezza scelta. Vedere le pagine. 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

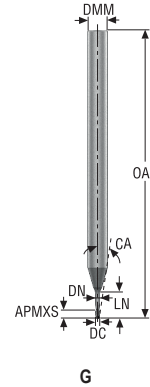
Grafite

X-Heads

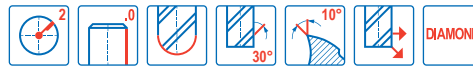
Minimaster

JMB642/JMB662

Miniaturizzato – Grafite – A testa sferica – Diamante – 2 Eliche – DMM 4-6 – Cilindrico



- Tolleranze:
- Run-out= <0,005 mm
- DMM= h5
- DC= 0/-0,015 mm
- RE= ±0,007 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA°	PCEDC	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JMB642002G1B.0Z2-DIA	03215373	1	G	0,2	4,0	0,3	40,0	0,4	0,18	0,1	14,5	2	Cylindrical	■
JMB642003G1B.0Z2-DIA	03215374	1	G	0,3	4,0	0,5	40,0	0,6	0,28	0,15	14,17	2	Cylindrical	■
JMB642004G1B.0Z2-DIA	03215375	1	G	0,4	4,0	2,0	40,0	0,8	0,37	0,2	13,8	2	Cylindrical	■
JMB642005G3B.0Z2-DIA	03215376	3	G	0,5	4,0	0,7	40,0	2,5	0,45	0,25	11,19	2	Cylindrical	■
JMB642006G3B.0Z2-DIA	03215377	3	G	0,6	4,0	1,0	60,0	3,0	0,55	0,3	10,55	2	Cylindrical	■
JMB642008G3B.0Z2-DIA	03215378	3	G	0,8	4,0	1,2	60,0	4,0	0,75	0,4	9,38	2	Cylindrical	■
JMB642010G3B.0Z2-DIA	03215379	3	G	1,0	4,0	1,6	60,0	5,0	0,95	0,5	8,33	2	Cylindrical	■
JMB642012G3B.0Z2-DIA	03215380	3	G	1,2	4,0	1,6	60,0	6,0	1,15	0,6	7,38	2	Cylindrical	■
JMB642015G3B.0Z2-DIA	03215381	3	G	1,5	4,0	2,4	60,0	7,5	1,4	0,75	6,08	2	Cylindrical	■
JMB642020G3B.0Z2-DIA	03215382	3	G	2,0	4,0	3,0	60,0	10,0	1,9	1,0	4,35	2	Cylindrical	■
JMB662030G3B.0Z2-DIA	03215384	3	G	3,0	6,0	3,0	60,0	15,0	2,8	1,5	4,38	2	Cylindrical	■
JMB642005G5B.0Z2-DIA	03215387	5	G	0,5	4,0	0,7	40,0	4,0	0,45	0,25	9,6	2	Cylindrical	■
JMB642006G5B.0Z2-DIA	03215388	5	G	0,6	4,0	1,0	60,0	5,0	0,55	0,3	8,68	2	Cylindrical	■
JMB642008G5B.0Z2-DIA	03215389	5	G	0,8	4,0	1,2	60,0	7,0	0,75	0,4	7,18	2	Cylindrical	■
JMB642010G5B.0Z2-DIA	03215390	5	G	1,0	4,0	1,6	60,0	8,5	0,95	0,5	6,22	2	Cylindrical	■
JMB642012G5B.0Z2-DIA	03215391	5	G	1,2	4,0	1,6	60,0	10,0	1,15	0,6	5,4	2	Cylindrical	■
JMB642015G5B.0Z2-DIA	03215392	5	G	1,5	4,0	2,4	60,0	12,0	1,4	0,75	4,4	2	Cylindrical	■
JMB642020G5B.0Z2-DIA	03215393	5	G	2,0	4,0	3,0	60,0	16,0	1,9	1,0	2,99	2	Cylindrical	■
JMB662030G5B.0Z2-DIA	03215395	5	G	3,0	6,0	3,0	60,0	24,0	2,8	1,5	3,0	2	Cylindrical	■
JMB642010G6B.0Z2-DIA	03215396	6	G	1,0	4,0	1,6	60,0	12,0	0,95	0,5	4,96	2	Cylindrical	■
JMB642015G6B.0Z2-DIA	03215397	6	G	1,5	4,0	2,4	60,0	18,0	1,4	0,75	3,21	2	Cylindrical	■
JMB642020G6B.0Z2-DIA	03215398	6	G	2,0	4,0	3,0	60,0	25,0	1,9	1,0	2,03	2	Cylindrical	■
JMB642020G7B.0Z2-DIA	03215399	7	G	2,0	4,0	3,0	60,0	30,0	1,9	1,0	1,72	2	Cylindrical	■

■ Prodotto standard.

Per i valori WDX: Profondità di taglio max relativa a αη (Iαη, rif.)*

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – JMB642/662 Contornatura sgrossatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
GR1	D	0.300	0.50	0.0024	0.0036	0.0048	0.0060	0.0070	0.0095	0.012	0.014	0.017	0.020	250 (200 — 300) 820 (660 — 980)
		0,300	0,50	0,000095	0,00014	0,00019	0,00024	0,00028	0,00038	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	

Parametri di taglio – JMB642/662 Copiatura sgrossatura


SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z										v _c
				0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
GR1	D	0.300	0.50	0.0024	0.0036	0.0048	0.0060	0.0070	0.0095	0.012	0.014	0.017	0.020	250 (200 — 300) 820 (660 — 980)
		0,300	0,50	0,000095	0,00014	0,00019	0,00024	0,00028	0,00038	0,00048	0,00055	0,00065	0,00080	

Tabella basata su LV3, eseguire il ricalcolo in base alla versione di lunghezza scelta. Vedere le pagine 687 - 695

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster



SECO X-HEADS

La nuova gamma Seco Tools Exchangeable Head è un'offerta completa per soddisfare la maggior parte delle esigenze dei clienti. Utilizzando le nostre collaudate geometrie in metallo duro integrale, offriamo diversi tipi per lavorare la maggior parte dei materiali e completare diverse operazioni di lavorazione. La connessione è data da un comprovato design della testina intercambiabile per garantire sicurezza e affidabilità elevate nei processi. Gli steli offrono molti tipi di sporgenza da corta a lunga per diverse applicazioni. Colli dritti e conici offrono la migliore combinazione di stabilità in base alle esigenze delle operazioni di lavorazione.

- XSE550, XSE720, XSE450, XHF580, XHF780 XVE540 e XVE510 per tipo con smusso o raggio.
- XSB540, XSB720 e XVB510 per tipo a testa sferica.
- XVC506, XVC509 e XVC512 per tipo conico.
- XHT740 per tipo a barile.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato



























Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads


























Minimaster

Selezione utensile X-Heads

Universale						
Acciaio e ghisa						
Acciaio inossidabile e materiali S						
Materiali non ferrosi						
Temprato						
Plastica e CFRP						
Grafite						
X-Heads						
Minimaster						
Nome	XSE550	XSB540	XSE720	XSB720	XSE450	XHT740
Pag.	612-620	629	631-632	637	643-644	409
Famiglia	X-HEADS SOLID ²	X-HEADS SOLID ²	X-HEADS SOLID ²	X-HEADS SOLID ²	X-HEADS SOLID ²	X-HEADS HSM/TORNADO
Tipo di fresa						
Numero di eliche	3,4,5	4	6	6	3	4,6
CSP		■				
Metrico	10-20	10-16	10-25	10-20	10-20	10-16
	3/8-1		3/8-1	3/8-1	3/8-1	
Pollici						
Lunghezze disponibili	1,2	1	3	3	2	2,3
Operazione						
						
						
						
						
SMG						
P1-8	●	●	○	○		○
P11-12	●	○	●	●		●
M1-3	●	●	●	●		●
M4-5	●	●	●	●		
K1-7	●	●				
S1-3	●	○	●	●		○
S11-13	●	●	●	●		●
H3 H5 H7 H8 H11 H12 H21 H31	●	○				
N1	●	●			●	
N2-3	●	●			●	
N11	●	●			●	
TS1	●	●			●	
TP1	●	●			●	
GR	○	○				

■ Prodotto standard.
● Prima scelta ○ Scelta alternativa

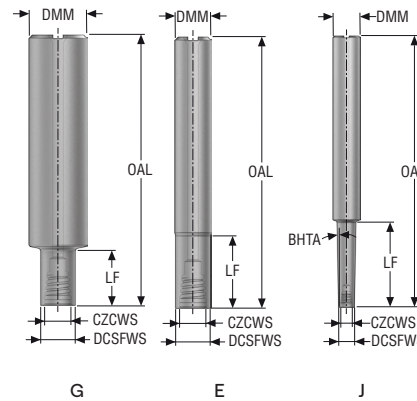
Selezione utensile X-Heads

								
Nome	XHF580	XHF780	XVE540	XVE510	XVB510	XVC506/509/512	XVK310	
Pag.	650	655	668	673	676-677	680	684	
Famiglia	X-HEADS HFM	X-HEADS HFM	X-HEADS VHM	X-HEADS VHM	X-HEADS VHM	X-HEADS VHM	X-HEADS VHM	
Tipo di fresa								
Numero di eliche	4	4	3,4	2	2	2	4	
CSP	■		■					
	Metrico	10-16	10-16	10-20	10-12	10-16	10-16	12-20
	Pollici	3/8-5/8	3/8-5/8	3/8-3/4		3/8-5/8		
Lunghezze disponibili	1	1	1	1	1	1	1	
Operazione								
								
								
								
SMG								
P1-8	●	○	●	●	●	●	●	
P11-12	●	○	●	●	●	●	●	
M1-3	●	●	●	●	●	●	●	
M4-5	●	●	●	●	●	●	●	
K1-7	●	●	●	●	●	●	●	
S1-3	○	●	○	○	○	○	○	
S11-13	○	●	○	○	○	○	○	
H3 H5 H7 H8 H11 H12 H21 H31	○	○	○				○	
N1			●	○	○	○	●	
N2-3			●	○	○	○	●	
N11			●	○	○	○	●	
TS1			●	●	●	●	●	
TP1			●	●	●	●	●	
GR			○	○	○	○	○	

■ Prodotto standard □ Weldon disponibile, tempo di consegna 3 giorni. □ Safe-Lock disponibile, tempo di consegna 6 giorni
 ● Prima scelta ○ Scelta alternativa

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaxter





Acciaio - In mm



—Tolleranze:
 —DMM= h6
 —DCSFWS= ±0,05 mm
 —BHTA= ±20'

	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCSFWS	CZCMS	DMM	LF	OAL	BHTA°	Attacco	Prodotto standard
					mm	mm	mm	mm	mm			
Materiali non ferrosi	XE10160G1-065-00.0S	10138083	1	G	9,6	E10	16,0	5,0	65,0	0,0	Cylindrical	■
	XE12160G1-065-00.0S	10138084	1	G	11,6	E12	16,0	5,0	65,0	0,0	Cylindrical	■
	XE16200G1-070-00.0S	10138085	1	G	15,4	E16	20,0	5,0	70,0	0,0	Cylindrical	■
Temprato	XE20250G1-080-00.0S	10138086	1	G	19,2	E20	25,0	5,0	80,0	0,0	Cylindrical	■
	XE25320G1-080-00.0S	10138087	1	G	24,1	E25	32,0	5,0	80,0	0,0	Cylindrical	■
	XE10100E2-055-00.0S	10138092	2	E	9,6	E10	10,0	10,0	55,0	0,0	Cylindrical	■
	XE10100E2-075-00.0S	10138093	2	E	9,6	E10	10,0	20,0	75,0	0,0	Cylindrical	■
	XE12120E2-065-00.0S	10138094	2	E	11,6	E12	12,0	12,0	65,0	0,0	Cylindrical	■
Plastica e cfrp	XE12120E2-100-00.0S	10138095	2	E	11,6	E12	12,0	22,0	100,0	0,0	Cylindrical	■
	XE10160G2-075-00.0S	10138088	2	G	9,6	E10	16,0	15,0	75,0	0,0	Cylindrical	■
	XE12160G2-080-00.0S	10138089	2	G	11,6	E12	16,0	18,0	80,0	0,0	Cylindrical	■
	XE12160J2-140-05.0S	10138107	2	J	11,6	E12	16,0	25,1	140,0	5,0	Cylindrical	■
	XE16160E2-070-00.0S	10138096	2	E	15,4	E16	16,0	16,0	70,0	0,0	Cylindrical	■
	XE16200G2-090-00.0S	10138090	2	G	15,4	E16	20,0	24,0	90,0	0,0	Cylindrical	■
	XE16200G2-110-00.0S	10138091	2	G	15,4	E16	20,0	25,0	110,0	0,0	Cylindrical	■
Grafite	XE20200E2-120-00.0S	10138097	2	E	19,2	E20	20,0	30,0	120,0	0,0	Cylindrical	■
	XE25250E2-140-00.0S	10138098	2	E	24,1	E25	25,0	40,0	140,0	0,0	Cylindrical	■
	XE25320J2-200-05.0S	10138112	2	J	24,1	E25	32,0	45,1	200,0	5,0	Cylindrical	■
	XE10160J3-120-01.0S	10138099	3	J	9,6	E10	16,0	35,0	120,0	1,0	Cylindrical	■
	XE10160J3-140-05.0S	10138106	3	J	9,6	E10	16,0	36,6	140,0	5,0	Cylindrical	■
	XE12160J3-155-01.0S	10138101	3	J	11,6	E12	16,0	42,0	155,0	1,0	Cylindrical	■
	XE16200J3-190-01.0S	10138103	3	J	15,4	E16	20,0	56,0	190,0	1,0	Cylindrical	■
X-Heads	XE16250J3-170-05.0S	10138110	3	J	15,4	E16	25,0	54,9	170,0	5,0	Cylindrical	■
	XE20320J3-180-05.0S	10138111	3	J	19,2	E20	32,0	73,2	180,0	5,0	Cylindrical	■
	XE12200J4-155-05.0S	10138109	4	J	11,6	E12	20,0	48,0	155,0	5,0	Cylindrical	■
	XE16200J4-190-01.0S	10138104	4	J	15,4	E16	20,0	75,0	190,0	1,0	Cylindrical	■
	XE20250J4-200-01.0S	10138105	4	J	19,2	E20	25,0	80,0	200,0	1,0	Cylindrical	■
	XE12320J4-250-10.0S	10138114	4	J	11,6	E12	32,0	57,8	250,0	10,0	Cylindrical	■
Minimaster	XE10160J5-160-01.0S	10138100	5	J	9,6	E10	16,0	50,0	160,0	1,0	Cylindrical	■
	XE12160J5-170-01.0S	10138102	5	J	11,6	E12	16,0	60,0	170,0	1,0	Cylindrical	■
	XE10200J5-140-05.0S	10138108	5	J	9,6	E10	20,0	59,4	140,0	5,0	Cylindrical	■
	XE10320J6-250-10.0S	10138113	6	J	9,6	E10	32,0	63,5	250,0	10,0	Cylindrical	■

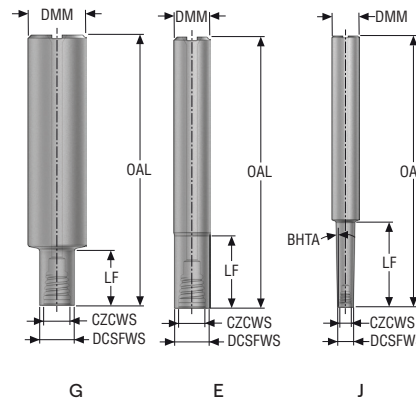
Parti di ricambio, comprese nella fornitura Accessori

Per fresa	Chiave	Bit	Bit 1	Chiave dinamometrica
				
E10	XW-E10	XTWH-E10.08	XTWH-E10.06	XTW-E10.E12
E12	XW-E12	XTWH-E12.10	XTWH-E12.08	XTW-E10.E12
E16	XW-E16	XTWH-E16.12	XTWH-E16.10	XTW-E16.E25
E20	XW-E20	XTWH-E20.16	-	XTW-E16.E25
E25	XW-E25	XTWH-E25.20	-	XTW-E16.E25

■ Prodotto standard.

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster





Acciaio – Pollici



- Tolleranze:
- DMM= h6
- DCSFWS= ±.002 Pollici
- BHTA= ±20'

	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCSFMS	CZCMS	DMM	LF	OAL	BHTA°	Attacco	Prodotto standard
					inch		inch	inch	inch			
Universale	XE10.500G1-2.50-00.OS	10138050	1	G	0.360	E10	0.500	0.250	2.500	0,0	Cylindrical	■
	XE12.500E1-3.00-00.OS	10138054	1	E	0.480	E12	0.500	0.250	3.000	0,0	Cylindrical	■
	XE16.625E1-3.00-00.OS	10138057	1	E	0.606	E16	0.625	0.250	3.000	0,0	Cylindrical	■
Acciaio e ghisa	XE20.750E1-3.00-00.OS	10138060	1	E	0.724	E20	0.750	0.250	3.000	0,0	Cylindrical	■
	XE251.00E1-3.50-00.OS	10138062	1	E	0.961	E25	1.000	0.250	3.500	0,0	Cylindrical	■
	XE10.375E2-2.50-00.OS	10138053	2	E	0.360	E10	0.375	0.402	2.500	0,0	Cylindrical	■
Acciaio inossidabile e materiali S	XE10.500G2-3.00-00.OS	10138051	2	G	0.360	E10	0.500	1.000	3.000	0,0	Cylindrical	■
	XE12.500E2-2.50-00.OS	10138055	2	E	0.480	E12	0.500	0.500	2.500	0,0	Cylindrical	■
	XE12.500E2-4.50-00.OS	10138056	2	E	0.480	E12	0.500	1.000	4.500	0,0	Cylindrical	■
Materiali non ferrosi	XE12.625J2-6.50-05.OS	10138075	2	J	0.480	E12	0.625	0.827	6.500	5,0	Cylindrical	■
	XE16.625E2-3.00-00.OS	10138058	2	E	0.606	E16	0.625	0.650	3.000	0,0	Cylindrical	■
	XE16.625E2-4.50-00.OS	10138059	2	E	0.606	E16	0.625	1.000	4.500	0,0	Cylindrical	■
Temprato	XE16.750J2-6.50-05.OS	10138076	2	J	0.606	E16	0.750	0.821	6.500	5,0	Cylindrical	■
	XE20.750E2-4.50-00.OS	10138061	2	E	0.724	E20	0.750	1.000	4.500	0,0	Cylindrical	■
	XE251.00E2-4.50-00.OS	10218129	2	E	0.961	E25	1.000	1.500	4.500	0,0	CYLINDRICAL	■
Plastica e cfrp	XE251.25G2-6.50-00.OS	10138052	2	G	0.961	E25	1.250	2.500	6.500	0,0	Cylindrical	■
	XE251.25J2-7.50-05.OS	10218130	2	J	0.961	E25	1.250	1.654	7.500	5,0	CYLINDRICAL	■
	XE10.625J3-4.50-01.OS	10138063	3	J	0.360	E10	0.625	1.402	4.500	1,0	Cylindrical	■
Grafite	XE12.625J3-6.00-01.OS	10138065	3	J	0.480	E12	0.625	1.650	6.000	1,0	Cylindrical	■
	XE16.750J3-7.50-01.OS	10138068	3	J	0.606	E16	0.750	2.252	7.500	1,0	Cylindrical	■
	XE161.00J3-7.00-05.OS	10138077	3	J	0.606	E16	1.000	2.250	7.000	5,0	Cylindrical	■
X-Heads	XE10.625J4-4.00-03.OS	10138071	4	J	0.360	E10	0.625	1.799	4.000	3,0	Cylindrical	■
	XE12.625J4-7.50-01.OS	10138066	4	J	0.480	E12	0.625	2.400	7.500	1,0	Cylindrical	■
	XE12.750J4-4.50-03.OS	10138073	4	J	0.480	E12	0.750	2.201	4.500	3,0	Cylindrical	■
Minimaster	XE16.750J4-7.50-01.OS	10138070	4	J	0.606	E16	0.750	3.000	7.500	1,0	Cylindrical	■
	XE10.625J5-6.50-01.OS	10138064	5	J	0.360	E10	0.625	2.000	6.500	1,0	Cylindrical	■
	XE12.750J5-6.00-03.OS	10138074	5	J	0.480	E12	0.750	2.575	6.000	3,0	Cylindrical	■
	XE12.750J5-6.50-01.OS	10138067	5	J	0.480	E12	0.750	2.850	6.500	1,0	Cylindrical	■
	XE16.750J6-7.50-01.OS	10138069	6	J	0.606	E16	0.750	3.748	7.500	1,0	Cylindrical	■
	XE10.750J9-6.00-03.OS	10138072	9	J	0.360	E10	0.750	3.720	6.000	3,0	Cylindrical	■

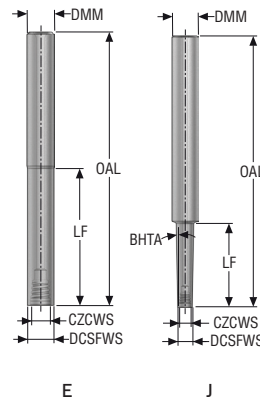
Parti di ricambio, comprese nella fornitura Accessori

Per fresa	Chiave	Bit	Bit 1	Chiave dinamometrica
				
E10	XW-E10	XTWH-E10.08	XTWH-E10.06	XTW-E10.E12
E12	XW-E12	XTWH-E12.10	XTWH-E12.08	XTW-E10.E12
E16	XW-E16	XTWH-E16.12	XTWH-E16.10	XTW-E16.E25
E20	XW-E20	XTWH-E20.16	-	XTW-E16.E25
E25	XW-E25	XTWH-E25.20	-	XTW-E16.E25

■ Prodotto standard.

- Universale
- Acciaio e ghisa
- Acciaio inossidabile e materiali S
- Materiali non ferrosi
- Temprato
- Plastica e cfrp
- Grafite
- X-Heads
- Minimaster

Metallo duro - In mm



- Tolleranze:
- DMM= h6
- DCSFWS= ±0,05 mm
- BHTA= ±20'

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCSFWS	CZCMS	DMM	LF	OAL	BHTA°	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
XE20200E2-095-00.0E	10138123	2	E	19,2	E20	20,0	38,0	95,0	0,0	Cylindrical	■
XE25320J2-190-05.0E	10218127	2	J	24,1	E25	32,0	45,1	190,0	5,0	CYLINDRICAL	■
XE25320J2-215-05.0E	10218128	2	J	24,1	E25	32,0	45,1	215,0	5,0	CYLINDRICAL	■
XE12120E4-100-00.0E	10138121	4	E	11,6	E12	12,0	48,0	100,0	0,0	Cylindrical	■
XE20250J4-200-02.0E	10138129	4	J	19,2	E20	25,0	83,0	200,0	2,0	Cylindrical	■
XE25250E4-200-00.0E	10138125	4	E	24,1	E25	25,0	120,0	200,0	0,0	Cylindrical	■
XE10100E5-100-00.0E	10138120	5	E	9,6	E10	10,0	50,0	100,0	0,0	Cylindrical	■
XE16160E5-135-00.0E	10138122	5	E	15,4	E16	16,0	80,0	135,0	0,0	Cylindrical	■
XE20200E5-180-00.0E	10138124	5	E	19,2	E20	20,0	110,0	180,0	0,0	Cylindrical	■
XE12160J7-150-01.0E	10138127	7	J	11,6	E12	16,0	90,0	150,0	1,0	Cylindrical	■
XE16200J7-175-01.0E	10138128	7	J	15,4	E16	20,0	118,0	175,0	1,0	Cylindrical	■
XE10160J9-155-01.0E	10138126	9	J	9,6	E10	16,0	100,0	155,0	1,0	Cylindrical	■

Parti di ricambio, comprese nella fornitura Accessori

Per fresa	Chiave	Bit	Bit 1	Chiave dinamometrica
E10	XW-E10	XTWH-E10.08	XTWH-E10.06	XTW-E10.E12
E12	XW-E12	XTWH-E12.10	XTWH-E12.08	XTW-E10.E12
E16	XW-E16	XTWH-E16.12	XTWH-E16.10	XTW-E16.E25
E20	XW-E20	XTWH-E20.16	-	XTW-E16.E25
E25	XW-E25	XTWH-E25.20	-	XTW-E16.E25

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

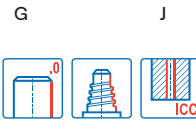
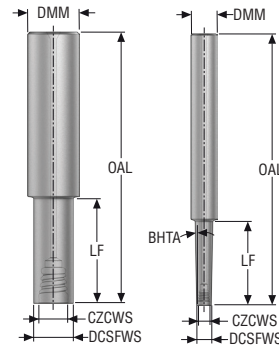
Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

Metallo duro - Pollici



- Tolleranze:
- DMM= h6
- DCSFWS= ±.002 Pollici
- BHTA= ±20'

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCSFMS	CZCMS	DMM	LF	OAL	BHTA°	Attacco	Prodotto standard
				inch		inch	inch	inch			
XE251.25G2-6.50-00.0E	10138078	2	G	0.961	E25	1.250	2.500	6.500	0,0	Cylindrical	■
XE251.25J2-8.50-05.0E	10218131	2	J	0.961	E25	1.250	1.654	8.500	5,0	CYLINDRICAL	■
XE12.625J4-7.50-01.0E	10138080	4	J	0.480	E12	0.625	2.400	7.500	1,0	Cylindrical	■
XE16.750J4-7.50-01.0E	10138081	4	J	0.606	E16	0.750	3.000	7.500	1,0	Cylindrical	■
XE201.00J4-8.00-01.0E	10138082	4	J	0.724	E20	1.000	3.150	8.000	1,0	Cylindrical	■
XE10.625J5-6.50-01.0E	10138079	5	J	0.360	E10	0.625	2.000	6.500	1,0	Cylindrical	■

Parti di ricambio, comprese nella fornitura Accessori

Per fresa	Chiave	Bit	Bit 1	Chiave dinamometrica
E10	XW-E10	XTWH-E10.08	XTWH-E10.06	XTW-E10.E12
E12	XW-E12	XTWH-E12.10	XTWH-E12.08	XTW-E10.E12
E16	XW-E16	XTWH-E16.12	XTWH-E16.10	XTW-E16.E25
E20	XW-E20	XTWH-E20.16	-	XTW-E16.E25
E25	XW-E25	XTWH-E25.20	-	XTW-E16.E25

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

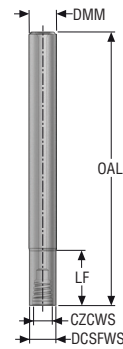
Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Densimet - In mm







E



- Tolleranze:
- DMM= h6
- DCSFWS= ±0,05 mm
- BHTA= ±20'

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCSFWS	CZCMS	DMM	LF	OAL	BHTA°	Attacco	Prodotto standard
				mm	mm	mm	mm	mm			
XE10100E2-100-00.0DM	10138115	2	E	9,6	E10	10,0	20,0	100,0	0,0	Cylindrical	■
XE12120E2-110-00.0DM	10138116	2	E	11,6	E12	12,0	25,0	110,0	0,0	Cylindrical	■
XE16160E2-130-00.0DM	10138117	2	E	15,4	E16	16,0	35,0	130,0	0,0	Cylindrical	■
XE20200E2-160-00.0DM	10138118	2	E	19,2	E20	20,0	45,0	160,0	0,0	Cylindrical	■
XE25250E2-185-00.0DM	10138119	2	E	24,1	E25	25,0	65,0	185,0	0,0	Cylindrical	■

Parti di ricambio, comprese nella fornitura Accessori

Per fresa	Chiave	Bit	Bit 1	Chiave dinamometrica
				
E10	XW-E10	XTWH-E10.08	XTWH-E10.06	XTW-E10.E12
E12	XW-E12	XTWH-E12.10	XTWH-E12.08	XTW-E10.E12
E16	XW-E16	XTWH-E16.12	XTWH-E16.10	XTW-E16.E25
E20	XW-E20	XTWH-E20.16	-	XTW-E16.E25
E25	XW-E25	XTWH-E25.20	-	XTW-E16.E25

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

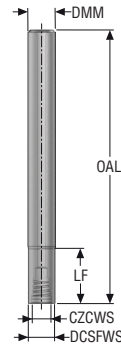
Plastica e cfrp

Grafite

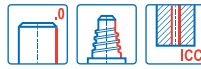
X-Heads

Minimaster

Densimet - Pollici






E



- Tolleranze:
- DMM= h6
- DCSFWS= ±.002 Pollici

Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	DCSFMS	CZC-MS	DMM	LF	OAL	BHTA°	Attacco	Prodotto standard
				inch		inch	inch	inch			
XE251.00E2-7.28-00.0DM	10218132	2	E	0.961	E25	1.000	2.559	7.283	0,0	CYLINDRICAL	■

Parti di ricambio, comprese nella fornitura Accessori

Per fresa	Chiave	Bit	Chiave dinamometrica
			
E25	XW-E25	XTWH-E25.20	XTW-E16.E25

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

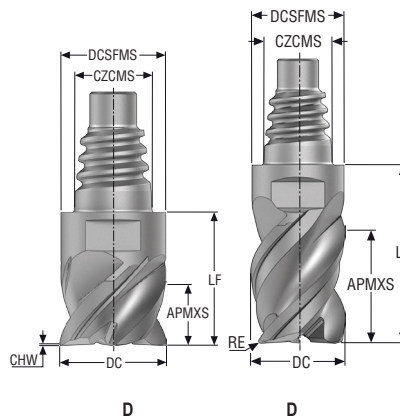
Grafite

X-Heads

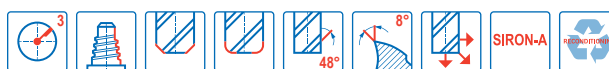
Minimaster

XSE550

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Raggio di punta o smusso

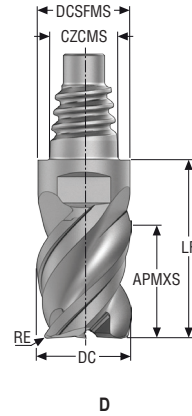


- Tolleranze:
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø12 mm

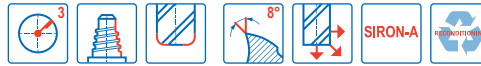


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	CHW	RE	PCEDC	SW	Qualità
													SIRA
XSE550E10100D1R050Z3	10138138	1	D	E10	10,0	9,7	5,5	12,3	–	0,5	3	8	■
XSE550E10100D1R100Z3	10219210	1	D	E10	10,0	9,7	5,5	12,3	–	1,0	3	8	■
XSE550E10100D1R200Z3	10219211	1	D	E10	10,0	9,7	5,5	12,3	–	2,0	3	8	■
XSE550E10100D2R050Z3	10138142	2	D	E10	10,0	9,7	12,0	18,7	–	0,5	3	8	■
XSE550E10100D2R100Z3	10219218	2	D	E10	10,0	9,7	12,0	18,7	–	1,0	3	8	■
XSE550E10100D2R200Z3	10219219	2	D	E10	10,0	9,7	12,0	18,7	–	2,0	3	8	■
XSE550E12120D1R050Z3	10138139	1	D	E12	12,0	11,7	6,6	14,4	–	0,5	3	10	■
XSE550E12120D1R100Z3	10219212	1	D	E12	12,0	11,7	6,6	14,4	–	1,0	3	10	■
XSE550E12120D1R200Z3	10219213	1	D	E12	12,0	11,7	6,6	14,4	–	2,0	3	10	■
XSE550E12120D2R050Z3	10138143	2	D	E12	12,0	11,7	14,4	22,1	–	0,5	3	10	■
XSE550E12120D2R100Z3	10219220	2	D	E12	12,0	11,7	14,4	22,1	–	1,0	3	10	■
XSE550E12120D2R200Z3	10219221	2	D	E12	12,0	11,7	14,4	22,1	–	2,0	3	10	■
XSE550E16160D1R050Z3	10138140	1	D	E16	16,0	15,5	8,8	18,6	–	0,5	3	12	■
XSE550E16160D1R100Z3	10219214	1	D	E16	16,0	15,5	8,8	18,6	–	1,0	3	12	■
XSE550E16160D1R200Z3	10219215	1	D	E16	16,0	15,5	8,8	18,6	–	2,0	3	12	■
XSE550E16160D2R050Z3	10138144	2	D	E16	16,0	15,5	19,2	29,2	–	0,5	3	12	■
XSE550E16160D2R100Z3	10219222	2	D	E16	16,0	15,5	19,2	29,2	–	1,0	3	12	■
XSE550E16160D2R200Z3	10219223	2	D	E16	16,0	15,5	19,2	29,2	–	2,0	3	12	■
XSE550E20200D1R050Z3	10138141	1	D	E20	20,0	19,3	11,0	21,2	–	0,5	3	16	■
XSE550E20200D2R050Z3	10138145	2	D	E20	20,0	19,3	24,0	34,3	–	0,5	3	16	■
XSE550E20200D1R100Z3	10219216	1	D	E20	20,0	19,7	11,0	21,2	–	1,0	3	16	■
XSE550E20200D1R200Z3	10219217	1	D	E20	20,0	19,7	11,0	21,2	–	2,0	3	16	■
XSE550E20200D2R100Z3	10219224	2	D	E20	20,0	19,7	24,0	34,3	–	1,0	3	16	■
XSE550E20200D2R200Z3	10219225	2	D	E20	20,0	19,7	24,0	34,3	–	2,0	3	16	■
XSE550E25250D1CZ3	10219207	1	D	E25	25,0	24,2	13,75	25,5	0,3125	–	3	20	■
XSE550E25250D1R050Z3	10219208	1	D	E25	25,0	24,2	13,75	25,5	–	0,5	3	20	■
XSE550E25250D1R100Z3	10219209	1	D	E25	25,0	24,2	13,75	25,5	–	1,0	3	20	■

XSE550 – Pollici
 Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Raggio di punta – Pollici




- Tolleranze:
- DC= e7
- RE= ±.0008 Pollici
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.500 Pollici




Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
					Inch	Inch	Inch	Inch	Inch			
XSE550E10.375D1R030Z3	10138146	1	D	E10	0.375	0.364	0.206	0.484	0.030	3	8	■
XSE550E10.375D2R030Z3	10138149	2	D	E10	0.375	0.364	0.450	0.720	0.030	3	8	■
XSE550E12.500D1R030Z3	10138147	1	D	E12	0.500	0.484	0.275	0.567	0.030	3	10	■
XSE550E12.500D2R030Z3	10138150	2	D	E12	0.500	0.484	0.600	0.906	0.030	3	10	■
XSE550E20.750D1R030Z3	10138148	1	D	E20	0.750	0.728	0.413	0.835	0.030	3	16	■
XSE550E20.750D2R030Z3	10138151	2	D	E20	0.750	0.728	0.900	1.295	0.030	3	16	■

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temtrato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – XSE550 – Contornatura PCEDC 3


SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z					v _c
				10	12	16	20	25	
P1	E/M/A/D	0,40	1,1	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	185 (140 – 220)
		0,40	1,1	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	610 (460 – 720)
P2	E/M/A/D	0,40	1,1	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	175 (140 – 210)
		0,40	1,1	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	570 (460 – 680)
P3	E/M/A/D	0,40	1,1	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	155 (120 – 190)
		0,40	1,1	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	510 (400 – 620)
P4	E/M/A/D	0,40	1,1	0,090	0,11	0,14	0,16	0,18	135 (110 – 170)
		0,40	1,1	0,0036	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	445 (370 – 550)
P5	E/M/A/D	0,40	1,1	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	130 (98 – 160)
		0,40	1,1	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	425 (330 – 520)
P6	E/M/A/D	0,40	1,1	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	145 (110 – 180)
		0,40	1,1	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	475 (370 – 590)
P7	E/M/A/D	0,40	1,1	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	140 (110 – 170)
		0,40	1,1	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	460 (370 – 550)
P8	E/M/A/D	0,40	1,1	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	130 (97 – 160)
		0,40	1,1	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	425 (320 – 520)
P11	E/M/A/D	0,30	1,1	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	95 (80 – 100)
		0,30	1,1	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	310 (270 – 320)
P12	E/M/A/D	0,30	1,1	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	60 (51 – 67)
		0,30	1,1	0,0017	0,0022	0,0026	0,0030	0,0034	195 (170 – 210)
M1	E/M/A	0,30	1,1	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	105 (92 – 120)
		0,30	1,1	0,0028	0,0034	0,0044	0,0048	0,0055	345 (310 – 390)
M2	E/M/A	0,30	1,1	0,065	0,075	0,095	0,11	0,13	90 (76 – 100)
		0,30	1,1	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0050	295 (250 – 320)
M3	E/M/A	0,30	0,95	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	55 (44 – 68)
		0,30	0,95	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	180 (150 – 220)
M4	E/M/A	0,30	0,95	0,048	0,055	0,070	0,080	0,090	43 (34 – 52)
		0,30	0,95	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	140 (120 – 170)
M5	E/M/A	0,30	0,95	0,048	0,055	0,070	0,080	0,090	36 (28 – 43)
		0,30	0,95	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	120 (92 – 140)
K1	E/M/A/D	0,40	1,1	0,090	0,11	0,14	0,16	0,18	160 (140 – 180)
		0,40	1,1	0,0036	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	520 (460 – 590)
K2	E/M/A/D	0,40	1,1	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	140 (130 – 160)
		0,40	1,1	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	460 (430 – 520)
K3	E/M/A/D	0,40	1,1	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	120 (110 – 130)
		0,40	1,1	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	395 (370 – 420)
K4	E/M/A/D	0,40	1,1	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	115 (97 – 120)
		0,40	1,1	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	375 (320 – 390)
K5	E/M/A/D	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	140 (120 – 150)
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	460 (400 – 490)
K6	E/M/A/D	0,40	0,95	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	200 (170 – 220)
		0,40	0,95	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	660 (560 – 720)
K7	E/M/A/D	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	180 (150 – 200)
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	590 (500 – 650)
N1	E/M/A	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	600 (560 – 780)
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	1975 (1900 – 2500)
N2	E/M/A	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	390 (360 – 500)
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	1275 (1200 – 1600)
N3	E/M/A	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	260 (240 – 330)
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	850 (790 – 1000)
N11	E/M/A	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	335 (280 – 380)
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	1100 (920 – 1200)
S1	E	0,15	0,95	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	32 (26 – 40)
		0,15	0,95	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	105 (86 – 130)
S2	E	0,15	0,95	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	28 (21 – 34)
		0,15	0,95	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	90 (69 – 110)
S3	E	0,15	0,95	0,085	0,10	0,12	0,14	0,16	24 (19 – 30)
		0,15	0,95	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	80 (63 – 98)
S11	E	0,40	0,95	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	105 (77 – 130)
		0,40	0,95	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	345 (260 – 420)
S12	E	0,40	0,95	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	80 (59 – 100)
		0,40	0,95	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	260 (200 – 320)
S13	E	0,40	0,95	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	65 (47 – 83)
		0,40	0,95	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	215 (160 – 270)
H5	M/A	0,050	0,95	0,090	0,11	0,14	0,16	0,18	75 (62 – 92)
		0,050	0,95	0,0036	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	245 (210 – 300)
H8	M/A	0,050	0,95	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	80 (64 – 95)
		0,050	0,95	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	260 (210 – 310)
H21	M/A	0,050	0,95	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	80 (64 – 95)
		0,050	0,95	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	260 (210 – 310)
H31	M/A	0,050	0,95	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	60 (50 – 74)
		0,050	0,95	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	195 (170 – 240)
TS1	A/D	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	280 (170 – 390)
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	920 (560 – 1200)
TP1	A/D	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	280 (170 – 390)
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	920 (560 – 1200)

Parametri di taglio – XSE550 – Scanalatura PCEDC 3


SMG		a _p /DC	f _z					v _c	
			10	12	16	20	25		
P1	E/M/A/D	1,0 1.0	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,15 0.0060	165 (130 – 200) 540 (430 – 650)	Universale
P2	E/M/A/D	1,0 1.0	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,15 0.0060	160 (120 – 190) 520 (400 – 620)	
P3	E/M/A/D	1,0 1.0	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,15 0.0060	135 (110 – 170) 445 (370 – 550)	
P4	E/M/A/D	1,0 1.0	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,15 0.0060	120 (90 – 140) 395 (300 – 450)	
P5	E/M/A/D	1,0 1.0	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,15 0.0060	115 (86 – 140) 375 (290 – 450)	
P6	E/M/A/D	1,0 1.0	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,15 0.0060	130 (97 – 160) 425 (320 – 520)	
P7	E/M/A/D	1,0 1.0	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,15 0.0060	120 (92 – 150) 395 (310 – 490)	
P8	E/M/A/D	1,0 1.0	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,15 0.0060	115 (86 – 140) 375 (290 – 450)	
P11	E/M/A/D	0,80 0.80	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,10 0.0040	0,11 0.0044	75 (64 – 84) 245 (210 – 270)	
P12	E/M/A/D	0,80 0.80	0,040 0.0016	0,048 0.0019	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,080 0.0032	45 (39 – 51) 150 (130 – 160)	
M1	E/M/A	0,80 0.80	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,10 0.0040	0,13 0.0050	85 (75 – 99) 280 (250 – 320)	
M2	E/M/A	0,80 0.80	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,10 0.0040	0,11 0.0044	70 (60 – 79) 230 (200 – 250)	
M3	E/M/A	0,70 0.70	0,040 0.0016	0,048 0.0019	0,065 0.0026	0,080 0.0032	0,095 0.0038	45 (35 – 54) 150 (120 – 170)	
M4	E/M/A	0,70 0.70	0,040 0.0016	0,048 0.0019	0,065 0.0026	0,075 0.0030	0,085 0.0034	34 (27 – 41) 110 (89 – 130)	
M5	E/M/A	0,70 0.70	0,040 0.0016	0,048 0.0019	0,065 0.0026	0,075 0.0030	0,085 0.0034	28 (22 – 34) 90 (73 – 110)	
K1	E/M/A/D	1,0 1.0	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,15 0.0060	140 (120 – 160) 460 (400 – 520)	
K2	E/M/A/D	1,0 1.0	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,15 0.0060	120 (110 – 130) 395 (370 – 420)	
K3	E/M/A/D	1,0 1.0	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,15 0.0060	105 (88 – 110) 345 (290 – 360)	
K4	E/M/A/D	1,0 1.0	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	0,12 0.0048	0,15 0.0060	100 (84 – 110) 330 (280 – 360)	
K5	E/M/A/D	0,80 0.80	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,10 0.0040	0,13 0.0050	125 (100 – 130) 410 (330 – 420)	
K6	E/M/A/D	0,80 0.80	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,10 0.0040	0,13 0.0050	185 (150 – 200) 610 (500 – 650)	
K7	E/M/A/D	0,80 0.80	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,10 0.0040	0,13 0.0050	160 (130 – 170) 520 (430 – 550)	
N1	E/M/A	0,70 0.70	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,10 0.0040	0,13 0.0050	540 (500 – 690) 1775 (1700 – 2200)	
N2	E/M/A	0,70 0.70	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,10 0.0040	0,13 0.0050	345 (330 – 440) 1125 (1100 – 1400)	
N3	E/M/A	0,70 0.70	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,10 0.0040	0,13 0.0050	230 (220 – 290) 750 (730 – 950)	
N11	E/M/A	0,60 0.60	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,10 0.0040	0,13 0.0050	300 (250 – 340) 980 (830 – 1100)	
S1	E	0,30 0.30	0,030 0.0012	0,036 0.0014	0,048 0.0019	0,060 0.0024	0,075 0.0030	27 (21 – 33) 90 (69 – 100)	
S2	E	0,30 0.30	0,030 0.0012	0,036 0.0014	0,048 0.0019	0,060 0.0024	0,075 0.0030	23 (17 – 28) 75 (56 – 91)	
S3	E	0,30 0.30	0,030 0.0012	0,036 0.0014	0,048 0.0019	0,060 0.0024	0,075 0.0030	20 (15 – 25) 65 (50 – 82)	
S11	E	0,50 0.50	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,10 0.0040	0,12 0.0048	90 (66 – 110) 295 (220 – 360)	
S12	E	0,50 0.50	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,10 0.0040	0,12 0.0048	70 (50 – 89) 230 (170 – 290)	
S13	E	0,50 0.50	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,075 0.0030	0,090 0.0036	0,10 0.0040	55 (39 – 69) 180 (130 – 220)	
H5	M/A	0,30 0.30	0,030 0.0012	0,036 0.0014	0,048 0.0019	0,060 0.0024	0,075 0.0030	50 (41 – 60) 165 (140 – 190)	
H8	M/A	0,30 0.30	0,030 0.0012	0,036 0.0014	0,044 0.0017	0,050 0.0020	0,060 0.0024	50 (41 – 60) 165 (140 – 190)	
H21	M/A	0,30 0.30	0,030 0.0012	0,036 0.0014	0,044 0.0017	0,050 0.0020	0,060 0.0024	50 (41 – 60) 165 (140 – 190)	
H31	M/A	0,30 0.30	0,026 0.0010	0,032 0.0013	0,038 0.0015	0,044 0.0017	0,050 0.0020	39 (32 – 46) 130 (110 – 150)	
TS1	A/D	0,70 0.70	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,10 0.0040	0,13 0.0050	250 (150 – 340) 820 (500 – 1100)	
TP1	A/D	0,70 0.70	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,10 0.0040	0,13 0.0050	250 (150 – 340) 820 (500 – 1100)	

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio – XSE550 – Contornatura PCEDC 3 – Pollici

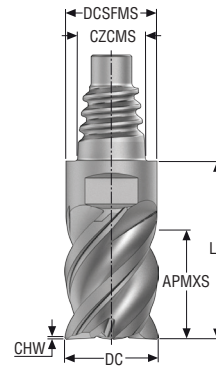
SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z				v _c	
				3/8	1/2	5/8	3/4		
Universale	P1	E/M/A/D 0,40 0,40	1,1 1,1	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	215 (190 – 240) 710 (630 – 780)	
	P2	E/M/A/D 0,40 0,40	1,1 1,1	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,15 0,0060	0,17 0,0065	205 (180 – 230) 670 (600 – 750)	
	P3	E/M/A/D 0,40 0,40	1,1 1,1	0,095 0,0038	0,11 0,0044	0,14 0,0055	0,16 0,0065	180 (160 – 200) 590 (530 – 650)	
	P4	E/M/A/D 0,40 0,40	1,1 1,1	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,14 0,0055	0,16 0,0065	160 (140 – 180) 520 (460 – 590)	
	P5	E/M/A/D 0,40 0,40	1,1 1,1	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,15 0,0060	150 (140 – 170) 490 (460 – 550)	
	P6	E/M/A/D 0,40 0,40	1,1 1,1	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,15 0,0060	170 (150 – 190) 560 (500 – 620)	
	P7	E/M/A/D 0,40 0,40	1,1 1,1	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,15 0,0060	160 (140 – 180) 520 (460 – 590)	
	P8	E/M/A/D 0,40 0,40	1,1 1,1	0,095 0,0038	0,11 0,0044	0,14 0,0055	0,16 0,0065	150 (130 – 170) 490 (430 – 550)	
	P11	E/M/A/D 0,30 0,30	1,1 1,1	0,065 0,0026	0,075 0,0030	0,095 0,0038	0,11 0,0044	105 (93 – 110) 345 (310 – 360)	
	P12	E/M/A/D 0,30 0,30	1,1 1,1	0,044 0,0017	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,075 0,0030	65 (60 – 75) 215 (200 – 240)	
	Acciaio e ghisa	M1	E/M/A 0,30 0,30	1,1 1,1	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,11 0,0044	0,12 0,0048	120 (110 – 130) 395 (370 – 420)
		M2	E/M/A 0,30 0,30	1,1 1,1	0,065 0,0026	0,075 0,0030	0,095 0,0038	0,11 0,0044	100 (88 – 110) 330 (290 – 360)
M3		E/M/A 0,30 0,30	0,95 0,95	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,090 0,0036	60 (50 – 74) 195 (170 – 240)	
M4		E/M/A 0,30 0,30	0,95 0,95	0,048 0,0019	0,055 0,0022	0,070 0,0028	0,080 0,0032	48 (39 – 57) 155 (130 – 180)	
M5		E/M/A 0,30 0,30	0,95 0,95	0,048 0,0019	0,055 0,0022	0,070 0,0028	0,080 0,0032	40 (32 – 47) 130 (110 – 150)	
Acciaio inossidabile e materiali S	K1	E/M/A/D 0,40 0,40	1,1 1,1	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,14 0,0055	0,16 0,0065	170 (160 – 200) 560 (530 – 650)	
	K2	E/M/A/D 0,40 0,40	1,1 1,1	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,14 0,0055	150 (150 – 180) 490 (500 – 590)	
	K3	E/M/A/D 0,40 0,40	1,1 1,1	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,14 0,0055	125 (120 – 150) 410 (400 – 490)	
	K4	E/M/A/D 0,40 0,40	1,1 1,1	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,14 0,0055	120 (120 – 140) 395 (400 – 450)	
	K5	E/M/A/D 0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	155 (140 – 170) 510 (460 – 550)	
	K6	E/M/A/D 0,40 0,40	0,95 0,95	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,15 0,0060	225 (200 – 250) 740 (660 – 820)	
	K7	E/M/A/D 0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	200 (180 – 220) 660 (600 – 720)	
Materiali non ferrosi	N1	E/M/A 0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	670 (560 – 780) 2200 (1900 – 2500)	
	N2	E/M/A 0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	430 (360 – 500) 1400 (1200 – 1600)	
	N3	E/M/A 0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	285 (240 – 330) 940 (790 – 1000)	
	N11	E/M/A 0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	335 (280 – 380) 1100 (920 – 1200)	
Temprato	S1	E 0,15 0,15	0,95 0,95	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,15 0,0060	43 (26 – 60) 140 (86 – 190)	
	S2	E 0,15 0,15	0,95 0,95	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,15 0,0060	35 (21 – 48) 115 (69 – 150)	
	S3	E 0,15 0,15	0,95 0,95	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,14 0,0055	30 (19 – 42) 100 (63 – 130)	
	S11	E 0,40 0,40	0,95 0,95	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,090 0,0036	0,10 0,0040	105 (77 – 130) 345 (260 – 420)	
	S12	E 0,40 0,40	0,95 0,95	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,090 0,0036	0,10 0,0040	80 (59 – 100) 260 (200 – 320)	
	S13	E 0,40 0,40	0,95 0,95	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,090 0,0036	65 (47 – 83) 215 (160 – 270)	
Plastica e CFRP	H5	M/A 0,050 0,050	0,95 0,95	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,14 0,0055	0,16 0,0065	75 (62 – 92) 245 (210 – 300)	
	H8	M/A 0,050 0,050	0,95 0,95	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,12 0,0048	80 (64 – 95) 260 (210 – 310)	
	H21	M/A 0,050 0,050	0,95 0,95	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,12 0,0048	80 (64 – 95) 260 (210 – 310)	
	H31	M/A 0,050 0,050	0,95 0,95	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,090 0,0036	0,10 0,0040	60 (50 – 74) 195 (170 – 240)	
	TS1	A/D 0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	280 (170 – 390) 920 (560 – 1200)	
Grafite	TP1	A/D 0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	280 (170 – 390) 920 (560 – 1200)	
	X-Heads	S1	E 0,15 0,15	0,95 0,95	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,15 0,0060	43 (26 – 60) 140 (86 – 190)
	S2	E 0,15 0,15	0,95 0,95	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,15 0,0060	35 (21 – 48) 115 (69 – 150)	
Minimaster	S3	E 0,15 0,15	0,95 0,95	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,14 0,0055	30 (19 – 42) 100 (63 – 130)	
	S11	E 0,40 0,40	0,95 0,95	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,090 0,0036	0,10 0,0040	105 (77 – 130) 345 (260 – 420)	
	S12	E 0,40 0,40	0,95 0,95	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,090 0,0036	0,10 0,0040	80 (59 – 100) 260 (200 – 320)	
	S13	E 0,40 0,40	0,95 0,95	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,090 0,0036	65 (47 – 83) 215 (160 – 270)	
	H5	M/A 0,050 0,050	0,95 0,95	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,14 0,0055	0,16 0,0065	75 (62 – 92) 245 (210 – 300)	

Parametri di taglio – XSE550 – Scanalatura PCEDC 3 – Pollici

SMG		a _p /DC	f _z				v _c	
			3/8	1/2	5/8	3/4		
P1	E/M/A/D	1,0	0,060	0,070	0,095	0,12	190 (170 – 210)	Universale
		1.0	0.0024	0.0028	0.0038	0.0048	620 (560 – 680)	
P2	E/M/A/D	1,0	0,060	0,070	0,095	0,12	185 (160 – 210)	Acciaio e ghisa
		1.0	0.0024	0.0028	0.0038	0.0048	610 (530 – 680)	
P3	E/M/A/D	1,0	0,060	0,070	0,095	0,12	160 (140 – 180)	Acciaio e ghisa
		1.0	0.0024	0.0028	0.0038	0.0048	520 (460 – 590)	
P4	E/M/A/D	1,0	0,060	0,070	0,095	0,12	140 (120 – 150)	Acciaio e ghisa
		1.0	0.0024	0.0028	0.0038	0.0048	460 (400 – 490)	
P5	E/M/A/D	1,0	0,060	0,070	0,095	0,12	135 (120 – 150)	Acciaio e ghisa
		1.0	0.0024	0.0028	0.0038	0.0048	445 (400 – 490)	
P6	E/M/A/D	1,0	0,060	0,070	0,095	0,12	150 (130 – 170)	Acciaio inossidabile e materiali S
		1.0	0.0024	0.0028	0.0038	0.0048	490 (430 – 550)	
P7	E/M/A/D	1,0	0,060	0,070	0,095	0,12	140 (130 – 160)	Acciaio inossidabile e materiali S
		1.0	0.0024	0.0028	0.0038	0.0048	460 (430 – 520)	
P8	E/M/A/D	1,0	0,060	0,070	0,095	0,12	135 (120 – 150)	Acciaio inossidabile e materiali S
		1.0	0.0024	0.0028	0.0038	0.0048	445 (400 – 490)	
P11	E/M/A/D	0,80	0,050	0,060	0,080	0,10	85 (74 – 94)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0.80	0.0020	0.0024	0.0032	0.0040	280 (250 – 300)	
P12	E/M/A/D	0,80	0,040	0,048	0,060	0,070	50 (46 – 58)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0.80	0.0016	0.0019	0.0024	0.0028	165 (160 – 190)	
M1	E/M/A	0,80	0,050	0,060	0,080	0,10	100 (87 – 110)	Materiali non ferrosi
		0.80	0.0020	0.0024	0.0032	0.0040	330 (290 – 360)	
M2	E/M/A	0,80	0,050	0,060	0,080	0,10	80 (70 – 89)	Materiali non ferrosi
		0.80	0.0020	0.0024	0.0032	0.0040	260 (230 – 290)	
M3	E/M/A	0,70	0,040	0,048	0,065	0,080	50 (41 – 60)	Materiali non ferrosi
		0.70	0.0016	0.0019	0.0026	0.0032	165 (140 – 190)	
M4	E/M/A	0,70	0,040	0,048	0,065	0,075	37 (30 – 45)	Materiali non ferrosi
		0.70	0.0016	0.0019	0.0026	0.0030	120 (99 – 140)	
M5	E/M/A	0,70	0,040	0,048	0,065	0,075	31 (25 – 37)	Materiali non ferrosi
		0.70	0.0016	0.0019	0.0026	0.0030	100 (83 – 120)	
K1	E/M/A/D	1,0	0,060	0,070	0,095	0,12	150 (140 – 180)	Temprato
		1.0	0.0024	0.0028	0.0038	0.0048	490 (460 – 590)	
K2	E/M/A/D	1,0	0,060	0,070	0,095	0,12	130 (130 – 150)	Temprato
		1.0	0.0024	0.0028	0.0038	0.0048	425 (430 – 490)	
K3	E/M/A/D	1,0	0,060	0,070	0,095	0,12	110 (110 – 130)	Temprato
		1.0	0.0024	0.0028	0.0038	0.0048	360 (370 – 420)	
K4	E/M/A/D	1,0	0,060	0,070	0,095	0,12	105 (99 – 120)	Temprato
		1.0	0.0024	0.0028	0.0038	0.0048	345 (330 – 390)	
K5	E/M/A/D	0,80	0,050	0,060	0,080	0,10	140 (120 – 150)	Plastica e cfrp
		0.80	0.0020	0.0024	0.0032	0.0040	460 (400 – 490)	
K6	E/M/A/D	0,80	0,050	0,060	0,080	0,10	205 (180 – 230)	Plastica e cfrp
		0.80	0.0020	0.0024	0.0032	0.0040	670 (600 – 750)	
K7	E/M/A/D	0,80	0,050	0,060	0,080	0,10	180 (160 – 200)	Plastica e cfrp
		0.80	0.0020	0.0024	0.0032	0.0040	590 (530 – 650)	
N1	E/M/A	0,70	0,050	0,060	0,080	0,10	600 (510 – 690)	Grafite
		0.70	0.0020	0.0024	0.0032	0.0040	1975 (1700 – 2200)	
N2	E/M/A	0,70	0,050	0,060	0,080	0,10	385 (330 – 440)	Grafite
		0.70	0.0020	0.0024	0.0032	0.0040	1275 (1100 – 1400)	
N3	E/M/A	0,70	0,050	0,060	0,080	0,10	255 (220 – 290)	Grafite
		0.70	0.0020	0.0024	0.0032	0.0040	840 (730 – 950)	
N11	E/M/A	0,60	0,050	0,060	0,080	0,10	300 (250 – 340)	Grafite
		0.60	0.0020	0.0024	0.0032	0.0040	980 (830 – 1100)	
S1	E	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	36 (22 – 50)	X-Heads
		0.30	0.0012	0.0014	0.0019	0.0024	120 (73 – 160)	
S2	E	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	29 (18 – 40)	X-Heads
		0.30	0.0012	0.0014	0.0019	0.0024	95 (60 – 130)	
S3	E	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	25 (15 – 34)	X-Heads
		0.30	0.0012	0.0014	0.0019	0.0024	80 (50 – 110)	
S11	E	0,50	0,050	0,060	0,080	0,10	90 (66 – 110)	X-Heads
		0.50	0.0020	0.0024	0.0032	0.0040	295 (220 – 360)	
S12	E	0,50	0,050	0,060	0,080	0,10	70 (50 – 89)	X-Heads
		0.50	0.0020	0.0024	0.0032	0.0040	230 (170 – 290)	
S13	E	0,50	0,050	0,060	0,075	0,090	55 (39 – 69)	X-Heads
		0.50	0.0020	0.0024	0.0030	0.0036	180 (130 – 220)	
H5	M/A	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	50 (41 – 60)	Minimaster
		0.30	0.0012	0.0014	0.0019	0.0024	165 (140 – 190)	
H8	M/A	0,30	0,030	0,036	0,044	0,050	50 (41 – 60)	Minimaster
		0.30	0.0012	0.0014	0.0017	0.0020	165 (140 – 190)	
H21	M/A	0,30	0,030	0,036	0,044	0,050	50 (41 – 60)	Minimaster
		0.30	0.0012	0.0014	0.0017	0.0020	165 (140 – 190)	
H31	M/A	0,30	0,026	0,032	0,038	0,044	39 (32 – 46)	Minimaster
		0.30	0.0010	0.0013	0.0015	0.0017	130 (110 – 150)	
TS1	A/D	0,70	0,050	0,060	0,080	0,10	250 (150 – 340)	Minimaster
		0.70	0.0020	0.0024	0.0032	0.0040	820 (500 – 1100)	
TP1	A/D	0,70	0,050	0,060	0,080	0,10	250 (150 – 340)	Minimaster
		0.70	0.0020	0.0024	0.0032	0.0040	820 (500 – 1100)	

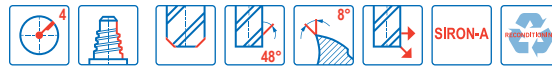
XSE550

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Smusso



D

- Tolleranze:
- DC= e7
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø12 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	CHW	PCEDC	SW	Qualità
												SIRA
XSE550E10100D1CZ4	10219229	1	D	E10	10,0	9,7	5,5	12,3	0,125	4	8	■
XSE550E10100D2CZ4	10138152	2	D	E10	10,0	9,7	12,0	18,7	0,125	4	8	■
XSE550E12120D1CZ4	10219230	1	D	E12	12,0	11,7	6,6	14,4	0,15	4	10	■
XSE550E12120D2CZ4	10138153	2	D	E12	12,0	11,7	14,4	22,1	0,15	4	10	■
XSE550E16160D1CZ4	10219231	1	D	E16	16,0	15,5	8,8	18,6	0,2	4	12	■
XSE550E16160D2CZ4	10138154	2	D	E16	16,0	15,5	19,2	29,2	0,2	4	12	■
XSE550E20200D2CZ4	10138155	2	D	E20	20,0	19,3	24,0	34,3	0,25	4	16	■
XSE550E20200D1CZ4	10219232	1	D	E20	20,0	19,7	11,0	21,2	0,25	4	16	■
XSE550E25250D1CZ4	10219226	1	D	E25	25,0	24,2	13,75	25,5	0,3125	4	20	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

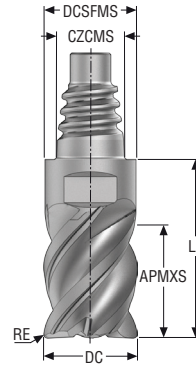
Grafite

X-Heads

Minimaster

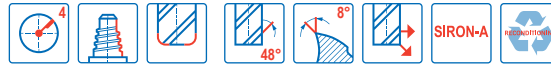
XSE550

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Raggio di punta



D

- Tolleranze:
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø12 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
					mm	mm	mm	mm	mm			SIRA
XSE550E10100D1R100Z4	10219233	1	D	E10	10,0	9,7	5,5	12,3	1,0	4	8	■
XSE550E10100D1R200Z4	10219234	1	D	E10	10,0	9,7	5,5	12,3	2,0	4	8	■
XSE550E10100D1R050Z4	10138156	1	D	E10	10,0	9,7	5,5	12,3	0,5	4	8	■
XSE550E10100D2R100Z4	10138161	2	D	E10	10,0	9,7	12,0	18,7	1,0	4	8	■
XSE550E10100D2R050Z4	10138160	2	D	E10	10,0	9,7	12,0	18,7	0,5	4	8	■
XSE550E10100D2R200Z4	10138162	2	D	E10	10,0	9,7	12,0	18,7	2,0	4	8	■
XSE550E10100D2R250Z4	10138163	2	D	E10	10,0	9,7	12,0	18,7	2,5	4	8	■
XSE550E12120D1R100Z4	10219235	1	D	E12	12,0	11,7	6,6	14,4	1,0	4	10	■
XSE550E12120D1R200Z4	10219236	1	D	E12	12,0	11,7	6,6	14,4	2,0	4	10	■
XSE550E12120D1R050Z4	10138157	1	D	E12	12,0	11,7	6,6	14,4	0,5	4	10	■
XSE550E12120D2R100Z4	10138165	2	D	E12	12,0	11,7	14,4	22,1	1,0	4	10	■
XSE550E12120D2R050Z4	10138164	2	D	E12	12,0	11,7	14,4	22,1	0,5	4	10	■
XSE550E12120D2R200Z4	10138166	2	D	E12	12,0	11,7	14,4	22,1	2,0	4	10	■
XSE550E12120D2R300Z4	10138167	2	D	E12	12,0	11,7	14,4	22,1	3,0	4	10	■
XSE550E16160D1R100Z4	10219237	1	D	E16	16,0	15,5	8,8	18,6	1,0	4	12	■
XSE550E16160D1R200Z4	10219238	1	D	E16	16,0	15,5	8,8	18,6	2,0	4	12	■
XSE550E16160D1R050Z4	10138158	1	D	E16	16,0	15,5	8,8	18,6	0,5	4	12	■
XSE550E16160D2R100Z4	10138169	2	D	E16	16,0	15,5	19,2	29,2	1,0	4	12	■
XSE550E16160D2R050Z4	10138168	2	D	E16	16,0	15,5	19,2	29,2	0,5	4	12	■
XSE550E16160D2R200Z4	10138170	2	D	E16	16,0	15,5	19,2	29,2	2,0	4	12	■
XSE550E16160D2R300Z4	10138171	2	D	E16	16,0	15,5	19,2	29,2	3,0	4	12	■
XSE550E20200D1R100Z4	10138159	1	D	E20	20,0	19,3	11,0	21,2	1,0	4	16	■
XSE550E20200D2R100Z4	10138172	2	D	E20	20,0	19,3	24,0	34,3	1,0	4	16	■
XSE550E20200D2R200Z4	10138173	2	D	E20	20,0	19,3	24,0	34,3	2,0	4	16	■
XSE550E20200D2R300Z4	10138174	2	D	E20	20,0	19,3	24,0	34,3	3,0	4	16	■
XSE550E20200D2R400Z4	10138175	2	D	E20	20,0	19,3	24,0	34,3	4,0	4	16	■
XSE550E20200D1R200Z4	10219239	1	D	E20	20,0	19,7	11,0	21,2	2,0	4	16	■
XSE550E25250D1R100Z4	10219227	1	D	E25	25,0	24,2	13,75	25,5	1,0	4	20	■
XSE550E25250D1R200Z4	10219228	1	D	E25	25,0	24,2	13,75	25,5	2,0	4	20	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

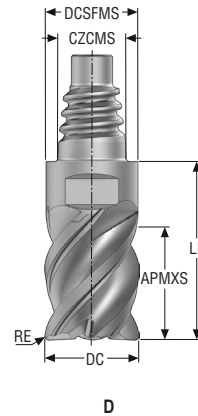
Grafite

X-Heads

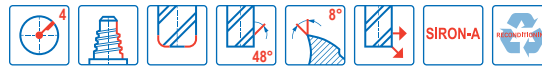
Minimaster

XSE550 – Pollici

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Raggio di punta – Pollici




- Tolleranze:
- DC= e7
- RE= ±.0008 Pollici
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.500 Pollici




	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
						Inch	Inch	Inch	Inch	Inch			SIRA
Temprato	XSE550E10.375D1R030Z4	10138176	1	D	E10	0.375	0.364	0.206	0.484	0.030	4	8	■
	XSE550E10.375D2R030Z4	10138179	2	D	E10	0.375	0.364	0.450	0.720	0.030	4	8	■
	XSE550E12.500D1R030Z4	10138177	1	D	E12	0.500	0.484	0.275	0.567	0.030	4	10	■
	XSE550E12.500D2R030Z4	10138180	2	D	E12	0.500	0.484	0.600	0.906	0.030	4	10	■
	XSE550E20.750D1R030Z4	10138178	1	D	E20	0.750	0.728	0.413	0.835	0.030	4	16	■
	XSE550E20.750D2R030Z4	10138181	2	D	E20	0.750	0.728	0.900	1.295	0.030	4	16	■

■ Prodotto standard.


Parametri di taglio – XSE550 – Contornatura PCEDC 4

SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z					v _c											
				10	12	16	20	25												
P1	E/M/A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,13 0,0050	0,15 0,0060	0,17 0,0065	170 (130 – 210) 560 (430 – 680)	Universale										
P2	E/M/A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,090 0,0036	0,10 0,0040	0,13 0,0050	0,15 0,0060	0,17 0,0065	165 (130 – 200) 540 (430 – 650)		Acciaio e ghisa									
P3	E/M/A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	145 (110 – 180) 475 (370 – 590)			Acciaio e ghisa								
P4	E/M/A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	130 (97 – 160) 425 (320 – 520)				Acciaio e ghisa							
P5	E/M/A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,15 0,0060	125 (93 – 150) 410 (310 – 490)					Acciaio inossidabile e materiali S						
P6	E/M/A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,13 0,0050	0,15 0,0060	140 (110 – 170) 460 (370 – 550)						Acciaio inossidabile e materiali S					
P7	E/M/A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,13 0,0050	0,15 0,0060	130 (98 – 160) 425 (330 – 520)							Acciaio inossidabile e materiali S				
P8	E/M/A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	120 (91 – 150) 395 (300 – 490)								Acciaio inossidabile e materiali S			
P11	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,065 0,0026	0,075 0,0030	0,095 0,0038	0,11 0,0044	0,12 0,0048	85 (72 – 100) 280 (240 – 320)									Acciaio inossidabile e materiali S		
P12	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,044 0,0017	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,075 0,0030	0,085 0,0034	55 (46 – 68) 180 (160 – 220)										Materiali non ferrosi	
M1	E/M/A	0,30 0,30	0,95 0,95	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,11 0,0044	0,12 0,0048	0,14 0,0055	95 (83 – 120) 310 (280 – 390)											Materiali non ferrosi
M2	E/M/A	0,30 0,30	0,95 0,95	0,065 0,0026	0,075 0,0030	0,095 0,0038	0,11 0,0044	0,13 0,0050	80 (69 – 100) 260 (230 – 320)											
M3	E/M/A	0,30 0,30	0,95 0,95	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,090 0,0036	0,10 0,0040	47 (36 – 58) 155 (120 – 190)	Materiali non ferrosi										
M4	E/M/A	0,30 0,30	0,95 0,95	0,048 0,0019	0,055 0,0022	0,070 0,0028	0,080 0,0032	0,090 0,0036	36 (28 – 45) 120 (92 – 140)		Temprato									
M5	E/M/A	0,30 0,30	0,95 0,95	0,048 0,0019	0,055 0,0022	0,070 0,0028	0,080 0,0032	0,090 0,0036	30 (23 – 37) 100 (76 – 120)			Temprato								
K1	E/M/A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	150 (130 – 170) 490 (430 – 550)				Temprato							
K2	E/M/A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,075 0,0030	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,14 0,0055	130 (120 – 150) 425 (400 – 490)					Temprato						
K3	E/M/A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,075 0,0030	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,14 0,0055	110 (96 – 120) 360 (320 – 390)						Plastica e cfrp					
K4	E/M/A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,075 0,0030	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,14 0,0055	105 (92 – 120) 345 (310 – 390)							Plastica e cfrp				
K5	E/M/A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	150 (130 – 170) 490 (430 – 550)								Plastica e cfrp			
K6	E/M/A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,15 0,0060	0,17 0,0065	215 (190 – 240) 710 (630 – 780)									Plastica e cfrp		
K7	E/M/A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	190 (170 – 210) 620 (560 – 680)										Plastica e cfrp	
N1	E/M/A	0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	550 (450 – 660) 1800 (1500 – 2100)											Grafite
N2	E/M/A	0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	355 (290 – 420) 1175 (960 – 1300)											
N3	E/M/A	0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	240 (200 – 280) 790 (660 – 910)	Grafite										
N11	E/M/A	0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	310 (280 – 380) 1025 (920 – 1200)		Grafite									
S1	E	0,15 0,15	0,95 0,95	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,15 0,0060	0,17 0,0065	32 (26 – 40) 105 (86 – 130)			X-Heads								
S2	E	0,15 0,15	0,95 0,95	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,15 0,0060	0,17 0,0065	28 (21 – 34) 90 (69 – 110)				X-Heads							
S3	E	0,15 0,15	0,95 0,95	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	24 (19 – 30) 80 (63 – 98)					X-Heads						
S11	E	0,40 0,40	0,95 0,95	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,090 0,0036	0,10 0,0040	0,12 0,0048	90 (77 – 120) 295 (260 – 390)						X-Heads					
S12	E	0,40 0,40	0,95 0,95	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,090 0,0036	0,10 0,0040	0,12 0,0048	70 (59 – 93) 230 (200 – 300)							X-Heads				
S13	E	0,40 0,40	0,95 0,95	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,090 0,0036	0,10 0,0040	55 (47 – 74) 180 (160 – 240)								X-Heads			
H5	M/A	0,050 0,050	0,95 0,95	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,15 0,0060	0,17 0,0065	75 (59 – 73) 245 (200 – 230)									Minimaster		
H8	M/A	0,050 0,050	0,95 0,95	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,13 0,0050	75 (62 – 76) 245 (210 – 240)										Minimaster	
H21	M/A	0,050 0,050	0,95 0,95	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,13 0,0050	75 (62 – 76) 245 (210 – 240)											Minimaster
H31	M/A	0,050 0,050	0,95 0,95	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,090 0,0036	0,10 0,0040	0,12 0,0048	60 (48 – 59) 195 (160 – 190)											
TS1	A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	275 (170 – 380) 900 (560 – 1200)	Minimaster										
TP1	A/D	0,40 0,40	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	275 (170 – 380) 900 (560 – 1200)		Minimaster									


Parametri di taglio – XSE550 – Scanalatura PCEDC 4

SMG		a _p /DC	f _z					v _c		
			10	12	16	20	25			
Universale	P1	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,10 0,0040	165 (130 – 200) 540 (430 – 650)		
	Acciaio e ghisa	P2	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,10 0,0040	160 (120 – 190) 520 (400 – 620)	
		P3	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,10 0,0040	135 (110 – 170) 445 (370 – 550)	
		P4	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,10 0,0040	120 (90 – 140) 395 (300 – 450)	
		P5	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,10 0,0040	115 (86 – 140) 375 (290 – 450)	
		P6	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,10 0,0040	130 (97 – 160) 425 (320 – 520)	
		P7	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,10 0,0040	120 (92 – 150) 395 (310 – 490)	
	Acciaio inossidabile e materiali S	P8	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,10 0,0040	115 (86 – 140) 375 (290 – 450)	
		P11	E/M/A/D 0,60 0,60	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	0,075 0,0030	75 (64 – 94) 245 (210 – 300)	
		P12	E/M/A/D 0,60 0,60	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	0,075 0,0030	44 (38 – 55) 145 (130 – 180)	
		Materiali non ferrosi	M1	E/M/A 0,60 0,60	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	0,075 0,0030	85 (75 – 110) 280 (250 – 360)
			M2	E/M/A 0,60 0,60	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	0,075 0,0030	70 (60 – 90) 230 (200 – 290)
M3			E/M/A 0,60 0,60	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	0,075 0,0030	40 (30 – 50) 130 (99 – 160)	
M4	E/M/A 0,60 0,60		0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	0,075 0,0030	30 (23 – 37) 100 (76 – 120)		
M5	E/M/A 0,60 0,60		0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	0,075 0,0030	25 (19 – 31) 80 (63 – 100)		
Temprato	K1	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,10 0,0040	140 (120 – 160) 460 (400 – 520)		
	K2	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,10 0,0040	120 (110 – 130) 395 (370 – 420)		
	K3	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,10 0,0040	105 (88 – 110) 345 (290 – 360)		
	K4	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,10 0,0040	100 (84 – 110) 330 (280 – 360)		
	K5	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,10 0,0040	140 (120 – 160) 460 (400 – 520)		
	K6	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,10 0,0040	205 (180 – 230) 670 (600 – 750)		
	K7	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,10 0,0040	180 (160 – 200) 590 (530 – 650)		
Plastica e cfrp	N1	E/M/A 0,60 0,60	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	0,13 0,0050	500 (410 – 590) 1650 (1400 – 1900)		
	N2	E/M/A 0,60 0,60	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	0,13 0,0050	320 (260 – 380) 1050 (860 – 1200)		
	N3	E/M/A 0,60 0,60	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	0,13 0,0050	215 (180 – 250) 710 (600 – 820)		
	N11	E/M/A 0,60 0,60	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	0,13 0,0050	280 (250 – 340) 920 (830 – 1100)		
Grafite	X-Heads	S1	E 0,30 0,30	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	0,075 0,0030	27 (21 – 33) 90 (69 – 100)	
		S2	E 0,30 0,30	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	0,075 0,0030	23 (17 – 28) 75 (56 – 91)	
		S3	E 0,30 0,30	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	0,075 0,0030	20 (15 – 24) 65 (50 – 78)	
	Minimaster	S11	E 0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	0,12 0,0048	80 (65 – 100) 260 (220 – 320)	
		S12	E 0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	0,12 0,0048	60 (50 – 79) 195 (170 – 250)	
		S13	E 0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,075 0,0030	0,090 0,0036	0,10 0,0040	46 (39 – 61) 150 (130 – 200)	
Minimaster	H5	M/A 0,26 0,26	0,025 0,0010	0,030 0,0012	0,040 0,0016	0,050 0,0020	0,065 0,0026	50 (41 – 50) 165 (140 – 160)		
	H8	M/A 0,26 0,26	0,025 0,0010	0,030 0,0012	0,040 0,0016	0,050 0,0020	0,060 0,0024	50 (41 – 50) 165 (140 – 160)		
	H21	M/A 0,26 0,26	0,025 0,0010	0,030 0,0012	0,040 0,0016	0,050 0,0020	0,060 0,0024	50 (41 – 50) 165 (140 – 160)		
	H31	M/A 0,26 0,26	0,025 0,0010	0,030 0,0012	0,038 0,0015	0,044 0,0017	0,050 0,0020	38 (31 – 38) 125 (110 – 120)		
	TS1	A/D 0,60 0,60	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	0,13 0,0050	250 (150 – 340) 820 (500 – 1100)		
TP1	A/D 0,60 0,60	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	0,13 0,0050	250 (150 – 340) 820 (500 – 1100)			

Parametri di taglio – XSE550 – Contornatura PCEDC 4 – Pollici

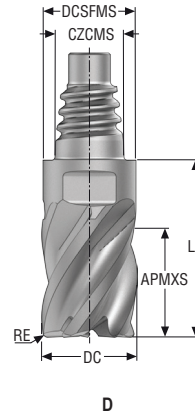
SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c	
				3/8	1/2	5/8	3/4		
P1	E/M/A/D	0,40	0,95	0,085	0,10	0,13	0,15	200 (180 – 220)	Universale
		0,40	0,95	0,0034	0,0040	0,0050	0,0060	660 (600 – 720)	
P2	E/M/A/D	0,40	0,95	0,090	0,10	0,13	0,15	195 (170 – 220)	Acciaio e ghisa
		0,40	0,95	0,0036	0,0040	0,0050	0,0060	640 (560 – 720)	
P3	E/M/A/D	0,40	0,95	0,085	0,10	0,12	0,14	170 (150 – 190)	Acciaio e ghisa
		0,40	0,95	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	560 (500 – 620)	
P4	E/M/A/D	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	150 (130 – 170)	Acciaio e ghisa
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	490 (430 – 550)	
P5	E/M/A/D	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	145 (130 – 160)	Acciaio e ghisa
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	475 (430 – 520)	
P6	E/M/A/D	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,13	160 (140 – 180)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0050	520 (460 – 590)	
P7	E/M/A/D	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,13	150 (140 – 170)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0050	490 (460 – 550)	
P8	E/M/A/D	0,40	0,95	0,085	0,10	0,12	0,14	140 (130 – 160)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,40	0,95	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	460 (430 – 520)	
P11	E/M/A/D	0,30	0,95	0,065	0,075	0,095	0,11	95 (84 – 100)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,30	0,95	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	310 (280 – 320)	
P12	E/M/A/D	0,30	0,95	0,044	0,055	0,065	0,075	60 (54 – 68)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,30	0,95	0,0017	0,0022	0,0026	0,0030	195 (180 – 220)	
M1	E/M/A	0,30	0,95	0,070	0,085	0,11	0,12	110 (97 – 120)	Materiali non ferrosi
		0,30	0,95	0,0028	0,0034	0,0044	0,0048	360 (320 – 390)	
M2	E/M/A	0,30	0,95	0,065	0,075	0,095	0,11	90 (80 – 100)	Materiali non ferrosi
		0,30	0,95	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	295 (270 – 320)	
M3	E/M/A	0,30	0,95	0,055	0,065	0,080	0,090	60 (47 – 70)	Materiali non ferrosi
		0,30	0,95	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	195 (160 – 220)	
M4	E/M/A	0,30	0,95	0,048	0,055	0,070	0,080	45 (37 – 54)	Materiali non ferrosi
		0,30	0,95	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	150 (130 – 170)	
M5	E/M/A	0,30	0,95	0,048	0,055	0,070	0,080	38 (31 – 45)	Temprato
		0,30	0,95	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	125 (110 – 140)	
K1	E/M/A/D	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	160 (160 – 190)	Temprato
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	520 (530 – 620)	
K2	E/M/A/D	0,40	0,95	0,075	0,090	0,11	0,13	140 (140 – 170)	Temprato
		0,40	0,95	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	460 (460 – 550)	
K3	E/M/A/D	0,40	0,95	0,075	0,090	0,11	0,13	120 (120 – 140)	Temprato
		0,40	0,95	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	395 (400 – 450)	
K4	E/M/A/D	0,40	0,95	0,075	0,090	0,11	0,13	115 (110 – 130)	Plastica e cfrp
		0,40	0,95	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	375 (370 – 420)	
K5	E/M/A/D	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	150 (130 – 170)	Plastica e cfrp
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	490 (430 – 550)	
K6	E/M/A/D	0,40	0,95	0,090	0,11	0,13	0,15	215 (190 – 240)	Plastica e cfrp
		0,40	0,95	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	710 (630 – 780)	
K7	E/M/A/D	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	190 (170 – 210)	Plastica e cfrp
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	620 (560 – 680)	
N1	E/M/A	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	670 (560 – 770)	Grafite
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	2200 (1900 – 2500)	
N2	E/M/A	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	430 (360 – 490)	Grafite
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	1400 (1200 – 1600)	
N3	E/M/A	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	285 (240 – 330)	Grafite
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	940 (790 – 1000)	
N11	E/M/A	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	335 (280 – 380)	Grafite
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	1100 (920 – 1200)	
S1	E	0,15	0,95	0,090	0,11	0,13	0,15	43 (26 – 60)	X-Heads
		0,15	0,95	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	140 (86 – 190)	
S2	E	0,15	0,95	0,090	0,11	0,13	0,15	35 (21 – 48)	X-Heads
		0,15	0,95	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	115 (69 – 150)	
S3	E	0,15	0,95	0,085	0,10	0,12	0,14	30 (19 – 42)	X-Heads
		0,15	0,95	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	100 (63 – 130)	
S11	E	0,40	0,95	0,060	0,070	0,090	0,10	105 (77 – 130)	X-Heads
		0,40	0,95	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	345 (260 – 420)	
S12	E	0,40	0,95	0,060	0,070	0,090	0,10	80 (59 – 100)	X-Heads
		0,40	0,95	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	260 (200 – 320)	
S13	E	0,40	0,95	0,055	0,065	0,080	0,090	65 (47 – 83)	X-Heads
		0,40	0,95	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	215 (160 – 270)	
H5	M/A	0,050	0,95	0,090	0,11	0,13	0,15	75 (59 – 73)	Minimaster
		0,050	0,95	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	245 (200 – 230)	
H8	M/A	0,050	0,95	0,070	0,085	0,10	0,12	75 (62 – 76)	Minimaster
		0,050	0,95	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	245 (210 – 240)	
H21	M/A	0,050	0,95	0,070	0,085	0,10	0,12	75 (62 – 76)	Minimaster
		0,050	0,95	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	245 (210 – 240)	
H31	M/A	0,050	0,95	0,060	0,070	0,090	0,10	60 (48 – 59)	Minimaster
		0,050	0,95	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	195 (160 – 190)	
TS1	A/D	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	275 (170 – 380)	Minimaster
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	900 (560 – 1200)	
TP1	A/D	0,40	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	275 (170 – 380)	Minimaster
		0,40	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	900 (560 – 1200)	

Parametri di taglio – XSE550 – Scanalatura PCEDC 4 – Pollici

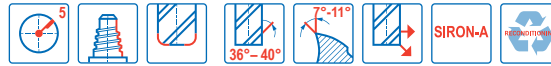
SMG		a _p /DC	f _z				v _c	
			3/8	1/2	5/8	3/4		
Universale	P1	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	190 (170 – 210) 620 (560 – 680)	
	Acciaio e ghisa	P2	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	185 (160 – 210) 610 (530 – 680)
		P3	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	160 (140 – 180) 520 (460 – 590)
		P4	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	140 (120 – 150) 460 (400 – 490)
	Acciaio inossidabile e materiali S	P5	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	135 (120 – 150) 445 (400 – 490)
		P6	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	150 (130 – 170) 490 (430 – 550)
		P7	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	140 (130 – 160) 460 (430 – 520)
		P8	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	135 (120 – 150) 445 (400 – 490)
		P11	E/M/A/D 0,60 0,60	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	85 (74 – 94) 280 (250 – 300)
		P12	E/M/A/D 0,60 0,60	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	50 (44 – 55) 165 (150 – 180)
	Materiali non ferrosi	M1	E/M/A 0,60 0,60	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	100 (87 – 110) 330 (290 – 360)
		M2	E/M/A 0,60 0,60	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	80 (70 – 90) 260 (230 – 290)
M3		E/M/A 0,60 0,60	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	50 (40 – 60) 165 (140 – 190)	
M4		E/M/A 0,60 0,60	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	37 (30 – 45) 120 (99 – 140)	
M5		E/M/A 0,60 0,60	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	31 (25 – 37) 100 (83 – 120)	
Temprato	K1	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	150 (150 – 180) 490 (500 – 590)	
	K2	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	130 (130 – 150) 425 (430 – 490)	
	K3	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	110 (110 – 130) 360 (370 – 420)	
	K4	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	105 (99 – 120) 345 (330 – 390)	
	K5	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	140 (120 – 160) 460 (400 – 520)	
	K6	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	205 (180 – 230) 670 (600 – 750)	
	K7	E/M/A/D 0,80 0,80	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026	0,080 0,0032	180 (160 – 200) 590 (530 – 650)	
Plastica e cfrp	N1	E/M/A 0,60 0,60	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	600 (510 – 700) 1975 (1700 – 2200)	
	N2	E/M/A 0,60 0,60	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	385 (330 – 450) 1275 (1100 – 1400)	
	N3	E/M/A 0,60 0,60	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	255 (220 – 300) 840 (730 – 980)	
	N11	E/M/A 0,60 0,60	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	300 (250 – 350) 980 (830 – 1100)	
Grafite	X-Heads	S1	E 0,30 0,30	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	36 (22 – 50) 120 (73 – 160)
		S2	E 0,30 0,30	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	29 (18 – 40) 95 (60 – 130)
		S3	E 0,30 0,30	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019	0,060 0,0024	25 (15 – 34) 80 (50 – 110)
	Minimaster	S11	E 0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	90 (65 – 110) 295 (220 – 360)
		S12	E 0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	70 (50 – 90) 230 (170 – 290)
		S13	E 0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,075 0,0030	0,090 0,0036	55 (39 – 69) 180 (130 – 220)
H5	H5	M/A 0,26 0,26	0,025 0,0010	0,030 0,0012	0,040 0,0016	0,050 0,0020	50 (41 – 50) 165 (140 – 160)	
	H8	M/A 0,26 0,26	0,025 0,0010	0,030 0,0012	0,040 0,0016	0,050 0,0020	50 (41 – 50) 165 (140 – 160)	
	H21	M/A 0,26 0,26	0,025 0,0010	0,030 0,0012	0,040 0,0016	0,050 0,0020	50 (41 – 50) 165 (140 – 160)	
	H31	M/A 0,26 0,26	0,025 0,0010	0,030 0,0012	0,038 0,0015	0,044 0,0017	38 (31 – 38) 125 (110 – 120)	
	TS1	A/D 0,60 0,60	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	250 (150 – 340) 820 (500 – 1100)	
TP1	A/D 0,60 0,60	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,10 0,0040	250 (150 – 340) 820 (500 – 1100)		

XSE550

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DC= 0/-0,0508 mm
- RE= ±0,0254 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø12 mm



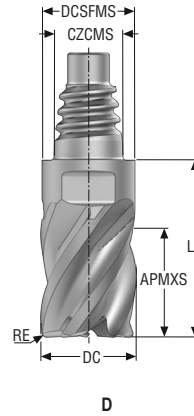
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
					mm	mm	mm	mm	mm			SIRA
XSE550E10100D2R050Z5	10138337	2	D	E10	10,0	9,7	12,0	18,7	0,5	5	8	■
XSE550E10100D2R100Z5	10138338	2	D	E10	10,0	9,7	12,0	18,7	1,0	5	8	■
XSE550E12120D2R050Z5	10138339	2	D	E12	12,0	11,7	14,4	22,1	0,5	5	10	■
XSE550E12120D2R100Z5	10138340	2	D	E12	12,0	11,7	14,4	22,1	1,0	5	10	■
XSE550E16160D2R050Z5	10138341	2	D	E16	16,0	15,5	19,2	29,2	0,5	5	12	■
XSE550E16160D2R100Z5	10138342	2	D	E16	16,0	15,5	19,2	29,2	1,0	5	12	■
XSE550E20200D2R050Z5	10138343	2	D	E20	20,0	19,3	24,0	34,3	0,5	5	16	■
XSE550E20200D2R100Z5	10138344	2	D	E20	20,0	19,3	24,0	34,3	1,0	5	16	■

■ Prodotto standard.

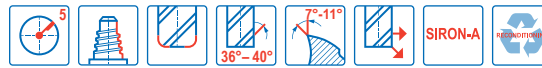
- Universale
- Acciaio e ghisa
- Acciaio inossidabile e materiali S
- Materiali non ferrosi
- Temprato
- Plastica e cfrp
- Grafite
- X-Heads
- Minimaster

XSE550

Alte prestazioni – Universale – Spallamento – 5 Eliche – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DC= 0/-0.02 Pollici
- RE= ±0.01 Pollici
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.500 Pollici



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità	
												SIRA	
XSE550E10.375D2R015Z5	10138345	2	D	E10	0.375	0.364	0.450	0.720	0.015	5	8	■	
XSE550E10.375D2R030Z5	10138346	2	D	E10	0.375	0.364	0.450	0.720	0.030	5	8	■	
XSE550E10.375D2R045Z5	10138347	2	D	E10	0.375	0.364	0.450	0.720	0.044	5	8	■	
XSE550E12.500D2R030Z5	10138348	2	D	E12	0.500	0.484	0.600	0.906	0.030	5	10	■	
XSE550E12.500D2R060Z5	10138349	2	D	E12	0.500	0.484	0.600	0.906	0.060	5	10	■	
XSE550E12.500D2R120Z5	10138350	2	D	E12	0.500	0.484	0.600	0.906	0.120	5	10	■	
XSE550E16.625D2R030Z5	10138351	2	D	E16	0.625	0.610	0.750	1.150	0.030	5	12	■	
XSE550E16.625D2R060Z5	10138352	2	D	E16	0.625	0.610	0.750	1.150	0.060	5	12	■	
XSE550E16.625D2R120Z5	10138353	2	D	E16	0.625	0.610	0.750	1.150	0.120	5	12	■	
XSE550E20.750D2R030Z5	10138354	2	D	E20	0.750	0.728	0.900	1.295	0.030	5	16	■	
XSE550E20.750D2R060Z5	10138355	2	D	E20	0.750	0.728	0.900	1.295	0.060	5	16	■	
XSE550E20.750D2R120Z5	10138356	2	D	E20	0.750	0.728	0.900	1.295	0.120	5	16	■	
XSE550E251.00D2R030Z5	10138357	2	D	E25	1.000	0.965	1.200	1.673	0.030	5	20	■	
XSE550E251.00D2R060Z5	10138358	2	D	E25	1.000	0.965	1.200	1.673	0.060	5	20	■	
XSE550E251.00D2R120Z5	10138359	2	D	E25	1.000	0.965	1.200	1.673	0.120	5	20	■	

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – XSE550 – Contornatura PCEDC 5

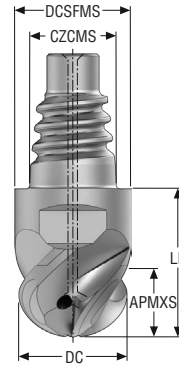
SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z					v _c	
				10	12	16	20	25		
P1	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,15 0,0060	165 (130 – 190) 540 (430 – 620)	Universale
P2	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,12 0,0048	0,14 0,0055	0,16 0,0065	160 (130 – 190) 520 (430 – 620)	
P3	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,075 0,0030	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,15 0,0060	140 (110 – 160) 460 (370 – 520)	Acciaio e ghisa
P4	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,075 0,0030	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,14 0,0055	125 (97 – 140) 410 (320 – 450)	
P5	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,075 0,0030	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,14 0,0055	110 (97 – 130) 360 (320 – 420)	Acciaio inossidabile e materiali S
P6	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,075 0,0030	0,085 0,0034	0,11 0,0044	0,12 0,0048	0,14 0,0055	125 (110 – 150) 410 (370 – 490)	
P7	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,075 0,0030	0,085 0,0034	0,11 0,0044	0,12 0,0048	0,14 0,0055	120 (110 – 140) 395 (370 – 450)	Acciaio inossidabile e materiali S
P8	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,075 0,0030	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,15 0,0060	110 (97 – 130) 360 (320 – 420)	
P11	E/M/A/D	0,20 0,20	0,95 0,95	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,090 0,0036	0,10 0,0040	0,12 0,0048	100 (89 – 110) 330 (300 – 360)	Materiali non ferrosi
P12	E/M/A/D	0,20 0,20	0,95 0,95	0,042 0,0017	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,080 0,0032	65 (56 – 71) 215 (190 – 230)	
M1	E/M/A	0,20 0,20	0,95 0,95	0,070 0,0028	0,080 0,0032	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,13 0,0050	115 (110 – 120) 375 (370 – 390)	Materiali non ferrosi
M2	E/M/A	0,20 0,20	0,95 0,95	0,060 0,0024	0,075 0,0030	0,090 0,0036	0,10 0,0040	0,12 0,0048	95 (84 – 100) 310 (280 – 320)	
M3	E/M/A	0,20 0,20	0,95 0,95	0,060 0,0024	0,075 0,0030	0,090 0,0036	0,10 0,0040	0,12 0,0048	60 (47 – 69) 195 (160 – 220)	Temprato
M4	E/M/A	0,20 0,20	0,95 0,95	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,090 0,0036	0,10 0,0040	44 (36 – 53) 145 (120 – 170)	
M5	E/M/A	0,20 0,20	0,95 0,95	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,090 0,0036	0,10 0,0040	37 (30 – 44) 120 (99 – 140)	Temprato
K1	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,065 0,0026	0,075 0,0030	0,095 0,0038	0,11 0,0044	0,12 0,0048	130 (120 – 150) 425 (400 – 490)	
K2	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,11 0,0044	115 (98 – 130) 375 (330 – 420)	Plastica e cfrp
K3	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,11 0,0044	100 (83 – 110) 330 (280 – 360)	
K4	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,11 0,0044	95 (79 – 100) 310 (260 – 320)	Plastica e cfrp
K5	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,065 0,0026	0,075 0,0030	0,095 0,0038	0,11 0,0044	0,12 0,0048	105 (89 – 130) 345 (300 – 420)	
K6	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,11 0,0044	0,12 0,0048	0,14 0,0055	155 (130 – 190) 510 (430 – 620)	Grafite
K7	E/M/A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,065 0,0026	0,075 0,0030	0,095 0,0038	0,11 0,0044	0,12 0,0048	135 (120 – 160) 445 (400 – 520)	
N1	E/M/A	0,30 0,30	0,95 0,95	0,065 0,0026	0,075 0,0030	0,095 0,0038	0,11 0,0044	0,12 0,0048	690 (580 – 800) 2275 (2000 – 2600)	Grafite
N2	E/M/A	0,30 0,30	0,95 0,95	0,065 0,0026	0,075 0,0030	0,095 0,0038	0,11 0,0044	0,12 0,0048	445 (380 – 520) 1450 (1300 – 1700)	
N3	E/M/A	0,30 0,30	0,95 0,95	0,065 0,0026	0,075 0,0030	0,095 0,0038	0,11 0,0044	0,12 0,0048	300 (250 – 340) 980 (830 – 1100)	X-Heads
N11	E/M/A	0,30 0,30	0,95 0,95	0,065 0,0026	0,075 0,0030	0,095 0,0038	0,11 0,0044	0,12 0,0048	345 (290 – 400) 1125 (960 – 1300)	
S1	E	0,15 0,15	0,95 0,95	0,075 0,0030	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,14 0,0055	27 (24 – 41) 90 (79 – 130)	X-Heads
S2	E	0,15 0,15	0,95 0,95	0,075 0,0030	0,090 0,0036	0,11 0,0044	0,13 0,0050	0,14 0,0055	26 (21 – 35) 85 (69 – 110)	
S3	E	0,15 0,15	0,95 0,95	0,070 0,0028	0,080 0,0032	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,13 0,0050	25 (19 – 30) 80 (63 – 98)	Minimaster
S11	E	0,30 0,30	0,95 0,95	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,090 0,0036	0,10 0,0040	65 (52 – 88) 215 (180 – 280)	
S12	E	0,30 0,30	0,95 0,95	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,080 0,0032	0,090 0,0036	0,10 0,0040	50 (40 – 68) 165 (140 – 220)	Minimaster
S13	E	0,30 0,30	0,95 0,95	0,048 0,0019	0,055 0,0022	0,070 0,0028	0,080 0,0032	0,090 0,0036	41 (32 – 54) 135 (110 – 170)	
H5	M/A	0,050 0,050	0,95 0,95	0,090 0,0036	0,10 0,0040	0,13 0,0050	0,15 0,0060	0,17 0,0065	70 (56 – 83) 230 (190 – 270)	Minimaster
H8	M/A	0,050 0,050	0,95 0,95	0,070 0,0028	0,080 0,0032	0,10 0,0040	0,11 0,0044	0,13 0,0050	70 (58 – 86) 230 (200 – 280)	
H21	M/A	0,050 0,050	0,95 0,95	0,070 0,0028	0,080 0,0032	0,10 0,0040	0,11 0,0044	0,13 0,0050	70 (58 – 86) 230 (200 – 280)	Minimaster
H31	M/A	0,050 0,050	0,95 0,95	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,10 0,0040	0,11 0,0044	55 (45 – 67) 180 (150 – 210)	
TS1	A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,065 0,0026	0,075 0,0030	0,095 0,0038	0,11 0,0044	0,12 0,0048	290 (180 – 400) 950 (600 – 1300)	Minimaster
TP1	A/D	0,30 0,30	0,95 0,95	0,065 0,0026	0,075 0,0030	0,095 0,0038	0,11 0,0044	0,12 0,0048	290 (180 – 400) 950 (600 – 1300)	

Parametri di taglio – XSE550 – Contornatura PCEDC 5 – Pollici

Universale	SMG		a _p /DC	a _p /DC	f _z					v _c
					3/8	1/2	5/8	3/4	1	
Acciaio e ghisa	P1	E/M/A/D	0,30	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	200 (180 – 220)
			0,30	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0060	660 (600 – 720)
	P2	E/M/A/D	0,30	0,95	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	195 (170 – 220)
			0,30	0,95	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0065	640 (560 – 720)
	P3	E/M/A/D	0,30	0,95	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	170 (150 – 190)
			0,30	0,95	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	560 (500 – 620)
	P4	E/M/A/D	0,30	0,95	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	150 (130 – 170)
			0,30	0,95	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0055	490 (430 – 550)
	P5	E/M/A/D	0,30	0,95	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	145 (130 – 160)
			0,30	0,95	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0055	475 (430 – 520)
	P6	E/M/A/D	0,30	0,95	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	160 (140 – 180)
			0,30	0,95	0,0030	0,0034	0,0044	0,0048	0,0055	520 (460 – 590)
P7	E/M/A/D	0,30	0,95	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	150 (130 – 170)	
		0,30	0,95	0,0030	0,0034	0,0044	0,0048	0,0055	490 (430 – 550)	
P8	E/M/A/D	0,30	0,95	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	145 (130 – 160)	
		0,30	0,95	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	475 (430 – 520)	
P11	E/M/A/D	0,20	0,95	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	100 (89 – 110)	
		0,20	0,95	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	330 (300 – 360)	
P12	E/M/A/D	0,20	0,95	0,042	0,050	0,060	0,070	0,080	65 (56 – 71)	
		0,20	0,95	0,0017	0,0020	0,0024	0,0028	0,0032	215 (190 – 230)	
Materiali non ferrosi	M1	E/M/A	0,20	0,95	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	115 (110 – 120)
			0,20	0,95	0,0028	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	375 (370 – 390)
	M2	E/M/A	0,20	0,95	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	95 (84 – 100)
			0,20	0,95	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	310 (280 – 320)
M3	E/M/A	0,20	0,95	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	60 (47 – 69)	
		0,20	0,95	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	195 (160 – 220)	
Temprato	M4	E/M/A	0,20	0,95	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	44 (36 – 53)
			0,20	0,95	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	145 (120 – 170)
	M5	E/M/A	0,20	0,95	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	37 (30 – 44)
Plastica e cfrp	K1	E/M/A/D	0,30	0,95	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	165 (160 – 190)
			0,30	0,95	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	540 (530 – 620)
	K2	E/M/A/D	0,30	0,95	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	145 (140 – 170)
			0,30	0,95	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	475 (460 – 550)
	K3	E/M/A/D	0,30	0,95	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	125 (120 – 140)
			0,30	0,95	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	410 (400 – 450)
	K4	E/M/A/D	0,30	0,95	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	120 (110 – 140)
0,30			0,95	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	395 (370 – 450)	
K5	E/M/A/D	0,30	0,95	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	155 (140 – 170)	
		0,30	0,95	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	510 (460 – 550)	
K6	E/M/A/D	0,30	0,95	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	225 (200 – 250)	
		0,30	0,95	0,0028	0,0034	0,0044	0,0048	0,0055	740 (660 – 820)	
K7	E/M/A/D	0,30	0,95	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	200 (170 – 220)	
		0,30	0,95	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	660 (560 – 720)	
Grafite	N1	E/M/A	0,30	0,95	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	690 (580 – 800)
			0,30	0,95	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	2275 (2000 – 2600)
	N2	E/M/A	0,30	0,95	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	445 (380 – 520)
			0,30	0,95	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	1450 (1300 – 1700)
N3	E/M/A	0,30	0,95	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	300 (250 – 340)	
		0,30	0,95	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	980 (830 – 1100)	
N11	E/M/A	0,30	0,95	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	345 (290 – 400)	
		0,30	0,95	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	1125 (960 – 1300)	
X-Heads	S1	E	0,15	0,95	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	44 (27 – 61)
			0,15	0,95	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0055	145 (89 – 200)
	S2	E	0,15	0,95	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	35 (22 – 49)
			0,15	0,95	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0055	115 (73 – 160)
	S3	E	0,15	0,95	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	31 (19 – 43)
0,15			0,95	0,0028	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	100 (63 – 140)	
S11	E	0,30	0,95	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	105 (75 – 130)	
		0,30	0,95	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	345 (250 – 420)	
S12	E	0,30	0,95	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	80 (58 – 100)	
		0,30	0,95	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	260 (200 – 320)	
S13	E	0,30	0,95	0,048	0,055	0,070	0,080	0,090	65 (46 – 81)	
		0,30	0,95	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	215 (160 – 260)	
Minimaster	H5	M/A	0,050	0,95	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	70 (56 – 83)
			0,050	0,95	0,0036	0,0040	0,0050	0,0060	0,0065	230 (190 – 270)
	H8	M/A	0,050	0,95	0,070	0,080	0,10	0,11	0,13	70 (58 – 86)
			0,050	0,95	0,0028	0,0032	0,0040	0,0044	0,0050	230 (200 – 280)
	H21	M/A	0,050	0,95	0,070	0,080	0,10	0,11	0,13	70 (58 – 86)
0,050			0,95	0,0028	0,0032	0,0040	0,0044	0,0050	230 (200 – 280)	
H31	M/A	0,050	0,95	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	55 (45 – 67)	
		0,050	0,95	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	180 (150 – 210)	
TS1	A/D	0,30	0,95	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	290 (180 – 400)	
		0,30	0,95	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	950 (600 – 1300)	
TP1	A/D	0,30	0,95	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	290 (180 – 400)	
		0,30	0,95	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	950 (600 – 1300)	

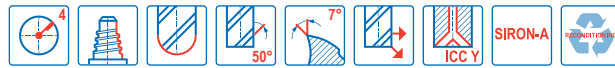
XSB540

Alte prestazioni – Universale – A testa sferica – 4 Eliche



D

- Tolleranze:
- DC= e8
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø12 mm




Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
						mm	mm	mm	mm	mm			SIRA
XSB540E10100D1BZ4A	10138334	1	D	■	E10	10,0	9,7	5,5	12,3	5,0	4	8	■
XSB540E12120D1BZ4A	10138335	1	D	■	E12	12,0	11,7	6,6	14,4	6,0	4	10	■
XSB540E16160D1BZ4A	10138336	1	D	■	E16	16,0	15,5	8,8	18,6	8,0	4	12	■

■ Prodotto standard.

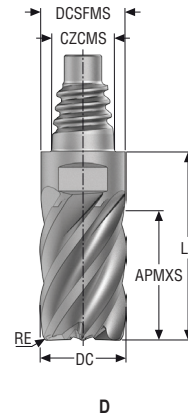
- Universale
- Acciaio e ghisa
- Acciaio inossidabile e materiali S
- Materiali non ferrosi
- Temprato
- Plastica e cfrp
- Grafite
- X-Heads
- Minimaster

Parametri di taglio – XSB540 Copiatura sgrossatura

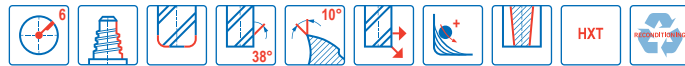
SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z			v _c	
				10	12	16		
Universale	P1	E/M/A/D 0,10 0,10	0,50 0,50	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,080 0,0032	210 (190 — 240) 690 (630 — 780)	
	Acciaio e ghisa	P2	E/M/A/D 0,10 0,10	0,50 0,50	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,080 0,0032	205 (180 — 230) 670 (600 — 750)
		P3	E/M/A/D 0,10 0,10	0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,075 0,0030	180 (160 — 200) 590 (530 — 650)
		P4	E/M/A/D 0,10 0,10	0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,075 0,0030	155 (140 — 170) 510 (460 — 550)
	Acciaio inossidabile e materiali S	P5	E/M/A/D 0,10 0,10	0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,075 0,0030	150 (130 — 170) 490 (430 — 550)
		P6	E/M/A/D 0,10 0,10	0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,075 0,0030	170 (150 — 190) 560 (500 — 620)
		P7	E/M/A/D 0,10 0,10	0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,075 0,0030	160 (140 — 180) 520 (460 — 590)
		P8	E/M/A/D 0,10 0,10	0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,075 0,0030	150 (130 — 170) 490 (430 — 550)
		P11	E/M/A/D 0,10 0,10	0,50 0,50	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,11 0,0044	190 (160 — 220) 620 (530 — 720)
		P12	E/M/A/D 0,10 0,10	0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,075 0,0030	115 (97 — 130) 375 (320 — 420)
	Materiali non ferrosi	M1	E/M/A 0,10 0,10	0,50 0,50	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,080 0,0032	145 (120 — 170) 475 (400 — 550)
		M2	E/M/A 0,10 0,10	0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,075 0,0030	115 (97 — 130) 375 (320 — 420)
M3		E/M/A 0,10 0,10	0,50 0,50	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,060 0,0024	95 (75 — 110) 310 (250 — 360)	
M4		E/M/A 0,10 0,10	0,50 0,50	0,036 0,0014	0,042 0,0017	0,050 0,0020	75 (57 — 88) 245 (190 — 280)	
M5		E/M/A 0,10 0,10	0,50 0,50	0,036 0,0014	0,042 0,0017	0,050 0,0020	60 (48 — 74) 195 (160 — 240)	
Temprato	K1	E/M/A/D 0,15 0,15	0,50 0,50	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,060 0,0024	205 (190 — 220) 670 (630 — 720)	
	K2	E/M/A/D 0,15 0,15	0,50 0,50	0,036 0,0014	0,044 0,0017	0,055 0,0022	180 (160 — 190) 590 (530 — 620)	
	K3	E/M/A/D 0,15 0,15	0,50 0,50	0,036 0,0014	0,044 0,0017	0,055 0,0022	150 (140 — 160) 490 (460 — 520)	
	K4	E/M/A/D 0,10 0,10	0,50 0,50	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,060 0,0024	170 (150 — 190) 560 (500 — 620)	
	K5	E/M/A/D 0,10 0,10	0,50 0,50	0,036 0,0014	0,042 0,0017	0,055 0,0022	105 (90 — 110) 345 (300 — 360)	
	K6	E/M/A/D 0,10 0,10	0,50 0,50	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,060 0,0024	150 (140 — 160) 490 (460 — 520)	
	K7	E/M/A/D 0,10 0,10	0,50 0,50	0,036 0,0014	0,042 0,0017	0,055 0,0022	130 (120 — 140) 425 (400 — 450)	
Grafite	N1	E/M/A 0,20 0,20	0,50 0,50	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,10 0,0040	640 (540 — 740) 2100 (1800 — 2400)	
	N2	E/M/A 0,20 0,20	0,50 0,50	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,10 0,0040	415 (350 — 480) 1350 (1200 — 1500)	
	N3	E/M/A 0,20 0,20	0,50 0,50	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,10 0,0040	275 (230 — 320) 900 (760 — 1000)	
	N11	E/M/A 0,15 0,15	0,50 0,50	0,070 0,0028	0,085 0,0034	0,10 0,0040	430 (380 — 480) 1400 (1300 — 1500)	
X-Heads	S1	E 0,10 0,10	0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,075 0,0030	65 (54 — 74) 215 (180 — 240)	
	S2	E 0,10 0,10	0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,075 0,0030	65 (59 — 75) 215 (200 — 240)	
	S3	E 0,10 0,10	0,50 0,50	0,020 0,00080	0,024 0,00095	0,030 0,0012	32 (22 — 42) 105 (73 — 130)	
	S11	E 0,15 0,15	0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,075 0,0030	110 (98 — 120) 360 (330 — 390)	
	S12	E 0,15 0,15	0,50 0,50	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,075 0,0030	85 (75 — 96) 280 (250 — 310)	
	S13	E 0,15 0,15	0,50 0,50	0,044 0,0017	0,050 0,0020	0,065 0,0026	65 (59 — 75) 215 (200 — 240)	
Minimaster	H5	M/A 0,030 0,030	0,44 0,44	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,075 0,0030	135 (120 — 150) 445 (400 — 490)	
	H8	M/A 0,030 0,030	0,44 0,44	0,038 0,0015	0,046 0,0018	0,055 0,0022	135 (120 — 150) 445 (400 — 490)	
	H21	M/A 0,030 0,030	0,44 0,44	0,038 0,0015	0,046 0,0018	0,055 0,0022	135 (120 — 150) 445 (400 — 490)	
	H31	M/A 0,030 0,030	0,44 0,44	0,034 0,0013	0,040 0,0016	0,048 0,0019	100 (86 — 110) 330 (290 — 360)	
	TS1	A/D 0,15 0,15	0,50 0,50	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,15 0,0060	270 (170 — 370) 890 (560 — 1200)	
TP1	A/D 0,15 0,15	0,50 0,50	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,15 0,0060	270 (170 — 370) 890 (560 — 1200)		

XSE720

Alte prestazioni – Superlega – Spallamento – 6 Eliche – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø12 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
					mm	mm	mm	mm	mm			HXT
XSE720E10100D3R050Z6	10138187	3	D	E10	10,0	9,7	15,0	21,8	0,5	6	8	■
XSE720E10100D3R100Z6	10138188	3	D	E10	10,0	9,7	15,0	21,8	1,0	6	8	■
XSE720E12120D3R050Z6	10138189	3	D	E12	12,0	11,7	18,0	25,9	0,5	6	10	■
XSE720E12120D3R100Z6	10138190	3	D	E12	12,0	11,7	18,0	25,9	1,0	6	10	■
XSE720E12120D3R200Z6	10138191	3	D	E12	12,0	11,7	18,0	25,9	2,0	6	10	■
XSE720E12120D3R300Z6	10138192	3	D	E12	12,0	11,7	18,0	25,9	3,0	6	10	■
XSE720E16160D3R050Z6	10138193	3	D	E16	16,0	15,5	24,0	34,1	0,5	6	12	■
XSE720E16160D3R100Z6	10138194	3	D	E16	16,0	15,5	24,0	34,1	1,0	6	12	■
XSE720E16160D3R200Z6	10138195	3	D	E16	16,0	15,5	24,0	34,1	2,0	6	12	■
XSE720E16160D3R300Z6	10138196	3	D	E16	16,0	15,5	24,0	34,1	3,0	6	12	■
XSE720E20200D3R050Z6	10138197	3	D	E20	20,0	19,3	30,0	40,2	0,5	6	16	■
XSE720E20200D3R100Z6	10138198	3	D	E20	20,0	19,3	30,0	40,2	1,0	6	16	■
XSE720E20200D3R200Z6	10138199	3	D	E20	20,0	19,3	30,0	40,2	2,0	6	16	■
XSE720E20200D3R300Z6	10138200	3	D	E20	20,0	19,3	30,0	40,2	3,0	6	16	■
XSE720E25250D3R200Z6	10138201	3	D	E25	25,0	24,2	37,5	49,5	2,0	6	20	■
XSE720E25250D3R300Z6	10138202	3	D	E25	25,0	24,2	37,5	49,5	3,0	6	20	■
XSE720E25250D3R400Z6	10138203	3	D	E25	25,0	24,2	37,5	49,5	4,0	6	20	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

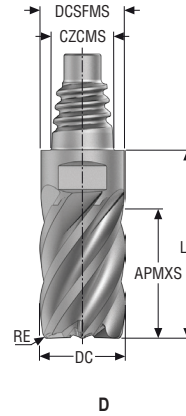
Grafite

X-Heads

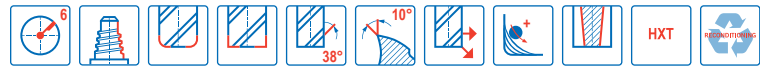
Minimaster

XSE720

Alte prestazioni – Superlega – Spallamento – 6 Eliche – Raggio di punta o spigolo vivo – Pollici



- Tolleranze:
- DC= e7
- RE= ±.0008 Pollici
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.500 Pollici



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
												HXT
XSE720E10.375D3SZ6	10138204	3	D	E10	0.375	0.364	0.563	0.827	–	6	8	■
XSE720E10.375D3R030Z6	10138209	3	D	E10	0.375	0.364	0.563	0.827	0.030	6	8	■
XSE720E12.500D3SZ6	10138205	3	D	E12	0.500	0.484	0.750	1.055	–	6	10	■
XSE720E12.500D3R030Z6	10138210	3	D	E12	0.500	0.484	0.750	1.055	0.030	6	10	■
XSE720E12.500D3R060Z6	10138211	3	D	E12	0.500	0.484	0.750	1.055	0.060	6	10	■
XSE720E12.500D3R120Z6	10138212	3	D	E12	0.500	0.484	0.750	1.055	0.120	6	10	■
XSE720E16.625D3SZ6	10138206	3	D	E16	0.625	0.610	0.938	1.343	–	6	12	■
XSE720E16.625D3R030Z6	10138213	3	D	E16	0.625	0.610	0.938	1.343	0.030	6	12	■
XSE720E16.625D3R060Z6	10138214	3	D	E16	0.625	0.610	0.938	1.343	0.060	6	12	■
XSE720E16.625D3R120Z6	10138215	3	D	E16	0.625	0.610	0.938	1.343	0.120	6	12	■
XSE720E20.750D3SZ6	10138207	3	D	E20	0.750	0.728	1.125	1.524	–	6	16	■
XSE720E20.750D3R030Z6	10138216	3	D	E20	0.750	0.728	1.125	1.524	0.030	6	16	■
XSE720E20.750D3R060Z6	10138217	3	D	E20	0.750	0.728	1.125	1.524	0.060	6	16	■
XSE720E20.750D3R120Z6	10138218	3	D	E20	0.750	0.728	1.125	1.524	0.120	6	16	■
XSE720E251.00D3SZ6	10138208	3	D	E25	1.000	0.965	1.500	1.980	–	6	20	■
XSE720E251.00D3R030Z6	10138219	3	D	E25	1.000	0.965	1.500	1.980	0.030	6	20	■
XSE720E251.00D3R060Z6	10138220	3	D	E25	1.000	0.965	1.500	1.980	0.060	6	20	■
XSE720E251.00D3R120Z6	10138221	3	D	E25	1.000	0.965	1.500	1.980	0.120	6	20	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – XSE720 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z					v _c
				10	12	16	20	25	
P1	E/M/A/D	0,12	1,4	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	230 (180 – 280)
		0,12	1,4	0,0032	0,0038	0,0048	0,0050	0,0060	750 (600 – 910)
P2	E/M/A/D	0,12	1,4	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	220 (170 – 270)
		0,12	1,4	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0060	720 (560 – 880)
P3	E/M/A/D	0,12	1,4	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	195 (150 – 230)
		0,12	1,4	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	640 (500 – 750)
P4	E/M/A/D	0,12	1,4	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	170 (130 – 200)
		0,12	1,4	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0055	560 (430 – 650)
P5	E/M/A/D	0,12	1,4	0,060	0,070	0,090	0,10	0,11	130 (100 – 160)
		0,12	1,4	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0044	425 (330 – 520)
P6	E/M/A/D	0,12	1,4	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	145 (120 – 190)
		0,12	1,4	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	475 (400 – 620)
P7	E/M/A/D	0,12	1,4	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	140 (110 – 180)
		0,12	1,4	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	460 (370 – 590)
P8	E/M/A/D	0,12	1,4	0,060	0,075	0,090	0,11	0,12	130 (100 – 160)
		0,12	1,4	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0048	425 (330 – 520)
P11	E/M/A/D	0,12	1,4	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	130 (110 – 170)
		0,12	1,4	0,0028	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	425 (370 – 550)
P12	E/M/A/D	0,12	1,4	0,048	0,055	0,070	0,080	0,090	95 (80 – 100)
		0,12	1,4	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	310 (270 – 320)
M1	E/M/A	0,12	1,4	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	170 (150 – 190)
		0,12	1,4	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	560 (500 – 620)
M2	E/M/A	0,12	1,4	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	140 (120 – 150)
		0,12	1,4	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	460 (400 – 490)
M3	E/M/A	0,10	1,4	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	120 (100 – 130)
		0,10	1,4	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	395 (330 – 420)
M4	E/M/A	0,10	1,4	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	90 (77 – 100)
		0,10	1,4	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	295 (260 – 320)
M5	E/M/A	0,10	1,4	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	75 (64 – 88)
		0,10	1,4	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	245 (210 – 280)
S1	E	0,060	1,4	0,046	0,055	0,070	0,080	0,090	45 (35 – 54)
		0,060	1,4	0,0018	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	150 (120 – 170)
S2	E	0,060	1,4	0,042	0,050	0,065	0,075	0,080	35 (25 – 44)
		0,060	1,4	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0032	115 (83 – 140)
S3	E	0,060	1,4	0,042	0,050	0,065	0,075	0,080	30 (20 – 39)
		0,060	1,4	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0032	100 (66 – 120)
S11	E	0,10	1,4	0,060	0,070	0,090	0,10	0,11	105 (78 – 120)
		0,10	1,4	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0044	345 (260 – 390)
S12	E	0,10	1,4	0,060	0,070	0,090	0,10	0,11	80 (60 – 99)
		0,10	1,4	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0044	260 (200 – 320)
S13	E	0,10	1,4	0,050	0,060	0,075	0,090	0,10	65 (48 – 79)
		0,10	1,4	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	215 (160 – 250)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads


Minimaster

Parametri di taglio – XSE720 sgrossatura avanzata

SMG		a _p /DC	f _z					v _c
			10	12	16	20	25	
P1	E/M/A/D	1,4	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	245 (190 – 300)
		1,4	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	800 (630 – 980)
P2	E/M/A/D	1,4	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	240 (190 – 290)
		1,4	0,0040	0,0048	0,0060	0,0070	0,0080	790 (630 – 950)
P3	E/M/A/D	1,4	0,10	0,12	0,14	0,17	0,19	205 (160 – 250)
		1,4	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	670 (530 – 820)
P4	E/M/A/D	1,4	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	185 (140 – 220)
		1,4	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	610 (460 – 720)
P5	E/M/A/D	1,4	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	140 (110 – 180)
		1,4	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	460 (370 – 590)
P6	E/M/A/D	1,4	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	155 (130 – 200)
		1,4	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	510 (430 – 650)
P7	E/M/A/D	1,4	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	150 (120 – 190)
		1,4	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	490 (400 – 620)
P8	E/M/A/D	1,4	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	140 (110 – 180)
		1,4	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0060	460 (370 – 590)
P11	E/M/A/D	1,4	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	140 (110 – 180)
		1,4	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	460 (370 – 590)
P12	E/M/A/D	1,4	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	100 (86 – 110)
		1,4	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	330 (290 – 360)
M1	E/M/A	1,4	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	180 (160 – 200)
		1,4	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	590 (530 – 650)
M2	E/M/A	1,4	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	150 (130 – 170)
		1,4	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	490 (430 – 550)
M3	E/M/A	1,4	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	125 (110 – 140)
		1,4	0,0030	0,0034	0,0044	0,0048	0,0055	410 (370 – 450)
M4	E/M/A	1,4	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	95 (80 – 110)
		1,4	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	310 (270 – 360)
M5	E/M/A	1,4	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	80 (67 – 92)
		1,4	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	260 (220 – 300)
S1	E	1,4	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	44 (35 – 53)
		1,4	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0034	145 (120 – 170)
S2	E	1,4	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	34 (25 – 43)
		1,4	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	0,0030	110 (83 – 140)
S3	E	1,4	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	29 (20 – 39)
		1,4	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	0,0030	95 (66 – 120)
S11	E	1,4	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	110 (82 – 130)
		1,4	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	360 (270 – 420)
S12	E	1,4	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	85 (63 – 100)
		1,4	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	280 (210 – 320)
S13	E	1,4	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	65 (50 – 83)
		1,4	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	215 (170 – 270)

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – XSE720 Contornatura – Pollici

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z					v _c
				3/8	1/2	5/8	3/4	1	
P1	E/M/A/D	0,12	1,4	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	265 (200 – 320)
		0,12	1,4	0,0032	0,0038	0,0048	0,0050	0,0060	870 (660 – 1000)
P2	E/M/A/D	0,12	1,4	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	255 (200 – 320)
		0,12	1,4	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0060	840 (660 – 1000)
P3	E/M/A/D	0,12	1,4	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	225 (170 – 270)
		0,12	1,4	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	740 (560 – 880)
P4	E/M/A/D	0,12	1,4	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	195 (150 – 240)
		0,12	1,4	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0055	640 (500 – 780)
P5	E/M/A/D	0,12	1,4	0,060	0,070	0,090	0,10	0,11	160 (120 – 190)
		0,12	1,4	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0044	520 (400 – 620)
P6	E/M/A/D	0,12	1,4	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	180 (140 – 220)
		0,12	1,4	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	590 (460 – 720)
P7	E/M/A/D	0,12	1,4	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	170 (130 – 210)
		0,12	1,4	0,0024	0,0028	0,0034	0,0040	0,0044	560 (430 – 680)
P8	E/M/A/D	0,12	1,4	0,060	0,075	0,090	0,11	0,12	160 (120 – 190)
		0,12	1,4	0,0024	0,0030	0,0036	0,0044	0,0048	520 (400 – 620)
P11	E/M/A/D	0,12	1,4	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	160 (130 – 200)
		0,12	1,4	0,0028	0,0032	0,0040	0,0048	0,0050	520 (430 – 650)
P12	E/M/A/D	0,12	1,4	0,048	0,055	0,070	0,080	0,090	95 (80 – 100)
		0,12	1,4	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	310 (270 – 320)
M1	E/M/A	0,12	1,4	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	170 (150 – 190)
		0,12	1,4	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	560 (500 – 620)
M2	E/M/A	0,12	1,4	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	140 (120 – 150)
		0,12	1,4	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0050	460 (400 – 490)
M3	E/M/A	0,10	1,4	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	120 (100 – 110)
		0,10	1,4	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	395 (330 – 360)
M4	E/M/A	0,10	1,4	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	90 (77 – 91)
		0,10	1,4	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	295 (260 – 290)
M5	E/M/A	0,10	1,4	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	75 (64 – 76)
		0,10	1,4	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	0,0040	245 (210 – 240)
S1	E	0,060	1,4	0,046	0,055	0,070	0,080	0,090	45 (35 – 54)
		0,060	1,4	0,0018	0,0022	0,0028	0,0032	0,0036	150 (120 – 170)
S2	E	0,060	1,4	0,042	0,050	0,065	0,075	0,080	35 (25 – 44)
		0,060	1,4	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0032	115 (83 – 140)
S3	E	0,060	1,4	0,042	0,050	0,065	0,075	0,080	30 (20 – 39)
		0,060	1,4	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0032	100 (66 – 120)
S11	E	0,10	1,4	0,060	0,070	0,090	0,10	0,11	105 (78 – 120)
		0,10	1,4	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0044	345 (260 – 390)
S12	E	0,10	1,4	0,060	0,070	0,090	0,10	0,11	80 (60 – 99)
		0,10	1,4	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0044	260 (200 – 320)
S13	E	0,10	1,4	0,050	0,060	0,075	0,090	0,10	65 (48 – 79)
		0,10	1,4	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	215 (160 – 250)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – XSE720 sgrossatura avanzata – Pollici

SMG		a _p /DC	f _z					v _c
			3/8	1/2	5/8	3/4	1	
P1	E/M/A/D	1,4	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	285 (220 – 350)
		1,4	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	940 (730 – 1100)
P2	E/M/A/D	1,4	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	275 (210 – 340)
		1,4	0,0040	0,0048	0,0060	0,0070	0,0080	900 (690 – 1100)
P3	E/M/A/D	1,4	0,10	0,12	0,14	0,17	0,19	240 (180 – 290)
		1,4	0,0040	0,0048	0,0055	0,0065	0,0075	790 (600 – 950)
P4	E/M/A/D	1,4	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	210 (160 – 260)
		1,4	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	0,0070	690 (530 – 850)
P5	E/M/A/D	1,4	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	175 (130 – 210)
		1,4	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	570 (430 – 680)
P6	E/M/A/D	1,4	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	195 (150 – 240)
		1,4	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	640 (500 – 780)
P7	E/M/A/D	1,4	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	185 (140 – 220)
		1,4	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	610 (460 – 720)
P8	E/M/A/D	1,4	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	170 (130 – 210)
		1,4	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	0,0060	560 (430 – 680)
P11	E/M/A/D	1,4	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	170 (130 – 210)
		1,4	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	560 (430 – 680)
P12	E/M/A/D	1,4	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	100 (86 – 110)
		1,4	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	0,0048	330 (290 – 360)
M1	E/M/A	1,4	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	180 (160 – 200)
		1,4	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	0,0075	590 (530 – 650)
M2	E/M/A	1,4	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	150 (130 – 170)
		1,4	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	0,0065	490 (430 – 550)
M3	E/M/A	1,4	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	125 (110 – 120)
		1,4	0,0030	0,0034	0,0044	0,0048	0,0055	410 (370 – 390)
M4	E/M/A	1,4	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	95 (80 – 95)
		1,4	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	310 (270 – 310)
M5	E/M/A	1,4	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	80 (67 – 79)
		1,4	0,0026	0,0030	0,0038	0,0044	0,0048	260 (220 – 250)
S1	E	1,4	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	44 (35 – 53)
		1,4	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	0,0034	145 (120 – 170)
S2	E	1,4	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	34 (25 – 43)
		1,4	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	0,0030	110 (83 – 140)
S3	E	1,4	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	29 (20 – 39)
		1,4	0,0016	0,0019	0,0024	0,0028	0,0030	95 (66 – 120)
S11	E	1,4	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	110 (82 – 130)
		1,4	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	360 (270 – 420)
S12	E	1,4	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	85 (63 – 100)
		1,4	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	0,0055	280 (210 – 320)
S13	E	1,4	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	65 (50 – 83)
		1,4	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	0,0048	215 (170 – 270)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

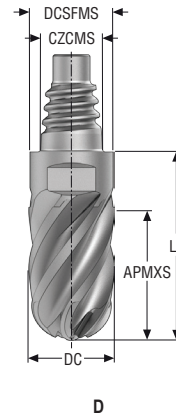
a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

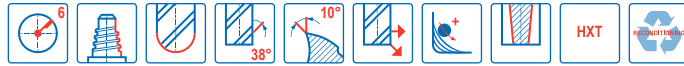
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

XSB720

Alte prestazioni – Superlega – A testa sferica – 6 Eliche



- Tolleranze:
- DC= e7
- RE= ±0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø12 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
					mm	mm	mm	mm	mm			HXT
XSB720E10100D3BZ6	10138222	3	D	E10	10,0	9,7	15,0	21,8	5,0	6	8	■
XSB720E12120D3BZ6	10138223	3	D	E12	12,0	11,7	18,0	25,9	6,0	6	10	■
XSB720E16160D3BZ6	10138224	3	D	E16	16,0	15,5	24,0	34,1	8,0	6	12	■
XSB720E20200D3BZ6	10138225	3	D	E20	20,0	19,3	30,0	40,2	10,0	6	16	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

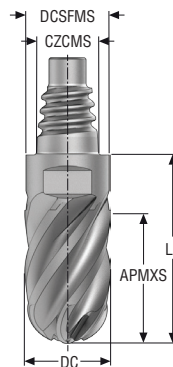
Grafite

X-Heads

Minimaster

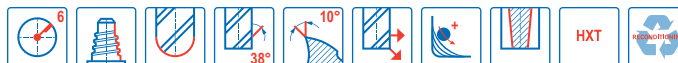
XSB720

Alte prestazioni – Superlega – A testa sferica – 6 Eliche – Pollici



D

- Tolleranze:
- DC= e7
- RE= ±.0008 Pollici
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.500 Pollici



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
					<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>			HXT
XSB720E10.375D3BZ6	10138226	3	D	E10	0.375	0.364	0.563	0.827	0.188	6	8	■
XSB720E12.500D3BZ6	10138227	3	D	E12	0.500	0.484	0.750	1.055	0.250	6	10	■
XSB720E16.625D3BZ6	10138228	3	D	E16	0.625	0.610	0.938	1.343	0.313	6	12	■
XSB720E20.750D3BZ6	10138229	3	D	E20	0.750	0.728	1.125	1.524	0.375	6	16	■
XSB720E251.00D3BZ6	10138230	3	D	E25	1.000	0.965	1.500	1.980	0.500	6	20	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – XSB720 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c
				10	12	16	20	
P1	E/M/A/D	0,12	1,2	0,095	0,11	0,14	0,16	185 (150 – 140)
		0,12	1,2	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	610 (500 – 450)
P2	E/M/A/D	0,12	1,2	0,10	0,12	0,15	0,17	175 (140 – 130)
		0,12	1,2	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	570 (460 – 420)
P3	E/M/A/D	0,12	1,2	0,095	0,11	0,14	0,16	155 (120 – 110)
		0,12	1,2	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	510 (400 – 360)
P4	E/M/A/D	0,12	1,2	0,090	0,11	0,13	0,16	135 (110 – 100)
		0,12	1,2	0,0036	0,0044	0,0050	0,0065	445 (370 – 320)
P5	E/M/A/D	0,12	1,2	0,090	0,11	0,13	0,15	130 (110 – 100)
		0,12	1,2	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	425 (370 – 320)
P6	E/M/A/D	0,12	1,2	0,090	0,11	0,13	0,15	145 (120 – 110)
		0,12	1,2	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	475 (400 – 360)
P7	E/M/A/D	0,12	1,2	0,090	0,11	0,13	0,15	140 (110 – 100)
		0,12	1,2	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	460 (370 – 320)
P8	E/M/A/D	0,12	1,2	0,095	0,11	0,14	0,16	130 (99 – 98)
		0,12	1,2	0,0038	0,0044	0,0055	0,0065	425 (330 – 320)
P11	E/M/A/D	0,12	1,2	0,070	0,080	0,10	0,12	140 (110 – 100)
		0,12	1,2	0,0028	0,0032	0,0040	0,0048	460 (370 – 320)
P12	E/M/A/D	0,12	1,2	0,048	0,055	0,070	0,080	85 (68 – 67)
		0,12	1,2	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	280 (230 – 210)
M1	E/M/A	0,12	1,2	0,075	0,090	0,11	0,13	170 (150 – 190)
		0,12	1,2	0,0030	0,0036	0,0044	0,0050	560 (500 – 620)
M2	E/M/A	0,12	1,2	0,070	0,085	0,10	0,12	140 (120 – 160)
		0,12	1,2	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	460 (400 – 520)
M3	E/M/A	0,10	1,2	0,060	0,070	0,090	0,10	120 (110 – 140)
		0,10	1,2	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	395 (370 – 450)
M4	E/M/A	0,10	1,2	0,050	0,060	0,075	0,090	90 (77 – 100)
		0,10	1,2	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	295 (260 – 320)
M5	E/M/A	0,10	1,2	0,050	0,060	0,075	0,090	75 (65 – 89)
		0,10	1,2	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	245 (220 – 290)
S1	E	0,070	1,2	0,048	0,055	0,070	0,080	45 (35 – 54)
		0,070	1,2	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	150 (120 – 170)
S2	E	0,070	1,2	0,048	0,055	0,070	0,080	35 (5 – 45)
		0,070	1,2	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	115 (17 – 140)
S3	E	0,070	1,2	0,048	0,055	0,070	0,080	30 (20 – 40)
		0,070	1,2	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	100 (66 – 130)
S11	E	0,10	1,2	0,060	0,070	0,090	0,10	105 (79 – 130)
		0,10	1,2	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	345 (260 – 420)
S12	E	0,10	1,2	0,060	0,070	0,090	0,10	80 (61 – 100)
		0,10	1,2	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	260 (210 – 320)
S13	E	0,10	1,2	0,060	0,070	0,090	0,10	60 (47 – 77)
		0,10	1,2	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	195 (160 – 250)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – XSB720 Contornatura sgrossatura avanzata $a_e/DC=0,07$

SMG		a_p/DC	f_z				v_c
			10	12	16	20	
P1	E/M/A/D	1,2	0,12	0,14	0,18	0,22	195 (160 – 150)
		1,2	0,0048	0,0055	0,0070	0,0085	640 (530 – 490)
P2	E/M/A/D	1,2	0,12	0,14	0,19	0,22	190 (150 – 140)
		1,2	0,0048	0,0055	0,0075	0,0085	620 (500 – 450)
P3	E/M/A/D	1,2	0,12	0,14	0,18	0,20	165 (130 – 120)
		1,2	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	540 (430 – 390)
P4	E/M/A/D	1,2	0,12	0,14	0,17	0,20	145 (120 – 110)
		1,2	0,0048	0,0055	0,0065	0,0080	475 (400 – 360)
P5	E/M/A/D	1,2	0,12	0,14	0,17	0,20	140 (110 – 100)
		1,2	0,0048	0,0055	0,0065	0,0080	460 (370 – 320)
P6	E/M/A/D	1,2	0,11	0,14	0,17	0,19	160 (130 – 120)
		1,2	0,0044	0,0055	0,0065	0,0075	520 (430 – 390)
P7	E/M/A/D	1,2	0,11	0,14	0,17	0,19	150 (120 – 110)
		1,2	0,0044	0,0055	0,0065	0,0075	490 (400 – 360)
P8	E/M/A/D	1,2	0,12	0,14	0,18	0,20	140 (110 – 100)
		1,2	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	460 (370 – 320)
P11	E/M/A/D	1,2	0,090	0,11	0,13	0,15	150 (120 – 110)
		1,2	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	490 (400 – 360)
P12	E/M/A/D	1,2	0,060	0,070	0,090	0,10	95 (73 – 72)
		1,2	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	310 (240 – 230)
M1	E/M/A	1,2	0,10	0,12	0,15	0,17	185 (160 – 200)
		1,2	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	610 (530 – 650)
M2	E/M/A	1,2	0,090	0,11	0,13	0,15	150 (130 – 170)
		1,2	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	490 (430 – 550)
M3	E/M/A	1,2	0,070	0,085	0,10	0,12	125 (110 – 140)
		1,2	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	410 (370 – 450)
M4	E/M/A	1,2	0,060	0,075	0,090	0,10	95 (81 – 110)
		1,2	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	310 (270 – 360)
M5	E/M/A	1,2	0,060	0,075	0,090	0,10	80 (68 – 93)
		1,2	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	260 (230 – 300)
S1	E	1,2	0,048	0,055	0,070	0,080	45 (35 – 54)
		1,2	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	150 (120 – 170)
S2	E	1,2	0,048	0,055	0,070	0,080	35 (5 – 45)
		1,2	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	115 (17 – 140)
S3	E	1,2	0,048	0,055	0,070	0,080	30 (20 – 40)
		1,2	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	100 (66 – 130)
S11	E	1,2	0,070	0,085	0,10	0,12	110 (82 – 130)
		1,2	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	360 (270 – 420)
S12	E	1,2	0,070	0,085	0,10	0,12	85 (63 – 100)
		1,2	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	280 (210 – 320)
S13	E	1,2	0,070	0,085	0,10	0,12	65 (49 – 81)
		1,2	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	215 (170 – 260)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

$v_c = m/min (sf/min)$


$f_z = mm (in/dente)$

$a_p = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$

$a_e = mm/DC (in/DC) = \text{fattore}$

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi


Parametri di taglio – XSB720 Contornatura – Pollici

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c
				3/8	1/2	5/8	3/4	
P1	E/M/A/D	0,12	1,2	0,095	0,11	0,14	0,16	195 (170 – 220)
		0.12	1.2	0.0038	0.0044	0.0055	0.0065	640 (560 – 720)
P2	E/M/A/D	0,12	1,2	0,10	0,12	0,15	0,17	190 (170 – 210)
		0.12	1.2	0.0040	0.0048	0.0060	0.0065	620 (560 – 680)
P3	E/M/A/D	0,12	1,2	0,095	0,11	0,14	0,16	165 (150 – 180)
		0.12	1.2	0.0038	0.0044	0.0055	0.0065	540 (500 – 590)
P4	E/M/A/D	0,12	1,2	0,090	0,11	0,13	0,16	145 (130 – 160)
		0.12	1.2	0.0036	0.0044	0.0050	0.0065	475 (430 – 520)
P5	E/M/A/D	0,12	1,2	0,090	0,11	0,13	0,15	140 (130 – 160)
		0.12	1.2	0.0036	0.0044	0.0050	0.0060	460 (430 – 520)
P6	E/M/A/D	0,12	1,2	0,090	0,11	0,13	0,15	155 (140 – 170)
		0.12	1.2	0.0036	0.0044	0.0050	0.0060	510 (460 – 550)
P7	E/M/A/D	0,12	1,2	0,090	0,11	0,13	0,15	150 (130 – 160)
		0.12	1.2	0.0036	0.0044	0.0050	0.0060	490 (430 – 520)
P8	E/M/A/D	0,12	1,2	0,095	0,11	0,14	0,16	140 (120 – 150)
		0.12	1.2	0.0038	0.0044	0.0055	0.0065	460 (400 – 490)
P11	E/M/A/D	0,12	1,2	0,070	0,080	0,10	0,12	150 (130 – 170)
		0.12	1.2	0.0028	0.0032	0.0040	0.0048	490 (430 – 550)
P12	E/M/A/D	0,12	1,2	0,048	0,055	0,070	0,080	95 (81 – 100)
		0.12	1.2	0.0019	0.0022	0.0028	0.0032	310 (270 – 320)
M1	E/M/A	0,12	1,2	0,075	0,090	0,11	0,13	220 (180 – 260)
		0.12	1.2	0.0030	0.0036	0.0044	0.0050	720 (600 – 850)
M2	E/M/A	0,12	1,2	0,070	0,085	0,10	0,12	180 (140 – 220)
		0.12	1.2	0.0028	0.0034	0.0040	0.0048	590 (460 – 720)
M3	E/M/A	0,10	1,2	0,060	0,070	0,090	0,10	160 (120 – 200)
		0.10	1.2	0.0024	0.0028	0.0036	0.0040	520 (400 – 650)
M4	E/M/A	0,10	1,2	0,050	0,060	0,075	0,090	125 (93 – 150)
		0.10	1.2	0.0020	0.0024	0.0030	0.0036	410 (310 – 490)
M5	E/M/A	0,10	1,2	0,050	0,060	0,075	0,090	105 (77 – 120)
		0.10	1.2	0.0020	0.0024	0.0030	0.0036	345 (260 – 390)
S1	E	0,070	1,2	0,048	0,055	0,070	0,080	45 (35 – 54)
		0.070	1.2	0.0019	0.0022	0.0028	0.0032	150 (120 – 170)
S2	E	0,070	1,2	0,048	0,055	0,070	0,080	37 (27 – 47)
		0.070	1.2	0.0019	0.0022	0.0028	0.0032	120 (89 – 150)
S3	E	0,070	1,2	0,048	0,055	0,070	0,080	30 (20 – 40)
		0.070	1.2	0.0019	0.0022	0.0028	0.0032	100 (66 – 130)
S11	E	0,10	1,2	0,060	0,070	0,090	0,10	80 (61 – 100)
		0.10	1.2	0.0024	0.0028	0.0036	0.0040	260 (210 – 320)
S12	E	0,10	1,2	0,060	0,070	0,090	0,10	80 (61 – 100)
		0.10	1.2	0.0024	0.0028	0.0036	0.0040	260 (210 – 320)
S13	E	0,10	1,2	0,060	0,070	0,090	0,10	80 (61 – 100)
		0.10	1.2	0.0024	0.0028	0.0036	0.0040	260 (210 – 320)

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

Parametri di taglio – XSB720 Contornatura sgrossatura avanzata $a_e/DC=0,07$ –

SMG		a_p/DC	f_z				v_c
			3/8	1/2	5/8	3/4	
P1	E/M/A/D	1,2	0,12	0,14	0,18	0,22	210 (190 – 240)
		1,2	0,0048	0,0055	0,0070	0,0085	690 (630 – 780)
P2	E/M/A/D	1,2	0,12	0,14	0,19	0,22	205 (180 – 230)
		1,2	0,0048	0,0055	0,0075	0,0085	670 (600 – 750)
P3	E/M/A/D	1,2	0,12	0,14	0,18	0,20	180 (160 – 200)
		1,2	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	590 (530 – 650)
P4	E/M/A/D	1,2	0,12	0,14	0,17	0,20	155 (140 – 170)
		1,2	0,0048	0,0055	0,0065	0,0080	510 (460 – 550)
P5	E/M/A/D	1,2	0,12	0,14	0,17	0,20	150 (130 – 170)
		1,2	0,0048	0,0055	0,0065	0,0080	490 (430 – 550)
P6	E/M/A/D	1,2	0,11	0,14	0,17	0,19	170 (150 – 190)
		1,2	0,0044	0,0055	0,0065	0,0075	560 (500 – 620)
P7	E/M/A/D	1,2	0,11	0,14	0,17	0,19	160 (140 – 180)
		1,2	0,0044	0,0055	0,0065	0,0075	520 (460 – 590)
P8	E/M/A/D	1,2	0,12	0,14	0,18	0,20	150 (130 – 170)
		1,2	0,0048	0,0055	0,0070	0,0080	490 (430 – 550)
P11	E/M/A/D	1,2	0,090	0,11	0,13	0,15	160 (140 – 180)
		1,2	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	520 (460 – 590)
P12	E/M/A/D	1,2	0,060	0,070	0,090	0,10	100 (87 – 110)
		1,2	0,0024	0,0028	0,0036	0,0040	330 (290 – 360)
M1	E/M/A	1,2	0,10	0,12	0,15	0,17	235 (190 – 280)
		1,2	0,0040	0,0048	0,0060	0,0065	770 (630 – 910)
M2	E/M/A	1,2	0,090	0,11	0,13	0,15	195 (160 – 230)
		1,2	0,0036	0,0044	0,0050	0,0060	640 (530 – 750)
M3	E/M/A	1,2	0,070	0,085	0,10	0,12	170 (130 – 200)
		1,2	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	560 (430 – 650)
M4	E/M/A	1,2	0,060	0,075	0,090	0,10	130 (97 – 160)
		1,2	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	425 (320 – 520)
M5	E/M/A	1,2	0,060	0,075	0,090	0,10	105 (81 – 130)
		1,2	0,0024	0,0030	0,0036	0,0040	345 (270 – 420)
S1	E	1,2	0,048	0,055	0,070	0,080	45 (35 – 54)
		1,2	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	150 (120 – 170)
S2	E	1,2	0,048	0,055	0,070	0,080	37 (27 – 47)
		1,2	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	120 (89 – 150)
S3	E	1,2	0,048	0,055	0,070	0,080	30 (20 – 40)
		1,2	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	100 (66 – 130)
S11	E	1,2	0,070	0,085	0,10	0,12	85 (63 – 100)
		1,2	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	280 (210 – 320)
S12	E	1,2	0,070	0,085	0,10	0,12	85 (63 – 100)
		1,2	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	280 (210 – 320)
S13	E	1,2	0,070	0,085	0,10	0,12	85 (63 – 100)
		1,2	0,0028	0,0034	0,0040	0,0048	280 (210 – 320)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

$v_c = m/min (sf/min)$

$f_z = mm (in/dente)$

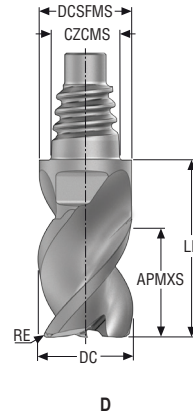
$a_p = mm/DC (in/DC) =$ fattore

$a_e = mm/DC (in/DC) =$ fattore

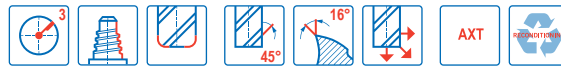
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

XSE450

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 3 Eliche – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DC= 0/-0,0508 mm
- RE= ±0,0254 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø12 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
					mm	mm	mm	mm	mm			AXT
XSE450E10100D2R050Z3	10138362	2	D	E10	10,0	9,7	12,0	18,7	0,5	3	8	■
XSE450E12120D2R050Z3	10138363	2	D	E12	12,0	11,7	14,4	22,1	0,5	3	10	■
XSE450E12120D2R100Z3	10138364	2	D	E12	12,0	11,7	14,4	22,1	1,0	3	10	■
XSE450E16160D2R050Z3	10138365	2	D	E16	16,0	15,5	19,2	29,2	0,5	3	12	■
XSE450E16160D2R100Z3	10138366	2	D	E16	16,0	15,5	19,2	29,2	1,0	3	12	■
XSE450E20200D2R050Z3	10138367	2	D	E20	20,0	19,3	24,0	34,3	0,5	3	16	■
XSE450E20200D2R100Z3	10138369	2	D	E20	20,0	19,3	24,0	34,3	1,0	3	16	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

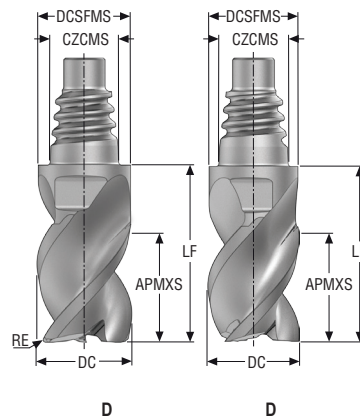
Grafite

X-Heads

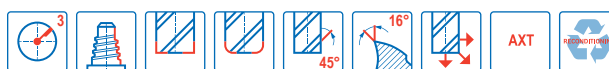
Minimaster

XSE450

Alte prestazioni – Alluminio – Spallamento – 3 Eliche – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DC= 0/-0.02 Pollici
- RE= ±0.01 Pollici
- Riaffilatura possibile se DC è ≥ Ø.500 Pollici



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
												AXT
XSE450E10.375D2SZ3	10138370	2	D	E10	0.375	0.364	0.450	0.720	–	3	8	■
XSE450E10.375D2R030Z3	10138375	2	D	E10	0.375	0.364	0.450	0.720	0.030	3	8	■
XSE450E12.500D2SZ3	10138371	2	D	E12	0.500	0.484	0.600	0.906	–	3	10	■
XSE450E12.500D2R030Z3	10138376	2	D	E12	0.500	0.484	0.600	0.906	0.030	3	10	■
XSE450E12.500D2R060Z3	10138377	2	D	E12	0.500	0.484	0.600	0.906	0.060	3	10	■
XSE450E16.625D2SZ3	10138372	2	D	E16	0.625	0.610	0.750	1.150	–	3	12	■
XSE450E16.625D2R030Z3	10138378	2	D	E16	0.625	0.610	0.750	1.150	0.030	3	12	■
XSE450E16.625D2R060Z3	10138379	2	D	E16	0.625	0.610	0.750	1.150	0.060	3	12	■
XSE450E16.625D2R120Z3	10138380	2	D	E16	0.625	0.610	0.750	1.150	0.120	3	12	■
XSE450E20.750D2SZ3	10138373	2	D	E20	0.750	0.728	0.900	1.295	–	3	16	■
XSE450E20.750D2R030Z3	10138381	2	D	E20	0.750	0.728	0.900	1.295	0.030	3	16	■
XSE450E20.750D2R060Z3	10138382	2	D	E20	0.750	0.728	0.900	1.295	0.060	3	16	■
XSE450E20.750D2R120Z3	10138383	2	D	E20	0.750	0.728	0.900	1.295	0.120	3	16	■
XSE450E251.00D2SZ3	10138374	2	D	E25	1.000	0.965	1.200	1.673	–	3	20	■
XSE450E251.00D2R030Z3	10138384	2	D	E25	1.000	0.965	1.200	1.673	0.030	3	20	■
XSE450E251.00D2R060Z3	10138385	2	D	E25	1.000	0.965	1.200	1.673	0.060	3	20	■
XSE450E251.00D2R120Z3	10138386	2	D	E25	1.000	0.965	1.200	1.673	0.120	3	20	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – XSE450 Contornatura

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c	
				10	12	16	20		
N1	E/M/A	0,40 0,40	1,1 1,1	0,15 0,0060	0,18 0,0070	0,22 0,0085	0,26 0,010	0,30 0,012	405 (340 – 450) 1325 (1200 – 1400)
N2	E/M/A	0,40 0,40	1,1 1,1	0,13 0,0050	0,16 0,0065	0,20 0,0080	0,22 0,0085	0,25 0,010	275 (230 – 330) 900 (760 – 1000)
N3	E/M/A	0,40 0,40	1,1 1,1	0,13 0,0050	0,16 0,0065	0,20 0,0080	0,22 0,0085	0,25 0,010	185 (150 – 220) 610 (500 – 720)
N11	E/M/A	0,40 0,40	1,1 1,1	0,13 0,0050	0,16 0,0065	0,20 0,0080	0,22 0,0085	0,25 0,010	245 (200 – 290) 800 (660 – 950)
TS1	A/D	0,40 0,40	1,1 1,1	0,15 0,0060	0,18 0,0070	0,22 0,0085	0,26 0,010	0,30 0,012	280 (170 – 390) 920 (560 – 1200)
TP1	A/D	0,40 0,40	1,1 1,1	0,15 0,0060	0,18 0,0070	0,22 0,0085	0,26 0,010	0,30 0,012	280 (170 – 390) 920 (560 – 1200)

Parametri di taglio – XSE450 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z				v _c	
			10	12	16	20		
N1	E/M/A	0,90 0,90	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,16 0,0065	0,20 0,0080	0,25 0,010	360 (310 – 410) 1175 (1100 – 1300)
N2	E/M/A	0,90 0,90	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,13 0,0050	0,16 0,0065	0,20 0,0080	250 (200 – 300) 820 (660 – 980)
N3	E/M/A	0,90 0,90	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,13 0,0050	0,16 0,0065	0,20 0,0080	165 (140 – 200) 540 (460 – 650)
N11	E/M/A	0,90 0,90	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,13 0,0050	0,16 0,0065	0,20 0,0080	220 (180 – 260) 720 (600 – 850)
TS1	A/D	0,90 0,90	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,16 0,0065	0,20 0,0080	0,25 0,010	250 (150 – 340) 820 (500 – 1100)
TP1	A/D	0,90 0,90	0,10 0,0040	0,12 0,0048	0,16 0,0065	0,20 0,0080	0,25 0,010	250 (150 – 340) 820 (500 – 1100)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – XSE450 Contornatura – Pollici

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z					v _c
				3/8	1/2	5/8	3/4	1	
N1	E/M/A	0,40	1,1	0,15	0,18	0,22	0,26	0,30	560 (450 – 670)
		0,40	1,1	0,0060	0,0070	0,0085	0,010	0,012	1825 (1500 – 2100)
N2	E/M/A	0,40	1,1	0,13	0,16	0,20	0,22	0,25	445 (340 – 550)
		0,40	1,1	0,0050	0,0065	0,0080	0,0085	0,010	1450 (1200 – 1800)
N3	E/M/A	0,40	1,1	0,13	0,16	0,20	0,22	0,25	295 (230 – 360)
		0,40	1,1	0,0050	0,0065	0,0080	0,0085	0,010	970 (760 – 1100)
N11	E/M/A	0,40	1,1	0,13	0,16	0,20	0,22	0,25	395 (300 – 490)
		0,40	1,1	0,0050	0,0065	0,0080	0,0085	0,010	1300 (990 – 1600)
TS1	A/D	0,40	1,1	0,15	0,18	0,22	0,26	0,30	280 (170 – 390)
		0,40	1,1	0,0060	0,0070	0,0085	0,010	0,012	920 (560 – 1200)
TP1	A/D	0,40	1,1	0,15	0,18	0,22	0,26	0,30	280 (170 – 390)
		0,40	1,1	0,0060	0,0070	0,0085	0,010	0,012	920 (560 – 1200)

Parametri di taglio – XSE450 Scanalatura – Pollici

SMG		a _p /DC	f _z					v _c
			3/8	1/2	5/8	3/4	1	
N1	E/M/A	1,1	0,10	0,12	0,16	0,20	0,25	500 (400 – 590)
		1,1	0,0040	0,0048	0,0065	0,0080	0,010	1650 (1400 – 1900)
N2	E/M/A	1,1	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	400 (300 – 490)
		1,1	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0080	1300 (990 – 1600)
N3	E/M/A	1,1	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	265 (200 – 330)
		1,1	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0080	870 (660 – 1000)
N11	E/M/A	1,1	0,080	0,095	0,13	0,16	0,20	355 (270 – 440)
		1,1	0,0032	0,0038	0,0050	0,0065	0,0080	1175 (890 – 1400)
TS1	A/D	1,1	0,10	0,12	0,16	0,20	0,25	250 (150 – 340)
		1,1	0,0040	0,0048	0,0065	0,0080	0,010	820 (500 – 1100)
TP1	A/D	1,1	0,10	0,12	0,16	0,20	0,25	250 (150 – 340)
		1,1	0,0040	0,0048	0,0065	0,0080	0,010	820 (500 – 1100)

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)

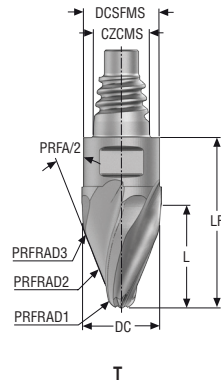
a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

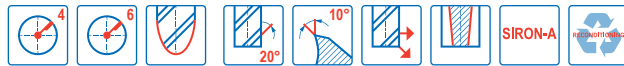
Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

XHT740

Alta velocità – ISO– M e ISO– S – Forma conica – 4-6 Eliche



- Tolleranze:
- PRFRAD1= ±0,03 mm
- Tolleranza di forma PRFRAD2= 0,02 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø12 mm e PRFRAD1 è ≥1,5 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	L	PRFRAD1	PRFRAD2	PRFRAD3	PRFA/2°	PCEDC	SW	Qualità
																SIRA
XHT740E10100T2R1.5R250Z4	10138388	2	T	E10	10,0	9,7	1,62	18,7	5,4	1,5	250,0	2,0	65,0	4	8	■
XHT740E10100T3R2R250Z4	10138391	3	T	E10	10,0	9,7	9,04	21,8	12,7	2,0	250,0	5,0	20,0	4	8	■
XHT740E10100T3R2R250Z6	10138395	3	T	E10	10,0	9,7	9,04	21,8	12,7	2,0	250,0	5,0	20,0	6	8	■
XHT740E12120T2R3R250Z4	10138389	2	T	E12	12,0	11,7	5,33	22,1	10,5	3,0	250,0	6,0	32,5	4	10	■
XHT740E12120T3R3R250Z4	10138392	3	T	E12	12,0	11,7	9,71	25,9	13,7	3,0	250,0	6,0	20,0	4	10	■
XHT740E12120T3R3R250Z6	10138396	3	T	E12	12,0	11,7	9,71	25,9	13,7	3,0	250,0	6,0	20,0	6	10	■
XHT740E16160T2R4R500Z4	10138390	2	T	E16	16,0	15,5	8,95	29,2	14,6	4,0	500,0	8,0	27,5	4	12	■
XHT740E16160T3R4R1000Z4	10138394	3	T	E16	16,0	15,5	21,02	34,1	24,0	4,0	1000,0	5,0	20,0	4	12	■
XHT740E16160T3R4R500Z4	10138393	3	T	E16	16,0	15,5	12,94	34,1	17,6	4,0	500,0	8,0	20,0	4	12	■
XHT740E16160T3R4R500Z6	10138397	3	T	E16	16,0	15,5	12,94	34,1	17,6	4,0	500,0	8,0	20,0	6	12	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

Parametri di taglio – XHT740 – Copiatura PCEDC 4

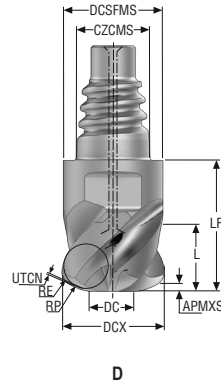
SMG		a _p /DC	f _z			v _c
			10	12	16	
P8	E/M/A/D	0,010	0,05	0,06	0,08	170 (150 - 195)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	560 (490 - 640)
P12	E/M/A/D	0,010	0,05	0,06	0,08	120 (95 - 135)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	400 (310 - 445)
M1	E/M/A	0,010	0,05	0,06	0,08	150 (125 - 155)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	490 (410 - 510)
M2	E/M/A	0,010	0,05	0,06	0,08	145 (120 - 150)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	475 (400 - 490)
M3	E/M/A	0,010	0,05	0,06	0,08	130 (90 - 140)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	425 (295 - 460)
S2	E	0,010	0,05	0,06	0,08	60 (50 - 70)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	195 (165 - 230)
S11	E	0,010	0,05	0,06	0,08	100 (85 - 105)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	320 (280 - 345)
S12	E	0,010	0,05	0,06	0,08	95 (80 - 100)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	310 (260 - 320)
S13	E	0,010	0,05	0,06	0,08	90 (75 - 95)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	295 (245 - 310)

Parametri di taglio – XHT740 – Copiatura PCEDC 6

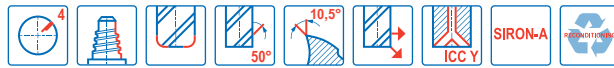
SMG		a _p /DC	f _z			v _c
			10	12	16	
P8	E/M/A/D	0,010	0,05	0,06	0,08	170 (150 - 195)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	560 (490 - 640)
P12	E/M/A/D	0,010	0,05	0,06	0,08	120 (95 - 135)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	400 (310 - 445)
M1	E/M/A	0,010	0,05	0,06	0,08	150 (125 - 155)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	490 (410 - 510)
M2	E/M/A	0,010	0,05	0,06	0,08	145 (120 - 150)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	475 (400 - 490)
M3	E/M/A	0,010	0,05	0,06	0,08	130 (90 - 140)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	425 (295 - 460)
S2	E	0,010	0,05	0,06	0,08	60 (50 - 70)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	195 (165 - 230)
S11	E	0,010	0,05	0,06	0,08	100 (85 - 105)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	320 (280 - 345)
S12	E	0,010	0,05	0,06	0,08	95 (80 - 100)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	310 (260 - 320)
S13	E	0,010	0,05	0,06	0,08	90 (75 - 95)
		0.010	0.0022	0.0024	0.0032	295 (245 - 310)

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

XHF580
Elevato avanzamento – Universale – 4 Eliche – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DCX= h9
- RE= ±0,03 mm
- Riaffilatura possibile se DCX è ≥Ø12 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	CZCMS	DCX	DC	DCSFMS	APMXS	L	LF	RE	RP	UTCN	PCEDC	SW	Qualità
						mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			SIRA
XHF580E10100D1HZ4A	10137971	1	D	■	E10	10,0	3,4	9,7	0,7	6,0	12,4	1,5	1,99	0,27	4	8	■
XHF580E12120D1HZ4A	10137972	1	D	■	E12	12,0	4,5	11,7	0,8	7,5	14,5	1,5	2,1	0,323	4	10	■
XHF580E16160D1HZ4A	10137973	1	D	■	E16	16,0	6,2	15,5	1,0	10,0	18,7	2,0	2,747	0,426	4	12	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

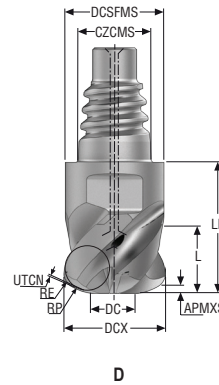
Grafite

X-Heads

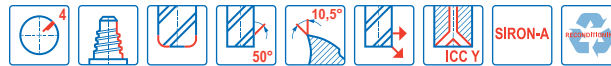
Minimaster

XHF580

Elevato avanzamento – Universale – 4 Eliche – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DCX= h9
- RE= ±.0012 Pollici
- Riaffilatura possibile se DCX è ≥Ø.500 Pollici




Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	CZCMS	DCX	DC	DCSFMS	APMXS	L	LF	RE	RP	UTCN	PCEDC	SW	Qualità
																	SIRA
XHF580E10.375D1HZ4A	10137974	1	D	■	E10	0.375	0.134	0.364	0.024	0.236	0.488	0.060	0.076	0.008	4	8	■
XHF580E12.500D1HZ4A	10137975	1	D	■	E12	0.500	0.197	0.484	0.033	0.315	0.571	0.060	0.086	0.014	4	10	■
XHF580E16.625D1HZ4A	10137976	1	D	■	E16	0.614	0.236	0.610	0.039	0.394	0.736	0.080	0.110	0.016	4	12	■

■ Prodotto standard.

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafitte
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio - XHF580 Contornatura

SMG		a _e /DCX	a _p /DCX	f _z			v _c			
				10	12	16				
P1	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	350 (330 — 400) 1150 (1100 — 1300)	Universale		
P2	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	340 (320 — 390) 1125 (1100 — 1200)			
P3	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	295 (280 — 340) 970 (920 — 1100)		Acciaio e ghisa	
P4	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	260 (250 — 300) 850 (830 — 980)			
P5	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	260 (250 — 300) 850 (830 — 980)			
P6	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	190 (180 — 230) 620 (600 — 750)			Acciaio inossidabile e materiali S
P7	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	180 (170 — 220) 590 (560 — 720)			
P8	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	170 (160 — 200) 560 (530 — 650)			
P11	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	145 (150 — 170) 475 (500 — 550)		Acciaio inossidabile e materiali S	
P12	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	85 (83 — 100) 280 (280 — 320)			
M1	E/M/A	0,30 0,30	0,060 0,060	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	170 (170 — 200) 560 (560 — 650)			
M2	E/M/A	0,30 0,30	0,060 0,060	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	140 (140 — 160) 460 (460 — 520)			
M3	E/M/A	0,30 0,30	0,060 0,060	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	105 (97 — 130) 345 (320 — 420)			
M4	E/M/A	0,30 0,30	0,060 0,060	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	75 (73 — 99) 245 (240 — 320)			
M5	E/M/A	0,30 0,30	0,060 0,060	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	65 (61 — 83) 215 (210 — 270)	Temprato		
K1	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	345 (330 — 400) 1125 (1100 — 1300)			
K2	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	300 (280 — 340) 980 (920 — 1100)			
K3	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	250 (240 — 290) 820 (790 — 950)		Plastica e cfrp	
K4	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	240 (230 — 280) 790 (760 — 910)			
K5	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	145 (140 — 160) 475 (460 — 520)			
K6	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	210 (200 — 240) 690 (660 — 780)			
K7	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	185 (180 — 210) 610 (600 — 680)	Grafite		
S1	E	0,30 0,30	0,034 0,034	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,38 0,015	45 (36 — 71) 150 (120 — 230)			
S2	E	0,30 0,30	0,034 0,034	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,38 0,015	36 (29 — 57) 120 (96 — 180)			
S3	E	0,30 0,30	0,034 0,034	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,38 0,015	31 (25 — 49) 100 (83 — 160)			
S11	E	0,30 0,30	0,060 0,060	0,36 0,014	0,42 0,017	0,55 0,022	160 (160 — 190) 520 (530 — 620)		X-Heads	
S12	E	0,30 0,30	0,060 0,060	0,36 0,014	0,42 0,017	0,55 0,022	125 (120 — 150) 410 (400 — 490)			
S13	E	0,30 0,30	0,060 0,060	0,36 0,014	0,42 0,017	0,55 0,022	95 (91 — 110) 310 (300 — 360)			
H5	M/A	0,30 0,30	0,060 0,060	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	105 (98 — 130) 345 (330 — 420)	Minimaster		
H8	M/A	0,30 0,30	0,060 0,060	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	105 (98 — 130) 345 (330 — 420)			
H21	M/A	0,30 0,30	0,060 0,060	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	105 (98 — 130) 345 (330 — 420)			
H31	M/A	0,30 0,30	0,060 0,060	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	80 (74 — 100) 260 (250 — 320)			

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)


f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore


Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio – XHF580 Scanalatura

SMG		a _p /DCX	f _z			v _c
			10	12	16	
Universale	P1	E/M/A/D 0,060 0.060	0,30	0,36	0,48	320 (300 – 360)
			0,012	0,014	0,019	1050 (990 – 1100)
	P2	E/M/A/D 0,060 0.060	0,30	0,36	0,48	310 (290 – 350)
			0,012	0,014	0,019	1025 (960 – 1100)
	P3	E/M/A/D 0,060 0.060	0,30	0,36	0,48	265 (250 – 300)
			0,012	0,014	0,019	870 (830 – 980)
	P4	E/M/A/D 0,060 0.060	0,30	0,36	0,48	235 (220 – 270)
			0,012	0,014	0,019	770 (730 – 880)
	P5	E/M/A/D 0,060 0.060	0,30	0,36	0,48	235 (220 – 270)
			0,012	0,014	0,019	770 (730 – 880)
	P6	E/M/A/D 0,060 0.060	0,30	0,36	0,48	175 (160 – 210)
			0,012	0,014	0,019	570 (530 – 680)
P7	E/M/A/D 0,060 0.060	0,30	0,36	0,48	165 (150 – 200)	
		0,012	0,014	0,019	540 (500 – 650)	
P8	E/M/A/D 0,060 0.060	0,30	0,36	0,48	155 (150 – 180)	
		0,012	0,014	0,019	510 (500 – 590)	
P11	E/M/A/D 0,060 0.060	0,24	0,28	0,38	130 (130 – 160)	
		0,0095	0,011	0,015	425 (430 – 520)	
P12	E/M/A/D 0,060 0.060	0,24	0,28	0,38	80 (75 – 94)	
		0,0095	0,011	0,015	260 (250 – 300)	
Materiali non ferrosi	M1	E/M/A 0,060 0.060	0,24	0,28	0,38	155 (150 – 180)
			0,0095	0,011	0,015	510 (500 – 590)
	M2	E/M/A 0,060 0.060	0,24	0,28	0,38	125 (120 – 150)
			0,0095	0,011	0,015	410 (400 – 490)
	M3	E/M/A 0,060 0.060	0,24	0,28	0,38	95 (88 – 110)
0,0095			0,011	0,015	310 (290 – 360)	
M4	E/M/A 0,060 0.060	0,24	0,28	0,38	70 (66 – 89)	
		0,0095	0,011	0,015	230 (220 – 290)	
M5	E/M/A 0,060 0.060	0,24	0,28	0,38	60 (55 – 74)	
		0,0095	0,011	0,015	195 (190 – 240)	
Temprato	K1	E/M/A/D 0,060 0.060	0,30	0,36	0,48	310 (300 – 360)
			0,012	0,014	0,019	1025 (990 – 1100)
	K2	E/M/A/D 0,060 0.060	0,30	0,36	0,48	270 (260 – 310)
			0,012	0,014	0,019	890 (860 – 1000)
	K3	E/M/A/D 0,060 0.060	0,30	0,36	0,48	230 (220 – 260)
			0,012	0,014	0,019	750 (730 – 850)
	K4	E/M/A/D 0,060 0.060	0,30	0,36	0,48	220 (210 – 250)
0,012			0,014	0,019	720 (690 – 820)	
K5	E/M/A/D 0,060 0.060	0,30	0,36	0,48	130 (130 – 150)	
		0,012	0,014	0,019	425 (430 – 490)	
K6	E/M/A/D 0,060 0.060	0,30	0,36	0,48	190 (180 – 220)	
		0,012	0,014	0,019	620 (600 – 720)	
K7	E/M/A/D 0,060 0.060	0,30	0,36	0,48	165 (160 – 190)	
		0,012	0,014	0,019	540 (530 – 620)	
Grafite	S1	E 0,034 0.034	0,18	0,22	0,28	39 (32 – 62)
			0,0070	0,0085	0,011	130 (110 – 200)
	S2	E 0,034 0.034	0,18	0,22	0,28	31 (26 – 50)
			0,0070	0,0085	0,011	100 (86 – 160)
S3	E 0,034 0.034	0,18	0,22	0,28	27 (22 – 43)	
		0,0070	0,0085	0,011	90 (73 – 140)	
X-Heads	S11	E 0,060 0.060	0,18	0,22	0,28	150 (150 – 180)
			0,0070	0,0085	0,011	490 (500 – 590)
	S12	E 0,060 0.060	0,18	0,22	0,28	115 (110 – 140)
			0,0070	0,0085	0,011	375 (370 – 450)
	S13	E 0,060 0.060	0,18	0,22	0,28	90 (85 – 100)
			0,0070	0,0085	0,011	295 (280 – 320)
	H5	M/A 0,060 0.060	0,24	0,28	0,38	95 (88 – 120)
0,0095			0,011	0,015	310 (290 – 390)	
H8	M/A 0,060 0.060	0,24	0,28	0,38	95 (88 – 120)	
		0,0095	0,011	0,015	310 (290 – 390)	
H21	M/A 0,060 0.060	0,24	0,28	0,38	95 (88 – 120)	
		0,0095	0,011	0,015	310 (290 – 390)	
Minimaster	H31	M/A 0,060 0.060	0,24	0,28	0,38	70 (67 – 91)
			0,0095	0,011	0,015	230 (220 – 290)

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio - XHF580 Contornatura - Pollici

SMG		a _e /DCX	a _p /DCX	f _z			v _c	
				3/8	1/2	5/8		
P1	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	485 (440 — 530) 1600 (1500 — 1700)	Universale
P2	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	475 (430 — 520) 1550 (1500 — 1700)	
P3	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	405 (370 — 450) 1325 (1300 — 1400)	Acciaio e ghisa
P4	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	360 (320 — 390) 1175 (1100 — 1200)	
P5	E/M/A/D	0,34 0,34	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	260 (240 — 290) 850 (790 — 950)	Acciaio inossidabile e materiali S
P6	E/M/A/D	0,34 0,34	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	295 (270 — 320) 970 (890 — 1000)	
P7	E/M/A/D	0,34 0,34	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	280 (250 — 300) 920 (830 — 980)	Acciaio inossidabile e materiali S
P8	E/M/A/D	0,34 0,34	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	260 (240 — 290) 850 (790 — 950)	
P11	E/M/A/D	0,30 0,30	0,055 0,055	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	160 (140 — 170) 520 (460 — 550)	Materiali non ferrosi
P12	E/M/A/D	0,30 0,30	0,055 0,055	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	95 (83 — 100) 310 (280 — 320)	
M1	E/M/A	0,30 0,30	0,055 0,055	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	185 (170 — 200) 610 (560 — 650)	Materiali non ferrosi
M2	E/M/A	0,30 0,30	0,055 0,055	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	150 (140 — 160) 490 (460 — 520)	
M3	E/M/A	0,30 0,30	0,055 0,055	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	115 (97 — 130) 375 (320 — 420)	Temprato
M4	E/M/A	0,30 0,30	0,055 0,055	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	85 (73 — 99) 280 (240 — 320)	
M5	E/M/A	0,30 0,30	0,055 0,055	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	70 (61 — 82) 230 (210 — 260)	Temprato
K1	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	475 (430 — 520) 1550 (1500 — 1700)	
K2	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	415 (370 — 450) 1350 (1300 — 1400)	Plastica e cfrp
K3	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	350 (320 — 380) 1150 (1100 — 1200)	
K4	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	335 (300 — 370) 1100 (990 — 1200)	Plastica e cfrp
K5	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	200 (180 — 220) 660 (600 — 720)	
K6	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	295 (270 — 320) 970 (890 — 1000)	Plastica e cfrp
K7	E/M/A/D	0,30 0,30	0,060 0,060	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	255 (230 — 280) 840 (760 — 910)	
S1	E	0,30 0,30	0,034 0,034	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,38 0,015	55 (36 — 71) 180 (120 — 230)	Grafite
S2	E	0,30 0,30	0,034 0,034	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,38 0,015	43 (29 — 57) 140 (96 — 180)	
S3	E	0,30 0,30	0,034 0,034	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,38 0,015	37 (25 — 49) 120 (83 — 160)	Grafite
S11	E	0,30 0,30	0,034 0,034	0,36 0,014	0,42 0,017	0,55 0,022	170 (150 — 190) 560 (500 — 620)	
S12	E	0,30 0,30	0,034 0,034	0,36 0,014	0,42 0,017	0,55 0,022	130 (120 — 140) 425 (400 — 450)	X-Heads
S13	E	0,30 0,30	0,034 0,034	0,36 0,014	0,42 0,017	0,55 0,022	100 (89 — 110) 330 (300 — 360)	
H5	M/A	0,30 0,30	0,060 0,060	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	115 (98 — 130) 375 (330 — 420)	X-Heads
H8	M/A	0,30 0,30	0,060 0,060	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	115 (98 — 130) 375 (330 — 420)	
H21	M/A	0,30 0,30	0,060 0,060	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	115 (98 — 130) 375 (330 — 420)	Minimaster
H31	M/A	0,30 0,30	0,060 0,060	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	90 (74 — 100) 295 (250 — 320)	

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)


f_z = mm (in/dente)

a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

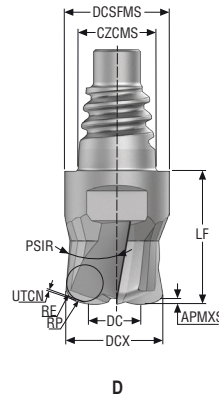
Parametri di taglio – XHF580 Scanalatura – Pollici

SMG		a _p /DCX	f _z			v _c	
			3/8	1/2	5/8		
Universale	P1	E/M/A/D	0,060	0,30	0,36	0,48	440 (400 – 480)
			0.060	0.012	0.014	0.019	1450 (1400 – 1500)
	P2	E/M/A/D	0,060	0,30	0,36	0,48	430 (390 – 470)
			0.060	0.012	0.014	0.019	1400 (1300 – 1500)
	P3	E/M/A/D	0,060	0,30	0,36	0,48	370 (330 – 400)
			0.060	0.012	0.014	0.019	1225 (1100 – 1300)
	P4	E/M/A/D	0,060	0,30	0,36	0,48	325 (290 – 360)
			0.060	0.012	0.014	0.019	1075 (960 – 1100)
	P5	E/M/A/D	0,060	0,30	0,36	0,48	245 (220 – 270)
			0.060	0.012	0.014	0.019	800 (730 – 880)
	P6	E/M/A/D	0,060	0,30	0,36	0,48	275 (250 – 300)
			0.060	0.012	0.014	0.019	900 (830 – 980)
P7	E/M/A/D	0,060	0,30	0,36	0,48	260 (240 – 280)	
		0.060	0.012	0.014	0.019	850 (790 – 910)	
P8	E/M/A/D	0,060	0,30	0,36	0,48	245 (220 – 270)	
		0.060	0.012	0.014	0.019	800 (730 – 880)	
P11	E/M/A/D	0,055	0,24	0,28	0,38	145 (130 – 160)	
		0.055	0.0095	0.011	0.015	475 (430 – 520)	
P12	E/M/A/D	0,055	0,24	0,28	0,38	85 (75 – 94)	
		0.055	0.0095	0.011	0.015	280 (250 – 300)	
Materiali non ferrosi	M1	E/M/A	0,055	0,24	0,28	0,38	170 (150 – 180)
			0.055	0.0095	0.011	0.015	560 (500 – 590)
	M2	E/M/A	0,055	0,24	0,28	0,38	135 (120 – 150)
			0.055	0.0095	0.011	0.015	445 (400 – 490)
	M3	E/M/A	0,055	0,24	0,28	0,38	105 (88 – 110)
		0.055	0.0095	0.011	0.015	345 (290 – 360)	
M4	E/M/A	0,055	0,24	0,28	0,38	80 (66 – 89)	
		0.055	0.0095	0.011	0.015	260 (220 – 290)	
M5	E/M/A	0,055	0,24	0,28	0,38	65 (55 – 74)	
		0.055	0.0095	0.011	0.015	215 (190 – 240)	
Temprato	K1	E/M/A/D	0,060	0,30	0,36	0,48	430 (390 – 480)
			0.060	0.012	0.014	0.019	1400 (1300 – 1500)
	K2	E/M/A/D	0,060	0,30	0,36	0,48	375 (340 – 410)
			0.060	0.012	0.014	0.019	1225 (1200 – 1300)
	K3	E/M/A/D	0,060	0,30	0,36	0,48	315 (290 – 350)
			0.060	0.012	0.014	0.019	1025 (960 – 1100)
	K4	E/M/A/D	0,060	0,30	0,36	0,48	305 (270 – 330)
		0.060	0.012	0.014	0.019	1000 (890 – 1000)	
K5	E/M/A/D	0,060	0,30	0,36	0,48	180 (170 – 200)	
		0.060	0.012	0.014	0.019	590 (560 – 650)	
K6	E/M/A/D	0,060	0,30	0,36	0,48	265 (240 – 290)	
		0.060	0.012	0.014	0.019	870 (790 – 950)	
K7	E/M/A/D	0,060	0,30	0,36	0,48	230 (210 – 250)	
		0.060	0.012	0.014	0.019	750 (690 – 820)	
Grafite	S1	E	0,034	0,18	0,22	0,28	47 (32 – 62)
			0.034	0.0070	0.0085	0.011	155 (110 – 200)
	S2	E	0,034	0,18	0,22	0,28	38 (26 – 50)
			0.034	0.0070	0.0085	0.011	125 (86 – 160)
S3	E	0,034	0,18	0,22	0,28	32 (22 – 43)	
		0.034	0.0070	0.0085	0.011	105 (73 – 140)	
X-Heads	S11	E	0,034	0,18	0,22	0,28	160 (150 – 180)
			0.034	0.0070	0.0085	0.011	520 (500 – 590)
	S12	E	0,034	0,18	0,22	0,28	125 (110 – 140)
			0.034	0.0070	0.0085	0.011	410 (370 – 450)
	S13	E	0,034	0,18	0,22	0,28	95 (84 – 100)
		0.034	0.0070	0.0085	0.011	310 (280 – 320)	
Minimaster	H5	M/A	0,060	0,24	0,28	0,38	105 (88 – 120)
			0.060	0.0095	0.011	0.015	345 (290 – 390)
	H8	M/A	0,060	0,24	0,28	0,38	105 (88 – 120)
			0.060	0.0095	0.011	0.015	345 (290 – 390)
H21	M/A	0,060	0,24	0,28	0,38	105 (88 – 120)	
		0.060	0.0095	0.011	0.015	345 (290 – 390)	
H31	M/A	0,060	0,24	0,28	0,38	80 (67 – 91)	
		0.060	0.0095	0.011	0.015	260 (220 – 290)	

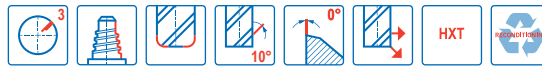
SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

XHF780

Elevato avanzamento – ISO– M e ISO– S – 3 Eliche – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DCX= -0,02/-0,04 mm
- RE= ±0,05 mm
- Riaffilatura possibile se DCX è ≥Ø12 mm



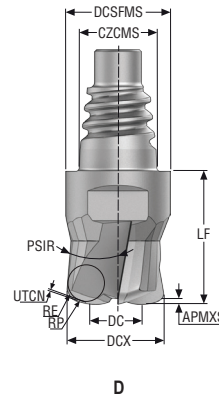
Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DCX	DC	DCSFMS	APMXS	L	LF	RE	RP	UTCN	PCEDC	SW	Qualità
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			HXT
XHF780E10100D1HZ3	10137957	1	D	E10	10,0	5,0	9,7	0,45	5,5	12,3	0,8	1,175	0,232	3	8	■
XHF780E12120D1HZ3	10137958	1	D	E12	12,0	6,0	11,7	0,5	6,6	14,4	1,0	1,416	0,262	3	10	■
XHF780E16160D1HZ3	10137959	1	D	E16	16,0	8,0	15,5	0,6	8,8	18,6	1,5	1,989	0,32	3	12	■

■ Prodotto standard.

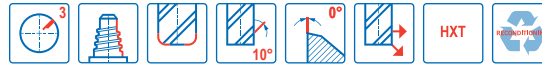
Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

XHF780

Elevato avanzamento – ISO– M e ISO– S – 3 Eliche – Raggio di punta – Pollici



- Tolleranze:
- DCX= -.0008/-0.0016 Pollici
- RE= ±.002 Pollici
- Riaffilatura possibile se DCX è ≥Ø.500 Pollici



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DCX	DC	DCSFMS	APMXS	L	LF	RE	RP	UTCN	PCEDC	SW	Qualità
					Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	Inch	HXT
XHF780E10.375D1HZ3	10137960	1	D	E10	0.375	0.188	0.364	0.018	0.206	0.484	0.028	0.043	0.009	3	8	■
XHF780E12.500D1HZ3	10137961	1	D	E12	0.500	0.250	0.484	0.020	0.276	0.567	0.045	0.061	0.010	3	10	■
XHF780E16.625D1HZ3	10137962	1	D	E16	0.625	0.313	0.610	0.024	0.343	0.732	0.061	0.080	0.012	3	12	■

■ Prodotto standard.

Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Plastica e cfrp
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster


Parametri di taglio – XHF780 Contornatura

SMG	Icona	a _e /DCX	a _p /DCX	f _z			v _c			
				10	12	16				
P1	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	355 (330 – 410) 1175 (1100 – 1300)	Universale		
P2	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	345 (320 – 390) 1125 (1100 – 1200)			
P3	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	295 (280 – 340) 970 (920 – 1100)		Acciaio e ghisa	
P4	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	260 (250 – 300) 850 (830 – 980)			
P5	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	260 (250 – 300) 850 (830 – 980)			
P6	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	195 (180 – 230) 640 (600 – 750)			Acciaio inossidabile e materiali S
P7	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	185 (170 – 220) 610 (560 – 720)			
P8	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	175 (160 – 210) 570 (530 – 680)			
P11	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	180 (170 – 210) 590 (560 – 680)		Acciaio inossidabile e materiali S	
P12	E/M/A/D	0,30 0,30	0,036 0,036	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	85 (83 – 100) 280 (280 – 320)			
M1	E/M/A	0,30 0,30	0,036 0,036	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	175 (170 – 210) 570 (560 – 680)		Materiali non ferrosi	
M2	E/M/A	0,30 0,30	0,036 0,036	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	140 (140 – 160) 460 (460 – 520)			
M3	E/M/A	0,30 0,30	0,036 0,036	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	105 (97 – 130) 345 (320 – 420)			
M4	E/M/A	0,30 0,30	0,036 0,036	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	75 (73 – 100) 245 (240 – 320)			
M5	E/M/A	0,30 0,30	0,036 0,036	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	65 (61 – 83) 215 (210 – 270)			
S1	E	0,30 0,30	0,022 0,022	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,38 0,015	45 (36 – 71) 150 (120 – 230)	Temprato		
S2	E	0,30 0,30	0,022 0,022	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,38 0,015	36 (29 – 57) 120 (96 – 180)			
S3	E	0,30 0,30	0,022 0,022	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,38 0,015	31 (25 – 49) 100 (83 – 160)			
S11	E	0,30 0,30	0,022 0,022	0,36 0,014	0,42 0,017	0,55 0,022	160 (160 – 190) 520 (530 – 620)	Plastica e cfrp		
S12	E	0,30 0,30	0,022 0,022	0,36 0,014	0,42 0,017	0,55 0,022	120 (120 – 150) 395 (400 – 490)			
S13	E	0,30 0,30	0,022 0,022	0,36 0,014	0,42 0,017	0,55 0,022	95 (90 – 110) 310 (300 – 360)			
H5	M/A	0,30 0,30	0,040 0,040	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	105 (99 – 130) 345 (330 – 420)		Grafite	
H8	M/A	0,30 0,30	0,040 0,040	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	105 (99 – 130) 345 (330 – 420)			
H11	M/A	0,30 0,30	0,040 0,040	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	135 (130 – 170) 445 (430 – 550)			
H21	M/A	0,30 0,30	0,040 0,040	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	105 (99 – 130) 345 (330 – 420)			
H31	M/A	0,30 0,30	0,040 0,040	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	80 (75 – 100) 260 (250 – 320)			

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio – XHF780 Scanalatura

SMG		a _p /DCX	f _z			v _c	
			10	12	16		
Universale	P1	E/M/A/D 0,040 0.040	0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019	310 (290 – 350) 1025 (960 – 1100)	
			P2	E/M/A/D 0,040 0.040	0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019
	P3	E/M/A/D 0,040 0.040			0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019
			P4	E/M/A/D 0,040 0.040	0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019
	P5	E/M/A/D 0,040 0.040			0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019
			P6	E/M/A/D 0,040 0.040	0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019
	P7	E/M/A/D 0,040 0.040			0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019
			P8	E/M/A/D 0,040 0.040	0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019
	P11	E/M/A/D 0,040 0.040			0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019
			P12	E/M/A/D 0,036 0.036	0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
	Materiali non ferrosi	M1			E/M/A 0,036 0.036	0,24 0.0095	0,28 0.011
			M2	E/M/A 0,036 0.036		0,24 0.0095	0,28 0.011
M3		E/M/A 0,036 0.036			0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
			M4	E/M/A 0,036 0.036	0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
M5		E/M/A 0,036 0.036			0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
Temprato	S1	E 0,022 0.022	0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011	38 (31 – 60) 125 (110 – 190)	
			S2	E 0,022 0.022	0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011
	S3	E 0,022 0.022			0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011
			S11	E 0,022 0.022	0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011
	S12	E 0,022 0.022			0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011
			S13	E 0,022 0.022	0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011
Plastica e cfrp	H5	M/A 0,040 0.040	0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015	90 (86 – 110) 295 (290 – 360)	
			H8	M/A 0,040 0.040	0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
	H11	M/A 0,040 0.040			0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
			H21	M/A 0,040 0.040	0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
	H31	M/A 0,040 0.040			0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015

SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Parametri di taglio - XHF780 Contornatura - Pollici

SMG	Refrigerante	a _e /DCX	a _p /DCX	f _z			v _c		
				3/8	1/2	5/8			
P1	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	370 (330 — 410) 1225 (1100 — 1300)	Universale	
P2	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	360 (320 — 390) 1175 (1100 — 1200)		
P3	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	310 (280 — 340) 1025 (920 — 1100)		Acciaio e ghisa
P4	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	270 (250 — 300) 890 (830 — 980)		
P5	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	270 (250 — 300) 890 (830 — 980)		
P6	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	305 (280 — 330) 1000 (920 — 1000)		
P7	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	290 (260 — 320) 950 (860 — 1000)		
P8	E/M/A/D	0,30 0,30	0,040 0,040	0,50 0,020	0,60 0,024	0,80 0,032	270 (250 — 300) 890 (830 — 980)		
P11	E/M/A/D	0,30 0,30	0,036 0,036	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	160 (150 — 170) 520 (500 — 550)		
P12	E/M/A/D	0,30 0,30	0,036 0,036	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	95 (83 — 100) 310 (280 — 320)		Materiali non ferrosi
M1	E/M/A	0,30 0,30	0,036 0,036	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	190 (170 — 210) 620 (560 — 680)		
M2	E/M/A	0,30 0,30	0,036 0,036	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	150 (140 — 160) 490 (460 — 520)		
M3	E/M/A	0,30 0,30	0,036 0,036	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	115 (97 — 130) 375 (320 — 420)		
M4	E/M/A	0,30 0,30	0,036 0,036	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	85 (73 — 100) 280 (240 — 320)		
M5	E/M/A	0,30 0,30	0,036 0,036	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	70 (61 — 83) 230 (210 — 270)	Temprato	
S1	E	0,30 0,30	0,022 0,022	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,38 0,015	55 (36 — 71) 180 (120 — 230)	Temprato	
S2	E	0,30 0,30	0,022 0,022	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,38 0,015	43 (29 — 57) 140 (96 — 180)		
S3	E	0,30 0,30	0,022 0,022	0,24 0,0095	0,28 0,011	0,38 0,015	37 (25 — 49) 120 (83 — 160)		
S11	E	0,30 0,30	0,022 0,022	0,36 0,014	0,42 0,017	0,55 0,022	175 (160 — 190) 570 (530 — 620)	Plastica e cfrp	
S12	E	0,30 0,30	0,022 0,022	0,36 0,014	0,42 0,017	0,55 0,022	135 (120 — 150) 445 (400 — 490)		
S13	E	0,30 0,30	0,022 0,022	0,36 0,014	0,42 0,017	0,55 0,022	105 (90 — 110) 345 (300 — 360)		
H5	M/A	0,30 0,30	0,040 0,040	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	115 (99 — 130) 375 (330 — 420)		Grafite
H8	M/A	0,30 0,30	0,040 0,040	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	115 (99 — 130) 375 (330 — 420)		
H11	M/A	0,30 0,30	0,040 0,040	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	150 (130 — 170) 490 (430 — 550)		
H21	M/A	0,30 0,30	0,040 0,040	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	115 (99 — 130) 375 (330 — 420)		
H31	M/A	0,30 0,30	0,040 0,040	0,40 0,016	0,48 0,019	0,65 0,026	90 (75 — 100) 295 (250 — 320)		

SMG = Gruppo materiale Seco

Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione

v_c = m/min (sf/min)

f_z = mm (in/dente)


a_p = mm/DC (in/DC) = fattore

a_e = mm/DC (in/DC) = fattore

Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

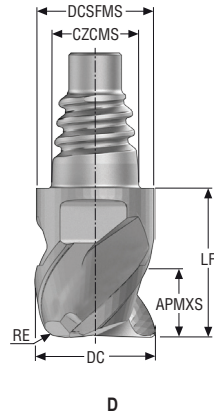
Parametri di taglio – XHF780 Scanalatura – Pollici

SMG		a _p /DCX	f _z			v _c	
			3/8	1/2	5/8		
Universale	P1	E/M/A/D 0,040 0.040	0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019	325 (290 — 350) 1075 (960 — 1100)	
			P2	E/M/A/D 0,040 0.040	0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019
	P3	E/M/A/D 0,040 0.040			0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019
			P4	E/M/A/D 0,040 0.040	0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019
	P5	E/M/A/D 0,040 0.040			0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019
			P6	E/M/A/D 0,040 0.040	0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019
	P7	E/M/A/D 0,040 0.040			0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019
			P8	E/M/A/D 0,040 0.040	0,30 0.012	0,36 0.014	0,48 0.019
	P11	E/M/A/D 0,036 0.036			0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
			P12	E/M/A/D 0,036 0.036	0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
	Acciaio e ghisa	M1			E/M/A 0,036 0.036	0,24 0.0095	0,28 0.011
			M2	E/M/A 0,036 0.036		0,24 0.0095	0,28 0.011
M3		E/M/A 0,036 0.036			0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
			M4	E/M/A 0,036 0.036	0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
M5		E/M/A 0,036 0.036			0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
	Acciaio inossidabile e materiali S		S1	E 0,022 0.022	0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011
S2		E 0,022 0.022			0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011
			S3	E 0,022 0.022	0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011
S11		E 0,022 0.022			0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011
			S12	E 0,022 0.022	0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011
S13		E 0,022 0.022			0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011
			Materiali non ferrosi	H5	M/A 0,040 0.040	0,24 0.0095	0,28 0.011
H8	M/A 0,040 0.040	0,24 0.0095				0,28 0.011	0,38 0.015
		H11		M/A 0,040 0.040	0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
H21	M/A 0,040 0.040				0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
		H31		M/A 0,040 0.040	0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
Temprato	S1				E 0,022 0.022	0,18 0.0070	0,22 0.0085
		S2	E 0,022 0.022	0,18 0.0070		0,22 0.0085	0,28 0.011
	S3			E 0,022 0.022	0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011
		S11	E 0,022 0.022		0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011
	S12			E 0,022 0.022	0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011
		S13	E 0,022 0.022		0,18 0.0070	0,22 0.0085	0,28 0.011
	Plastica e cfrp			H5	M/A 0,040 0.040	0,24 0.0095	0,28 0.011
		H8	M/A 0,040 0.040			0,24 0.0095	0,28 0.011
				H11	M/A 0,040 0.040	0,24 0.0095	0,28 0.011
		H21	M/A 0,040 0.040			0,24 0.0095	0,28 0.011
				H31	M/A 0,040 0.040	0,24 0.0095	0,28 0.011
		Grafite	H5			M/A 0,040 0.040	0,24 0.0095
H8	M/A 0,040 0.040			0,24 0.0095	0,28 0.011		0,38 0.015
			H11	M/A 0,040 0.040	0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
H21	M/A 0,040 0.040				0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015
			H31	M/A 0,040 0.040	0,24 0.0095	0,28 0.011	0,38 0.015

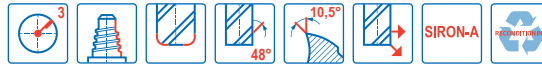
SMG = Gruppo materiale Seco
 Refrigerante = A=aria D=a secco E=emulsione M=nebulizzazione
 v_c = m/min (sf/min)
 f_z = mm (in/dente)
 a_p = mm/DC (in/DC) = fattore
 a_e = mm/DC (in/DC) = fattore
 Tutti i parametri di taglio sono valori indicativi

XVE540

Usò generico – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DC= h9
- RE= ±0,015 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø12 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
					mm	mm	mm	mm	mm			SIRA
XVE540E10100D1R050Z3	10137981	1	D	E10	10,0	9,7	5,5	12,4	0,5	3	8	■
XVE540E12120D1R050Z3	10137982	1	D	E12	12,0	11,7	6,5	14,5	0,5	3	10	■
XVE540E16160D1R050Z3	10137983	1	D	E16	16,0	15,5	8,5	18,7	0,5	3	12	■
XVE540E20200D1R050Z3	10137984	1	D	E20	20,0	19,3	11,0	21,3	0,5	3	16	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

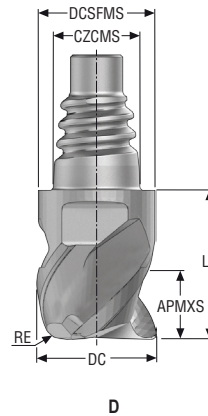
Grafite

X-Heads

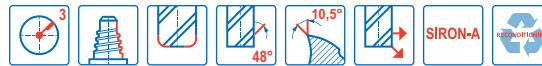
Minimaster

XVE540

Usò generico – Universale – Spallamento – 3 Eliche – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DC= h9
- RE= .015 Pollici= ±.0006 Pollici
- RE= .031 Pollici= ±.0012 Pollici
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.500 Pollici




Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
					Inch	Inch	Inch	Inch	Inch			
XVE540E10.375D1R015Z3	10137985	1	D	E10	0.375	0.364	0.209	0.488	0.015	3	8	■
XVE540E12.500D1R015Z3	10137986	1	D	E12	0.500	0.484	0.276	0.575	0.015	3	10	■
XVE540E16.625D1R015Z3	10137987	1	D	E16	0.625	0.610	0.335	0.736	0.015	3	12	■
XVE540E20.750D1R031Z3	10137988	1	D	E20	0.750	0.728	0.413	0.839	0.031	3	16	■

■ Prodotto standard.


Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio - XVE540 - Contornatura PCEDC 3


SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c	
				10	12	16	20		
P1	E/M/A/D	0,50	0,50	0,055	0,065	0,080	0,090	175 (140 — 220)	Universale
		0,50	0,50	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	570 (460 — 720)	
P2	E/M/A/D	0,50	0,50	0,055	0,065	0,080	0,090	170 (130 — 210)	
		0,50	0,50	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	560 (430 — 680)	
P3	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	150 (120 — 180)	
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	490 (400 — 590)	
P4	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	135 (100 — 160)	
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	445 (330 — 520)	
P5	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,070	0,085	125 (96 — 150)	
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	410 (320 — 490)	
P6	E/M/A/D	0,50	0,50	0,048	0,055	0,070	0,080	145 (110 — 170)	
		0,50	0,50	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	475 (370 — 550)	
P7	E/M/A/D	0,50	0,50	0,048	0,055	0,070	0,080	135 (110 — 160)	
		0,50	0,50	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	445 (370 — 520)	
P8	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	125 (96 — 150)	
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	410 (320 — 490)	
P11	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	80 (70 — 93)	
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	260 (230 — 300)	
P12	E/M/A/D	0,50	0,50	0,034	0,040	0,050	0,060	50 (45 — 59)	
		0,50	0,50	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	165 (150 — 190)	
M1	E/M/A	0,50	0,50	0,055	0,065	0,080	0,095	95 (81 — 100)	
		0,50	0,50	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	310 (270 — 320)	
M2	E/M/A	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	75 (67 — 88)	
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	245 (220 — 280)	
M3	E/M/A	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	50 (39 — 60)	
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	165 (130 — 190)	
M4	E/M/A	0,50	0,50	0,044	0,050	0,065	0,075	38 (30 — 46)	
		0,50	0,50	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	125 (99 — 150)	
M5	E/M/A	0,50	0,50	0,044	0,050	0,065	0,075	32 (25 — 39)	
		0,50	0,50	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	105 (83 — 120)	
K1	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	155 (140 — 170)	
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	510 (460 — 550)	
K2	E/M/A/D	0,50	0,50	0,046	0,055	0,065	0,075	135 (120 — 150)	
		0,50	0,50	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	445 (400 — 490)	
K3	E/M/A/D	0,50	0,50	0,046	0,055	0,065	0,075	115 (99 — 130)	
		0,50	0,50	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	375 (330 — 420)	
K4	E/M/A/D	0,50	0,50	0,046	0,055	0,065	0,075	110 (95 — 120)	
		0,50	0,50	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	360 (320 — 390)	
K5	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	140 (120 — 150)	
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	460 (400 — 490)	
K6	E/M/A/D	0,50	0,50	0,055	0,065	0,080	0,095	200 (170 — 220)	
		0,50	0,50	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	660 (560 — 720)	
K7	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	175 (150 — 190)	
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	570 (500 — 620)	
N1	E/M/A	0,40	0,50	0,080	0,095	0,12	0,14	550 (510 — 710)	
		0,40	0,50	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	1800 (1700 — 2300)	
N2	E/M/A	0,40	0,50	0,080	0,095	0,12	0,14	355 (330 — 450)	
		0,40	0,50	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	1175 (1100 — 1400)	
N3	E/M/A	0,40	0,50	0,080	0,095	0,12	0,14	235 (220 — 300)	
		0,40	0,50	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	770 (730 — 980)	
N11	E/M/A	0,50	0,50	0,070	0,080	0,11	0,13	300 (250 — 340)	
		0,50	0,50	0,0028	0,0032	0,0044	0,0050	980 (830 — 1100)	
S1	E	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	30 (24 — 37)	
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	100 (79 — 120)	
S2	E	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	25 (19 — 32)	
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	80 (63 — 100)	
S3	E	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	22 (17 — 27)	
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	70 (56 — 88)	
S11	E	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	100 (72 — 120)	
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	330 (240 — 390)	
S12	E	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	75 (56 — 99)	
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	245 (190 — 320)	
S13	E	0,50	0,50	0,044	0,050	0,065	0,075	60 (44 — 79)	
		0,50	0,50	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	195 (150 — 250)	
TS1	A/D	0,40	0,50	0,080	0,095	0,12	0,14	255 (160 — 350)	
		0,40	0,50	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	840 (530 — 1100)	
TP1	A/D	0,40	0,50	0,080	0,095	0,12	0,14	255 (160 — 350)	
		0,40	0,50	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	840 (530 — 1100)	
GR1	A/D	0,40	0,50	0,080	0,095	0,12	0,14	610 (510 — 710)	
		0,40	0,50	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	2000 (1700 — 2300)	

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster


Parametri di taglio – XVE540 – Scanalatura PCEDC 3

SMG		a _p /DC	f _z				v _c
			10	12	16	20	
P1	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	165 (130 – 200)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	540 (430 – 650)
P2	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	160 (120 – 190)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	520 (400 – 620)
P3	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	135 (110 – 170)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	445 (370 – 550)
P4	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	120 (90 – 140)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	395 (300 – 450)
P5	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	115 (86 – 140)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	375 (290 – 450)
P6	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	130 (97 – 160)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	425 (320 – 520)
P7	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	120 (92 – 150)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	395 (310 – 490)
P8	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	115 (86 – 140)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	375 (290 – 450)
P11	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	75 (64 – 84)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	245 (210 – 270)
P12	E/M/A/D	0,50	0,034	0,040	0,050	0,060	44 (38 – 49)
		0,50	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	145 (130 – 160)
M1	E/M/A	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	85 (75 – 99)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	280 (250 – 320)
M2	E/M/A	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	70 (60 – 79)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	230 (200 – 250)
M3	E/M/A	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	45 (35 – 55)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	150 (120 – 180)
M4	E/M/A	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	34 (27 – 41)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	110 (89 – 130)
M5	E/M/A	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	28 (22 – 34)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	90 (73 – 110)
K1	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	140 (120 – 150)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	460 (400 – 490)
K2	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	120 (110 – 130)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	395 (370 – 420)
K3	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	105 (89 – 110)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	345 (300 – 360)
K4	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	100 (85 – 110)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	330 (280 – 360)
K5	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	125 (110 – 140)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	410 (370 – 450)
K6	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	185 (150 – 200)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	610 (500 – 650)
K7	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	160 (130 – 170)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	520 (430 – 550)
N1	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	540 (510 – 700)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	1775 (1700 – 2200)
N2	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	345 (330 – 450)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	1125 (1100 – 1400)
N3	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	230 (220 – 300)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	750 (730 – 980)
N11	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	300 (260 – 350)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	980 (860 – 1100)
S1	E	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	27 (22 – 34)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	90 (73 – 110)
S2	E	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	23 (18 – 29)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	75 (60 – 95)
S3	E	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	20 (15 – 24)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	65 (50 – 78)
S11	E	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	90 (66 – 110)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	295 (220 – 360)
S12	E	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	70 (51 – 90)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	230 (170 – 290)
S13	E	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	55 (39 – 69)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	180 (130 – 220)
TS1	A/D	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	250 (150 – 350)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	820 (500 – 1100)
TP1	A/D	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	250 (150 – 350)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	820 (500 – 1100)
GR1	A/D	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	600 (500 – 700)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	1975 (1700 – 2200)

Parametri di taglio - XVE540 - Contornatura PCEDC 3 - Pollici

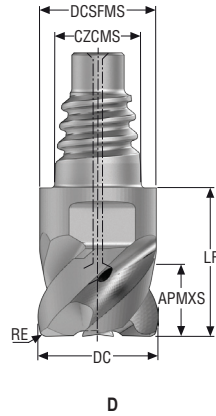
SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c	
				3/8	1/2	5/8	3/4		
P1	E/M/A/D	0,50	0,50	0,055	0,065	0,080	0,090	185 (150 — 210)	Universale
		0,50	0,50	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	610 (500 — 680)	
P2	E/M/A/D	0,50	0,50	0,055	0,065	0,080	0,090	180 (150 — 200)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,50	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	590 (500 — 650)	
P3	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	155 (130 — 180)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	510 (430 — 590)	
P4	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	140 (120 — 160)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	460 (400 — 520)	
P5	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	110 (89 — 130)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	360 (300 — 420)	
P6	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	125 (100 — 140)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	410 (330 — 450)	
P7	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	115 (94 — 140)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	375 (310 — 450)	
P8	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,090	110 (89 — 130)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	360 (300 — 420)	
P11	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	95 (70 — 110)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	310 (230 — 360)	
P12	E/M/A/D	0,50	0,50	0,034	0,040	0,050	0,060	60 (45 — 73)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,50	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	195 (150 — 230)	
M1	E/M/A	0,50	0,50	0,055	0,065	0,080	0,095	105 (81 — 130)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,50	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	345 (270 — 420)	
M2	E/M/A	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	90 (67 — 110)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	295 (220 — 360)	
M3	E/M/A	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	75 (56 — 99)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	245 (190 — 320)	
M4	E/M/A	0,50	0,50	0,044	0,050	0,065	0,075	60 (43 — 76)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,50	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	195 (150 — 240)	
M5	E/M/A	0,50	0,50	0,044	0,050	0,065	0,075	50 (36 — 63)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,50	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	165 (120 — 200)	
K1	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	140 (120 — 160)	Temprato
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	460 (400 — 520)	
K2	E/M/A/D	0,50	0,50	0,046	0,055	0,065	0,075	120 (110 — 140)	Temprato
		0,50	0,50	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	395 (370 — 450)	
K3	E/M/A/D	0,50	0,50	0,046	0,055	0,065	0,075	105 (87 — 110)	Temprato
		0,50	0,50	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	345 (290 — 360)	
K4	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	110 (89 — 130)	Plastica e cfrp
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	360 (300 — 420)	
K5	E/M/A/D	0,50	0,50	0,046	0,055	0,065	0,075	65 (54 — 80)	Plastica e cfrp
		0,50	0,50	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	215 (180 — 260)	
K6	E/M/A/D	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	95 (78 — 110)	Plastica e cfrp
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	310 (260 — 360)	
K7	E/M/A/D	0,50	0,50	0,046	0,055	0,065	0,075	85 (69 — 100)	Plastica e cfrp
		0,50	0,50	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	280 (230 — 320)	
N1	E/M/A	0,40	0,50	0,080	0,095	0,12	0,14	610 (510 — 710)	Grafite
		0,40	0,50	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	2000 (1700 — 2300)	
N2	E/M/A	0,40	0,50	0,080	0,095	0,12	0,14	395 (330 — 450)	Grafite
		0,40	0,50	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	1300 (1100 — 1400)	
N3	E/M/A	0,40	0,50	0,080	0,095	0,12	0,14	260 (220 — 300)	Grafite
		0,40	0,50	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	850 (730 — 980)	
N11	E/M/A	0,50	0,50	0,070	0,080	0,11	0,13	300 (250 — 340)	Grafite
		0,50	0,30	0,0028	0,0032	0,0044	0,0055	1025 (860 — 1100)	
S1	E	0,50	0,50	0,055	0,065	0,080	0,090	39 (32 — 46)	X-Heads
		0,50	0,50	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	130 (110 — 150)	
S2	E	0,50	0,50	0,055	0,065	0,080	0,090	31 (26 — 37)	X-Heads
		0,50	0,50	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	100 (86 — 120)	
S3	E	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	28 (23 — 33)	X-Heads
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	90 (76 — 100)	
S11	E	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	115 (87 — 140)	X-Heads
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	375 (290 — 450)	
S12	E	0,50	0,50	0,050	0,060	0,075	0,085	90 (67 — 110)	X-Heads
		0,50	0,50	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	295 (220 — 360)	
S13	E	0,50	0,50	0,044	0,050	0,065	0,075	70 (53 — 87)	X-Heads
		0,50	0,50	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	230 (180 — 280)	
TS1	A/D	0,40	0,50	0,080	0,095	0,12	0,14	255 (160 — 350)	Minimaster
		0,40	0,50	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	840 (530 — 1100)	
TP1	A/D	0,40	0,50	0,080	0,095	0,12	0,14	255 (160 — 350)	Minimaster
		0,40	0,50	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	840 (530 — 1100)	
GR1	A/D	0,40	0,50	0,080	0,095	0,12	0,14	610 (510 — 710)	Minimaster
		0,40	0,50	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	2000 (1700 — 2300)	

Parametri di taglio – XVE540 – Scanalatura PCEDC 3 – Pollici

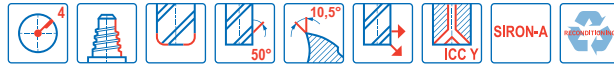
SMG		a _p /DC	f _z				v _c
			3/8	1/2	5/8	3/4	
P1	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	170 (140 – 190)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	560 (460 – 620)
P2	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	165 (140 – 190)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	540 (460 – 620)
P3	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	140 (120 – 160)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	460 (400 – 520)
P4	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	125 (100 – 140)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	410 (330 – 450)
P5	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	100 (81 – 120)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	330 (270 – 390)
P6	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	110 (90 – 130)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	360 (300 – 420)
P7	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	105 (85 – 120)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	345 (280 – 390)
P8	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	100 (81 – 120)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	330 (270 – 390)
P11	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	85 (64 – 100)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	280 (210 – 320)
P12	E/M/A/D	0,50	0,034	0,040	0,050	0,060	50 (38 – 62)
		0,50	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	165 (130 – 200)
M1	E/M/A	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	100 (75 – 120)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	330 (250 – 390)
M2	E/M/A	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	80 (61 – 100)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	260 (210 – 320)
M3	E/M/A	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	70 (50 – 89)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	230 (170 – 290)
M4	E/M/A	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	50 (38 – 67)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	165 (130 – 210)
M5	E/M/A	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	44 (32 – 56)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	145 (110 – 180)
K1	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	125 (110 – 140)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	410 (370 – 450)
K2	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	110 (92 – 120)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	360 (310 – 390)
K3	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	90 (78 – 100)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	295 (260 – 320)
K4	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	100 (81 – 120)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	330 (270 – 390)
K5	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	60 (48 – 71)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	195 (160 – 230)
K6	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	90 (71 – 100)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	295 (240 – 320)
K7	E/M/A/D	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	75 (61 – 91)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	245 (210 – 290)
N1	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	600 (500 – 700)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	1975 (1700 – 2200)
N2	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	385 (330 – 450)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	1275 (1100 – 1400)
N3	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	255 (220 – 300)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	840 (730 – 980)
N11	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	300 (260 – 340)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	980 (860 – 1100)
S1	E	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	36 (29 – 43)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	120 (96 – 140)
S2	E	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	29 (24 – 34)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	95 (79 – 110)
S3	E	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	25 (20 – 30)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	80 (66 – 98)
S11	E	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	105 (79 – 130)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	345 (260 – 420)
S12	E	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	80 (61 – 100)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	260 (210 – 320)
S13	E	0,50	0,034	0,042	0,055	0,070	60 (47 – 77)
		0,50	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	195 (160 – 250)
TS1	A/D	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	250 (150 – 350)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	820 (500 – 1100)
TP1	A/D	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	250 (150 – 350)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	820 (500 – 1100)
GR1	A/D	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	600 (500 – 700)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	1975 (1700 – 2200)

XVE540

Usò generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Raggio di punta



- Tolleranze:
- DC= h9
- RE= ±0,015 mm
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø12 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
						mm	mm	mm	mm	mm			SIRA
XVE540E10100D1R050Z4A	10137989	1	D	■	E10	10,0	9,7	6,0	12,4	0,5	4	8	■
XVE540E12120D1R050Z4A	10137990	1	D	■	E12	12,0	11,7	7,5	14,5	0,5	4	10	■
XVE540E16160D1R050Z4A	10137991	1	D	■	E16	16,0	15,5	10,0	18,7	0,5	4	12	■
XVE540E20200D1R050Z4A	10137992	1	D	■	E20	20,0	19,3	12,0	21,3	0,5	4	16	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

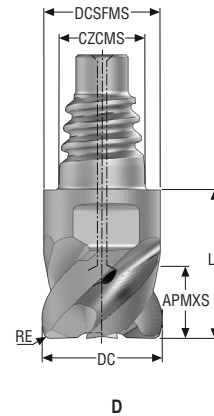
Grafite

X-Heads

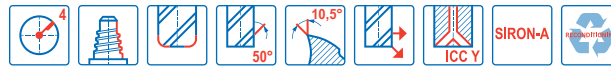
Minimaster

XVE540

Usò generico – Universale – Spallamento – 4 Eliche – Raggio di punta – Inch



- Tolleranze:
- DC= h9
- RE= .015 Pollici= ±.0006 Pollici
- RE= .031 Pollici= ±.0012 Pollici
- Riaffilatura possibile se DC è ≥Ø.500 Pollici




Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CSP	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
						Inch	Inch	Inch	Inch	Inch			SIRA
XVE540E10.375D1R015Z4A	10137993	1	D	■	E10	0.375	0.364	0.236	0.488	0.015	4	8	■
XVE540E12.500D1R031Z4A	10137994	1	D	■	E12	0.500	0.484	0.315	0.571	0.031	4	12	■
XVE540E16.625D1R031Z4A	10137995	1	D	■	E16	0.625	0.610	0.394	0.736	0.031	4	16	■
XVE540E20.750D1R031Z4A	10137996	1	D	■	E20	0.750	0.728	0.453	0.839	0.031	4	18	■


■ Prodotto standard.

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafitte
X-Heads
Minimaster


Parametri di taglio – XVE540 – Contornatura PCEDC 4

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c	
				10	12	16	20		
P1	E/M/A/D	0,50	0,55	0,055	0,065	0,080	0,090	175 (140 – 210)	Universale
		0,50	0,55	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	570 (460 – 680)	
P2	E/M/A/D	0,50	0,55	0,055	0,065	0,080	0,090	170 (130 – 210)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,55	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	560 (430 – 680)	
P3	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	150 (120 – 180)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	490 (400 – 590)	
P4	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	130 (99 – 160)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	425 (330 – 520)	
P5	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,070	0,085	125 (95 – 150)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0028	0,0034	410 (320 – 490)	
P6	E/M/A/D	0,50	0,55	0,048	0,055	0,070	0,080	140 (110 – 170)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,55	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	460 (370 – 550)	
P7	E/M/A/D	0,50	0,55	0,048	0,055	0,070	0,080	135 (110 – 160)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,55	0,0019	0,0022	0,0028	0,0032	445 (370 – 520)	
P8	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	125 (95 – 150)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	410 (320 – 490)	
P11	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	80 (70 – 92)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	260 (230 – 300)	
P12	E/M/A/D	0,50	0,55	0,034	0,040	0,050	0,060	50 (44 – 58)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,55	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	165 (150 – 190)	
M1	E/M/A	0,50	0,55	0,055	0,065	0,080	0,095	95 (80 – 100)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,55	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	310 (270 – 320)	
M2	E/M/A	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	75 (66 – 87)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	245 (220 – 280)	
M3	E/M/A	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	49 (39 – 60)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	160 (130 – 190)	
M4	E/M/A	0,50	0,55	0,044	0,050	0,065	0,075	38 (30 – 46)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,55	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	125 (99 – 150)	
M5	E/M/A	0,50	0,55	0,044	0,050	0,065	0,075	32 (25 – 38)	Temprato
		0,50	0,55	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	105 (83 – 120)	
K1	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	155 (140 – 170)	Temprato
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	510 (460 – 550)	
K2	E/M/A/D	0,50	0,55	0,046	0,055	0,065	0,075	135 (120 – 150)	Temprato
		0,50	0,55	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	445 (400 – 490)	
K3	E/M/A/D	0,50	0,55	0,046	0,055	0,065	0,075	115 (99 – 130)	Temprato
		0,50	0,55	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	375 (330 – 420)	
K4	E/M/A/D	0,50	0,55	0,046	0,055	0,065	0,075	110 (94 – 120)	Plastica e cfrp
		0,50	0,55	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	360 (310 – 390)	
K5	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	135 (110 – 150)	Plastica e cfrp
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	445 (370 – 490)	
K6	E/M/A/D	0,50	0,55	0,055	0,065	0,080	0,095	200 (160 – 220)	Plastica e cfrp
		0,50	0,55	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	660 (530 – 720)	
K7	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	175 (150 – 190)	Plastica e cfrp
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	570 (500 – 620)	
N1	E/M/A	0,40	0,55	0,080	0,095	0,12	0,14	540 (510 – 700)	Grafite
		0,40	0,55	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	1775 (1700 – 2200)	
N2	E/M/A	0,40	0,55	0,080	0,095	0,12	0,14	350 (330 – 450)	Grafite
		0,40	0,55	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	1150 (1100 – 1400)	
N3	E/M/A	0,40	0,55	0,080	0,095	0,12	0,14	235 (220 – 300)	Grafite
		0,40	0,55	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	770 (730 – 980)	
N11	E/M/A	0,50	0,55	0,070	0,080	0,11	0,13	295 (250 – 340)	Grafite
		0,50	0,55	0,0028	0,0032	0,0044	0,0050	970 (830 – 1100)	
S1	E	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	30 (24 – 37)	X-Heads
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	100 (79 – 120)	
S2	E	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	25 (19 – 31)	X-Heads
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	80 (63 – 100)	
S3	E	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	22 (17 – 27)	X-Heads
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	70 (56 – 88)	
S11	E	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	100 (72 – 120)	X-Heads
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	330 (240 – 390)	
S12	E	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	75 (55 – 98)	X-Heads
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	245 (190 – 320)	
S13	E	0,50	0,55	0,044	0,050	0,065	0,075	60 (44 – 78)	X-Heads
		0,50	0,55	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	195 (150 – 250)	
TS1	A/D	0,40	0,55	0,080	0,095	0,12	0,14	250 (160 – 350)	Minimaster
		0,40	0,55	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	820 (530 – 1100)	
TP1	A/D	0,40	0,55	0,080	0,095	0,12	0,14	250 (160 – 350)	Minimaster
		0,40	0,55	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	820 (530 – 1100)	
GR1	A/D	0,40	0,55	0,080	0,095	0,12	0,14	610 (510 – 700)	Minimaster
		0,40	0,55	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	2000 (1700 – 2200)	


Parametri di taglio – XVE540 – Scanalatura PCEDC 4

SMG		a _p /DC	f _z				v _c
			10	12	16	20	
P1	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	160 (130 – 200)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	520 (430 – 650)
P2	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	155 (120 – 190)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	510 (400 – 620)
P3	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	135 (110 – 160)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	445 (370 – 520)
P4	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	120 (90 – 140)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	395 (300 – 450)
P5	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	115 (86 – 140)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	375 (290 – 450)
P6	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	125 (96 – 150)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	410 (320 – 490)
P7	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	120 (91 – 150)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	395 (300 – 490)
P8	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	115 (86 – 140)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	375 (290 – 450)
P11	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	75 (63 – 83)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	245 (210 – 270)
P12	E/M/A/D	0,55	0,034	0,040	0,050	0,060	43 (37 – 49)
		0,55	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	140 (130 – 160)
M1	E/M/A	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	85 (74 – 98)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	280 (250 – 320)
M2	E/M/A	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	70 (60 – 79)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	230 (200 – 250)
M3	E/M/A	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	45 (35 – 54)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	150 (120 – 170)
M4	E/M/A	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	33 (26 – 40)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	110 (86 – 130)
M5	E/M/A	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	28 (22 – 34)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	90 (73 – 110)
K1	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	140 (120 – 150)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	460 (400 – 490)
K2	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	120 (110 – 130)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	395 (370 – 420)
K3	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	100 (88 – 110)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	330 (290 – 360)
K4	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	95 (84 – 110)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	310 (280 – 360)
K5	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	125 (100 – 130)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	410 (330 – 420)
K6	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	185 (150 – 200)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	610 (500 – 650)
K7	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	160 (130 – 170)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	520 (430 – 550)
N1	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	530 (500 – 690)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	1750 (1700 – 2200)
N2	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	345 (320 – 440)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	1125 (1100 – 1400)
N3	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	230 (220 – 290)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	750 (730 – 950)
N11	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	295 (250 – 340)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	970 (830 – 1100)
S1	E	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	27 (21 – 33)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	90 (69 – 100)
S2	E	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	23 (17 – 28)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	75 (56 – 91)
S3	E	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	20 (15 – 24)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	65 (50 – 78)
S11	E	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	90 (65 – 110)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	295 (220 – 360)
S12	E	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	70 (50 – 89)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	230 (170 – 290)
S13	E	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	55 (39 – 69)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	180 (130 – 220)
TS1	A/D	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	250 (150 – 340)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	820 (500 – 1100)
TP1	A/D	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	250 (150 – 340)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	820 (500 – 1100)
GR1	A/D	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	590 (500 – 690)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	1925 (1700 – 2200)

Parametri di taglio – XVE540 – Contornatura PCEDC 4 – Pollici

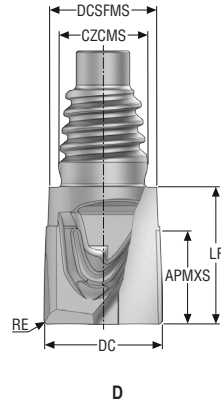
SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z				v _c	
				3/8	1/2	5/8	3/4		
P1	E/M/A/D	0,50	0,55	0,055	0,065	0,080	0,090	180 (150 – 210)	Universale
		0,50	0,55	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	590 (500 – 680)	
P2	E/M/A/D	0,50	0,55	0,055	0,065	0,080	0,090	175 (150 – 200)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,55	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	570 (500 – 650)	
P3	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	155 (130 – 180)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	510 (430 – 590)	
P4	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	135 (110 – 150)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	445 (370 – 490)	
P5	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	110 (88 – 130)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	360 (290 – 420)	
P6	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	125 (99 – 140)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	410 (330 – 450)	
P7	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	115 (93 – 130)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	375 (310 – 420)	
P8	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,090	110 (88 – 130)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0036	360 (290 – 420)	
P11	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	90 (70 – 110)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	295 (230 – 360)	
P12	E/M/A/D	0,50	0,55	0,034	0,040	0,050	0,060	60 (44 – 73)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,55	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	195 (150 – 230)	
M1	E/M/A	0,50	0,55	0,055	0,065	0,080	0,095	105 (80 – 130)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,55	0,0022	0,0026	0,0032	0,0038	345 (270 – 420)	
M2	E/M/A	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	90 (66 – 100)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	295 (220 – 320)	
M3	E/M/A	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	75 (55 – 98)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	245 (190 – 320)	
M4	E/M/A	0,50	0,55	0,044	0,050	0,065	0,075	60 (43 – 75)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,55	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	195 (150 – 240)	
M5	E/M/A	0,50	0,55	0,044	0,050	0,065	0,075	49 (36 – 63)	Temprato
		0,50	0,55	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	160 (120 – 200)	
K1	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	135 (120 – 150)	Temprato
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	445 (400 – 490)	
K2	E/M/A/D	0,50	0,55	0,046	0,055	0,065	0,075	120 (110 – 130)	Temprato
		0,50	0,55	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	395 (370 – 420)	
K3	E/M/A/D	0,50	0,55	0,046	0,055	0,065	0,075	100 (86 – 110)	Temprato
		0,50	0,55	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	330 (290 – 360)	
K4	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	110 (88 – 130)	Plastica e cfrp
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	360 (290 – 420)	
K5	E/M/A/D	0,50	0,55	0,046	0,055	0,065	0,075	65 (54 – 79)	Plastica e cfrp
		0,50	0,55	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	215 (180 – 250)	
K6	E/M/A/D	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	95 (78 – 110)	Plastica e cfrp
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	310 (260 – 360)	
K7	E/M/A/D	0,50	0,55	0,046	0,055	0,065	0,075	85 (68 – 100)	Plastica e cfrp
		0,50	0,55	0,0018	0,0022	0,0026	0,0030	280 (230 – 320)	
N1	E/M/A	0,40	0,55	0,080	0,095	0,12	0,14	610 (510 – 700)	Grafite
		0,40	0,55	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	2000 (1700 – 2200)	
N2	E/M/A	0,40	0,55	0,080	0,095	0,12	0,14	390 (330 – 450)	Grafite
		0,40	0,55	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	1275 (1100 – 1400)	
N3	E/M/A	0,40	0,55	0,080	0,095	0,12	0,14	260 (220 – 300)	Grafite
		0,40	0,55	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	850 (730 – 980)	
N11	E/M/A	0,50	0,55	0,070	0,080	0,11	0,13	295 (250 – 340)	Grafite
		0,50	0,30	0,0028	0,0032	0,0044	0,0055	1000 (860 – 1100)	
S1	E	0,50	0,55	0,055	0,065	0,080	0,090	39 (31 – 46)	X-Heads
		0,50	0,55	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	130 (110 – 150)	
S2	E	0,50	0,55	0,055	0,065	0,080	0,090	31 (25 – 37)	X-Heads
		0,50	0,55	0,0022	0,0026	0,0032	0,0036	100 (83 – 120)	
S3	E	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	27 (22 – 32)	X-Heads
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	90 (73 – 100)	
S11	E	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	115 (86 – 140)	X-Heads
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	375 (290 – 450)	
S12	E	0,50	0,55	0,050	0,060	0,075	0,085	90 (66 – 100)	X-Heads
		0,50	0,55	0,0020	0,0024	0,0030	0,0034	295 (220 – 320)	
S13	E	0,50	0,55	0,044	0,050	0,065	0,075	70 (53 – 87)	Minimaster
		0,50	0,55	0,0017	0,0020	0,0026	0,0030	230 (180 – 280)	
TS1	A/D	0,40	0,55	0,080	0,095	0,12	0,14	250 (160 – 350)	Minimaster
		0,40	0,55	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	820 (530 – 1100)	
TP1	A/D	0,40	0,55	0,080	0,095	0,12	0,14	250 (160 – 350)	Minimaster
		0,40	0,55	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	820 (530 – 1100)	
GR1	A/D	0,40	0,55	0,080	0,095	0,12	0,14	610 (510 – 700)	Minimaster
		0,40	0,55	0,0032	0,0038	0,0048	0,0055	2000 (1700 – 2200)	

Parametri di taglio – XVE540 – Scanalatura PCEDC 4 Pollici

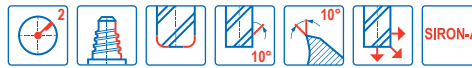
SMG		a _p /DC	f _z				v _c
			3/8	1/2	5/8	3/4	
P1	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	170 (140 – 190)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	560 (460 – 620)
P2	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	165 (140 – 180)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	540 (460 – 590)
P3	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	140 (120 – 160)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	460 (400 – 520)
P4	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	125 (100 – 140)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	410 (330 – 450)
P5	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	100 (80 – 110)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	330 (270 – 360)
P6	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	110 (89 – 130)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	360 (300 – 420)
P7	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	105 (84 – 120)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	345 (280 – 390)
P8	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	100 (80 – 110)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	330 (270 – 360)
P11	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	85 (63 – 100)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	280 (210 – 320)
P12	E/M/A/D	0,55	0,034	0,040	0,050	0,060	49 (37 – 61)
		0,55	0,0013	0,0016	0,0020	0,0024	160 (130 – 200)
M1	E/M/A	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	100 (74 – 120)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	330 (250 – 390)
M2	E/M/A	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	80 (60 – 99)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	260 (200 – 320)
M3	E/M/A	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	70 (50 – 89)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	230 (170 – 290)
M4	E/M/A	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	50 (38 – 66)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	165 (130 – 210)
M5	E/M/A	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	43 (31 – 55)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	140 (110 – 180)
K1	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	125 (110 – 140)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	410 (370 – 450)
K2	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	105 (91 – 120)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	345 (300 – 390)
K3	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	90 (77 – 100)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	295 (260 – 320)
K4	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	100 (80 – 110)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	330 (270 – 360)
K5	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	60 (48 – 70)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	195 (160 – 220)
K6	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	85 (70 – 100)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	280 (230 – 320)
K7	E/M/A/D	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	75 (61 – 90)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	245 (210 – 290)
N1	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	590 (500 – 690)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	1925 (1700 – 2200)
N2	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	380 (320 – 440)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	1250 (1100 – 1400)
N3	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	255 (220 – 290)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	840 (730 – 950)
N11	E/M/A	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	295 (250 – 340)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	970 (830 – 1100)
S1	E	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	36 (29 – 42)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	120 (96 – 130)
S2	E	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	29 (23 – 34)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	95 (76 – 110)
S3	E	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	25 (20 – 29)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	80 (66 – 95)
S11	E	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	105 (78 – 120)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	345 (260 – 390)
S12	E	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	80 (60 – 99)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	260 (200 – 320)
S13	E	0,55	0,034	0,042	0,055	0,070	60 (47 – 76)
		0,55	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	195 (160 – 240)
TS1	A/D	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	250 (150 – 340)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	820 (500 – 1100)
TP1	A/D	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	250 (150 – 340)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	820 (500 – 1100)
GR1	A/D	0,30	0,034	0,042	0,055	0,070	590 (500 – 690)
		0,30	0,0013	0,0017	0,0022	0,0028	1925 (1700 – 2200)

XVE510

Usò generico – Universale – Spallamento – 2 Eliche – Raggio di punta



– Tolleranze:
– DC= h10
– RE= ±0,015 mm



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
					mm	mm	mm	mm	mm			SIRA
XVE510E10100D1R050Z2	10138003	1	D	E10	10,0	9,7	8,0	11,8	0,5	2	6	■
XVE510E12120D1R050Z2	10138004	1	D	E12	12,0	11,7	10,0	14,0	0,5	2	8	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite


X-Heads

Minimaster

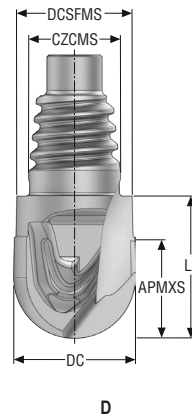
Parametri di taglio – XVE510 Contornatura

SMG		a _p /DC		f _z		v _c		
				10	12			
Universale	P1	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	210 (170 – 250) 690 (560 – 820)	
	Acciaio e ghisa	P2	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	205 (170 – 240) 670 (560 – 780)
		P3	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	175 (150 – 210) 570 (500 – 680)
	Acciaio inossidabile e materiali S	P4	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	155 (130 – 180) 510 (430 – 590)
		P5	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	155 (130 – 180) 510 (430 – 590)
	Materiali non ferrosi	P6	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	175 (140 – 200) 570 (460 – 650)
		P7	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	165 (140 – 190) 540 (460 – 620)
	Temprato	P8	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	155 (130 – 180) 510 (430 – 590)
		P11	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	115 (82 – 140) 375 (270 – 450)
	Plastica e CFRP	P12	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,080 0.0032	70 (50 – 89) 230 (170 – 290)
		M1	E/M/A	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	135 (97 – 170) 445 (320 – 550)
	Grafite	M2	E/M/A	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	110 (78 – 130) 360 (260 – 420)
M3		E/M/A	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	70 (55 – 85) 230 (190 – 270)	
X-Heads	M4	E/M/A	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	50 (41 – 64) 165 (140 – 200)	
	M5	E/M/A	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	44 (35 – 53) 145 (120 – 170)	
Minimaster	K1	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	185 (160 – 210) 610 (530 – 680)	
	K2	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	160 (140 – 180) 520 (460 – 590)	
	K3	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	135 (120 – 150) 445 (400 – 490)	
	K4	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	130 (110 – 150) 425 (370 – 490)	
	K5	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	155 (130 – 180) 510 (430 – 590)	
	K6	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	230 (190 – 270) 750 (630 – 880)	
	K7	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	100 (83 – 110) 330 (280 – 360)	
	N1	E/M/A	0,20 0.20	0,65 0.65	0,075 0.0030	0,090 0.0036	470 (410 – 530) 1550 (1400 – 1700)	
	N2	E/M/A	0,20 0.20	0,65 0.65	0,075 0.0030	0,090 0.0036	305 (270 – 340) 1000 (890 – 1100)	
	N3	E/M/A	0,20 0.20	0,65 0.65	0,075 0.0030	0,090 0.0036	200 (180 – 230) 660 (600 – 750)	
	N11	E/M/A	0,10 0.10	0,65 0.65	0,10 0.0040	0,12 0.0048	370 (300 – 440) 1225 (990 – 1400)	
	S1	E	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	60 (39 – 85) 195 (130 – 270)	
	S2	E	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	55 (32 – 77) 180 (110 – 250)	
	S3	E	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	39 (24 – 54) 130 (79 – 170)	
	S11	E	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	120 (110 – 140) 395 (370 – 450)	
	S12	E	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	95 (78 – 100) 310 (260 – 320)	
	S13	E	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	70 (61 – 84) 230 (210 – 270)	
	TS1	A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	540 (470 – 620) 1775 (1600 – 2000)	
	TP1	A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,080 0.0032	0,095 0.0038	540 (470 – 620) 1775 (1600 – 2000)	
	GR1	A/D	0,20 0.20	0,65 0.65	0,10 0.0040	0,12 0.0048	570 (510 – 630) 1875 (1700 – 2000)	

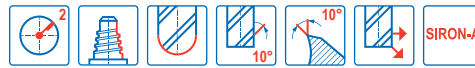
Parametri di taglio – XVE510 Scanalatura

SMG		a _p /DC	f _z		v _c	
			10	12		
P1	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	135 (110 – 160)	Universale
		0,50	0,0020	0,0024	445 (370 – 520)	
P2	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	130 (110 – 150)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,0020	0,0024	425 (370 – 490)	
P3	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	115 (91 – 130)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,0020	0,0024	375 (300 – 420)	
P4	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	100 (80 – 110)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,0020	0,0024	330 (270 – 360)	
P5	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	100 (81 – 120)	Acciaio e ghisa
		0,50	0,0020	0,0024	330 (270 – 390)	
P6	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	110 (90 – 130)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,0020	0,0024	360 (300 – 420)	
P7	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	105 (85 – 120)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,0020	0,0024	345 (280 – 390)	
P8	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	100 (81 – 120)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,0020	0,0024	330 (270 – 390)	
P11	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	75 (53 – 94)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,50	0,0020	0,0024	245 (180 – 300)	
P12	E/M/A/D	0,40	0,040	0,048	46 (33 – 58)	Acciaio inossidabile e materiali S
		0,40	0,0016	0,0019	150 (110 – 190)	
M1	E/M/A	0,50	0,050	0,060	85 (62 – 110)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,0020	0,0024	280 (210 – 360)	
M2	E/M/A	0,50	0,050	0,060	70 (50 – 89)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,0020	0,0024	230 (170 – 290)	
M3	E/M/A	0,50	0,050	0,060	45 (35 – 54)	Materiali non ferrosi
		0,50	0,0020	0,0024	150 (120 – 170)	
M4	E/M/A	0,38	0,050	0,060	34 (27 – 41)	Materiali non ferrosi
		0,38	0,0020	0,0024	110 (89 – 130)	
M5	E/M/A	0,38	0,050	0,060	28 (23 – 34)	Temprato
		0,38	0,0020	0,0024	90 (76 – 110)	
K1	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	120 (100 – 130)	Temprato
		0,50	0,0020	0,0024	395 (330 – 420)	
K2	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	105 (87 – 120)	Temprato
		0,50	0,0020	0,0024	345 (290 – 390)	
K3	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	90 (74 – 100)	Temprato
		0,50	0,0020	0,0024	295 (250 – 320)	
K4	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	85 (70 – 97)	Plastica e cfrp
		0,50	0,0020	0,0024	280 (230 – 310)	
K5	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	100 (80 – 120)	Plastica e cfrp
		0,50	0,0020	0,0024	330 (270 – 390)	
K6	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	150 (120 – 170)	Plastica e cfrp
		0,50	0,0020	0,0024	490 (400 – 550)	
K7	E/M/A/D	0,50	0,050	0,060	65 (54 – 74)	Plastica e cfrp
		0,50	0,0020	0,0024	215 (180 – 240)	
N1	E/M/A	0,50	0,050	0,060	350 (300 – 390)	Grafite
		0,50	0,0020	0,0024	1150 (990 – 1200)	
N2	E/M/A	0,50	0,050	0,060	225 (200 – 250)	Grafite
		0,50	0,0020	0,0024	740 (660 – 820)	
N3	E/M/A	0,50	0,050	0,060	150 (130 – 170)	Grafite
		0,50	0,0020	0,0024	490 (430 – 550)	
N11	E/M/A	0,50	0,050	0,060	250 (200 – 290)	Grafite
		0,50	0,0020	0,0024	820 (660 – 950)	
S1	E	0,50	0,050	0,060	40 (25 – 54)	X-Heads
		0,50	0,0020	0,0024	130 (83 – 170)	
S2	E	0,50	0,050	0,060	35 (20 – 49)	X-Heads
		0,50	0,0020	0,0024	115 (66 – 160)	
S3	E	0,50	0,050	0,060	25 (15 – 34)	X-Heads
		0,50	0,0020	0,0024	80 (50 – 110)	
S11	E	0,50	0,050	0,060	80 (65 – 90)	X-Heads
		0,50	0,0020	0,0024	260 (220 – 290)	
S12	E	0,50	0,050	0,060	60 (50 – 69)	X-Heads
		0,50	0,0020	0,0024	195 (170 – 220)	
S13	E	0,42	0,050	0,060	47 (39 – 54)	Minimaster
		0,42	0,0020	0,0024	155 (130 – 170)	
TS1	A/D	0,50	0,050	0,060	350 (300 – 390)	Minimaster
		0,50	0,0020	0,0024	1150 (990 – 1200)	
TP1	A/D	0,50	0,050	0,060	350 (300 – 390)	Minimaster
		0,50	0,0020	0,0024	1150 (990 – 1200)	
GR1	A/D	0,50	0,050	0,060	450 (400 – 490)	Minimaster
		0,50	0,0020	0,0024	1475 (1400 – 1600)	

XVB510
Usò generico – Universale – A testa sferica – 2 Eliche



—Tolleranze:
—DC= h9
—RE= ±0,01 mm

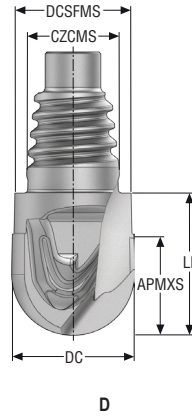


Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
					mm	mm	mm	mm	mm			
XVB510E10100D1BZ2	10138005	1	D	E10	10,0	9,7	8,0	11,8	5,0	2	6	■
XVB510E12120D1BZ2	10138006	1	D	E12	12,0	11,7	10,0	14,0	6,0	2	8	■
XVB510E16160D1BZ2	10138007	1	D	E16	16,0	15,5	13,0	18,1	8,0	2	10	■

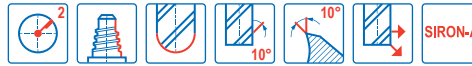
■ Prodotto standard.

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

XVB510
Usò generico – Universale – A testa sferica – 2 Eliche – Pollici



– Tolleranze:
– DC= h9
– RE= ±.0004 Pollici




Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
					<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>	<i>Inch</i>			SIRA
XVB510E10.375D1BZ2	10138008	1	D	E10	0.375	0.364	0.315	0.465	0.187	2	6	■
XVB510E12.500D1BZ2	10138009	1	D	E12	0.500	0.484	0.413	0.551	0.250	2	8	■
XVB510E16.625D1BZ2	10138010	1	D	E16	0.624	0.610	0.512	0.713	0.313	2	10	■


■ Prodotto standard.

- Universale
- Acciaio e ghisa
- Acciaio inossidabile e materiali S
- Materiali non ferrosi
- Temprato
- Plastica e cfrp
- Grafite
- X-Heads
- Minimaster

Parametri di taglio – XVB510 Copiatura sgrossatura

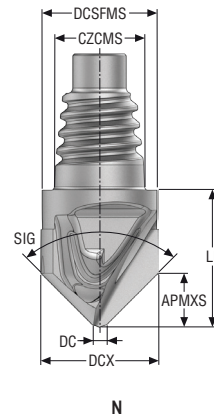
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z			v_c											
				10	12	16												
Universale	P1	E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	185 (150 — 210)										
			0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	610 (500 — 680)										
		Acciaio e ghisa	P2	E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	180 (150 — 210)								
					0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	590 (500 — 680)								
				Acciaio inossidabile e materiali S	P3	E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	155 (130 — 180)						
							0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	510 (430 — 590)						
						Materiali non ferrosi	P4	E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	135 (110 — 160)				
									0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	445 (370 — 520)				
								Temprato	P5	E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	135 (110 — 160)		
											0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	445 (370 — 520)		
										Plastica e cfrp	P6	E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	150 (130 — 180)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	490 (430 — 590)
Grafite	P7											E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	145 (120 — 170)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	475 (400 — 550)
		X-Heads	P8									E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	135 (110 — 160)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	445 (370 — 520)
				Minimaster	P11							E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	65 (50 — 78)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	215 (170 — 250)
							P12					E/M/A/D	0,10	0,65	0,060	0,075	0,090	39 (30 — 47)
													0,10	0,65	0,0024	0,0030	0,0036	130 (99 — 150)
									M1			E/M/A	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	75 (59 — 91)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	245 (200 — 290)
											M2	E/M/A	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	60 (48 — 74)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	195 (160 — 240)
	M3											E/M/A	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	60 (48 — 74)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	195 (160 — 240)
			M4									E/M/A	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	46 (36 — 55)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	150 (120 — 180)
					M5							E/M/A	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	38 (30 — 46)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	125 (99 — 150)
							K1					E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	180 (150 — 210)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	590 (500 — 680)
									K2			E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	155 (130 — 180)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	510 (430 — 590)
											K3	E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	130 (110 — 150)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	425 (370 — 490)
	K4											E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	125 (110 — 150)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	410 (370 — 490)
			K5									E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	80 (63 — 94)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	260 (210 — 300)
					K6							E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	115 (93 — 130)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	375 (310 — 420)
							K7					E/M/A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	100 (81 — 120)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	330 (270 — 390)
									N1			E/M/A	0,10	0,65	0,10	0,12	0,15	445 (390 — 500)
													0,10	0,65	0,0040	0,0048	0,0060	1450 (1300 — 1600)
											N2	E/M/A	0,10	0,65	0,10	0,12	0,15	285 (250 — 320)
													0,10	0,65	0,0040	0,0048	0,0060	940 (830 — 1000)
	N3											E/M/A	0,10	0,65	0,10	0,12	0,15	190 (170 — 210)
													0,10	0,65	0,0040	0,0048	0,0060	620 (560 — 680)
			N11									E/M/A	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	335 (270 — 400)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	1100 (890 — 1300)
					S1							E	0,050	0,65	0,060	0,070	0,095	55 (33 — 76)
													0,050	0,65	0,0024	0,0028	0,0038	180 (110 — 240)
							S2					E	0,050	0,65	0,060	0,070	0,095	44 (27 — 61)
													0,050	0,65	0,0024	0,0028	0,0038	145 (89 — 200)
									S3			E	0,050	0,65	0,060	0,070	0,095	38 (23 — 52)
													0,050	0,65	0,0024	0,0028	0,0038	125 (76 — 170)
											S11	E	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	105 (88 — 120)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	345 (290 — 390)
	S12											E	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	80 (68 — 94)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	260 (230 — 300)
			S13									E	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	65 (53 — 73)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	215 (180 — 230)
					TS1							A/D	0,10	0,65	0,10	0,12	0,15	445 (390 — 500)
													0,10	0,65	0,0040	0,0048	0,0060	1450 (1300 — 1600)
							TP1					A/D	0,10	0,65	0,10	0,12	0,15	445 (390 — 500)
													0,10	0,65	0,0040	0,0048	0,0060	1450 (1300 — 1600)
									GR1			A/D	0,10	0,65	0,070	0,085	0,11	630 (570 — 700)
													0,10	0,65	0,0028	0,0034	0,0044	2075 (1900 — 2200)

Parametri di taglio – XVB510 Copiatura sgrossatura – Pollici

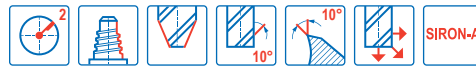
SMG		a _g /DC	a _p /DC	f _z			v _c		
				3/8	1/2	5/8			
P1	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	365 (320 – 420) 1200 (1100 – 1300)	Universale	
P2	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	355 (310 – 400) 1175 (1100 – 1300)		
P3	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	305 (270 – 350) 1000 (890 – 1100)		
P4	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	270 (230 – 310) 890 (760 – 1000)		
P5	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	175 (140 – 210) 570 (460 – 680)		
P6	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	195 (160 – 240) 640 (530 – 780)		
P7	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	185 (150 – 220) 610 (500 – 720)		
P8	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	175 (140 – 210) 570 (460 – 680)		
P11	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	155 (130 – 180) 510 (430 – 590)		
P12	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,060 0.0024	0,075 0.0030	0,090 0.0036	95 (78 – 110) 310 (260 – 360)		
M1	E/M/A	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	185 (160 – 210) 610 (530 – 680)		Acciaio e ghisa
M2	E/M/A	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	150 (130 – 170) 490 (430 – 550)		
M3	E/M/A	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	120 (95 – 140) 395 (320 – 450)		
M4	E/M/A	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	90 (71 – 110) 295 (240 – 360)		
M5	E/M/A	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	75 (59 – 92) 245 (200 – 300)		
K1	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	360 (310 – 410) 1175 (1100 – 1300)	Acciaio inossidabile e materiali S	
K2	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	310 (270 – 350) 1025 (890 – 1100)		
K3	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	265 (230 – 300) 870 (760 – 980)		
K4	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	250 (220 – 280) 820 (730 – 910)		
K5	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	100 (79 – 120) 330 (260 – 390)		
K6	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	150 (120 – 180) 490 (400 – 590)		
K7	E/M/A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	130 (110 – 160) 425 (370 – 520)		
N1	E/M/A	0,10 0.10	0,65 0.65	0,10 0.0040	0,12 0.0048	0,15 0.0060	510 (390 – 630) 1675 (1300 – 2000)	Materiali non ferrosi	
N2	E/M/A	0,10 0.10	0,65 0.65	0,10 0.0040	0,12 0.0048	0,15 0.0060	330 (250 – 400) 1075 (830 – 1300)		
N3	E/M/A	0,10 0.10	0,65 0.65	0,10 0.0040	0,12 0.0048	0,15 0.0060	220 (170 – 270) 720 (560 – 880)		
N11	E/M/A	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	405 (270 – 530) 1325 (890 – 1700)		
S1	E	0,050 0.050	0,65 0.65	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	110 (66 – 150) 360 (220 – 490)	Temprato	
S2	E	0,050 0.050	0,65 0.65	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	90 (53 – 120) 295 (180 – 390)		
S3	E	0,050 0.050	0,65 0.65	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	75 (46 – 100) 245 (160 – 320)		
S11	E	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	175 (130 – 220) 570 (430 – 720)		
S12	E	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	135 (95 – 170) 445 (320 – 550)		
S13	E	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	105 (74 – 130) 345 (250 – 420)		
TS1	A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,10 0.0040	0,12 0.0048	0,15 0.0060	320 (200 – 440) 1050 (660 – 1400)		Plastica e cfrp
TP1	A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,10 0.0040	0,12 0.0048	0,15 0.0060	320 (200 – 440) 1050 (660 – 1400)		
GR1	A/D	0,10 0.10	0,65 0.65	0,070 0.0028	0,085 0.0034	0,11 0.0044	850 (710 – 980) 2800 (2400 – 3200)		

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

XVC506/509/512
Uso generico – Universale – Smusso – 2 Eliche



—Tolleranze:
—SIG= ±1°



Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	PCEDC	SW	Qualità
					mm	mm	mm	mm			
XVC506E10100N1SZ2	10138012	1	N	E10	1,5	9,7	7,23	11,8	2	6	■
XVC509E10100N1SZ2	10138014	1	N	E10	1,5	9,7	4,23	11,8	2	6	■
XVC506E12120N1SZ2	10138013	1	N	E12	1,5	11,7	7,73	14,0	2	8	■
XVC509E12120N1SZ2	10138015	1	N	E12	1,5	11,7	5,23	14,0	2	8	■
XVC512E12120N1SZ2	10138017	1	N	E12	1,5	11,7	3,03	14,0	2	8	■
XVC509E16160N1SZ2	10138016	1	N	E16	1,5	15,5	7,23	18,1	2	10	■

■ Prodotto standard.

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads


Minimaster

Parametri di taglio - XVC506 Smussatura


SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z		v _c
				10	12	
P1	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,25 0.010	0,26 0.010	200 (180 — 220) 660 (600 — 720)
P2	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,25 0.010	0,26 0.010	195 (180 — 220) 640 (600 — 720)
P3	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,24 0.0095	0,25 0.010	170 (150 — 190) 560 (500 — 620)
P4	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,24 0.0095	0,25 0.010	150 (130 — 160) 490 (430 — 520)
P5	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,24 0.0095	0,25 0.010	150 (140 — 170) 490 (460 — 550)
P6	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,24 0.0095	0,24 0.0095	170 (150 — 190) 560 (500 — 620)
P7	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,24 0.0095	0,24 0.0095	160 (140 — 180) 520 (460 — 590)
P8	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,24 0.0095	0,26 0.010	150 (140 — 170) 490 (460 — 550)
P11	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,24 0.0095	0,24 0.0095	105 (86 — 120) 345 (290 — 390)
P12	E/M/A/D	0,10 0.10	1,6 1.6	0,15 0.0060	0,16 0.0065	65 (52 — 76) 215 (180 — 240)
M1	E/M/A	0,10 0.10	2,0 2.0	0,26 0.010	0,28 0.011	125 (99 — 140) 410 (330 — 450)
M2	E/M/A	0,10 0.10	2,0 2.0	0,24 0.0095	0,25 0.010	100 (80 — 120) 330 (270 — 390)
M3	E/M/A	0,10 0.10	2,0 2.0	0,24 0.0095	0,25 0.010	65 (45 — 84) 215 (150 — 270)
M4	E/M/A	0,10 0.10	1,5 1.5	0,19 0.0075	0,20 0.0080	47 (33 — 60) 155 (110 — 190)
M5	E/M/A	0,10 0.10	1,5 1.5	0,19 0.0075	0,20 0.0080	39 (27 — 50) 130 (89 — 160)
K1	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,25 0.010	0,26 0.010	200 (180 — 220) 660 (600 — 720)
K2	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,22 0.0085	0,24 0.0095	175 (160 — 190) 570 (530 — 620)
K3	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,22 0.0085	0,24 0.0095	150 (130 — 160) 490 (430 — 520)
K4	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,22 0.0085	0,24 0.0095	140 (130 — 150) 460 (430 — 490)
K5	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,20 0.0080	0,22 0.0085	85 (74 — 95) 280 (250 — 310)
K6	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,22 0.0085	0,24 0.0095	125 (110 — 140) 410 (370 — 450)
K7	E/M/A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,20 0.0080	0,22 0.0085	110 (94 — 120) 360 (310 — 390)
N1	E/M/A	0,10 0.10	2,0 2.0	0,24 0.0095	0,25 0.010	600 (500 — 690) 1975 (1700 — 2200)
N2	E/M/A	0,10 0.10	2,0 2.0	0,24 0.0095	0,25 0.010	385 (330 — 440) 1275 (1100 — 1400)
N3	E/M/A	0,10 0.10	2,0 2.0	0,24 0.0095	0,25 0.010	255 (220 — 290) 840 (730 — 950)
N11	E/M/A	0,10 0.10	2,0 2.0	0,24 0.0095	0,25 0.010	400 (350 — 450) 1300 (1200 — 1400)
S1	E	0,10 0.10	2,0 2.0	0,12 0.0048	0,13 0.0050	43 (15 — 71) 140 (50 — 230)
S2	E	0,10 0.10	2,0 2.0	0,12 0.0048	0,13 0.0050	35 (12 — 57) 115 (40 — 180)
S3	E	0,10 0.10	2,0 2.0	0,12 0.0048	0,12 0.0048	30 (10 — 49) 100 (33 — 160)
S11	E	0,10 0.10	2,0 2.0	0,24 0.0095	0,25 0.010	95 (72 — 120) 310 (240 — 390)
S12	E	0,10 0.10	2,0 2.0	0,24 0.0095	0,25 0.010	75 (55 — 94) 245 (190 — 300)
S13	E	0,10 0.10	1,7 1.7	0,19 0.0075	0,20 0.0080	55 (43 — 72) 180 (150 — 230)
H5	M/A	0,050 0.050	2,0 2.0	0,11 0.0044	0,12 0.0048	120 (110 — 140) 395 (370 — 450)
H8	M/A	0,050 0.050	1,8 1.8	0,080 0.0032	0,085 0.0034	120 (99 — 130) 395 (330 — 420)
H21	M/A	0,050 0.050	1,8 1.8	0,080 0.0032	0,085 0.0034	120 (99 — 130) 395 (330 — 420)
H31	M/A	0,050 0.050	1,8 1.8	0,070 0.0028	0,075 0.0030	90 (75 — 100) 295 (250 — 320)
TS1	A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,17 0.0065	0,18 0.0070	260 (160 — 360) 850 (530 — 1100)
TP1	A/D	0,10 0.10	2,0 2.0	0,17 0.0065	0,18 0.0070	260 (160 — 360) 850 (530 — 1100)

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio – XVC509 Smussatura

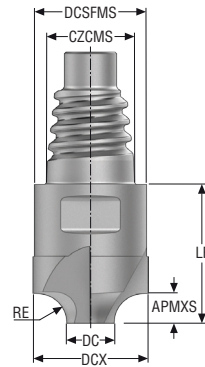
SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z			v _c	
				10	12	16		
Universale	P1	E/M/A/D	0,10	2,0	0,24	0,25	0,28	200 (180 – 220)
			0,10	2,0	0,0095	0,010	0,011	660 (600 – 720)
	P2	E/M/A/D	0,10	2,0	0,24	0,26	0,28	195 (180 – 220)
			0,10	2,0	0,0095	0,010	0,011	640 (600 – 720)
	P3	E/M/A/D	0,10	2,0	0,24	0,24	0,26	170 (150 – 190)
			0,10	2,0	0,0095	0,0095	0,010	560 (500 – 620)
	P4	E/M/A/D	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	150 (130 – 160)
			0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	490 (430 – 520)
	P5	E/M/A/D	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	150 (140 – 170)
			0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	490 (460 – 550)
	P6	E/M/A/D	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	170 (150 – 190)
			0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	560 (500 – 620)
P7	E/M/A/D	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	160 (140 – 180)	
		0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	520 (460 – 590)	
P8	E/M/A/D	0,10	2,0	0,24	0,25	0,28	150 (130 – 160)	
		0,10	2,0	0,0095	0,010	0,011	490 (430 – 520)	
P11	E/M/A/D	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	105 (85 – 120)	
		0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	345 (280 – 390)	
P12	E/M/A/D	0,10	1,6	0,14	0,15	0,17	60 (50 – 74)	
		0,10	1,6	0,0055	0,0060	0,0065	195 (170 – 240)	
Acciaio e ghisa	M1	E/M/A	0,10	2,0	0,25	0,26	0,28	120 (98 – 140)
			0,10	2,0	0,010	0,010	0,011	395 (330 – 450)
	M2	E/M/A	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	100 (80 – 120)
			0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	330 (270 – 390)
	M3	E/M/A	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	65 (45 – 84)
		0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	215 (150 – 270)	
M4	E/M/A	0,10	1,5	0,18	0,19	0,20	46 (33 – 60)	
		0,10	1,5	0,0070	0,0075	0,0080	150 (110 – 190)	
M5	E/M/A	0,10	1,5	0,18	0,19	0,20	39 (27 – 50)	
		0,10	1,5	0,0070	0,0075	0,0080	130 (89 – 160)	
Acciaio inossidabile e materiali S	K1	E/M/A/D	0,10	2,0	0,24	0,26	0,28	200 (180 – 220)
			0,10	2,0	0,0095	0,010	0,011	660 (600 – 720)
	K2	E/M/A/D	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	175 (160 – 190)
			0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	570 (530 – 620)
	K3	E/M/A/D	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	145 (130 – 160)
			0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	475 (430 – 520)
	K4	E/M/A/D	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	140 (130 – 150)
		0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	460 (430 – 490)	
K5	E/M/A/D	0,10	2,0	0,20	0,22	0,24	85 (74 – 95)	
		0,10	2,0	0,0080	0,0085	0,0095	280 (250 – 310)	
K6	E/M/A/D	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	125 (110 – 130)	
		0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	410 (370 – 420)	
K7	E/M/A/D	0,10	2,0	0,20	0,22	0,24	110 (94 – 120)	
		0,10	2,0	0,0080	0,0085	0,0095	360 (310 – 390)	
Materiali non ferrosi	N1	E/M/A	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	600 (500 – 700)
			0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	1975 (1700 – 2200)
	N2	E/M/A	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	385 (330 – 450)
			0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	1275 (1100 – 1400)
N3	E/M/A	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	255 (220 – 300)	
		0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	840 (730 – 980)	
N11	E/M/A	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	400 (350 – 450)	
		0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	1300 (1200 – 1400)	
Temprato	S1	E	0,10	2,0	0,13	0,13	0,15	43 (15 – 71)
			0,10	2,0	0,0050	0,0050	0,0060	140 (50 – 230)
	S2	E	0,10	2,0	0,13	0,13	0,15	35 (12 – 57)
			0,10	2,0	0,0050	0,0050	0,0060	115 (40 – 180)
	S3	E	0,10	2,0	0,12	0,12	0,14	30 (10 – 50)
			0,10	2,0	0,0048	0,0048	0,0055	100 (33 – 160)
	S11	E	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	100 (72 – 120)
		0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	330 (240 – 390)	
S12	E	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	75 (55 – 94)	
		0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	245 (190 – 300)	
S13	E	0,10	1,7	0,19	0,20	0,22	55 (42 – 72)	
		0,10	1,7	0,0075	0,0080	0,0085	180 (140 – 230)	
Plastica e CFRP	H5	M/A	0,10	2,0	0,12	0,12	0,14	120 (110 – 140)
			0,10	2,0	0,0048	0,0048	0,0055	395 (370 – 450)
	H8	M/A	0,10	1,8	0,085	0,090	0,10	120 (99 – 130)
			0,10	1,8	0,0034	0,0036	0,0040	395 (330 – 420)
	H21	M/A	0,10	1,8	0,085	0,090	0,10	120 (99 – 130)
		0,10	1,8	0,0034	0,0036	0,0040	395 (330 – 420)	
H31	M/A	0,10	1,8	0,075	0,080	0,085	90 (75 – 100)	
		0,10	1,8	0,0030	0,0032	0,0034	295 (250 – 320)	
Grafite	TS1	A/D	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	250 (150 – 350)
			0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	820 (500 – 1100)
X-Heads	TP1	A/D	0,10	2,0	0,22	0,24	0,26	250 (150 – 350)
			0,10	2,0	0,0085	0,0095	0,010	820 (500 – 1100)
Minimaster	H5	M/A	0,10	2,0	0,12	0,12	0,14	120 (110 – 140)
			0,10	2,0	0,0048	0,0048	0,0055	395 (370 – 450)
	H8	M/A	0,10	1,8	0,085	0,090	0,10	120 (99 – 130)
			0,10	1,8	0,0034	0,0036	0,0040	395 (330 – 420)
	H21	M/A	0,10	1,8	0,085	0,090	0,10	120 (99 – 130)
		0,10	1,8	0,0034	0,0036	0,0040	395 (330 – 420)	
H31	M/A	0,10	1,8	0,075	0,080	0,085	90 (75 – 100)	
		0,10	1,8	0,0030	0,0032	0,0034	295 (250 – 320)	

Parametri di taglio – XVC512 Smussatura

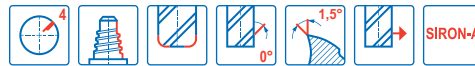
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z	v_c	
				12		
P1	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,36 0.014	165 (150 – 180) 540 (500 – 590)	Universale
P2	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,36 0.014	160 (140 – 170) 520 (460 – 550)	
P3	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,34 0.013	135 (120 – 150) 445 (400 – 490)	Acciaio e ghisa
P4	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,34 0.013	120 (110 – 130) 395 (370 – 420)	
P5	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,34 0.013	120 (110 – 130) 395 (370 – 420)	Acciaio inossidabile e materiali S
P6	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,32 0.013	135 (120 – 150) 445 (400 – 490)	
P7	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,32 0.013	125 (120 – 140) 410 (400 – 450)	Acciaio inossidabile e materiali S
P8	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,34 0.013	120 (110 – 130) 395 (370 – 420)	
P11	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,32 0.013	85 (68 – 100) 280 (230 – 320)	Materiali non ferrosi
P12	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,22 0.0085	50 (41 – 61) 165 (140 – 200)	
M1	E/M/A	0,10 0.10	1,3 1.3	0,36 0.014	100 (80 – 110) 330 (270 – 360)	Temprato
M2	E/M/A	0,10 0.10	1,3 1.3	0,34 0.013	80 (65 – 96) 260 (220 – 310)	
M3	E/M/A	0,10 0.10	1,3 1.3	0,34 0.013	50 (37 – 68) 165 (130 – 220)	Plastica e cfrp
M4	E/M/A	0,10 0.10	1,3 1.3	0,30 0.012	39 (28 – 51) 130 (92 – 160)	
M5	E/M/A	0,10 0.10	1,3 1.3	0,30 0.012	33 (23 – 42) 110 (76 – 130)	Grafite
K1	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,36 0.014	160 (140 – 180) 520 (460 – 590)	
K2	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,32 0.013	140 (130 – 150) 460 (430 – 490)	X-Heads
K3	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,32 0.013	115 (110 – 130) 375 (370 – 420)	
K4	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,32 0.013	110 (98 – 120) 360 (330 – 390)	Minimaster
K5	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,30 0.012	65 (58 – 75) 215 (200 – 240)	
K6	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,32 0.013	100 (86 – 110) 330 (290 – 360)	
K7	E/M/A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,30 0.012	85 (74 – 96) 280 (250 – 310)	
N1	E/M/A	0,10 0.10	1,3 1.3	0,34 0.013	480 (410 – 560) 1575 (1400 – 1800)	
N2	E/M/A	0,10 0.10	1,3 1.3	0,34 0.013	310 (260 – 360) 1025 (860 – 1100)	
N3	E/M/A	0,10 0.10	1,3 1.3	0,34 0.013	205 (180 – 240) 670 (600 – 780)	
N11	E/M/A	0,10 0.10	1,3 1.3	0,34 0.013	320 (290 – 360) 1050 (960 – 1100)	
S1	E	0,10 0.10	1,3 1.3	0,19 0.0075	35 (12 – 58) 115 (40 – 190)	
S2	E	0,10 0.10	1,3 1.3	0,19 0.0075	29 (9,6 – 47) 95 (32 – 150)	
S3	E	0,10 0.10	1,3 1.3	0,17 0.0065	25 (8,3 – 41) 80 (28 – 130)	
S11	E	0,10 0.10	1,3 1.3	0,34 0.013	80 (58 – 98) 260 (200 – 320)	
S12	E	0,10 0.10	1,3 1.3	0,34 0.013	60 (45 – 76) 195 (150 – 240)	
S13	E	0,10 0.10	1,3 1.3	0,30 0.012	47 (35 – 59) 155 (120 – 190)	
H5	M/A	0,10 0.10	1,3 1.3	0,17 0.0065	100 (83 – 110) 330 (280 – 360)	
H8	M/A	0,10 0.10	1,3 1.3	0,13 0.0050	100 (84 – 110) 330 (280 – 360)	
H21	M/A	0,10 0.10	1,3 1.3	0,13 0.0050	100 (84 – 110) 330 (280 – 360)	
H31	M/A	0,10 0.10	1,3 1.3	0,11 0.0044	75 (64 – 88) 245 (210 – 280)	
TS1	A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,34 0.013	200 (130 – 280) 660 (430 – 910)	
TP1	A/D	0,10 0.10	1,3 1.3	0,34 0.013	200 (130 – 280) 660 (430 – 910)	

XVK310

Usò generico – Universale – Concava – 4 Eliche



—Tolleranze:
—RE= ≤5= ±0,05 mm
—RE= >5= ±0,1 mm



	Codice di ordinazione	Codice prodotto	Indice di lunghezza	Forma utensile	CZCMS	DC	DCSFMS	APMXS	LF	RE	PCEDC	SW	Qualità
						mm	mm	mm	mm	mm			
Temprato	XVK310E12120D1K400Z4	10137999	1	D	E12	4,0	11,7	4,0	14,5	4,0	4	10	■
	XVK310E12120D1K300Z4	10137998	1	D	E12	5,0	11,7	3,0	14,5	3,0	4	10	■
	XVK310E16160D1K500Z4	10138000	1	D	E16	6,0	15,5	5,0	18,7	5,0	4	12	■
	XVK310E20200D1K600Z4	10138001	1	D	E20	8,0	19,3	6,0	21,3	6,0	4	16	■




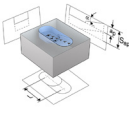

■ Prodotto standard.

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Plastica e cfrp
Grafite
X-Heads
Minimaster

Parametri di taglio – XVK310 Contornatura sgrossatura

SMG		a _p /D _c		f _z			v _c	
			12	16	20			
P1	E/M/A/D	0,24	0,048	0,065	0,080	290 (195 – 310)	Universale	
		0,24	0,0019	0,0026	0,0032	950 (640 – 1100)		
P2	E/M/A/D	0,24	0,050	0,065	0,080	280 (190 – 305)	Acciaio e ghisa	
		0,24	0,0022	0,0026	0,0032	910 (620 – 1000)		
P3	E/M/A/D	0,24	0,046	0,060	0,075	240 (165 – 260)	Acciaio e ghisa	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	790 (540 – 850)		
P4	E/M/A/D	0,24	0,046	0,060	0,075	210 (145 – 230)	Acciaio e ghisa	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	680 (475 – 760)		
P5	E/M/A/D	0,24	0,046	0,060	0,075	205 (135 – 220)	Acciaio e ghisa	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	670 (445 – 730)		
P6	E/M/A/D	0,24	0,044	0,060	0,075	230 (155 – 245)	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0,24	0,0017	0,0024	0,003	760 (510 – 800)		
P7	E/M/A/D	0,24	0,044	0,060	0,075	215 (145 – 230)	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0,24	0,0017	0,0024	0,003	710 (475 – 760)		
P8	E/M/A/D	0,24	0,046	0,060	0,075	205 (140 – 220)	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	670 (460 – 730)		
P11	E/M/A/D	0,24	0,044	0,060	0,075	210 (140 – 225)	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0,24	0,0017	0,0024	0,003	680 (460 – 740)		
M1	E/M/A	0,24	0,050	0,065	0,080	255 (170 – 270)	Materiali non ferrosi	
		0,24	0,0022	0,0026	0,0032	840 (560 – 890)		
M2	E/M/A	0,24	0,046	0,060	0,075	205 (135 – 220)	Materiali non ferrosi	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	670 (445 – 730)		
M3	E/M/A	0,24	0,036	0,048	0,060	150 (105 – 165)	Materiali non ferrosi	
		0,24	0,0014	0,0019	0,0024	490 (345 – 540)		
M4	E/M/A	0,24	0,032	0,042	0,050	110 (75 – 120)	Materiali non ferrosi	
		0,24	0,0013	0,0017	0,0022	360 (250 – 400)		
M5	E/M/A	0,24	0,032	0,042	0,050	95 (65 – 100)	Materiali non ferrosi	
		0,24	0,0013	0,0017	0,0022	310 (220 – 320)		
K1	E/M/A/D	0,24	0,046	0,060	0,075	205 (135 – 220)	Temprato	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	670 (445 – 730)		
K2	E/M/A/D	0,24	0,040	0,055	0,065	175 (120 – 190)	Temprato	
		0,24	0,0016	0,0022	0,0026	570 (400 – 620)		
K3	E/M/A/D	0,24	0,040	0,055	0,065	150 (100 – 160)	Temprato	
		0,24	0,0016	0,0022	0,0026	490 (320 – 530)		
K4	E/M/A/D	0,24	0,040	0,055	0,065	140 (95 – 150)	Temprato	
		0,24	0,0016	0,0022	0,0026	460 (310 – 490)		
K5	E/M/A/D	0,24	0,036	0,050	0,060	85 (55 – 90)	Plastica e cfrp	
		0,24	0,0014	0,0022	0,0024	280 (180 – 300)		
K6	E/M/A/D	0,24	0,040	0,055	0,065	125 (85 – 135)	Plastica e cfrp	
		0,24	0,0016	0,0022	0,0026	410 (280 – 445)		
K7	E/M/A/D	0,24	0,036	0,050	0,060	105 (70 – 115)	Plastica e cfrp	
		0,24	0,0014	0,0022	0,0024	345 (220 – 375)		
N1	E/M/A	0,24	0,046	0,060	0,075	315 (215 – 340)	Grafite	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	1025 (710 – 1125)		
N2	E/M/A	0,24	0,046	0,060	0,075	205 (135 – 220)	Grafite	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	670 (445 – 730)		
N3	E/M/A	0,24	0,046	0,060	0,075	135 (90 – 145)	Grafite	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	445 (300 – 475)		
N11	E/M/A	0,24	0,046	0,060	0,075	205 (135 – 220)	Grafite	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	670 (445 – 730)		
S1	E	0,24	0,048	0,065	0,080	205 (140 – 220)	X-Heads	
		0,24	0,0019	0,0026	0,0032	670 (460 – 730)		
S2	E	0,24	0,048	0,065	0,080	205 (140 – 220)	X-Heads	
		0,24	0,0019	0,0026	0,0032	670 (460 – 730)		
S3	E	0,24	0,046	0,060	0,075	205 (135 – 220)	X-Heads	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	670 (445 – 730)		
S11	E	0,24	0,046	0,060	0,075	265 (180 – 285)	X-Heads	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	870 (590 – 940)		
S12	E	0,24	0,046	0,060	0,075	205 (135 – 220)	X-Heads	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	670 (445 – 730)		
S13	E	0,24	0,040	0,050	0,065	155 (105 – 165)	X-Heads	
		0,24	0,0016	0,0022	0,0026	510 (345 – 540)		
TS1	A/D	0,24	0,046	0,060	0,075	205 (135 – 220)	Minimaster	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	670 (445 – 730)		
TP1	A/D	0,24	0,046	0,060	0,075	205 (135 – 220)	Minimaster	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	670 (445 – 730)		
GR1	A/D	0,24	0,046	0,060	0,075	205 (135 – 220)	Minimaster	
		0,24	0,0018	0,0024	0,003	670 (445 – 730)		




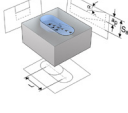


Ricalcolo

Usare la versione standard contornatura sgrossaturaparametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!										Usare la versione standard scanalatura parametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!				
Dritto	Scanalatura		Contornatura sgrossatura			Contornatura finitura				Rampa		Elicoidale		
														
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ (% di DC)	foro \varnothing (\geq % di DC)
										$\leq 30^\circ$ *				
C5121														
LV1	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	170%
LV2	70%	80%	100%	80%	100%	80%	100%	80%	100%	100%	100%	100%	100%	170%
LV3	60%	64%	100%	64%	100%	64%	100%	64%	100%	100%	85%	85%	100%	170%
LV4	x	x	100%	52%	100%	52%	100%	52%	100%	100%	75%	75%	100%	170%
LV5	x	x	100%	40%	100%	40%	100%	40%	100%	100%	65%	65%	100%	170%
LV6	x	x	100%	33%	100%	33%	100%	33%	100%	100%	55%	55%	100%	170%
LV7	x	x	100%	26%	100%	26%	100%	26%	100%	100%	45%	45%	100%	170%
LV8	x	x	100%	21%	100%	21%	100%	21%	100%	100%	35%	35%	100%	170%
										$\leq 10^\circ$ *				
C5131														
LV1	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	170%
LV2	70%	80%	100%	80%	100%	80%	100%	80%	100%	100%	100%	100%	100%	170%
LV3	60%	64%	100%	64%	100%	64%	100%	64%	100%	100%	85%	85%	100%	170%
LV4	x	x	100%	52%	100%	52%	100%	52%	100%	100%	75%	75%	100%	170%
										$\leq 30^\circ$ *				
C5141														
LV1	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	170%
LV2	70%	80%	100%	80%	100%	80%	100%	80%	100%	100%	100%	100%	100%	170%
LV3	60%	64%	100%	64%	100%	64%	100%	64%	100%	100%	85%	85%	100%	170%
LV4	x	x	100%	52%	100%	52%	100%	52%	100%	100%	75%	75%	100%	170%
LV5	x	x	100%	40%	100%	40%	100%	40%	100%	100%	65%	65%	100%	170%
LV6	x	x	100%	33%	100%	33%	100%	33%	100%	100%	55%	55%	100%	170%
LV7	x	x	100%	26%	100%	26%	100%	26%	100%	100%	45%	45%	100%	170%
LV8	x	x	100%	21%	100%	21%	100%	21%	100%	100%	35%	35%	100%	170%
LV9	x	x	100%	17%	100%	17%	100%	17%	100%	100%	25%	25%	100%	170%
										$\leq 10^\circ$ *				
C5231														
LV2	100%	100%	100%	100%	100%	100%	80%	100%	80%	100%	100%	100%	100%	100%
LV3	70%	80%	100%	80%	100%	80%	64%	100%	64%	100%	100%	85%	85%	100%
										$\leq 10^\circ$ *				
ST5541														
LV1	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	170%
LV2	70%	90%	100%	85%	70%	90%	100%	85%	100%	100%	85%	85%	100%	170%
LV3	50%	70%	100%	75%	50%	80%	100%	75%	100%	100%	75%	75%	100%	170%
LV4	x	x	100%	65%	40%	70%	100%	65%	100%	100%	65%	65%	100%	170%
										$\leq 10^\circ$ *				
ST5551														
LV1	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	170%
LV2	75%	80%	100%	85%	75%	90%	100%	85%	100%	100%	85%	85%	100%	170%
LV3	x	x	100%	70%	55%	85%	100%	70%	100%	100%	70%	70%	100%	170%
LV4	x	x	100%	55%	25%	75%	100%	55%	100%	100%	55%	55%	100%	170%
LV5	x	x	100%	40%	20%	70%	100%	40%	100%	100%	40%	40%	100%	170%
LV6	x	x	100%	30%	15%	65%	100%	35%	100%	100%	35%	35%	100%	170%
LV8	x	x	100%	15%	10%	60%	100%	25%	100%	100%	25%	25%	100%	170%

*Massimo angolo di entrata in rampa

Tutti i valori sono percentuali dei parametri di taglio originali (100%).



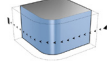



Ricalcolo

Usare la versione standard contornatura sgrossaturaparametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!										Usare la versione standard parametri di taglio con versione standard scanalatura parametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!											
Dritto	Scanalatura		Contornatura sgrossatura			Contornatura finitura				Rampa		Elicoidale			Foratura						
							a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% di DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ (% di DC)	foro \varnothing (\geq % di DC)	f_z
										$\leq 30^\circ$ *											
JS412	100	100	100	100	100	140	3	40	120	80	100	50	10	130	50	100					
LV2																					
										$\leq 10^\circ$ *											
JS413	100	100	100	100	100	150	3	40	120	70	50	50	10	130	X	X					
LV2	X	X	25	60	240	120	3	40	230	70	50	50	10	130	X	X					
LV3																					
										$\leq 30^\circ$ *											
JS452	100	100	100	100	100	140	3	35	120	70	100	50	10	130	50	100					
LV2	50	60	75	60	50	120	3	40	100	70	70	50	10	130	20	10					
LV3																					
										$\leq 10^\circ$ *											
JS453	100	100	100	100	100	140	3	35	120	70	50	50	10	130	20	10					
LV2	X	X	25	60	240	120	3	40	230	70	70	50	10	130	20	10					
LV3																					
										$\leq 30^\circ$ *											
S4521	100	100	100	100	100	140	3	35	120	70	100	50	10	130	50	100					
LV2	50	60	75	60	50	120	3	40	100	70	70	50	10	130	20	10					
LV3																					
										$\leq 30^\circ$ *											
S4531	100	100	100	100	100	140	3	35	120	70	100	50	10	130	50	100					
LV2	X	X	25	60	240	120	3	40	100	70	70	50	10	130	20	10					
LV3																					
										$\leq 30^\circ$ *											
S4651	X	X	100	100	100	140	3	35	100	X	X	100	2	130	X	X					
LV4	X	X	100	85	200	120	3	40	200	X	X	60	1,5	130	X	X					
										$\leq 30^\circ$ *											
JSE512	100	100	100	100	100	110	3	65	125	40	40	100	5	130	40	40					
LV2																					
										$\leq 5^\circ$ *											
JSE513	100	100	100	100	100	110	3	85	150	100	100	100	5	130	50	40					
LV2	30	100	30	50	200	110	3	85	250	X	X	X	X	X	X	X					
LV3	X	X	X	X	X	60	3	80	350	X	X	X	X	X	X	X					
LV4																					
										$\leq 5^\circ$ *											
JSE514	100	100	100	100	100	110	3	60	150	100	100	100	5	130	X	X					
LV1	100	100	100	100	100	110	3	60	150	100	100	100	5	130	X	X					
LV2	X	X	25	50	200	110	3	60	250	X	X	X	X	X	X	X					
LV3	X	X	X	X	X	60	3	80	350	X	X	X	X	X	X	X					
LV4																					
										$\leq 45^\circ$ *											
JS553	100	100	100	100	100	110	3	55	150	50	55	35	3	130	35	50					
LV1	100	100	100	100	100	110	3	55	150	50	55	35	3	130	35	50					
LV2	40	60	40	105	200	110	3	55	250	50	15	35	3	130	35	50					
LV3																					
										$\leq 5^\circ$ *											
JS554	100	100	100	100	100	110	3	53	150	100	100	100	3	130	X	X					
LV1	100	100	100	100	100	110	3	53	150	100	100	100	3	130	X	X					
LV2	40	60	38	105	200	110	3	53	250	50	50	60	3	130	X	X					
LV3																					
										$\leq 5^\circ$ *											
JS564	X	X	100	100	100	110	3	55	100	X	X	100	2	130	X	X					
LV2	X	X	38	105	140	110	3	55	140	X	X	60	1,5	130	X	X					
LV3	X	X	38	100	200	110	3	55	200	X	X	X	X	X	X	X					
LV4																					
										$\leq 5^\circ$ *											
JS565	X	X	100	100	100	110	3	55	100	X	X	100	2	130	X	X					
LV2	X	X	38	100	140	110	3	55	140	X	X	60	1,5	130	X	X					
LV3	X	X	38	100	200	110	3	55	200	X	X	X	X	X	X	X					
LV4																					

*Massimo angolo di entrata in rampa

Tutti i valori sono percentuali dei parametri di taglio originali (100%).




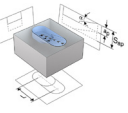


Ricalcolo

Usare la versione standard contornatura sgrossaturaparametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!										Usare la versione standard scanalatura parametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!												
Dritto	Scanalatura		Contornatura sgrossatura			Contornatura finita				Rampa		Elicoidale			Foratura							
							a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% di DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ (% di DC)	foro \varnothing (\geq % di DC)	f_z	a_p (% di DC)
J28 LV2	100	100	100	100	100	140	3	100	135													
J36 LV2	X	X	100	100	100	120	3	85	150													
J93F LV2	100	100	100	100	100	133	3	40	100													
JH120 LV2	100	100	100	100	100	120	3	120	80													
JH130 LV2	X	X	100	100	100	120	3	120	80													
JH142 LV2	X	X	100	100	100	110	3	80	70													
JH142 LV3	X	X	100	100	100	110	3	80	70													
JH142 LV6	X	X	100	100	100	110	3	80	70													
JH830 LV2	100	100	100	100	100	110	3	110	80													
JH910 LV2	100	100	100	100	100	125	4	100	80													
JH910 LV3	80	80	100	80	80	125	4	80	65													
JH930 LV2	X	X	100	100	100	125	2	30	100													

*Massimo angolo di entrata in rampa

Tutti i valori sono percentuali dei parametri di taglio originali (100%).



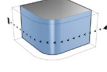
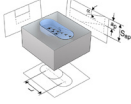


Ricalcolo

Usare la versione standard contornatura sgrossaturaparametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!										Usare la versione standard scanalatura parametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!						
Dritto	Scanalatura		Contornatura sgrossatura			Contornatura finitura				Rampa		Elicoidale			Foratura	
																
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% di DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ (% di DC)	foro \varnothing (\geq % di DC)	f_z	a_p (% di DC)
										$\leq 5^\circ$ *						
JH40	100	100	100	100	100	100	3	35	100	83	55	55	25	130	55	80
LV2	100	100	100	100	100	100	3	35	100	83	55	55	25	130	55	80
										$\leq 45^\circ$ *						
JH410	100	100	100	100	100	125	2	25	100	100	67	67	40	130	67	80
LV2	75	60	80	60	100	125	2	25	100	60	40	40	40	130	40	50
LV2 (ML)	125	100	100	100	100	100	2	100	100	100	50	100	40	130	150	80
LV2 (TL)	125	100	100	100	100	100	2	100	100	100	50	100	40	130	150	80
LV2 (RS)	95	95	80	100	100	100	2	100	100	50	50	50	40	130	75	40
										$\leq 45^\circ$ *						
JH421	100	100	100	100	100	100	4	35	100	100	100	100	25	130	45	80
LV2	100	100	100	100	100	100	4	35	100	100	100	100	25	130	45	80
										$\leq 30^\circ$ *						
JH440	100	100	100	100	100	125	3	40	100	100	100	100	5	130	X	X
LV2	100	100	100	100	100	125	3	40	100	100	100	100	5	130	X	X
										$\leq 5^\circ$ *						
JHP750	115	120	115	115	100	100	2	145	100	100	120	120	3	130	10	70
LV1	100	100	100	100	100	100	2	145	100	100	100	100	3	130	10	60
LV2	100	100	100	100	100	100	2	145	100	100	100	100	3	130	10	60
										$\leq 5^\circ$ *						
JHP951	100	100	100	100	100	158	2	50	113	20	100	125	3	130	6	20
LV2	100	100	100	100	100	158	2	50	113	20	100	125	3	130	6	20
										$\leq 10^\circ$ *						
JHP993	100	100	100	100	100	X	X	X	X	30	100	100	3	130	4	40
LV2	80	80	80	80	80	X	X	X	X	20	80	80	3	130	3	30
LV3	80	80	80	80	80	X	X	X	X	20	80	80	3	130	3	30
										$\leq X^\circ$ *						
JS520	X	X	100	100	100	133	2	65	100	X	X	X	X	X	X	X
LV2	X	X	X	X	X	133	2	65	175	X	X	X	X	X	X	X
LV3	X	X	X	X	X	133	2	65	175	X	X	X	X	X	X	X
										$\leq X^\circ$ *						
JS522	X	X	100	100	100	129	2	140	100	X	X	X	X	X	X	X
LV4	X	X	100	100	100	129	2	140	100	X	X	X	X	X	X	X
										$\leq X^\circ$ *						
JS720	X	X	100	100	100	110	2	65	100	X	X	100	2	130	X	X
LV2	X	X	100	100	100	110	2	65	100	X	X	100	2	130	X	X
LV3	X	X	100	100	100	110	2	65	100	X	X	100	2	130	X	X
										$\leq X^\circ$ *						
JS754	100	100	100	100	100	110	3	55	150	100	100	100	3	130		
LV1	100	100	100	100	100	110	3	55	150	100	100	100	3	130		
LV2	100	100	100	100	100	110	3	55	150	100	100	100	3	130	X	X
LV3	40	60	38	105	200	110	3	55	250	50	50	60	3	130		
										$\leq X^\circ$ *						
JS755	100	100	100	100	100	110	3	55	150	100	100	100	3	130	X	X
LV2	40	60	38	105	100	110	3	55	250	50	50	60	3	130	X	X
LV3	40	60	38	105	100	110	3	55	250	50	50	60	3	130	X	X

*Massimo angolo di entrata in rampa

Tutti i valori sono percentuali dei parametri di taglio originali (100%).




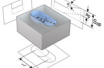


Ricalcolo

Usare la versione standard contornatura sgrossaturaparametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!										Usare con versione standard contornatura parametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!						
Dritto	Scanalatura		Contornatura sgrossatura			Contornatura finita				Rampa		Elicoidale			Foratura	
																
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% di DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ (% di DC)	foro \varnothing (\geq % di DC)	f_z	a_p (% di DC)
										$\leq X^\circ$						
JME542-JME562-JME564																
LV1	100	100	100	100	100	125	2	150	5	X	X	X	X	X	X	X
LV2	63	100	100	100	65	125	2	150	3	X	X	X	X	X	X	X
LV3	25	100	100	100	25	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
LV4 (TL)	18	100	100	100	20	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
LV4 (XL)	12	100	100	100	10	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
LV5	10	100	100	100	10	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
LV6	4	100	100	100	5	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
LV7	2	100	100	100	2	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
										$\leq X^\circ$						
JME142-JME144																
LV1	100	100	100	100	100	100	2	150	5	X	X	X	X	X	X	X
LV2	85	85	100	100	63	100	2	150	3	X	X	X	X	X	X	X
LV3	75	75	100	100	25	100	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
LV4	60	60	100	100	20	100	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
LV5	50	50	100	100	10	100	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
LV6	40	40	100	100	5	100	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
										$\leq X^\circ$						
JM403-JM404-JM406																
LV1	100	100	100	100	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
LV2	100	75	100	75	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
LV3 (L)	100	75	100	75	90	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
LV3 (TL)	90	75	100	75	70	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
LV4 (XL)	75	75	100	75	70	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
LV4 (SL)	75	75	100	75	45	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
LV5	50	50	100	50	30	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
										≤ 2						
JC898																
LV3	X	X	100	100	100	X	X	X	X	X	50	80	3	130-160	X	X
										$\leq 5^\circ$						
JC899																
LV3	X	X	100	100	100	100	3	50	100	X	X	X	X	X	X	X

*Massimo angolo di entrata in rampa

Tutti i valori sono percentuali dei parametri di taglio originali (100%).







Ricalcolo

Usare la versione standard contornatura sgrossaturaparametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!										Usare la versione standard parametri di taglio con versione standard scanalatura parametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!						
Dritto	Scanalatura		Contornatura sgrossatura			Contornatura finitura				Rampa		Elicoidale			Foratura	
																
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% di DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ (% di DC)	foro \varnothing (\geq % di DC)	f_z	a_p (% di DC)
JHP170										$\leq 1^\circ$						
LV2	100	100	100	100	100	130	3	175	80	100	100	100	2	130	X	X
JHP490										$\leq 30^\circ$						
LV2	100	100	100	100	100	X	X	X	X	50	50	35	5	130	30	50
LV2 (E-Forma)	100	75	100	100	100	X	X	X	X	50	50	35	5	130	30	50
LV3	100	75	80	100	100	X	X	X	X	50	50	35	5	130	30	50
LV4	150	75	80	100	100	X	X	X	X	50	50	35	5	130	30	50
JHP760										$\leq 5^\circ$						
LV2	100	100	100	100	100	140	2	125	15	30	100	100	3	130	10	50
LV3	50	50	100	50	50	140	2	125	15	15	50	50	3	130	5	25
JHP770										$\leq 15^\circ$						
LV2	100	100	100	100	100	170	3	125	100	100	40	40	3	130	X	X
JHP780										$\leq 5^\circ$						
LV1	100	100	100	100	100	160	2	135	140	100	100	35	3	130	35	50
LV2	100	100	100	100	100	160	2	135	140	100	100	35	3	130	35	50
JD620										$\leq X^\circ$						
LV2	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
LV3	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
LV4	20	100	60	100	60	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
JD630										$\leq X^\circ$						
LV2	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
LV3	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
LV4	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
JD640										$\leq X^\circ$						
LV2	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
LV3	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X
LV4	100	100	100	100	100	100	2	110	4	X	X	X	X	X	X	X

*Massimo angolo di entrata in rampa

Tutti i valori sono percentuali dei parametri di taglio originali (100%).



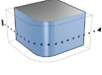



Ricalcolo

Usare la versione standard contornatura sgrossaturaparametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!										Usare la versione standard parametri di taglio con versione standard scanalatura parametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!								
Dritto	Scanalatura		Contornatura sgrossatura			Contornatura finitura				Rampa		Elicoidale			Penetrazione assiale			
																		
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% di DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ (% di DC)	foro \varnothing (\geq % di DC)	v_c	a_e (% di DC)	f_z	a_e -sd (% di DC)
JHF181																		
LV1	100	100	100	100	100	X	X	X	X	X	X	100	3,4	130	X	X	X	X
LV2	80	85	100	85	80	X	X	X	X	X	X	85	3,0	130	X	X	X	X
LV3	60	70	100	70	60	X	X	X	X	X	X	70	2,5	130	X	X	X	X
										$\leq 1,5^\circ$ *								
JHF980																		
LV1	100	100	100	100	100	X	X	X	X	100	100	100	3	130	70	30	33	200
LV2	100	100	100	100	100	X	X	X	X	100	100	100	3	130	70	30	33	200
LV3	80	85	80	85	80	X	X	X	X	80	85	85	3	130	70	30	33	200
LV4	50	70	50	70	60	X	X	X	X	60	70	70	3	130	70	30	33	200

*Massimo angolo di entrata in rampa

Tutti i valori sono percentuali dei parametri di taglio originali (100%).




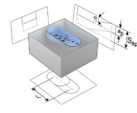

Ricalcolo

Usare i parametri di taglio con versione standard e poi ricalcolare i parametri!										Usare la versione standard parametri di taglio con versione standard scanalatura parametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!										
SFERA	Scanalatura		Contornatura sgrossatura			Contornatura finitura					Copiatura sgrossatura			Copiatura finitura				Ellicoidale		
																				
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% di DC)	f_z	a_p	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% di DC)	f_z	a_p	f_z	$a_p/360^\circ$ (% di DC)	foro \varnothing (\geq % di DC)	
JSB512																				
LV2	X	X	100	100	100	125	3	125	10	X	X	X	X	X	X	X	100	5	130	
JS532																				
LV1	X	X	100	100	100	125	3	125	10	X	X	X	X	X	X	X	75	5	130	
LV2	X	X	70	100	70	125	3	125	10	X	X	X	X	X	X	X	75	5	130	
LV3	X	X	X	X	X	125	3	125	10	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
JS533																				
LV1	X	X	100	100	100	125	3	125	15	X	X	X	X	X	X	X	75	5	130	
LV2	X	X	75	75	75	125	3	125	15	X	X	X	X	X	X	X	75	5	130	
JS534																				
LV1	X	X	100	100	100	125	3	170	20	X	X	X	X	X	X	X	100	3	130	
LV2	X	X	70	100	70	125	3	170	20	X	X	X	X	X	X	X	100	3	130	
LV3	X	X	70	100	70	125	3	170	20	X	X	X	X	X	X	X	100	3	130	
JHB970																				
LV1	X	X	100	100	100	155	2	30	15	X	X	X	X	X	X	X	40	3	130	
LV2	X	X	100	100	100	155	2	30	15	X	X	X	X	X	X	X	40	3	130	
LV3	X	X	100	100	100	155	2	30	15	X	X	X	X	X	X	X	40	3	130	
JHB720																				
LV2	X	X	100	100	100	125	2	90	75	X	X	X	X	X	X	X	40	3	130	
JH112																				
LV1	X	X	100	100	100	110	2	70	100	X	X	X	X	X	X	X	20	2	130	
LV2	X	X	100	100	100	110	2	70	100	X	X	X	X	X	X	X	20	2	130	
LV3	X	X	100	100	100	110	1,6	55	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
LV4	X	X	100	100	100	130	1,4	55	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
LV5	X	X	100	100	100	130	1,4	50	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
LV6	X	X	100	100	100	130	1	35	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
JH150																				
LV2	X	X	100	100	100	165	1	90	35	X	X	X	X	X	X	X	30	2	130	

*Massimo angolo di entrata in rampa

Tutti i valori sono percentuali dei parametri di taglio originali (100%).



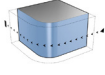
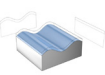
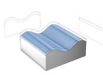

Ricalcolo

Usare la versione standard contornatura sgrossaturaparametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!										Usare la versione standard scanalatura parametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!				
SFERA	Scanalatura		Contornatura sgrossatura			Contornatura finitura				Rampa		Elicoidale		
														
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ (% di DC)	foro \varnothing (\geq % di DC)
C5321														
LV1	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	170%
LV2	100%	80%	100%	80%	100%	80%	100%	80%	100%	70%	100%	85%	90%	170%
LV3	100%	64%	100%	64%	100%	64%	100%	64%	100%	65%	100%	85%	75%	160%
LV4	x	x	100%	52%	100%	52%	100%	52%	100%	65%	65%	70%	75%	160%
LV5	x	x	100%	40%	100%	40%	100%	40%	100%	x	x	65%	75%	160%
LV6	x	x	100%	33%	100%	33%	100%	33%	100%	x	x	60%	75%	160%
LV7	x	x	100%	26%	100%	26%	100%	26%	100%	x	x	55%	75%	160%
C5341														
LV1	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	170%
LV2	100%	80%	100%	80%	100%	80%	100%	80%	100%	70%	100%	85%	90%	170%
LV3	100%	64%	100%	64%	100%	64%	100%	64%	100%	65%	100%	85%	75%	160%
LV4	x	x	100%	52%	100%	52%	100%	52%	100%	65%	65%	70%	75%	160%
LV5	x	x	100%	40%	100%	40%	100%	40%	100%	x	x	65%	75%	160%
LV6	x	x	100%	33%	100%	33%	100%	33%	100%	x	x	60%	75%	160%
LV7	x	x	100%	26%	100%	26%	100%	26%	100%	x	x	55%	75%	160%
LV8	x	x	100%	21%	100%	21%	100%	21%	100%	x	x	50%	75%	160%
ST5341														
LV2	x	x	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	x	x	x	x	x
LV3	x	x	100%	85%	100%	85%	100%	85%	100%	x	x	x	x	x

*Massimo angolo di entrata in rampa

Tutti i valori sono percentuali dei parametri di taglio originali (100%).

Ricalcolo

Usare la versione standard contornatura sgrossaturaparametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!										Usare la versione standard parametri di taglio con versione standard scanalatura parametri di taglio e poi ricalcolare i parametri!										
SFERA	Scanalatura		Contornatura sgrossatura			Contornatura finita					Copiatura sgrossatura			Copiatura finita				Elicoidale		
																				
	a _p	f _z	a _e	f _z	a _p	v _c	a _e (% di DC)	f _z	a _p	a _e	f _z	a _p	v _c	a _e (% di DC)	f _z	a _p	f _z	a _p /360° (% di DC)	foro Ø (≥ % di DC)	
JH160 Standard (2)	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
JH450 Standard (2)	X	X	100	100	100	120	5	90	25	X	X	X	X	X	X	X	45	5	130	
JH460 Standard (2)	X	X	100	100	100	120	5	90	25	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
JMB542-JMB562- JMB563																				
LV1	100	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	100	125	2	150	5	X	X	X	
LV2	65	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	63	125	2	150	3	X	X	X	
LV3	26	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	25	125	2	150	1	X	X	X	
LV4 (TL)	20	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	19	125	2	150	1	X	X	X	
LV4 (XL)	12	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	12	125	2	150	1	X	X	X	
LV5	10	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	10	125	2	150	1	X	X	X	
LV6	4	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	4	125	2	150	1	X	X	X	
LV7	2	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	2	125	2	150	1	X	X	X	
JMB112																				
LV1	100	100	X	X	X	X	X	X	X	100	100	100	118	2	120	5	X	X	X	
LV2	65	100	X	X	X	X	X	X	X	64	85	85	118	2	120	3	X	X	X	
LV3	26	100	X	X	X	X	X	X	X	56	75	75	118	2	120	1	X	X	X	
LV4	20	100	X	X	X	X	X	X	X	45	60	60	118	2	120	1	X	X	X	
LV5	10	100	X	X	X	X	X	X	X	38	50	50	118	2	120	1	X	X	X	
LV6	4	100	X	X	X	X	X	X	X	30	40	40	118	2	120	1	X	X	X	
JM413-JM416																				
LV1	X	X	100	100	100	100	5	40	35	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
LV2	X	X	100	60	100	100	5	40	15	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
LV3	X	X	100	80	100	100	5	40	15	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
LV4	X	X	100	60	75	100	5	40	10	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
JMB642																				
LV1	100	100	100	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
LV3	100	100	100	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
LV5	30	100	60	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
LV6	30	100	60	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
LV7	30	100	60	100	100	100	2	85	200	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
JD660										≤2										
LV1	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
LV2	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
LV3	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
LV4	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
LV5	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	

*Massimo angolo di entrata in rampa
Tutti i valori sono percentuali dei parametri di taglio originali (100%).

Terminologia e formule

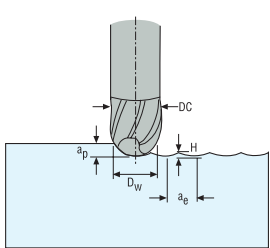
Giri al minuto	
$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c}$	(giri/min)
Velocità di taglio	
$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000}$	(m/min)
Velocità di avanzamento	
$v_f = n \cdot z_n \cdot f_z$	(mm/min)
Avanzamento per giro	
$f = z_n \cdot f_z$	(mm/giro)
Volume di truciolo asportato	
$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000}$	(cm ³ /min)
Velocità di taglio e numero di giri/min in operazioni di copiatura	
$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_w}{1000}$	(m/min)
$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_w}$	(Numero di giri al minuto)
$D_w = 2 \cdot \sqrt{a_p (D_c - a_p)}$	(mm)

Calcolo di a_p in rapporto alla sporgenza della fresa:

Se la sporgenza (XS) supera il valore di $4 \times DC$ e viene impiegato un attacco cilindrico, è importante adottare un'altra profondità di taglio (a_p) rispetto ai valori della tabella.

Utilizzare la seguente formula per calcolare il nuovo valore di a_p

$$a_{p,nuovo} = a_p \times (4 \times DC/XS)^2$$

Altezza profilo	
$H = \frac{D_c}{2} - \sqrt{\frac{D_c^2 - a_e^2}{2}}$	
$D_w = 2 \cdot \sqrt{a_p (D_c - a_p)} \quad (\text{mm})$	
	

Altezza profilo H (um)

DC	Passo a_e (um)						
	0,06	0,08	0,11	0,15	0,20	0,3	0,45
1	0,90	1,60	3,00	5,70	10,0	23,0	53,0
2	0,45	0,80	1,50	2,80	5,0	11,0	26,0
4	0,23	0,40	0,76	1,40	2,5	5,60	13,0
6	0,15	0,27	0,50	0,94	1,7	3,80	8,40
8	0,11	0,20	0,38	0,70	1,3	2,80	6,30
10	0,09	0,16	0,30	0,56	1,0	2,30	5,10
12	0,08	0,13	0,25	0,47	0,83	1,90	4,20

a_p	=	Profondità di taglio / profondità di taglio assiale (mm)
a_e	=	Larghezza di taglio / profondità di taglio radiale (mm)
DC	=	Diametro fresa
f	=	Avanzamento al giro (mm/giro)
f_z	=	Avanzamento al dente (mm/dente)
z_n	=	Numero di denti
n	=	Giri al minuto (giri/min)
Q	=	Volume di truciolo asportato (cm ³ /min)
v_c	=	Velocità di taglio (m/min)
v_f	=	Velocità di avanzamento (mm/min)
D_w	=	Diametro di taglio

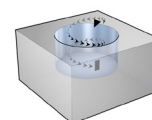
Raccomandazioni per l'uso

Interpolazione elicoidale

La tabella riportata qui di seguito mostra le raccomandazioni del diametro per l'interpolazione elicoidale

Diametro del foro raccomandato per interpolazione elicoidale

Diametro fresa DC	Diametro del foro
1-2,5	1,4 x DC
3-6	1,3 x DC
8-12	1,2 x DC
16-32	1,15 x DC

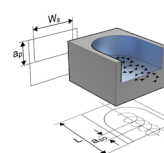


Metodo trocoidale

L'immagine seguente mostra un metodo spesso denominato fresatura trocoidale

Larghezza raccomandata della cava

Diametro fresa DC	Larghezza della cava
1-2,5	1,8 x DC
3-6	1,6 x DC
8-12	1,4 x DC
16-32	1,2 x DC





MINIMASTER™

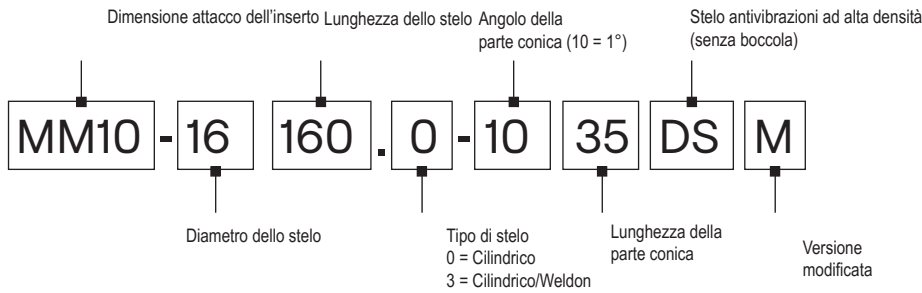
Minimaster™ è un sistema di fresatura esclusivo e versatile in grado di combinare differenti soluzioni offrendo ottima accessibilità in combinazione con le massime stabilità e sicurezza.

Il disegno flessibile a due pezzi combina steli e testine per risparmiare tempo e contenere i costi, creando un utensile versatile in grado di soddisfare praticamente qualsiasi applicazione: ridurre al minimo la sporgenza, ottenere la massima stabilità e altro ancora.

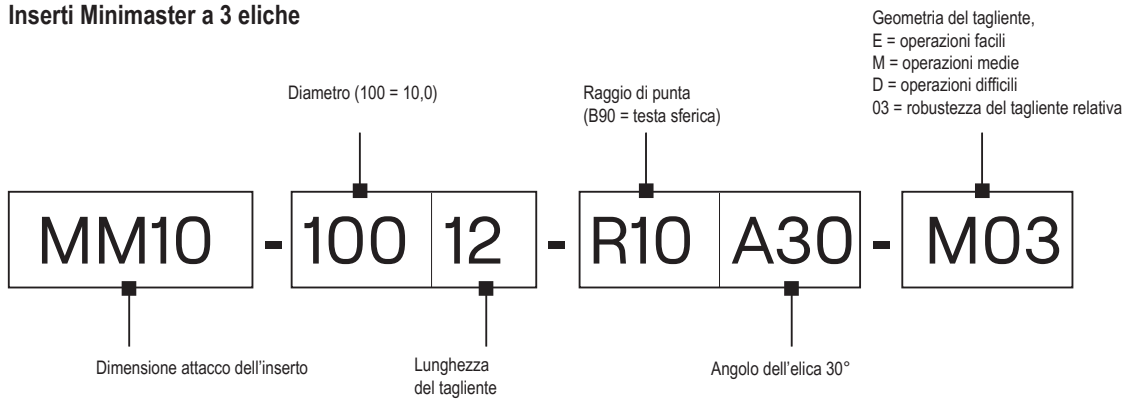
- Gamma a spallamento retto: 6-20 mm (0,25 - 0,75 pollici)
- Gamma a testa sferica: 6-20 mm (0,25 - 0,75 pollici)
- Gamma per centraggio/smussatura: 6-19,05 mm (0,25 - 0,750 pollici)
- Gamma a elevato avanzamento: 8-12 mm (0,375 - 0,625 pollici)
- Gamma per penetrazione assiale: 6-16 mm (0,25 - 0,625 pollici)
- Gamma per raggio concavo: 12 mm (0,472 pollici)

Chiavi di codifica

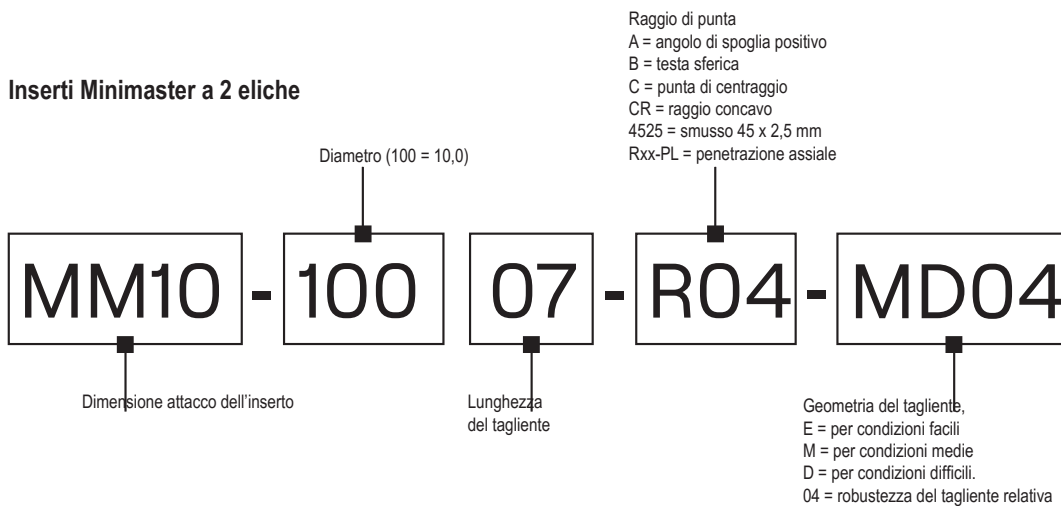
Steli



Inserti Minimaster a 3 eliche



Inserti Minimaster a 2 eliche

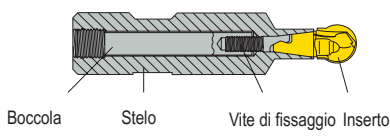
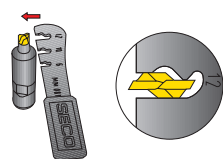
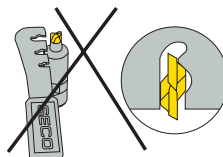
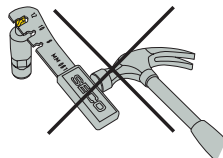
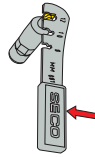


Nota: le parti del codice possono variare in base ai diversi tipi di inserto o di stelo

Adduzione refrigerante interna



Istruzioni di montaggio per Minimaster a 2 eliche

Universale	Chiave dinamometrica	
Acciaio e ghisa		<p>La boccia deve essere serrata saldamente nello stelo prima di montare la vite di fissaggio e l'insetto.</p> <p>Se non è possibile utilizzare la chiave per sostituire l'insetto (se l'insetto è rotto o incastrato nello stelo), è possibile rilasciare la boccia, che a sua volta libera l'insetto.</p> <p>Utilizzare la chiave a brugola (ruotandola in senso antiorario) per arretrare la boccia fino a liberare l'insetto.</p> <p>Serrare nuovamente la boccia nello stelo prima di montare la vite di fissaggio e il nuovo insetto.</p> <p>Per Minimaster a 3 eliche è necessario utilizzare un'altra chiave (MM0416) (sede della chiave sulla parte esagonale dell'insetto).</p>
Acciaio inossidabile e materiali S		<p>Assicurarsi che la chiave sia utilizzata correttamente</p>
Materiali non ferrosi		<p>Se la chiave è utilizzata sul lato sbagliato, causerà dei danni</p>
Temprato		<p>Non applicare una forza eccessiva</p>
Plastica e cfrp		<p>La normale forza manuale è più che sufficiente</p>
Grafite		
X-Heads		
Minimaster		

Guida alla scelta

1. Selezionare la dimensione attacco

Il design del pezzo in lavorazione e le operazioni di lavorazione determinano la dimensione attacco idonea. Selezionare la dimensione attacco più grande possibile per ottenere la migliore robustezza e stabilità.

2. Selezionare l'inserto

- Utilizzare le tabelle che iniziano a pagina 790 per classificare il materiale da lavorare in un gruppo materiale Seco.
- Cercare le pagine per la dimensione inserto selezionata e scegliere un inserto adatto nella tabella di selezione degli inserti.

3. Selezionare lo stelo

- Cercare le pagine per la dimensione attacco selezionata e scegliere uno stelo adatto nella tabella dei dati dell'utensile.
- Scegliere sempre lo stelo più corto possibile per ottenere la migliore stabilità possibile.

4. Selezionare i parametri di taglio

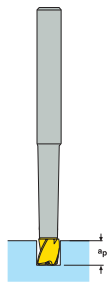
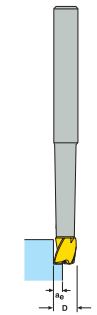
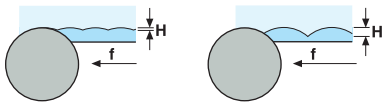
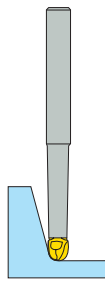
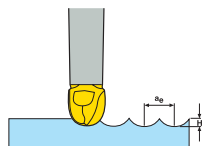
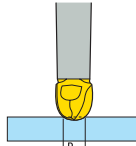
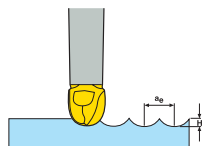
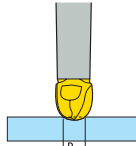
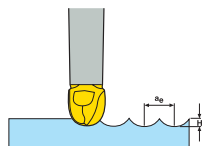
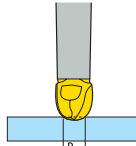
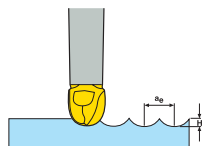
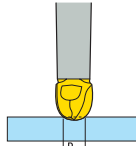
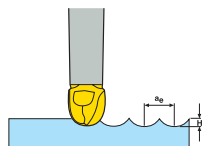
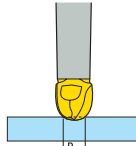
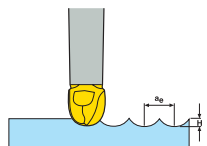
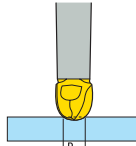
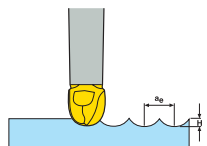
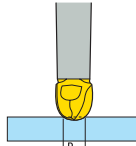
- Le raccomandazioni relative alla velocità di taglio sono riportate nelle tabelle dei parametri di taglio per ogni dimensione attacco selezionata. Le raccomandazioni sui parametri di taglio si basano su condizioni stabili e potrebbero quindi essere regolate in base alla stabilità dell'applicazione (utensili, macchina e fissaggio del pezzo in lavorazione). La regola generale per l'ap massimo nella scanalatura è $DC \cdot 0,3 = \text{Max APMXS}$. (Vedere la figura 1)
- Le raccomandazioni sulle velocità di avanzamento e di taglio sono riportate nella tabella di conversione dei parametri di taglio.
- I giri al minuto massimi che per motivi di sicurezza non devono mai essere superati sono indicati a pagina N/A.
- Se la fresa non è completamente impegnata, l'avanzamento al dente e la velocità di taglio devono essere aumentati rispetto alle raccomandazioni per una fresa completamente impegnata. Il motivo è quello di mantenere lo spessore medio del truciolo e la temperatura di esercizio nella zona di taglio.
- Dividere la profondità di taglio radiale per il diametro per ottenere l'effettiva percentuale di impegno della fresa ($a_p/DC\%$); per le frese a testa sferica utilizzare il diametro effettivo di lavoro D_w invece di DC (vedere le figure 2 e 6).
- Utilizzare la percentuale per ottenere il corretto avanzamento al dente e la velocità di taglio consigliata per l'effettivo impegno della fresa.

5. Generale

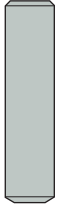
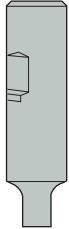
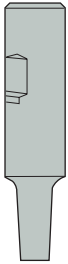
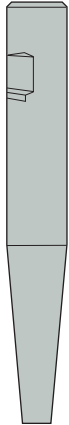
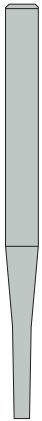
- Durante la fresatura di angoli e fondi di cavità, l'avanzamento deve essere ridotto a causa dell'aumento dello spessore medio del truciolo. Utilizzare le raccomandazioni per l'avanzamento al dente per una fresa completamente impegnata.
- Per la copiatura in spinta a forte inclinazione con un angolo maggiore di 40° o la copiatura in tirata con un angolo maggiore di 30° in combinazione con piccole profondità di taglio, utilizzare il diametro (DC) come diametro di lavoro invece di D_w .
- Durante il calcolo dell'avanzamento per giro e della velocità di avanzamento, utilizzare sempre il valore ZEFP. Questo è il numero effettivo di denti da utilizzare per il calcolo dei parametri di taglio. Il valore ZEFP si trova nella tabella di selezione dell'inserto.

Nota! Si verificherà un deterioramento della finitura superficiale del pezzo in lavorazione quando l'avanzamento aumenta. (Vedere le figure 3 e 5)

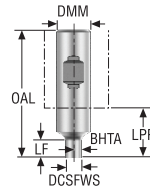
Figure Minimaster

Universale	<p>Figura 1</p> 	<p>Figura 2</p> 
Acciaio e ghisa	<p>Figura 3</p> 	<p>Figura 4</p> 
Acciaio inossidabile e materiali S	<p>Figura 5</p> 	<p>Figura 6</p> 
Materiali non ferrosi	<p>Figura 7</p> 	<p>Figura 8</p> 
Temprato	<p>Figura 9</p> 	<p>Figura 10</p> 
Plastica e cfrp	<p>Figura 11</p> 	<p>Figura 12</p> 
Grafite	<p>Figura 13</p> 	<p>Figura 14</p> 
X-Heads	<p>Figura 15</p> 	<p>Figura 16</p> 
Minimaster	<p>Figura 17</p> 	<p>Figura 18</p> 

Design dello stelo

<p>Versione 1, Stelo chiavetta</p>	<p>Versione 2, Estremità posteriore cilindrica/Weldon e anteriore 90°</p>	<p>Universale</p>
		
<p>Versione 3, Estremità posteriore cilindrica/Weldon, anteriore conica 87°/89°</p>	<p>Versione 4, Estremità posteriore cilindrica/Weldon, anteriore conica 80°/85°/87°</p>	<p>Acciaio inossidabile e materiali S</p>
		<p>Acciaio inossidabile e materiali S</p>
<p>Versione 5, Estremità posteriore cilindrica doppia estremità anteriore conica 89°/85°</p>		<p>Materiali non ferrosi</p>
		<p>Temprato</p>
		<p>Grafite</p>
		<p>X-Heads</p>
		<p>Minimaster</p>



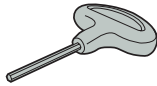
MM06 Stelo – In mm



	Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFWS	DMM	LF	LPR	OAL	BHTA°	Disegno	CSP	RPMX	Peso	Codice ricambio
			mm	mm	mm	mm	mm					kg	
Materiali non ferrosi	MM06-10040.0-0007	00094747	5,75	10,0	7,0	7,0	40,0	0,0	2	■	80000	0,1	2
	MM06-10050.0-0007DS	02580666	5,75	10,0	7,0	7,0	50,0	0,0	2	■	80000	0,1	3
	MM06-10075.0-3041DS	02580701	5,75	10,0	40,5	35,0	75,0	3,0	4	■	80000	0,1	3
	MM06-10100.0-1035DS	02580713	5,75	10,0	35,0	60,0	100,0	1,0	3	■	80000	0,1	3
	MM06-12070.3-0005	75080695	5,75	12,0	5,0	25,0	70,0	0,0	2	■	80000	0,1	1
	MM06-12065.0-0000	75080694	5,7	12,0	0,0	15,0	65,0	60,0	1	■	80000	0,1	1
Temprato	MM06-12120.0-1050DS	02580714	5,75	12,0	50,0	75,0	120,0	1,0	3	■	80000	0,2	3
	MM06-16075.3-3009	75080696	5,75	16,0	9,0	27,0	75,0	3,0	3	■	80000	0,1	1
	MM06-16110.3-5058	75080697	5,75	16,0	58,6	62,0	110,0	5,0	4	■	80000	0,2	4
	MM06-16140.0-1020M	00027102	5,75	16,0	20,0	92,0	140,0	1,0	3	■	80000	0,2	5
	MM06-16140.0-1035M	00027103	5,75	16,0	35,0	92,0	140,0	1,0	3	■	80000	0,2	6
	MM06-16140.0-1050M	00094748	5,75	16,0	50,0	92,0	140,0	1,0	3	■	80000	0,2	6
Plastica e cfrp	MM06-16090.0-0012DS	02580670	5,75	16,0	12,0	42,0	90,0	0,0	2	■	80000	0,3	3
	MM06-16095.0-0024DS	02580673	5,75	16,0	24,0	47,0	95,0	0,0	2	■	80000	0,3	3
	MM06-16140.0-1050DS	02580717	5,75	16,0	50,0	92,0	140,0	1,0	3	■	80000	0,3	3
	MM06-16140.0-1035DS	02580716	5,75	16,0	35,0	92,0	140,0	1,0	3	■	80000	0,4	3
	MM06-20250.0-1035DS	02580718	5,75	20,0	35,0	190,0	250,0	1,0	5	■	80000	0,9	3

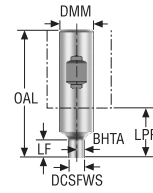
Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Accessori

	Per fresa	Tirante	Vite di fissaggio	Sleeve key
Grafite				
	1	MM-035046	MM06-03518	H05-4
	2	MM-035023	MM06-03518	H05-4
	3	-	MM06-03518	-
	4	MM-035091	MM06-03518	H05-4
	X-Heads	5	MM-035046	MM06-03544
6		MM-035046	MM06-03564	H05-4

Chiave a brugola H05-4 per boccia da ordinare separatamente.
 Per i tipi di chiave, vedere le pagine sugli inserti


MM06 Stelo – pollici



Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS	DMM	LF	LPR	OAL	BHTA°	Disegno	CSP	RPMX	Peso	Codice ricambio
		inch	inch	inch	inch	inch					lb	
MM06-0.38-1.6-0-0002	00096107	0.224	0.375	0.276	0.276	1.575	0,0	2	■	80000	0.220	2
MM06-0.50-2.8-3-0002	00096108	0.224	0.500	0.197	0.984	2.756	0,0	2	■	80000	0.220	1
MM06-0.50-2.6-0-0000	00096106	0.224	0.500	0	0.787	2.559	60,0	1	■	80000	0.220	1
MM06-0.62-3.0-3-3003	00096116	0.224	0.625	0.354	1.063	2.953	3,0	1	■	80000	0.220	1
MM06-0.62-4.3-3-5022	00096117	0.224	0.625	2.291	2.441	4.331	5,0	2	■	80000	0.440	4
MM06-0.62-5.5-0-1007	00096111	0.224	0.625	0.787	3.622	5.512	1,0	3	■	80000	0.440	5
MM06-0.62-5.5-0-1013	00096112	0.224	0.625	1.378	3.622	5.512	1,0	3	■	80000	0.440	6
MM06-0.62-5.5-0-1019	00096114	0.224	0.625	1.969	3.622	5.512	1,0	3	■	80000	0.440	6
MM06-0.62-3.5-0-0004DS	02593394	0.224	0.625	0.472	1.654	3.543	0,0	2	■	80000	0.660	3
MM06-0.62-3.7-0-0009DS	02593395	0.224	0.625	0.945	1.850	3.740	0,0	2	■	80000	0.660	3
MM06-0.62-5.5-0-1013DS	02593396	0.224	0.625	1.378	3.622	5.512	1,0	3	■	80000	0.880	3
MM06-0.62-5.5-0-1019DS	02593397	0.224	0.625	1.969	3.622	5.512	1,0	3	■	80000	0.660	3
MM06-0.75-10.0-0-1013DS	02593399	0.224	0.750	1.378	7.874	9.843	1,0	5	■	80000	1.760	3

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Accessori

Per fresa	Tirante	Vite di fissaggio	Sleeve key
1	 MM-035046	 MM06-03518	 H05-4
2	MM-035023	MM06-03518	H05-4
3	-	MM06-03518	-
4	MM-035091	MM06-03518	H05-4
5	MM-035046	MM06-03544	H05-4
6	MM-035046	MM06-03564	H05-4

Chiave a brugola H05-4 per boccola da ordinare separatamente.
Per i tipi di chiave, vedere le pagine sugli inserti

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

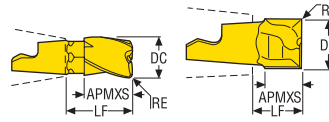
Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster

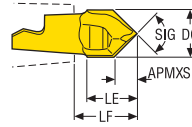
Scanalatura/fresatura a spallamento retto



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC	APMXS	RE	LF	RMPX°	C min	C max	FHA	ZEPF	Chiave	Qualità				
											T60M	F15M	F30M	F40M	
	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch											
MM06-05804T-R02-D02	5,8 0.228	4,1 0.161	0,2 0.008	5,1 0.201	15,0	7,2	11,0	0	2	MM0612	■				
MM06-05807-R02A30-M02	5,8 0.228	7,5 0.295	0,2 0.008	9,9 0.390	15,0	7,2	11,0	30	3	MM0612	✓				■
MM06-06004-M02	6,0 0.236	4,1 0.161	—	5,1 0.201	15,0	7,4	11,8	0	2	MM0612	■				
MM06-06004-R04-MD02	6,0 0.236	4,1 0.161	0,4 0.016	5,1 0.201	15,0	7,4	11,0	0	2	MM0612	■			■	
MM06-06004-R10-MD02	6,0 0.236	4,1 0.161	1,0 0.039	5,1 0.201	15,0	7,4	9,8	0	2	MM0612				■	
MM06-06007-A30-E02	6,0 0.236	7,5 0.295	—	9,9 0.390	15,0	7,4	11,8	30	3	MM0416	✓			■	
MM06-06007-R05A30-M02	6,0 0.236	7,5 0.295	0,5 0.020	9,9 0.390	15,0	7,4	10,8	30	3	MM0416	✓				■
MM06-06007-R10A30-D02	6,0 0.236	7,5 0.295	1,0 0.039	9,9 0.390	15,0	7,4	9,8	30	3	MM0416	✓			■	
MM06-06007-R10A30-E02	6,0 0.236	7,5 0.295	1,0 0.039	9,9 0.390	15,0	7,4	9,8	30	3	MM0416	✓			■	
MM06-06007-R10A30-M02	6,0 0.236	7,5 0.295	1,0 0.039	9,9 0.390	15,0	7,4	9,8	30	3	MM0416	✓				■
MM06-06007-R20A30-M02	6,0 0.236	7,5 0.295	2,0 0.079	9,9 0.390	15,0	7,4	7,8	30	3	MM0416	✓				■
MM06-06407-A30-E02	6,35 0.250	7,5 0.295	—	9,9 0.390	15,0	7,8	12,5	30	3	MM0416	✓			■	
MM06-06407-R04A30-M02	6,35 0.250	7,5 0.295	0,4 0.016	9,9 0.390	15,0	7,8	11,7	30	3	MM0416	✓				■
MM06-06407-R08A30-M02	6,35 0.250	7,5 0.295	0,8 0.031	9,9 0.390	15,0	7,8	10,9	30	3	MM0416	✓				■

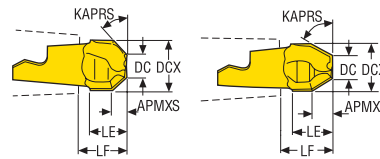
Punta di centratura



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC mm Inch	APMXS mm Inch	LE mm Inch	LF mm Inch	SIG°	ZEFP	Chiave	Qualità			
								T60M	F15M	F30M	F40M
MM06-06003-C120-M02	6,0 0.236	1,6 0.063	6,27 0.247	7,19 0.283	120,0	2	MM0612	■			
MM06-06003-C90-M02	6,0 0.236	2,86 0.113	6,0 0.236	7,12 0.280	90,0	2	MM0612	■			

Smussatura



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DCX mm Inch	DC mm Inch	APMXS mm Inch	RE mm Inch	LE mm Inch	LF mm Inch	KAPRS°	ZEFP	Chiave	Qualità			
										T60M	F15M	F30M	F40M
MM06-06004-4515-E02	6,0 0.236	1,8 0.071	2,1 0.083	0,2 0.008	4,0 0.157	5,1 0.201	45,0	2	MM0612	■			
MM06-06004-6015-E02	6,0 0.236	3,14 0.124	2,4 0.094	0,2 0.008	4,6 0.181	5,75 0.226	60,0	2	MM0612	■			

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

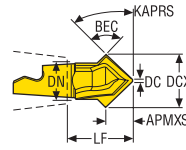
Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster

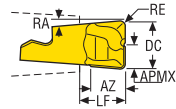
Doppia smussatura



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DCX	DC	APMXS	DN	LF	BEC°	KAPRS°	ZEFP	Chiave	Qualità			
										Rivestite			
	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch					T60M	F15M	F30M	F40M
MM06-08008-D4510P-M02	8,0 0.315	0,6 0.024	3,7 0.146	6,0 0.236	8,5 0.335	90,0	45,0	2	MM0612		■		

Penetrazione assiale



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC	APMXE	RE	AZ	LF	RA°	ZEFP	Chiave	Qualità			
									Rivestite			
	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch				T60M	F15M	F30M	F40M
MM06-06004-R10-PL-MD02	6,0 0.236	3,0 0.118	1,0 0.039	4,3 0.169	5,08 0.200	5,0	2	MM0612			■	

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

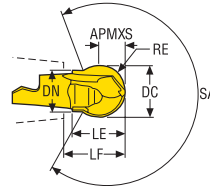
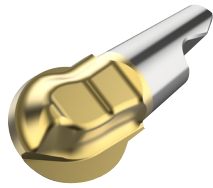
Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

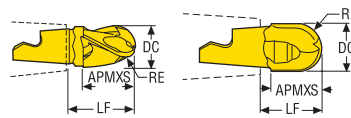
Inserti di precisione per la semi-finitura in tutti i materiali




—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC mm Inch	APMXS mm Inch	RE mm Inch	LE mm Inch	DN mm Inch	LF mm Inch	SA	ZEFP	Chiave	Qualità			
										Rivestite			
										T60M	F15M	F30M	F40M
MM06-08008-B120PF-M01	8,0 0.315	4,0 0.157	4,0 0.157	8,0 0.315	6,0 0.236	8,73 0.344	263,0	2	MM0612		■		
MM06-08008-B120P-M03	8,0 0.315	4,0 0.157	4,0 0.157	8,0 0.315	6,0 0.236	8,73 0.344	263,0	2	MM0612			■	

Copiatura



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC mm Inch	APMXS mm Inch	RE mm Inch	LF mm Inch	FHA	ZEFP	Chiave		Qualità			
									Rivestite			
									T60M	F15M	F30M	F40M
MM06-06006-B90-MD02	6,0 0.236	6,1 0.240	3,0 0.118	7,06 0.278		2	MM0612		■		■	
MM06-06006-B90PF-M01	6,0 0.236	5,2 0.205	3,0 0.118	7,04 0.277		2	MM0612			■		
MM06-06006-B90P-M02	6,0 0.236	5,2 0.205	3,0 0.118	7,04 0.277		2	MM0612				■	
MM06-06006-B90S-E02	6,0 0.236	6,1 0.240	3,0 0.118	7,06 0.278		2	MM0612				■	
MM06-06007-B90A30-E02	6,0 0.236	7,4 0.291	3,0 0.118	9,85 0.388	30,0	3	MM0416	✓			■	
MM06-06007-B90A30-M02	6,0 0.236	7,4 0.291	3,0 0.118	9,85 0.388	30,0	3	MM0416	✓				■
MM06-06406-B90P-M02	6,35 0.250	5,4 0.213	3,175 0.125	7,22 0.284		2	MM0612				■	
MM06-06406-B90S-E02	6,35 0.250	6,3 0.248	3,175 0.125	7,24 0.285		2	MM0612				■	

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster

MM06 – Scanalatura e contornatura – Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z					
			100%	40%	20%	10%		
Universale	P1	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,030 0,0012	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019		
	P2	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,030 0,0012	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019		
	Acciaio e ghisa	P3	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,028 0,0011	0,028 0,0011	0,034 0,0013	0,046 0,0018	
		P4	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,028 0,0011	0,028 0,0011	0,034 0,0013	0,044 0,0017	
		P5	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,028 0,0011	0,028 0,0011	0,032 0,0013	0,044 0,0017	
		P6	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,028 0,0011	0,028 0,0011	0,032 0,0013	0,044 0,0017	
		P7	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,028 0,0011	0,028 0,0011	0,032 0,0013	0,044 0,0017	
		P8	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,028 0,0011	0,028 0,0011	0,032 0,0013	0,044 0,0017	
	Acciaio inossidabile e materiali S	P11	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,028 0,0011	0,028 0,0011	0,032 0,0013	0,044 0,0017	
		P12	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 1,0 0,040	0,020 0,00080	0,020 0,00080	0,022 0,00085	0,030 0,0012	
		Materiali non ferrosi	M1	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,030 0,0012	0,030 0,0012	0,036 0,0014	0,048 0,0019
			M2	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,028 0,0011	0,028 0,0011	0,032 0,0013	0,044 0,0017
M3			MM06-06007-R05A30-M02 F40M 1,0 0,040	0,024 0,00095	0,024 0,00095	0,026 0,0010	0,036 0,0014	
M4			MM06-06007-R05A30-M02 F40M 0,80 0,032	0,022 0,00085	0,022 0,00080	0,024 0,00095	0,030 0,0012	
M5	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 0,80 0,032		0,022 0,00085	0,020 0,00080	0,024 0,00095	0,030 0,0012		
Temprato	K1	MM06-06007-R10A30-D02 F30M 1,3 0,050	0,036 0,0014	0,034 0,0013	0,038 0,0015	0,050 0,0020		
	K2	MM06-06007-R10A30-D02 F30M 1,3 0,050	0,032 0,0013	0,032 0,0013	0,034 0,0013	0,044 0,0017		
	K3	MM06-06007-R10A30-D02 F30M 1,3 0,050	0,032 0,0013	0,032 0,0013	0,034 0,0013	0,044 0,0017		
	K4	MM06-06007-R10A30-D02 F30M 1,3 0,050	0,032 0,0013	0,032 0,0013	0,034 0,0013	0,044 0,0017		
	K5	MM06-06007-R10A30-D02 F30M 1,3 0,050	0,030 0,0012	0,028 0,0011	0,030 0,0012	0,040 0,0016		
	K6	MM06-06007-R10A30-D02 F30M 1,3 0,050	0,032 0,0013	0,032 0,0013	0,034 0,0013	0,044 0,0017		
	K7	MM06-06007-R10A30-D02 F30M 1,3 0,050	0,030 0,0012	0,028 0,0011	0,030 0,0012	0,040 0,0016		
Plastica e cfrp	N1	MM06-06007-R10A30-E02 F30M 1,3 0,050	0,046 0,0018	0,044 0,0017	0,048 0,0019	0,065 0,0026		
	N2	MM06-06007-R10A30-E02 F30M 1,3 0,050	0,046 0,0018	0,044 0,0017	0,048 0,0019	0,065 0,0026		
	N3	MM06-06007-R10A30-E02 F30M 1,3 0,050	0,046 0,0018	0,044 0,0017	0,048 0,0019	0,065 0,0026		
	N11	MM06-06007-R10A30-E02 F30M 1,3 0,050	0,046 0,0018	0,044 0,0017	0,048 0,0019	0,065 0,0026		
Grafite	S1	MM06-06007-R10A30-D02 F30M 0,80 0,032	0,028 0,0011	0,026 0,0010	0,025 0,0010	0,032 0,0013		
	S2	MM06-06007-R10A30-D02 F30M 0,80 0,032	0,028 0,0011	0,026 0,0010	0,025 0,0010	0,032 0,0013		
	S3	MM06-06007-R10A30-D02 F30M 0,80 0,032	0,026 0,0010	0,025 0,0010	0,024 0,00095	0,028 0,0012		
	S11	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 0,90 0,036	0,024 0,00095	0,024 0,00095	0,025 0,0010	0,032 0,0014		
	S12	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 0,90 0,036	0,024 0,00095	0,024 0,00095	0,025 0,0010	0,032 0,0014		
	S13	MM06-06007-R05A30-M02 F40M 0,80 0,032	0,022 0,00085	0,020 0,00080	0,024 0,00095	0,030 0,0012		
X-Heads	H5	MM06-06007-R10A30-D02 F30M 1,0 0,040	0,025 0,0010	0,024 0,00095	0,024 0,00095	0,030 0,0012		
	H8	MM06-06007-R10A30-D02 F30M 0,90 0,036	0,020 0,00080	0,019 0,00075	0,018 0,00070	0,024 0,00095		
	H11	MM06-06007-R10A30-D02 F30M 1,0 0,040	0,025 0,0010	0,024 0,00095	0,024 0,00095	0,030 0,0012		
	H12	MM06-06007-R10A30-D02 F30M 0,90 0,036	0,020 0,00080	0,019 0,00075	0,018 0,00070	0,024 0,00095		
	H21	MM06-06007-R10A30-D02 F30M 0,90 0,036	0,020 0,00080	0,019 0,00075	0,018 0,00070	0,024 0,00095		

SMG = Gruppo materiale Seco

f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

MM06 – Scanalatura e contornatura – Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

SMG	F30M				F40M				T60M				
	100%	40%	20%	10%	100%	40%	20%	10%	100%	40%	20%	10%	
P1	280	350	395	435	270	335	375	415	220	270	300	330	Universale
	920	1150	1300	1425	890	1100	1225	1350	720	890	980	1075	
P2	275	340	380	420	260	325	365	400	210	260	295	320	Acciaio e ghisa
	900	1125	1250	1375	850	1075	1200	1300	690	850	970	1050	
P3	240	295	330	365	225	285	315	350	185	230	255	280	Acciaio e ghisa
	790	970	1075	1200	740	940	1025	1150	610	750	840	920	
P4	210	260	295	320	200	250	280	305	160	200	225	245	Acciaio e ghisa
	690	850	970	1050	660	820	920	1000	520	660	740	800	
P5	200	250	280	310	190	240	265	295	155	190	215	235	Acciaio e ghisa
	660	820	920	1025	620	790	870	970	510	620	710	770	
P6	225	285	315	345	215	270	300	330	175	215	240	265	Acciaio e ghisa
	740	940	1025	1125	710	890	980	1075	570	710	790	870	
P7	215	265	295	325	205	255	285	310	165	205	230	250	Acciaio inossidabile e materiali S
	710	870	970	1075	670	840	940	1025	540	670	750	820	
P8	200	250	280	305	190	240	265	290	155	190	215	235	Acciaio inossidabile e materiali S
	660	820	920	1000	620	790	870	950	510	620	710	770	
P11	210	260	290	320	200	245	275	305	160	200	220	245	Acciaio inossidabile e materiali S
	690	850	950	1050	660	800	900	1000	520	660	720	800	
P12	130	160	175	195	125	150	170	185	100	125	135	150	Acciaio inossidabile e materiali S
	425	520	570	640	410	490	560	610	330	410	445	490	
M1	—	—	—	—	210	265	295	320	170	210	235	260	Acciaio inossidabile e materiali S
	—	—	—	—	690	870	970	1050	560	690	770	850	
M2	—	—	—	—	175	215	240	265	140	170	195	210	Acciaio inossidabile e materiali S
	—	—	—	—	570	710	790	870	460	560	640	690	
M3	—	—	—	—	135	165	190	205	110	135	150	165	Acciaio inossidabile e materiali S
	—	—	—	—	445	540	620	670	360	445	490	540	
M4	—	—	—	—	105	130	145	155	85	105	115	125	Acciaio inossidabile e materiali S
	—	—	—	—	345	425	475	510	280	345	375	410	
M5	—	—	—	—	85	105	120	130	70	85	95	105	Materiali non ferrosi
	—	—	—	—	280	345	395	425	230	280	310	345	
K1	215	270	305	335	205	260	290	315	165	210	230	255	Materiali non ferrosi
	710	890	1000	1100	670	850	950	1025	540	690	750	840	
K2	190	235	265	295	180	225	255	280	150	180	205	225	Materiali non ferrosi
	620	770	870	970	590	740	840	920	490	590	670	740	
K3	160	200	225	250	155	190	215	235	125	155	175	190	Temprato
	520	660	740	820	510	620	710	770	410	510	570	620	
K4	155	190	215	235	145	180	205	225	120	145	165	180	Temprato
	510	620	710	770	475	590	670	740	395	475	540	590	
K5	95	115	130	145	90	110	125	135	70	90	100	110	Temprato
	310	375	425	475	295	360	410	445	230	295	330	360	
K6	135	170	190	210	130	160	180	200	105	130	145	160	Temprato
	445	560	620	690	425	520	590	660	345	425	475	520	
K7	120	150	165	180	115	140	160	175	90	115	125	140	Temprato
	395	490	540	590	375	460	520	570	295	375	410	460	
N1	1650	2050	2325	2525	1575	1975	2200	2400	1275	1575	1775	1950	Grafite
	5425	6725	7625	8275	5175	6475	7225	7875	4175	5175	5825	6400	
N2	670	830	930	1025	640	790	890	970	510	640	710	790	Grafite
	2200	2725	3050	3375	2100	2600	2925	3175	1675	2100	2325	2600	
N3	445	560	620	680	425	530	590	650	340	425	475	530	Grafite
	1450	1825	2025	2225	1400	1750	1925	2125	1125	1400	1550	1750	
N11	510	630	710	780	485	600	680	740	390	485	540	600	Grafite
	1675	2075	2325	2550	1600	1975	2225	2425	1275	1600	1775	1975	
S1	50	65	70	75	49	60	65	75	39	49	55	60	X-Heads
	165	215	230	245	160	195	215	245	130	160	180	195	
S2	41	50	55	60	39	48	55	60	32	39	44	48	X-Heads
	135	165	180	195	130	155	180	195	105	130	145	155	
S3	36	44	49	55	34	42	47	50	27	34	38	41	X-Heads
	120	145	160	180	110	140	155	165	90	110	125	135	
S11	—	—	—	—	70	85	95	105	55	70	75	85	X-Heads
	—	—	—	—	230	280	310	345	180	230	245	280	
S12	—	—	—	—	48	60	65	70	38	48	55	60	X-Heads
	—	—	—	—	155	195	215	245	125	155	180	195	
S13	—	—	—	—	27	34	38	41	22	27	30	33	X-Heads
	—	—	—	—	90	110	125	135	70	90	100	110	
H5	43	55	60	65	41	50	55	60	33	41	45	50	Minimaster
	140	180	195	215	135	165	180	195	110	135	150	165	
H8	44	55	60	65	42	50	60	65	34	42	47	50	Minimaster
	145	180	195	215	140	165	195	215	110	140	155	165	
H11	55	65	75	85	50	65	70	80	42	50	60	65	Minimaster
	180	215	245	280	165	215	230	260	140	165	195	215	
H12	80	95	110	120	75	90	105	115	60	75	85	90	Minimaster
	260	310	360	395	245	295	345	375	195	245	280	295	
H21	44	55	60	65	42	50	60	65	34	42	47	50	Minimaster
	145	180	195	215	140	165	195	215	110	140	155	165	

MM06 Z3-Copiatura – Selezione dell'inserto – Sgrossatura – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			100%	40%	20%	10%
Universale	P1	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,036 0,0014	0,034 0,0013	0,036 0,0014	0,048 0,0019
	P2	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,036 0,0014	0,034 0,0013	0,036 0,0014	0,048 0,0019
	P3	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,034	0,034	0,034	0,046
			0,0013	0,0013	0,0013	0,0018
	P4	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,034	0,032	0,034	0,044
			0,0013	0,0013	0,0013	0,0017
	P5	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,032	0,032	0,034	0,044
			0,0013	0,0013	0,0013	0,0017
	P6	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,032	0,032	0,034	0,044
			0,0013	0,0013	0,0013	0,0017
	P7	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,032	0,032	0,034	0,044
			0,0013	0,0013	0,0013	0,0017
P8	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,032	0,032	0,034	0,044	
		0,0013	0,0013	0,0013	0,0017	
P11	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,032	0,032	0,034	0,044	
		0,0013	0,0013	0,0013	0,0017	
P12	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,0 0,040	0,024	0,022	0,024	0,030	
		0,00095	0,00085	0,00095	0,0012	
Acciaio e ghisa	M1	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,036 0,0014	0,034 0,0013	0,036 0,0014	0,048 0,0019
	M2	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,032 0,0013	0,032 0,0013	0,034 0,0013	0,044 0,0017
	M3	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,0 0,040	0,028 0,0011	0,026 0,0010	0,028 0,0011	0,036 0,0014
	M4	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 0,80 0,032	0,025 0,0010	0,025 0,0010	0,025 0,0010	0,030 0,0013
	M5	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 0,80 0,032	0,025 0,0010	0,025 0,0010	0,025 0,0010	0,030 0,0013
Acciaio inossidabile e materiali S	K1	MM06-06007-B90A30-E02 F30M 1,3 0,050	0,036 0,0014	0,034 0,0013	0,036 0,0014	0,048 0,0019
	K2	MM06-06007-B90A30-E02 F30M 1,3 0,050	0,032 0,0013	0,032 0,0013	0,034 0,0013	0,044 0,0017
	K3	MM06-06007-B90A30-E02 F30M 1,3 0,050	0,032 0,0013	0,032 0,0013	0,034 0,0013	0,044 0,0017
	K4	MM06-06007-B90A30-E02 F30M 1,3 0,050	0,032 0,0013	0,032 0,0013	0,034 0,0013	0,044 0,0017
	K5	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,030 0,0012	0,028 0,0011	0,030 0,0012	0,040 0,0016
	K6	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,032 0,0013	0,032 0,0013	0,034 0,0013	0,044 0,0017
	K7	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 1,3 0,050	0,030 0,0012	0,028 0,0011	0,030 0,0012	0,040 0,0016
Temprato	N1	MM06-06007-B90A30-E02 F30M 1,3 0,050	0,046 0,0018	0,044 0,0017	0,046 0,0018	0,060 0,0024
	N2	MM06-06007-B90A30-E02 F30M 1,3 0,050	0,046 0,0018	0,044 0,0017	0,046 0,0018	0,060 0,0024
	N3	MM06-06007-B90A30-E02 F30M 1,3 0,050	0,046 0,0018	0,044 0,0017	0,046 0,0018	0,060 0,0024
	N11	MM06-06007-B90A30-E02 F30M 1,3 0,050	0,046 0,0018	0,044 0,0017	0,046 0,0018	0,060 0,0024
Plastica e cfrp	S1	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 0,80 0,032	0,025 0,0010	0,025 0,0010	0,025 0,0010	0,030 0,0013
	S2	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 0,80 0,032	0,025 0,0010	0,025 0,0010	0,025 0,0010	0,030 0,0013
	S3	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 0,80 0,032	0,024 0,00095	0,022 0,00085	0,022 0,00085	0,028 0,0012
Grafite	S11	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 0,90 0,036	0,028 0,0011	0,028 0,0011	0,028 0,0011	0,036 0,0014
	S12	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 0,90 0,036	0,028 0,0011	0,028 0,0011	0,028 0,0011	0,036 0,0014
	S13	MM06-06007-B90A30-M02 F40M 0,80 0,032	0,025 0,0010	0,025 0,0010	0,025 0,0010	0,030 0,0013
X-Heads	H5	MM06-06007-B90A30-E02 F30M 1,0 0,040	0,024 0,00095	0,022 0,00085	0,024 0,00095	0,030 0,0012
	H8	MM06-06007-B90A30-E02 F30M 0,90 0,036	0,018 0,00070	0,018 0,00070	0,018 0,00070	0,022 0,00095
	H11	MM06-06007-B90A30-E02 F30M 1,0 0,040	0,024 0,00095	0,022 0,00085	0,024 0,00095	0,030 0,0012
Minimaster	H12	MM06-06007-B90A30-E02 F30M 0,90 0,036	0,018 0,00070	0,018 0,00070	0,018 0,00070	0,022 0,00095
	H21	MM06-06007-B90A30-E02 F30M 0,90 0,036	0,018 0,00070	0,018 0,00070	0,018 0,00070	0,022 0,00095

SMG = Gruppo materiale Seco

 $f_z = \text{mm/dente (poll./dente)}$, $v_c = \text{m/min (sf/min)}$, $a_e/DC = \%$

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

MM06 Z3-Copiatura – Selezione dell'inserto – Finitura – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			15%	10%	5%	2%
P1	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,040	0,048	0,065	0,11
		0,050	0,0016	0,0019	0,0026	0,0044
P2	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,040	0,048	0,065	0,11
		0,050	0,0016	0,0019	0,0026	0,0044
P3	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,038	0,046	0,065	0,10
		0,050	0,0015	0,0018	0,0026	0,0040
P4	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,038	0,044	0,060	0,10
		0,050	0,0015	0,0017	0,0024	0,0040
P5	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,036	0,044	0,060	0,10
		0,050	0,0014	0,0017	0,0024	0,0040
P6	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,036	0,044	0,060	0,10
		0,050	0,0014	0,0017	0,0024	0,0040
P7	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,036	0,044	0,060	0,10
		0,050	0,0014	0,0017	0,0024	0,0040
P8	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,038	0,046	0,065	0,10
		0,050	0,0015	0,0018	0,0026	0,0040
P11	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,036	0,044	0,060	0,10
		0,050	0,0014	0,0017	0,0024	0,0040
P12	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,0	0,026	0,030	0,042	0,065
		0,040	0,0010	0,0012	0,0017	0,0026
M1	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,040	0,048	0,065	0,11
		0,050	0,0016	0,0019	0,0026	0,0044
M2	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,036	0,044	0,060	0,10
		0,050	0,0014	0,0017	0,0024	0,0040
M3	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,0	0,030	0,036	0,048	0,080
		0,040	0,0012	0,0014	0,0019	0,0032
M4	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	0,80	0,026	0,030	0,042	0,070
		0,032	0,0010	0,0013	0,0017	0,0028
M5	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	0,80	0,026	0,030	0,042	0,070
		0,032	0,0010	0,0013	0,0017	0,0028
K1	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,040	0,048	0,065	0,11
		0,050	0,0016	0,0019	0,0026	0,0044
K2	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,036	0,044	0,060	0,10
		0,050	0,0014	0,0017	0,0024	0,0040
K3	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,036	0,044	0,060	0,10
		0,050	0,0014	0,0017	0,0024	0,0040
K4	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,036	0,044	0,060	0,10
		0,050	0,0014	0,0017	0,0024	0,0040
K5	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,034	0,040	0,055	0,090
		0,050	0,0013	0,0016	0,0022	0,0036
K6	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,036	0,044	0,060	0,10
		0,050	0,0014	0,0017	0,0024	0,0040
K7	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,034	0,040	0,055	0,090
		0,050	0,0013	0,0016	0,0022	0,0036
N1	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,050	0,060	0,085	0,14
		0,050	0,0020	0,0024	0,0034	0,0055
N2	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,050	0,060	0,085	0,14
		0,050	0,0020	0,0024	0,0034	0,0055
N3	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,050	0,060	0,085	0,14
		0,050	0,0020	0,0024	0,0034	0,0055
N11	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,3	0,050	0,060	0,085	0,14
		0,050	0,0020	0,0024	0,0034	0,0055
S1	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	0,80	0,026	0,030	0,042	0,070
		0,032	0,0010	0,0013	0,0017	0,0028
S2	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	0,80	0,026	0,030	0,042	0,070
		0,032	0,0010	0,0013	0,0017	0,0028
S3	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	0,80	0,025	0,028	0,040	0,065
		0,032	0,0010	0,0012	0,0016	0,0026
S11	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	0,90	0,030	0,036	0,048	0,080
		0,036	0,0012	0,0014	0,0019	0,0032
S12	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	0,90	0,030	0,036	0,048	0,080
		0,036	0,0012	0,0014	0,0019	0,0032
S13	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	0,80	0,026	0,030	0,042	0,070
		0,032	0,0010	0,0013	0,0017	0,0028
H5	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,0	0,026	0,030	0,042	0,065
		0,040	0,0010	0,0012	0,0017	0,0026
H8	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	0,90	0,020	0,022	0,032	0,050
		0,036	0,00080	0,00095	0,0013	0,0020
H11	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	1,0	0,026	0,030	0,042	0,065
		0,040	0,0010	0,0012	0,0017	0,0026
H12	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	0,90	0,020	0,022	0,032	0,050
		0,036	0,00080	0,00095	0,0013	0,0020
H21	MM06-06007-B90A30-E02 F30M	0,90	0,020	0,022	0,032	0,050
		0,036	0,00080	0,00095	0,0013	0,0020

SMG = Gruppo materiale Seco

 f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

MM06 Z3-Copiatura – Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

Universale	SMG	F30M					F40M				
		100%	20%	10%	5%	2%	100%	20%	10%	5%	2%
Universale	P1	295	350	370	405	400	280	330	355	385	380
		970	1150	1225	1325	1300	920	1075	1175	1275	1250
Acciaio e ghisa	P2	285	340	360	395	390	275	325	345	375	370
		940	1125	1175	1300	1275	900	1075	1125	1225	1225
Acciaio e ghisa	P3	250	295	315	340	340	235	280	300	320	325
		820	970	1025	1125	1125	770	920	980	1050	1075
Acciaio e ghisa	P4	220	260	275	300	300	210	245	265	285	285
		720	850	900	980	980	690	800	870	940	940
Acciaio inossidabile e materiali S	P5	210	245	265	285	285	200	235	250	275	270
		690	800	870	940	940	660	770	820	900	890
Acciaio inossidabile e materiali S	P6	235	275	295	320	320	225	265	285	305	305
		770	900	970	1050	1050	740	870	940	1000	1000
Acciaio inossidabile e materiali S	P7	225	260	280	305	300	210	250	265	290	285
		740	850	920	1000	980	690	820	870	950	940
Acciaio inossidabile e materiali S	P8	210	245	265	285	285	200	235	250	270	270
		690	800	870	940	940	660	770	820	890	890
Acciaio inossidabile e materiali S	P11	215	255	270	295	295	205	240	260	280	280
		710	840	890	970	970	670	790	850	920	920
Acciaio inossidabile e materiali S	P12	135	160	165	180	180	125	150	160	170	170
		445	520	560	590	590	410	490	520	560	560
Materiali non ferrosi	M1	230	275	290	315	315	220	260	280	300	300
		750	900	950	1025	1025	720	850	920	980	980
Materiali non ferrosi	M2	190	220	240	260	255	180	210	225	245	245
		620	720	790	850	840	590	690	740	800	800
Materiali non ferrosi	M3	150	180	185	200	200	140	170	175	190	190
		490	590	610	660	660	460	560	590	620	620
Materiali non ferrosi	M4	105	145	140	150	150	100	135	135	145	145
		345	475	490	490	490	330	445	460	475	475
Temprato	M5	85	120	115	125	125	85	115	110	120	120
		280	395	410	410	410	280	375	395	395	395
Temprato	K1	230	270	285	310	310	215	255	275	295	295
		750	890	940	1025	1025	710	840	900	970	970
Temprato	K2	200	235	250	270	270	190	225	240	260	255
		660	770	820	890	890	620	740	790	850	840
Temprato	K3	170	200	210	230	230	160	190	200	220	220
		560	660	690	750	750	520	620	660	720	720
Plastica e cfrp	K4	160	190	205	220	220	155	180	195	210	210
		520	620	670	720	720	510	590	640	690	690
Plastica e cfrp	K5	95	115	120	130	130	90	110	115	125	125
		310	375	395	425	425	295	360	375	410	410
Plastica e cfrp	K6	140	165	180	195	190	135	160	170	185	185
		460	540	590	640	620	445	520	560	610	610
Plastica e cfrp	K7	125	145	155	170	170	120	140	150	160	160
		410	475	510	560	560	395	460	490	520	520
Grafite	N1	1750	2075	2200	2375	2375	1675	1975	2100	2275	2250
		5750	6800	7225	7800	7800	5500	6475	6900	7475	7375
Grafite	N2	710	830	890	960	950	670	790	850	920	910
		2325	2725	2925	3150	3125	2200	2600	2800	3025	2975
Grafite	N3	470	560	590	640	640	450	530	570	610	610
		1550	1825	1925	2100	2100	1475	1750	1875	2000	2000
Grafite	N11	540	630	680	730	730	510	600	650	700	690
		1775	2075	2225	2400	2400	1675	1975	2125	2300	2275
X-Heads	S1	49	65	65	70	70	46	65	65	70	65
		160	215	230	230	230	150	215	215	230	215
X-Heads	S2	39	55	55	55	55	37	50	50	55	55
		130	180	180	180	180	120	165	180	180	180
X-Heads	S3	34	47	46	50	49	32	44	44	47	47
		110	155	155	165	160	105	145	150	155	155
X-Heads	S11	75	95	95	100	100	70	90	90	95	95
		245	310	310	330	330	230	295	295	310	310
X-Heads	S12	50	65	65	70	70	48	60	60	65	65
		165	215	215	230	230	155	195	215	215	215
X-Heads	S13	27	38	37	40	40	26	36	35	38	38
		90	125	130	130	130	85	120	120	125	125
Minimaster	H5	44	55	55	60	60	42	50	55	55	55
		145	180	180	195	195	140	165	180	180	180
Minimaster	H8	44	55	55	60	60	42	55	55	60	60
		145	180	195	195	195	140	180	180	195	195
Minimaster	H11	55	70	70	75	75	55	65	65	70	75
		180	230	230	245	245	180	215	230	230	245
Minimaster	H12	80	100	100	110	110	75	95	95	105	105
		260	330	345	360	360	245	310	330	345	345
Minimaster	H21	44	55	55	60	60	42	55	55	60	60
		145	180	195	195	195	140	180	180	195	195

MM06 Z2-Copiatura – Selezione dell'inserto – Sgrossatura – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			100%	40%	20%	10%
P1	MM06-06006-B90S-E02 F30M	2,5	0,030	0,032	0,036	0,048
		0,10	0,0012	0,0013	0,0014	0,0019
P2	MM06-06006-B90S-E02 F30M	2,5	0,032	0,032	0,036	0,048
		0,10	0,0013	0,0013	0,0014	0,0019
P3	MM06-06006-B90S-E02 F30M	2,5	0,030	0,030	0,034	0,046
		0,10	0,0012	0,0012	0,0013	0,0018
P4	MM06-06006-B90-MD02 F30M	2,5	0,030	0,030	0,034	0,044
		0,10	0,0012	0,0012	0,0013	0,0017
P5	MM06-06006-B90-MD02 F30M	2,5	0,028	0,028	0,034	0,044
		0,10	0,0011	0,0011	0,0013	0,0017
P6	MM06-06006-B90-MD02 F30M	2,5	0,028	0,028	0,032	0,044
		0,10	0,0011	0,0011	0,0013	0,0017
P7	MM06-06006-B90-MD02 F30M	2,5	0,028	0,028	0,032	0,044
		0,10	0,0011	0,0011	0,0013	0,0017
P8	MM06-06006-B90-MD02 F30M	2,5	0,030	0,030	0,034	0,046
		0,10	0,0012	0,0012	0,0013	0,0018
P11	MM06-06006-B90-MD02 F30M	2,5	0,028	0,028	0,032	0,044
		0,10	0,0011	0,0011	0,0013	0,0017
P12	MM06-06006-B90-MD02 F30M	2,0	0,020	0,020	0,024	0,030
		0,080	0,00080	0,00080	0,00095	0,0012
M1	MM06-06006-B90S-E02 F30M	2,5	0,032	0,032	0,036	0,048
		0,10	0,0013	0,0013	0,0014	0,0019
M2	MM06-06006-B90S-E02 F30M	2,5	0,028	0,028	0,034	0,044
		0,10	0,0011	0,0011	0,0013	0,0017
M3	MM06-06006-B90S-E02 F30M	2,0	0,024	0,024	0,028	0,036
		0,080	0,00095	0,00095	0,0011	0,0014
M4	MM06-06006-B90-MD02 F30M	1,5	0,022	0,022	0,024	0,030
		0,060	0,00085	0,00085	0,00095	0,0013
M5	MM06-06006-B90-MD02 F30M	1,5	0,022	0,022	0,024	0,030
		0,060	0,00085	0,00085	0,00095	0,0013
K1	MM06-06006-B90S-E02 F30M	2,5	0,032	0,032	0,036	0,048
		0,10	0,0013	0,0013	0,0014	0,0019
K2	MM06-06006-B90S-E02 F30M	2,5	0,028	0,028	0,034	0,044
		0,10	0,0011	0,0011	0,0013	0,0017
K3	MM06-06006-B90S-E02 F30M	2,5	0,028	0,028	0,034	0,044
		0,10	0,0011	0,0011	0,0013	0,0017
K4	MM06-06006-B90S-E02 F30M	2,5	0,028	0,028	0,034	0,044
		0,10	0,0011	0,0011	0,0013	0,0017
K5	MM06-06006-B90S-E02 F30M	2,5	0,026	0,026	0,030	0,040
		0,10	0,0010	0,0010	0,0012	0,0016
K6	MM06-06006-B90-MD02 F30M	2,5	0,028	0,028	0,034	0,044
		0,10	0,0011	0,0011	0,0013	0,0017
K7	MM06-06006-B90-MD02 F30M	2,5	0,026	0,026	0,030	0,040
		0,10	0,0010	0,0010	0,0012	0,0016
N1	MM06-06006-B90S-E02 F30M	2,5	0,040	0,040	0,046	0,060
		0,10	0,0016	0,0016	0,0018	0,0024
N2	MM06-06006-B90S-E02 F30M	2,5	0,040	0,040	0,046	0,060
		0,10	0,0016	0,0016	0,0018	0,0024
N3	MM06-06006-B90S-E02 F30M	2,5	0,040	0,040	0,046	0,060
		0,10	0,0016	0,0016	0,0018	0,0024
N11	MM06-06006-B90S-E02 F30M	2,5	0,040	0,040	0,046	0,060
		0,10	0,0016	0,0016	0,0018	0,0024
S1	MM06-06006-B90-MD02 F30M	1,5	0,022	0,022	0,024	0,030
		0,060	0,00085	0,00085	0,00095	0,0013
S2	MM06-06006-B90-MD02 F30M	1,5	0,022	0,022	0,024	0,030
		0,060	0,00085	0,00085	0,00095	0,0013
S3	MM06-06006-B90-MD02 F30M	1,5	0,020	0,020	0,022	0,028
		0,060	0,00080	0,00080	0,00085	0,0012
S11	MM06-06006-B90-MD02 F30M	1,7	0,025	0,024	0,028	0,036
		0,065	0,0010	0,00095	0,0011	0,0014
S12	MM06-06006-B90-MD02 F30M	1,7	0,025	0,024	0,028	0,036
		0,065	0,0010	0,00095	0,0011	0,0014
S13	MM06-06006-B90-MD02 F30M	1,5	0,022	0,022	0,024	0,030
		0,060	0,00085	0,00085	0,00095	0,0013
H5	MM06-06006-B90-MD02 F30M	2,0	0,020	0,020	0,024	0,030
		0,080	0,00080	0,00080	0,00095	0,0012
H8	MM06-06006-B90-MD02 F30M	1,7	0,016	0,016	0,018	0,022
		0,065	0,00065	0,00065	0,00070	0,00095
H11	MM06-06006-B90-MD02 F30M	2,0	0,020	0,020	0,024	0,030
		0,080	0,00080	0,00080	0,00095	0,0012
H12	MM06-06006-B90-MD02 F30M	1,7	0,016	0,016	0,018	0,022
		0,065	0,00065	0,00065	0,00070	0,00095
H21	MM06-06006-B90-MD02 F30M	1,7	0,016	0,016	0,018	0,022
		0,065	0,00065	0,00065	0,00070	0,00095

SMG = Gruppo materiale Seco

 f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

MM06 Z2-Copiatura – Selezione dell'inserto – Finitura – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			15%	10%	5%	2%
P1	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,020	0,024	0,034	0,055
		0,080	0,00080	0,00095	0,0013	0,0022
P2	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,020	0,024	0,034	0,055
		0,080	0,00080	0,00095	0,0013	0,0022
P3	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,020	0,024	0,032	0,050
		0,080	0,00080	0,00095	0,0013	0,0020
P4	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,019	0,022	0,032	0,050
		0,080	0,00075	0,00085	0,0013	0,0020
P5	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,019	0,022	0,030	0,048
		0,080	0,00075	0,00085	0,0012	0,0019
P6	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,019	0,022	0,030	0,048
		0,080	0,00075	0,00085	0,0012	0,0019
P7	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,019	0,022	0,030	0,048
		0,080	0,00075	0,00085	0,0012	0,0019
P8	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,020	0,024	0,032	0,050
		0,080	0,00080	0,00095	0,0013	0,0020
P11	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,019	0,022	0,030	0,048
		0,080	0,00075	0,00085	0,0012	0,0019
P12	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	1,7	0,013	0,015	0,020	0,032
		0,065	0,00050	0,00060	0,00080	0,0013
M1	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,020	0,024	0,034	0,055
		0,080	0,00080	0,00095	0,0013	0,0022
M2	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,019	0,022	0,030	0,048
		0,080	0,00075	0,00085	0,0012	0,0019
M3	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	1,7	0,015	0,018	0,025	0,038
		0,065	0,00060	0,00070	0,0010	0,0015
M4	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	1,2	0,014	0,016	0,022	0,034
		0,048	0,00055	0,00065	0,00085	0,0013
M5	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	1,2	0,014	0,016	0,022	0,034
		0,048	0,00055	0,00065	0,00085	0,0013
K1	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,020	0,024	0,034	0,055
		0,080	0,00080	0,00095	0,0013	0,0022
K2	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,019	0,022	0,030	0,048
		0,080	0,00075	0,00085	0,0012	0,0019
K3	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,019	0,022	0,030	0,048
		0,080	0,00075	0,00085	0,0012	0,0019
K4	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,019	0,022	0,030	0,048
		0,080	0,00075	0,00085	0,0012	0,0019
K5	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,017	0,020	0,028	0,044
		0,080	0,00065	0,00080	0,0011	0,0017
K6	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,019	0,022	0,030	0,048
		0,080	0,00075	0,00085	0,0012	0,0019
K7	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,017	0,020	0,028	0,044
		0,080	0,00065	0,00080	0,0011	0,0017
N1	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,026	0,032	0,044	0,070
		0,080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0028
N2	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,026	0,032	0,044	0,070
		0,080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0028
N3	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,026	0,032	0,044	0,070
		0,080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0028
N11	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	2,0	0,026	0,032	0,044	0,070
		0,080	0,0010	0,0013	0,0017	0,0028
S1	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	1,2	0,014	0,016	0,022	0,034
		0,048	0,00055	0,00065	0,00085	0,0013
S2	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	1,2	0,014	0,016	0,022	0,034
		0,048	0,00055	0,00065	0,00085	0,0013
S3	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	1,2	0,013	0,014	0,020	0,032
		0,048	0,00050	0,00060	0,00080	0,0013
S11	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	1,5	0,015	0,018	0,025	0,038
		0,060	0,00060	0,00070	0,0010	0,0015
S12	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	1,5	0,015	0,018	0,025	0,038
		0,060	0,00060	0,00070	0,0010	0,0015
S13	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	1,2	0,014	0,016	0,022	0,034
		0,048	0,00055	0,00065	0,00085	0,0013
H5	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	1,7	0,013	0,015	0,020	0,032
		0,065	0,00050	0,00060	0,00080	0,0013
H8	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	1,5	0,010	0,012	0,016	0,025
		0,060	0,00040	0,00048	0,00065	0,0010
H11	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	1,7	0,013	0,015	0,020	0,032
		0,065	0,00050	0,00060	0,00080	0,0013
H12	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	1,5	0,010	0,012	0,016	0,025
		0,060	0,00040	0,00048	0,00065	0,0010
H21	MM06-06006-B90PF-M01 F15M	1,5	0,010	0,012	0,016	0,025
		0,060	0,00040	0,00048	0,00065	0,0010

SMG = Gruppo materiale Seco


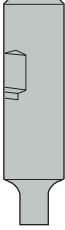
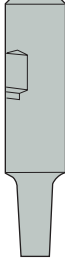


 $f_z = \text{mm/dente (poll./dente)}$, $v_c = \text{m/min (sf/min)}$, $a_e/DC = \%$

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

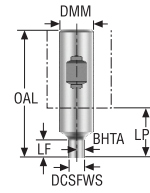
MM06 Z2-Copiatura – Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

SMG	F15M					F30M					T60M					
	100%	20%	10%	5%	2%	100%	20%	10%	5%	2%	100%	20%	10%	5%	2%	
P1	325	415	430	470	465	275	345	375	405	405	225	280	305	330	325	Universale
	1075	1350	1400	1550	1525	900	1125	1225	1325	1325	740	920	1000	1075	1075	
P2	320	400	420	455	455	265	335	365	395	395	215	270	295	320	320	Acciaio e ghisa
	1050	1300	1375	1500	1500	870	1100	1200	1300	1300	710	890	970	1050	1050	
P3	275	345	360	395	395	230	290	315	340	340	190	235	255	275	275	Acciaio e ghisa
	900	1125	1175	1300	1300	750	950	1025	1125	1125	620	770	840	900	900	
P4	240	305	320	345	345	205	255	280	305	300	165	205	225	245	245	Acciaio e ghisa
	790	1000	1050	1125	1125	670	840	920	1000	980	540	670	740	800	800	
P5	230	290	305	330	330	195	245	265	290	290	160	200	215	235	235	Acciaio e ghisa
	750	950	1000	1075	1075	640	800	870	950	950	520	660	710	770	770	
P6	260	330	345	370	370	220	275	300	325	325	180	225	245	265	260	Acciaio inossidabile e materiali S
	850	1075	1125	1225	1225	720	900	980	1075	1075	590	740	800	870	850	
P7	245	310	325	350	350	210	260	285	305	305	170	210	230	250	245	Acciaio inossidabile e materiali S
	800	1025	1075	1150	1150	690	850	940	1000	1000	560	690	750	820	800	
P8	230	290	305	330	330	195	245	265	285	290	160	200	215	230	235	Acciaio inossidabile e materiali S
	750	950	1000	1075	1075	640	800	870	940	950	520	660	710	750	770	
P11	240	300	315	340	340	200	255	275	300	295	165	205	220	240	240	Acciaio inossidabile e materiali S
	790	980	1025	1125	1125	660	840	900	980	970	540	670	720	790	790	
P12	145	185	190	205	205	130	160	170	180	180	105	130	135	145	145	Acciaio inossidabile e materiali S
	475	610	620	670	670	425	520	560	590	590	345	425	445	475	475	
M1	255	325	340	365	365	215	270	295	320	315	175	220	240	260	255	Acciaio inossidabile e materiali S
	840	1075	1125	1200	1200	710	890	970	1050	1025	570	720	790	850	840	
M2	210	265	275	300	300	175	220	240	260	260	145	180	195	210	210	Acciaio inossidabile e materiali S
	690	870	900	980	980	570	720	790	850	850	475	590	640	690	690	
M3	165	210	210	230	230	140	180	185	205	200	115	145	150	165	165	Acciaio inossidabile e materiali S
	540	690	710	750	750	460	590	620	670	660	375	475	510	540	540	
M4	125	160	160	170	170	110	140	140	155	155	90	115	115	125	125	Acciaio inossidabile e materiali S
	410	520	560	560	560	360	460	490	510	510	295	375	395	410	410	
M5	105	135	130	145	145	95	120	120	130	130	75	95	95	105	105	Materiali non ferrosi
	345	445	475	475	475	310	395	410	425	425	245	310	330	345	345	
K1	250	320	335	360	360	210	265	290	315	310	170	215	235	255	250	Materiali non ferrosi
	820	1050	1100	1175	1175	690	870	950	1025	1025	560	710	770	840	820	
K2	220	275	290	315	315	185	230	255	275	275	150	190	205	220	220	Materiali non ferrosi
	720	900	950	1025	1025	610	750	840	900	900	490	620	670	720	720	
K3	185	235	245	265	265	160	195	215	230	230	130	160	175	190	185	Temprato
	610	770	800	870	870	520	640	710	750	750	425	520	570	620	610	
K4	175	225	235	255	255	150	185	205	220	220	120	150	165	180	180	Temprato
	570	740	770	840	840	490	610	670	720	720	395	490	540	590	590	
K5	105	135	140	150	150	90	115	125	135	135	75	90	100	110	105	Temprato
	345	445	460	490	490	295	375	410	445	445	245	295	330	360	345	
K6	155	195	205	225	225	135	165	180	195	195	105	135	145	160	155	Temprato
	510	640	670	740	740	445	540	590	640	640	345	445	475	520	510	
K7	135	170	180	195	195	115	145	155	170	170	95	115	125	140	140	Temprato
	445	560	590	640	640	375	475	510	560	560	310	375	410	460	460	
N1	1975	2475	2600	2800	2800	1625	2050	2225	2400	2375	1325	1650	1800	1950	1925	Grafite
	6475	8125	8525	9175	9175	5325	6725	7300	7875	7800	4350	5425	5900	6400	6325	
N2	790	1000	1050	1125	1125	660	820	900	970	960	530	670	730	790	780	Grafite
	2600	3275	3450	3700	3700	2175	2700	2950	3175	3150	1750	2200	2400	2600	2550	
N3	530	670	700	760	750	440	550	600	650	640	355	445	485	520	520	Grafite
	1750	2200	2300	2500	2450	1450	1800	1975	2125	2100	1175	1450	1600	1700	1700	
N11	600	760	800	860	860	500	630	680	740	730	405	510	550	600	590	Grafite
	1975	2500	2625	2825	2825	1650	2075	2225	2425	2400	1325	1675	1800	1975	1925	
S1	60	75	75	80	80	50	65	65	70	70	42	55	55	60	60	X-Heads
	195	245	260	260	260	165	215	230	230	230	140	180	180	195	195	
S2	47	60	60	65	65	42	55	55	60	60	34	43	43	47	47	X-Heads
	155	195	215	215	215	140	180	180	195	195	110	140	150	155	155	
S3	41	50	50	55	55	36	46	46	50	50	29	37	38	40	40	X-Heads
	135	165	180	180	180	120	150	160	165	165	95	120	130	130	130	
S11	85	105	105	115	115	75	95	95	105	100	60	75	75	85	85	X-Heads
	280	345	360	375	375	245	310	310	345	330	195	245	260	280	280	
S12	55	75	75	80	80	50	65	65	70	70	41	55	55	55	55	X-Heads
	180	245	245	260	260	165	215	215	230	230	135	180	180	180	180	
S13	33	42	42	45	45	29	37	37	40	40	24	30	30	33	33	X-Heads
	110	140	150	150	150	95	120	130	130	130	80	100	105	110	110	
H5	48	60	60	65	65	42	55	55	60	60	34	43	45	49	49	Minimaster
	155	195	215	215	215	140	180	180	195	195	110	140	150	160	160	
H8	48	60	60	65	65	44	55	55	60	60	36	46	46	50	50	Minimaster
	155	195	215	215	215	145	180	195	195	195	120	150	155	165	165	
H11	60	80	80	85	85	55	70	70	75	75	44	55	55	60	60	Minimaster
	195	260	260	280	280	180	230	230	245	245	145	180	195	195	195	
H12	85	110	110	120	120	80	100	100	110	110	65	80	85	90	90	Minimaster
	280	360	375	395	395	260	330	345	360	360	215	260	280	295	295	
H21	48	60	60	65	65	44	55	55	60	60	36	46	46	50	50	Minimaster
	155	195	215	215	215	145	180	195	195	195	120	150	155	165	165	

Design dello stelo

Universale	Versione 1, Stelo chivetta	Versione 2, Estremità posteriore cilindrica/Weldon e anteriore 90°
Acciaio e ghisa		
Acciaio inossidabile e materiali S	Versione 3, Estremità posteriore cilindrica/Weldon, anteriore conica 87°/89°	Design 4, Estremità posteriore cilindrica/Weldon, anteriore conica 80°/85°/87°
Materiali non ferrosi		
Temprato	Versione 5, Estremità posteriore cilindrica doppia estremità anteriore conica 89°/85°	
Plastica e cfrp		
Grafite		
X-Heads		
Minimaster		

MM08 Stelo



Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFWS	DMM	LF	LPR	OAL	BHTA°	Disegno	CSP	RPMX	Peso	Codice ricambio
		mm	mm	mm	mm	mm					kg	
MM08-10040.0-0007	00083980	7,6	10,0	7,0	7,0	40,0	0,0	2	■	80000	0,1	2
MM08-10050.0-0007DS	02580665	7,6	10,0	7,0	10,0	50,0	0,0	2	■	80000	0,1	3
MM08-10080.0-3023DS	02580702	7,6	10,0	22,9	40,0	80,0	3,0	4	■	80000	0,1	3
MM08-12065.0-0000	75034240	7,6	12,0	0,0	20,0	65,0	60,0	1	■	80000	0,1	1
MM08-12100.0-1035DS	02580719	7,6	12,0	35,0	55,0	100,0	1,0	3	■	80000	0,2	3
MM08-12120.0-1050DS	02580720	7,6	12,0	50,0	75,0	120,0	1,0	3	■	80000	0,2	3
MM08-16070.3-0007	75034241	7,6	16,0	7,6	22,0	70,0	0,0	2	■	80000	0,1	1
MM08-16075.3-3012	75034242	7,6	16,0	12,0	27,0	75,0	3,0	3	■	80000	0,1	1
MM08-16120.3-5048M	00042863	7,6	16,0	48,0	72,0	120,0	5,0	4	■	80000	0,2	5
MM08-16150.0-1030M	00094751	7,6	16,0	30,0	102,0	150,0	1,0	3	■	80000	0,2	5
MM08-16150.0-1050M	00094752	7,6	16,0	50,0	102,0	150,0	1,0	3	■	80000	0,2	4
MM08-16150.0-1070M	00094754	7,6	16,0	70,0	102,0	150,0	1,0	3	■	80000	0,2	4
MM08-16085.0-0016DS	02580675	7,6	16,0	16,0	37,0	85,0	0,0	2	■	80000	0,3	3
MM08-16100.0-0032DS	02580687	7,6	16,0	32,0	52,0	100,0	0,0	2	■	80000	0,3	3
MM08-16150.0-1050DS	02580722	7,6	16,0	50,0	102,0	150,0	1,0	3	■	80000	0,4	3
MM08-16150.0-1070DS	02580727	7,6	16,0	70,0	102,0	150,0	1,0	3	■	80000	0,3	3

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Accessori

Per fresa	Tirante	Vite di fissaggio	Sleeve key
			
1	MM-05044	MM08-0524	H05-4
2	MM-05019	MM08-0524	H05-4
3	-	MM08-0524	-
4	MM-05044	MM08-0582	H05-4
5	MM-05044	MM08-0543	H05-4

Chiave a brugola H05-4 per boccia da ordinare separatamente.
Per i tipi di chiave, vedere le pagine sugli inserti

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

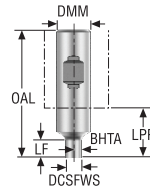
Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster

MM08 Stelo – pollici



Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS	DMM	LF	LPR	OAL	BHTA°	Disegno	CSP	RPMX	Peso	Codice ricambio
		inch	inch	inch	inch	inch					lb	
MM08-0.38-1.6-0-0002	00096119	0.299	0.375	0.276	0.276	1.575	0,0	2	■	80000	0.220	3
MM08-0.50-2.6-0-0000	75054599	0.299	0.500	0	0.787	2.559	60,0	1	■	80000	0.220	1
MM08-0.62-2.8-3-0003	75054600	0.299	0.625	0.299	0.866	2.756	0,0	2	■	80000	0.220	1
MM08-0.62-3.0-3-3004	75054601	0.299	0.625	0.472	1.063	2.953	3,0	3	■	80000	0.220	1
MM08-0.62-4.7-3-5018	75054602	0.299	0.625	1.850	2.835	4.724	5,0	4	■	80000	0.440	2
MM08-0.62-5.9-0-1011	75054604	0.299	0.625	1.181	4.016	5.906	1,0	3	■	80000	0.440	2
MM08-0.62-3.3-0-0006DS	02593402	0.299	0.625	0.630	1.457	3.346	0,0	2	■	80000	0.660	4
MM08-0.62-4.0-0-0012DS	02593403	0.299	0.625	1.260	2.047	3.937	0,0	2	■	80000	0.660	4
MM08-0.62-5.9-0-1019DS	02593407	0.299	0.625	1.969	4.016	5.906	1,0	3	■	80000	0.880	4
MM08-0.62-5.9-0-1027DS	02593410	0.299	0.625	2.756	4.016	5.906	1,0	3	■	80000	0.660	4
MM08-0.75-10.0-0-1019DS	02593413	0.299	0.750	1.969	7.874	9.843	1,0	5	■	80000	1.980	4

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Accessori

Per fresa	Tirante	Vite di fissaggio	Sleeve key
1	MM-05044	MM08-0524	H05-4
2	MM-05044	MM08-0543	H05-4
3	MM-05019	MM08-0524	H05-4
4	-	MM08-0524	-

Chiave a brugola H05-4 per boccia da ordinare separatamente.
 Per i tipi di chiave, vedere le pagine sugli inserti

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

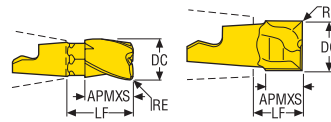
Plastica e CFRP

Grafite

X-Heads

Minimaster

Scanalatura/fresatura a spallamento retto

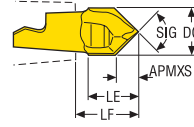


—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC	APMXS	RE	LF	RMPX°	C min	C max	FHA	ZEFP	Chiave	Qualità			
											Rivestite			
											T60M	F15M	F30M	F40M
MM08-07805T-R02-D03	7,8 0.307	5,4 0.213	0,2 0.008	6,8 0.268	15,0	9,6	15,0	0	2	MM0612	■			
MM08-07809-R02A30-M03	7,8 0.307	10,0 0.394	0,2 0.008	13,0 0.512	15,0	9,6	15,0	30	3	MM0416 ✓				■
MM08-08005-M03	8,0 0.315	5,5 0.217	—	6,8 0.268	15,0	9,8	15,8	0	2	MM0612	■			
MM08-08005-R04A8-E03	8,0 0.315	5,4 0.213	0,4 0.016	6,7 0.264	15,0	9,8	15,0	8	2	MM0612	■		■	
MM08-08005-R04-MD03	8,0 0.315	5,5 0.217	0,4 0.016	6,8 0.268	15,0	9,8	15,0	0	2	MM0612	■		■	
MM08-08005-R04P-M02	8,0 0.315	5,4 0.213	0,4 0.016	6,7 0.264	15,0	9,8	15,0	0	2	MM0612			■	
MM08-08005-R10-MD03	8,0 0.315	5,4 0.213	1,0 0.039	6,8 0.268	15,0	9,8	13,8	0	2	MM0612			■	
MM08-08009-A30-E03	8,0 0.315	10,0 0.394	—	13,0 0.512	15,0	9,8	15,0	30	3	MM0416 ✓			■	
MM08-08009-R05A30-M03	8,0 0.315	10,0 0.394	0,5 0.020	13,0 0.512	15,0	9,8	14,8	30	3	MM0416 ✓				■
MM08-08009-R10A30-D03	8,0 0.315	10,0 0.394	1,0 0.039	13,0 0.512	15,0	9,8	13,8	30	3	MM0416 ✓			■	
MM08-08009-R10A30-E03	8,0 0.315	10,0 0.394	1,0 0.039	13,0 0.512	15,0	9,8	13,8	30	3	MM0416 ✓			■	
MM08-08009-R10A30-M03	8,0 0.315	10,0 0.394	1,0 0.039	13,0 0.512	15,0	9,8	13,8	30	3	MM0416 ✓				■
MM08-08009-R20A30-M03	8,0 0.315	10,0 0.394	2,0 0.079	13,0 0.512	15,0	9,8	11,8	30	3	MM0416 ✓				■
MM08-08009-R30A30-M03	8,0 0.315	10,0 0.394	3,0 0.118	13,0 0.512	15,0	9,8	9,8	30	3	MM0416 ✓				■

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Grafite
X-Heads
Minimaster

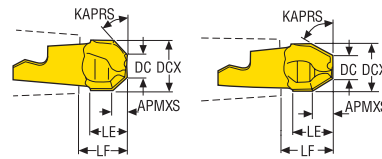
Punta di centratura



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC	APMXS	LE	LF	SIG°	ZEFP	Chiave	Qualità			
								T60M	F15M	F30M	F40M
MM08-08004-C90-M03	8,0 0.315	3,79 0.149	8,0 0.315	9,5 0.374	90,0	2	MM0612	■			
MM08-08006-C120-M03	8,0 0.315	2,15 0.085	8,32 0.328	9,46 0.372	120,0	2	MM0612	■			

Smussatura



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DCX	DC	APMXS	RE	LE	LF	KAPRS°	ZEFP	Chiave	Qualità			
										T60M	F15M	F30M	F40M
MM08-08005-4520-E03	8,0 0.315	3,87 0.152	2,1 0.083	0,2 0.008	5,5 0.217	6,7 0.264	45,0	2	MM0612	■			
MM08-08006-6030-E03	8,0 0.315	4,19 0.165	3,3 0.130	0,24 0.009	6,45 0.254	7,66 0.302	60,0	2	MM0612	■			

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

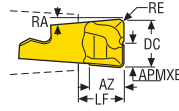
Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

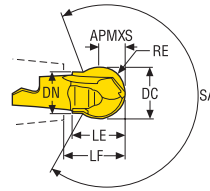
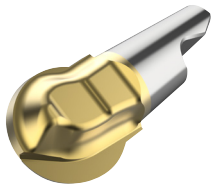
Penetrazione assiale



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC mm Inch	APMXE mm Inch	RE mm Inch	AZ mm Inch	LF mm Inch	RA°	ZEFP	Chiave	Qualità			
									T60M	F15M	F30M	F40M
MM08-08005-R10-PL-MD03	8,0 0.315	4,0 0.157	1,0 0.039	5,7 0.224	6,78 0.267	5,0	2	MM0612			■	

Inserti di precisione per la semi-finitura in tutti i materiali



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC mm Inch	APMXS mm Inch	RE mm Inch	LE mm Inch	DN mm Inch	LF mm Inch	SA	ZEFP	Chiave	Qualità			
										T60M	F15M	F30M	F40M
MM08-10010-B120PF-M02	10,0 0.394	5,0 0.197	5,0 0.197	10,0 0.394	8,0 0.315	10,97 0.432	254,0	2	MM0612		■		
MM08-10010-B120P-M04	10,0 0.394	5,0 0.197	5,0 0.197	10,0 0.394	8,0 0.315	10,97 0.432	254,0	2	MM0612			■	

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

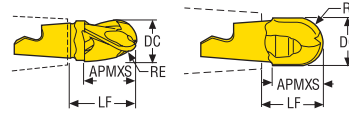
Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster

Copiatura



Universale


Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

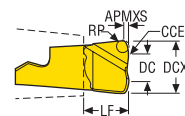
Temprato

—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC	APMXS	RE	LF	FHA	ZEFP	Chiave 	Qualità			
								T60M	F15M	F30M	F40M
MM08-08008-B90-MD03	8,0 0.315	8,1 0.319	4,0 0.157	9,42 0.371		2	MM0612	■		■	
MM08-08008-B90PF-M01	8,0 0.315	6,9 0.272	4,0 0.157	9,39 0.370		2	MM0612		■		
MM08-08008-B90P-M03	8,0 0.315	6,9 0.272	4,0 0.157	9,39 0.370		2	MM0612			■	
MM08-08008-B90S-E03	8,0 0.315	8,1 0.319	4,0 0.157	9,42 0.371		2	MM0612			■	
MM08-08009-B90A30-E03	8,0 0.315	10,0 0.394	4,0 0.157	13,0 0.512	30,0	3	MM0416 ✓			■	
MM08-08009-B90A30-M03	8,0 0.315	10,0 0.394	4,0 0.157	13,0 0.512	30,0	3	MM0416 ✓				■

Plastica e cfrp

Elevato avanzamento



Grafite

X-Heads

—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DCX	DC	APMXS	RP	CCER	LF	RMPX°	C min	C max	ZEFP	Chiave	Qualità			
												T60M	F15M	F30M	F40M
MM08-08.40-HF-MD06	8,0 0.315	4,0 0.157	0,37 0.015	0,88 0.035	4,0 0.157	6,84 0.269	5,0	9,8	14,6	2	MM0612			■	

Minimaster

MM08 – Scanalatura e contornatura – Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			100%	40%	20%	10%
P1	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,8 0,070	0,044 0,0017	0,044 0,0017	0,055 0,0022	0,070 0,0028
P2	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,8 0,070	0,044 0,0017	0,046 0,0018	0,055 0,0022	0,070 0,0028
P3	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,8 0,070	0,042 0,0017	0,042 0,0017	0,050 0,0020	0,070 0,0028
P4	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,8 0,070	0,042 0,0017	0,042 0,0017	0,050 0,0020	0,065 0,0026
P5	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,8 0,070	0,040 0,0016	0,042 0,0017	0,050 0,0020	0,065 0,0026
P6	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,8 0,070	0,040 0,0016	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026
P7	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,8 0,070	0,040 0,0016	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026
P8	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,8 0,070	0,042 0,0017	0,042 0,0017	0,050 0,0020	0,070 0,0028
P11	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,8 0,070	0,040 0,0016	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026
P12	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,4 0,055	0,028 0,0011	0,028 0,0011	0,034 0,0013	0,044 0,0017
M1	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,8 0,070	0,044 0,0017	0,046 0,0018	0,055 0,0022	0,070 0,0028
M2	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,8 0,070	0,040 0,0016	0,042 0,0017	0,050 0,0020	0,065 0,0026
M3	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,4 0,055	0,034 0,0013	0,034 0,0013	0,040 0,0016	0,055 0,0022
M4	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,0 0,040	0,030 0,0012	0,030 0,0012	0,034 0,0013	0,046 0,0018
M5	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,0 0,040	0,030 0,0012	0,030 0,0012	0,034 0,0013	0,046 0,0018
K1	MM08-08009-R10A30-E03 F30M	1,8 0,070	0,050 0,0020	0,048 0,0019	0,055 0,0022	0,075 0,0030
K2	MM08-08009-R10A30-E03 F30M	1,8 0,070	0,044 0,0017	0,044 0,0017	0,050 0,0020	0,065 0,0026
K3	MM08-08009-R10A30-E03 F30M	1,8 0,070	0,044 0,0017	0,044 0,0017	0,050 0,0020	0,065 0,0026
K4	MM08-08009-R10A30-E03 F30M	1,8 0,070	0,044 0,0017	0,044 0,0017	0,050 0,0020	0,065 0,0026
K5	MM08-08009-R10A30-D03 F30M	1,8 0,070	0,040 0,0016	0,040 0,0016	0,046 0,0018	0,060 0,0024
K6	MM08-08009-R10A30-D03 F30M	1,8 0,070	0,044 0,0017	0,044 0,0017	0,050 0,0020	0,065 0,0026
K7	MM08-08009-R10A30-D03 F30M	1,8 0,070	0,040 0,0016	0,040 0,0016	0,046 0,0018	0,060 0,0024
N1	MM08-08009-R10A30-E03 F30M	1,8 0,070	0,060 0,0024	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,095 0,0038
N2	MM08-08009-R10A30-E03 F30M	1,8 0,070	0,060 0,0024	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,095 0,0038
N3	MM08-08009-R10A30-E03 F30M	1,8 0,070	0,060 0,0024	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,095 0,0038
N11	MM08-08009-R10A30-E03 F30M	1,8 0,070	0,060 0,0024	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,095 0,0038
S1	MM08-08009-R10A30-D03 F30M	1,0 0,040	0,038 0,0015	0,036 0,0014	0,036 0,0014	0,046 0,0019
S2	MM08-08009-R10A30-D03 F30M	1,0 0,040	0,038 0,0015	0,036 0,0014	0,036 0,0014	0,046 0,0019
S3	MM08-08009-R10A30-D03 F30M	1,0 0,040	0,036 0,0014	0,034 0,0013	0,034 0,0013	0,042 0,0017
S11	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,2 0,048	0,034 0,0013	0,034 0,0013	0,040 0,0016	0,055 0,0022
S12	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,2 0,048	0,034 0,0013	0,034 0,0013	0,040 0,0016	0,055 0,0022
S13	MM08-08009-R05A30-M03 F40M	1,0 0,040	0,030 0,0012	0,030 0,0012	0,034 0,0013	0,046 0,0018
H5	MM08-08009-R10A30-E03 F30M	1,4 0,055	0,032 0,0013	0,032 0,0013	0,034 0,0013	0,044 0,0018
H8	MM08-08009-R10A30-E03 F30M	1,2 0,048	0,026 0,0010	0,025 0,0010	0,026 0,0010	0,034 0,0013
H11	MM08-08009-R10A30-E03 F30M	1,4 0,055	0,032 0,0013	0,032 0,0013	0,034 0,0013	0,044 0,0018
H12	MM08-08009-R10A30-E03 F30M	1,2 0,048	0,026 0,0010	0,025 0,0010	0,026 0,0010	0,034 0,0013
H21	MM08-08009-R10A30-E03 F30M	1,2 0,048	0,026 0,0010	0,025 0,0010	0,026 0,0010	0,034 0,0013

SMG = Gruppo materiale Seco

 f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster

MM08 - Scanalatura e contornatura – Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

SMG	F30M				F40M				T60M			
	100%	40%	20%	10%	100%	40%	20%	10%	100%	40%	20%	10%
P1	265	330	370	410	255	315	350	385	205	250	280	310
	870	1075	1225	1350	840	1025	1150	1275	670	820	920	1025
P2	255	320	360	390	245	305	340	375	195	245	275	300
	840	1050	1175	1275	800	1000	1125	1225	640	800	900	980
P3	225	280	315	340	215	265	295	325	170	210	240	260
	740	920	1025	1125	710	870	970	1075	560	690	790	850
P4	195	245	275	300	190	235	260	290	150	185	210	230
	640	800	900	980	620	770	850	950	490	610	690	750
P5	190	235	265	290	180	225	250	275	145	180	200	220
	620	770	870	950	590	740	820	900	475	590	660	720
P6	215	265	295	325	205	255	280	310	160	200	225	250
	710	870	970	1075	670	840	920	1025	520	660	740	820
P7	200	250	280	310	190	240	265	290	155	190	215	235
	660	820	920	1025	620	790	870	950	510	620	710	770
P8	190	235	265	285	180	225	250	270	145	180	200	220
	620	770	870	940	590	740	820	890	475	590	660	720
P11	195	245	270	300	185	230	260	285	150	185	210	230
	640	800	890	980	610	750	850	940	490	610	690	750
P12	120	150	170	185	115	145	160	175	95	115	130	145
	395	490	560	610	375	475	520	570	310	375	425	475
M1	—	—	—	—	200	245	275	305	160	195	220	240
	—	—	—	—	660	800	900	1000	520	640	720	790
M2	—	—	—	—	165	200	225	250	130	160	180	200
	—	—	—	—	540	660	740	820	425	520	590	660
M3	—	—	—	—	130	160	175	195	105	130	145	155
	—	—	—	—	425	520	570	640	345	425	475	510
M4	—	—	—	—	100	120	135	150	80	100	110	120
	—	—	—	—	330	395	445	490	260	330	360	395
M5	—	—	—	—	80	100	115	125	65	85	90	100
	—	—	—	—	260	330	375	410	215	280	295	330
K1	205	255	285	310	195	240	270	300	155	195	215	235
	670	840	940	1025	640	790	890	980	510	640	710	770
K2	180	225	250	275	170	210	235	260	135	170	190	210
	590	740	820	900	560	690	770	850	445	560	620	690
K3	155	190	210	235	145	180	200	220	115	145	160	180
	510	620	690	770	475	590	660	720	375	475	520	590
K4	145	180	200	225	140	170	190	210	110	140	155	170
	475	590	660	740	460	560	620	690	360	460	510	560
K5	90	110	120	135	85	105	115	125	65	85	95	100
	295	360	395	445	280	345	375	410	215	280	310	330
K6	130	160	180	195	120	150	170	185	95	120	135	150
	425	520	590	640	395	490	560	610	310	395	445	490
K7	115	140	155	170	110	135	150	165	85	105	120	130
	375	460	510	560	360	445	490	540	280	345	395	425
N1	1550	1950	2150	2350	1475	1850	2025	2250	1175	1475	1625	1800
	5075	6400	7050	7700	4850	6075	6650	7375	3850	4850	5325	5900
N2	630	780	870	950	600	750	820	910	475	590	660	720
	2075	2550	2850	3125	1975	2450	2700	2975	1550	1925	2175	2350
N3	420	520	580	630	400	495	550	610	315	395	440	485
	1375	1700	1900	2075	1300	1625	1800	2000	1025	1300	1450	1600
N11	480	600	660	720	455	570	630	690	360	455	500	550
	1575	1975	2175	2350	1500	1875	2075	2275	1175	1500	1650	1800
S1	48	60	65	75	46	55	65	70	37	46	50	55
	155	195	215	245	150	180	215	230	120	150	165	180
S2	39	48	55	60	37	46	50	55	30	37	41	45
	130	155	180	195	120	150	165	180	100	120	135	150
S3	34	42	47	50	32	40	45	49	26	32	36	39
	110	140	155	165	105	130	150	160	85	105	120	130
S11	—	—	—	—	65	80	90	100	50	65	75	80
	—	—	—	—	215	260	295	330	165	215	245	260
S12	—	—	—	—	45	55	60	70	36	45	50	55
	—	—	—	—	150	180	195	230	120	150	165	180
S13	—	—	—	—	26	32	36	39	21	26	29	31
	—	—	—	—	85	105	120	130	70	85	95	100
H5	41	50	55	60	39	48	55	60	31	39	43	47
	135	165	180	195	130	155	180	195	100	130	140	155
H8	42	50	60	65	40	50	55	60	33	40	45	49
	140	165	195	215	130	165	180	195	110	130	150	160
H11	50	65	70	80	49	60	70	75	39	49	55	60
	165	215	230	260	160	195	230	245	130	160	180	195
H12	75	95	105	115	70	90	100	110	60	70	80	90
	245	310	345	375	230	295	330	360	195	230	260	295
H21	42	50	60	65	40	50	55	60	33	40	45	49
	140	165	195	215	130	165	180	195	110	130	150	160

MM08 Z3 – Copiatura – Selezione dell'inserto – Sgrossatura – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			100%	40%	20%	10%
P1	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,8	0,055	0,050	0,055	0,070
		0,070	0,0022	0,0020	0,0022	0,0028
P2	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,8	0,055	0,050	0,055	0,070
		0,070	0,0022	0,0020	0,0022	0,0028
P3	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,8	0,050	0,050	0,050	0,070
		0,070	0,0020	0,0020	0,0020	0,0028
P4	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,8	0,050	0,048	0,050	0,065
		0,070	0,0020	0,0019	0,0020	0,0026
P5	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,8	0,048	0,048	0,050	0,065
		0,070	0,0019	0,0019	0,0020	0,0026
P6	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,8	0,048	0,048	0,050	0,065
		0,070	0,0019	0,0019	0,0020	0,0026
P7	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,8	0,048	0,048	0,050	0,065
		0,070	0,0019	0,0019	0,0020	0,0026
P8	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,8	0,050	0,050	0,050	0,070
		0,070	0,0020	0,0020	0,0020	0,0028
P11	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,8	0,048	0,048	0,050	0,065
		0,070	0,0019	0,0019	0,0020	0,0026
P12	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,4	0,034	0,034	0,034	0,044
		0,055	0,0013	0,0013	0,0013	0,0017
M1	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,8	0,055	0,050	0,055	0,070
		0,070	0,0022	0,0020	0,0022	0,0028
M2	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,8	0,048	0,048	0,050	0,065
		0,070	0,0019	0,0019	0,0020	0,0026
M3	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,4	0,040	0,040	0,040	0,055
		0,055	0,0016	0,0016	0,0016	0,0022
M4	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,0	0,038	0,036	0,036	0,046
		0,040	0,0015	0,0014	0,0014	0,0019
M5	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,0	0,038	0,036	0,036	0,046
		0,040	0,0015	0,0014	0,0014	0,0019
K1	MM08-08009-B90A30-E03 F30M	1,8	0,055	0,050	0,055	0,070
		0,070	0,0022	0,0020	0,0022	0,0028
K2	MM08-08009-B90A30-E03 F30M	1,8	0,048	0,048	0,050	0,065
		0,070	0,0019	0,0019	0,0020	0,0026
K3	MM08-08009-B90A30-E03 F30M	1,8	0,048	0,048	0,050	0,065
		0,070	0,0019	0,0019	0,0020	0,0026
K4	MM08-08009-B90A30-E03 F30M	1,8	0,048	0,048	0,050	0,065
		0,070	0,0019	0,0019	0,0020	0,0026
K5	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,8	0,044	0,042	0,046	0,060
		0,070	0,0017	0,0017	0,0018	0,0024
K6	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,8	0,048	0,048	0,050	0,065
		0,070	0,0019	0,0019	0,0020	0,0026
K7	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,8	0,044	0,042	0,046	0,060
		0,070	0,0017	0,0017	0,0018	0,0024
N1	MM08-08009-B90A30-E03 F30M	1,8	0,070	0,065	0,070	0,090
		0,070	0,0028	0,0026	0,0028	0,0036
N2	MM08-08009-B90A30-E03 F30M	1,8	0,070	0,065	0,070	0,090
		0,070	0,0028	0,0026	0,0028	0,0036
N3	MM08-08009-B90A30-E03 F30M	1,8	0,070	0,065	0,070	0,090
		0,070	0,0028	0,0026	0,0028	0,0036
N11	MM08-08009-B90A30-E03 F30M	1,8	0,070	0,065	0,070	0,090
		0,070	0,0028	0,0026	0,0028	0,0036
S1	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,0	0,038	0,036	0,036	0,046
		0,040	0,0015	0,0014	0,0014	0,0019
S2	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,0	0,038	0,036	0,036	0,046
		0,040	0,0015	0,0014	0,0014	0,0019
S3	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,0	0,036	0,034	0,034	0,042
		0,040	0,0014	0,0013	0,0013	0,0017
S11	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,2	0,042	0,040	0,042	0,055
		0,048	0,0017	0,0016	0,0017	0,0022
S12	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,2	0,042	0,040	0,042	0,055
		0,048	0,0017	0,0016	0,0017	0,0022
S13	MM08-08009-B90A30-M03 F40M	1,0	0,038	0,036	0,036	0,046
		0,040	0,0015	0,0014	0,0014	0,0019
H5	MM08-08009-B90A30-E03 F30M	1,4	0,034	0,034	0,034	0,044
		0,055	0,0013	0,0013	0,0013	0,0017
H8	MM08-08009-B90A30-E03 F30M	1,2	0,028	0,026	0,026	0,034
		0,048	0,0011	0,0010	0,0010	0,0013
H11	MM08-08009-B90A30-E03 F30M	1,4	0,034	0,034	0,034	0,044
		0,055	0,0013	0,0013	0,0013	0,0017
H12	MM08-08009-B90A30-E03 F30M	1,2	0,028	0,026	0,026	0,034
		0,048	0,0011	0,0010	0,0010	0,0013
H21	MM08-08009-B90A30-E03 F30M	1,2	0,028	0,026	0,026	0,034
		0,048	0,0011	0,0010	0,0010	0,0013

SMG = Gruppo materiale Seco

 f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

MM08 Z3 – Copiatura – Selezione dell'inserto – Finitura – In mm/ In pollici

Universale	SMG	a _p	f _z			
			15%	10%	5%	2%
Acciaio e ghisa	P1	1,8 0,070	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,10 0,0040	0,16 0,0065
	P2	1,8 0,070	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,10 0,0040	0,17 0,0065
	P3	1,8 0,070	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,095 0,0038	0,16 0,0065
	P4	1,8 0,070	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,095 0,0038	0,15 0,0060
	P5	1,8 0,070	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060
	P6	1,8 0,070	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060
Acciaio inossidabile e materiali S	P7	1,8 0,070	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060
	P8	1,8 0,070	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,095 0,0038	0,16 0,0065
	P11	1,8 0,070	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060
	P12	1,4 0,055	0,038 0,0015	0,044 0,0017	0,060 0,0024	0,10 0,0040
	M1	1,8 0,070	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,10 0,0040	0,17 0,0065
	M2	1,8 0,070	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060
Materiali non ferrosi	M3	1,4 0,055	0,046 0,0018	0,055 0,0022	0,075 0,0030	0,12 0,0048
	M4	1,0 0,040	0,040 0,0016	0,046 0,0019	0,065 0,0026	0,10 0,0040
	M5	1,0 0,040	0,040 0,0016	0,046 0,0019	0,065 0,0026	0,10 0,0040
	K1	1,8 0,070	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,10 0,0040	0,17 0,0065
	K2	1,8 0,070	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060
Temprato	K3	1,8 0,070	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060
	K4	1,8 0,070	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060
	K5	1,8 0,070	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,13 0,0050
	K6	1,8 0,070	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060
	K7	1,8 0,070	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,13 0,0050
Plastica e cfrp	N1	1,8 0,070	0,080 0,0032	0,090 0,0036	0,13 0,0050	0,22 0,0085
	N2	1,8 0,070	0,080 0,0032	0,090 0,0036	0,13 0,0050	0,22 0,0085
	N3	1,8 0,070	0,080 0,0032	0,090 0,0036	0,13 0,0050	0,22 0,0085
	N11	1,8 0,070	0,080 0,0032	0,090 0,0036	0,13 0,0050	0,22 0,0085
Grafite	S1	1,0 0,040	0,040 0,0016	0,046 0,0019	0,065 0,0026	0,10 0,0040
	S2	1,0 0,040	0,040 0,0016	0,046 0,0019	0,065 0,0026	0,10 0,0040
	S3	1,0 0,040	0,038 0,0015	0,042 0,0017	0,060 0,0024	0,095 0,0038
X-Heads	S11	1,2 0,048	0,046 0,0018	0,055 0,0022	0,075 0,0030	0,12 0,0048
	S12	1,2 0,048	0,046 0,0018	0,055 0,0022	0,075 0,0030	0,12 0,0048
	S13	1,0 0,040	0,040 0,0016	0,046 0,0019	0,065 0,0026	0,10 0,0040
	H5	1,4 0,055	0,038 0,0015	0,044 0,0017	0,060 0,0024	0,10 0,0040
Minimaster	H8	1,2 0,048	0,030 0,0012	0,034 0,0013	0,048 0,0019	0,075 0,0030
	H11	1,4 0,055	0,038 0,0015	0,044 0,0017	0,060 0,0024	0,10 0,0040
	H12	1,2 0,048	0,030 0,0012	0,034 0,0013	0,048 0,0019	0,075 0,0030
	H21	1,2 0,048	0,030 0,0012	0,034 0,0013	0,048 0,0019	0,075 0,0030

SMG = Gruppo materiale Seco

f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

MM08 Z3 – Copiatura – Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

SMG	F30M					F40M					
	100%	20%	10%	5%	2%	100%	20%	10%	5%	2%	
P1	280	330	355	380	380	265	315	335	360	360	Universale
	920	1075	1175	1250	1250	870	1025	1100	1175	1175	
P2	270	325	345	370	365	260	310	325	350	350	Acciaio e ghisa
	890	1075	1125	1225	1200	850	1025	1075	1150	1150	
P3	235	280	295	320	320	225	270	280	305	300	Acciaio e ghisa
	770	920	970	1050	1050	740	890	920	1000	980	
P4	210	250	265	280	280	200	235	250	270	270	Acciaio e ghisa
	690	820	870	920	920	660	770	820	890	890	
P5	200	235	250	270	270	190	225	240	260	255	Acciaio e ghisa
	660	770	820	890	890	620	740	790	850	840	
P6	225	265	280	305	305	215	255	270	290	290	Acciaio e ghisa
	740	870	920	1000	1000	710	840	890	950	950	
P7	210	250	265	290	285	200	240	255	275	270	Acciaio inossidabile e materiali S
	690	820	870	950	940	660	790	840	900	890	
P8	200	235	250	270	265	190	225	235	255	255	Acciaio inossidabile e materiali S
	660	770	820	890	870	620	740	770	840	840	
P11	205	245	260	280	275	195	230	245	265	265	Acciaio inossidabile e materiali S
	670	800	850	920	900	640	750	800	870	870	
P12	130	155	160	175	175	125	150	155	165	165	Acciaio inossidabile e materiali S
	425	510	520	570	570	410	490	510	540	540	
M1	220	260	275	300	295	210	250	265	285	280	Acciaio inossidabile e materiali S
	720	850	900	980	970	690	820	870	940	920	
M2	180	215	225	245	245	170	205	215	235	230	Acciaio inossidabile e materiali S
	590	710	740	800	800	560	670	710	770	750	
M3	145	170	175	190	190	135	165	170	180	180	Acciaio inossidabile e materiali S
	475	560	570	620	620	445	540	560	590	590	
M4	100	135	135	145	145	95	130	130	140	140	Acciaio inossidabile e materiali S
	330	445	475	475	475	310	425	445	460	460	
M5	80	115	115	120	120	80	110	105	115	115	Materiali non ferrosi
	260	375	395	395	395	260	360	375	375	375	
K1	215	255	270	295	290	205	245	260	280	275	Materiali non ferrosi
	710	840	890	970	950	670	800	850	920	900	
K2	190	225	240	260	255	180	215	225	245	245	Materiali non ferrosi
	620	740	790	850	840	590	710	740	800	800	
K3	160	190	200	220	215	155	180	190	210	205	Temprato
	520	620	660	720	710	510	590	620	690	670	
K4	155	180	190	210	205	145	175	185	200	195	Temprato
	510	590	620	690	670	475	570	610	660	640	
K5	90	110	115	125	125	90	105	110	120	120	Temprato
	295	360	375	410	410	295	345	360	395	395	
K6	135	160	170	185	180	130	150	160	175	175	Temprato
	445	520	560	610	590	425	490	520	570	570	
K7	120	140	150	160	160	110	135	140	155	155	Temprato
	395	460	490	520	520	360	445	460	510	510	
N1	1625	1950	2075	2225	2200	1550	1850	1975	2125	2100	Grafite
	5325	6400	6800	7300	7225	5075	6075	6475	6975	6900	
N2	660	790	830	900	890	630	750	790	850	840	Grafite
	2175	2600	2725	2950	2925	2075	2450	2600	2800	2750	
N3	440	520	560	600	590	420	500	530	570	560	Grafite
	1450	1700	1825	1975	1925	1375	1650	1750	1875	1825	
N11	500	600	640	680	670	480	570	610	650	640	Grafite
	1650	1975	2100	2225	2200	1575	1875	2000	2125	2100	
S1	46	65	65	70	70	44	60	60	65	65	X-Heads
	150	215	215	230	230	145	195	215	215	215	
S2	37	50	50	55	55	35	49	48	50	50	X-Heads
	120	165	180	180	180	115	160	165	165	165	
S3	32	45	44	48	48	31	43	42	45	45	X-Heads
	105	150	155	155	155	100	140	150	150	150	
S11	70	90	90	95	95	65	85	85	90	90	X-Heads
	230	295	295	310	310	215	280	280	295	295	
S12	49	60	60	65	65	47	60	60	65	65	X-Heads
	160	195	215	215	215	155	195	195	215	215	
S13	26	36	35	38	38	25	34	34	36	37	X-Heads
	85	120	125	125	125	80	110	120	120	120	
H5	43	50	55	60	55	41	49	50	55	55	Minimaster
	140	165	180	195	180	135	160	165	180	180	
H8	43	55	55	60	60	41	50	50	55	55	Minimaster
	140	180	180	195	195	135	165	180	180	180	
H11	55	65	70	75	75	50	60	65	70	70	Minimaster
	180	215	230	245	245	165	195	215	230	230	
H12	75	95	100	105	105	75	95	95	100	100	Minimaster
	245	310	330	345	345	245	310	310	330	330	
H21	43	55	55	60	60	41	50	50	55	55	Minimaster
	140	180	180	195	195	135	165	180	180	180	

MM08 Z2 – Copiatura – Selezione dell'inserto – Sgrossatura – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			100%	40%	20%	10%
P1	MM08-08008-B90S-E03 F30M	3,0	0,048	0,046	0,055	0,070
		0,12	0,0019	0,0018	0,0022	0,0028
P2	MM08-08008-B90S-E03 F30M	3,0	0,048	0,048	0,055	0,075
		0,12	0,0019	0,0019	0,0022	0,0030
P3	MM08-08008-B90S-E03 F30M	3,0	0,046	0,044	0,050	0,070
		0,12	0,0018	0,0017	0,0020	0,0028
P4	MM08-08008-B90-MD03 F30M	3,0	0,044	0,044	0,050	0,070
		0,12	0,0017	0,0017	0,0020	0,0028
P5	MM08-08008-B90-MD03 F30M	3,0	0,044	0,042	0,050	0,065
		0,12	0,0017	0,0017	0,0020	0,0026
P6	MM08-08008-B90-MD03 F30M	3,0	0,044	0,042	0,050	0,065
		0,12	0,0017	0,0017	0,0020	0,0026
P7	MM08-08008-B90-MD03 F30M	3,0	0,044	0,042	0,050	0,065
		0,12	0,0017	0,0017	0,0020	0,0026
P8	MM08-08008-B90-MD03 F30M	3,0	0,046	0,044	0,050	0,070
		0,12	0,0018	0,0017	0,0020	0,0028
P11	MM08-08008-B90-MD03 F30M	3,0	0,044	0,042	0,050	0,065
		0,12	0,0017	0,0017	0,0020	0,0026
P12	MM08-08008-B90-MD03 F30M	2,5	0,030	0,030	0,034	0,044
		0,10	0,0012	0,0012	0,0013	0,0018
M1	MM08-08008-B90S-E03 F30M	3,0	0,048	0,048	0,055	0,075
		0,12	0,0019	0,0019	0,0022	0,0030
M2	MM08-08008-B90S-E03 F30M	3,0	0,044	0,042	0,050	0,065
		0,12	0,0017	0,0017	0,0020	0,0026
M3	MM08-08008-B90S-E03 F30M	2,5	0,036	0,036	0,040	0,055
		0,10	0,0014	0,0014	0,0016	0,0022
M4	MM08-08008-B90-MD03 F30M	1,9	0,034	0,034	0,036	0,046
		0,075	0,0013	0,0013	0,0014	0,0019
M5	MM08-08008-B90-MD03 F30M	1,9	0,034	0,034	0,036	0,046
		0,075	0,0013	0,0013	0,0014	0,0019
K1	MM08-08008-B90S-E03 F30M	3,0	0,048	0,048	0,055	0,075
		0,12	0,0019	0,0019	0,0022	0,0030
K2	MM08-08008-B90S-E03 F30M	3,0	0,044	0,042	0,050	0,065
		0,12	0,0017	0,0017	0,0020	0,0026
K3	MM08-08008-B90S-E03 F30M	3,0	0,044	0,042	0,050	0,065
		0,12	0,0017	0,0017	0,0020	0,0026
K4	MM08-08008-B90S-E03 F30M	3,0	0,044	0,042	0,050	0,065
		0,12	0,0017	0,0017	0,0020	0,0026
K5	MM08-08008-B90-MD03 F30M	3,0	0,040	0,038	0,046	0,060
		0,12	0,0016	0,0015	0,0018	0,0024
K6	MM08-08008-B90-MD03 F30M	3,0	0,044	0,042	0,050	0,065
		0,12	0,0017	0,0017	0,0020	0,0026
K7	MM08-08008-B90-MD03 F30M	3,0	0,040	0,038	0,046	0,060
		0,12	0,0016	0,0015	0,0018	0,0024
N1	MM08-08008-B90S-E03 F30M	3,0	0,060	0,060	0,070	0,095
		0,12	0,0024	0,0024	0,0028	0,0038
N2	MM08-08008-B90S-E03 F30M	3,0	0,060	0,060	0,070	0,095
		0,12	0,0024	0,0024	0,0028	0,0038
N3	MM08-08008-B90S-E03 F30M	3,0	0,060	0,060	0,070	0,095
		0,12	0,0024	0,0024	0,0028	0,0038
N11	MM08-08008-B90S-E03 F30M	3,0	0,060	0,060	0,070	0,095
		0,12	0,0024	0,0024	0,0028	0,0038
S1	MM08-08008-B90-MD03 F30M	1,9	0,034	0,034	0,036	0,046
		0,075	0,0013	0,0013	0,0014	0,0019
S2	MM08-08008-B90-MD03 F30M	1,9	0,034	0,034	0,036	0,046
		0,075	0,0013	0,0013	0,0014	0,0019
S3	MM08-08008-B90-MD03 F30M	1,9	0,032	0,030	0,034	0,042
		0,075	0,0013	0,0012	0,0013	0,0017
S11	MM08-08008-B90-MD03 F30M	2,5	0,036	0,036	0,042	0,055
		0,10	0,0014	0,0014	0,0017	0,0022
S12	MM08-08008-B90-MD03 F30M	2,5	0,036	0,036	0,042	0,055
		0,10	0,0014	0,0014	0,0017	0,0022
S13	MM08-08008-B90-MD03 F30M	1,9	0,034	0,034	0,036	0,046
		0,075	0,0013	0,0013	0,0014	0,0019
H5	MM08-08008-B90-MD03 F30M	2,5	0,030	0,030	0,034	0,044
		0,10	0,0012	0,0012	0,0013	0,0018
H8	MM08-08008-B90-MD03 F30M	2,5	0,024	0,024	0,026	0,034
		0,10	0,00095	0,00095	0,0010	0,0013
H11	MM08-08008-B90-MD03 F30M	2,5	0,030	0,030	0,034	0,044
		0,10	0,0012	0,0012	0,0013	0,0018
H12	MM08-08008-B90-MD03 F30M	2,5	0,024	0,024	0,026	0,034
		0,10	0,00095	0,00095	0,0010	0,0013
H21	MM08-08008-B90-MD03 F30M	2,5	0,024	0,024	0,026	0,034
		0,10	0,00095	0,00095	0,0010	0,0013

SMG = Gruppo materiale Seco

 $f_z = \text{mm/dente (poll./dente)}$, $v_c = \text{m/min (sf/min)}$, $a_e/DC = \%$

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

MM08 Z2 – Copiatura – Selezione dell'inserto – Finitura – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			15%	10%	5%	2%
P1	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,020 0.00080	0,024 0.00095	0,032 0.0013	0,050 0.0020
P2	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,020 0.00080	0,024 0.00095	0,034 0.0013	0,055 0.0022
P3	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,019 0.00075	0,022 0.00085	0,032 0.0013	0,050 0.0020
P4	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,019 0.00075	0,022 0.00085	0,030 0.0012	0,048 0.0019
P5	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,019 0.00075	0,022 0.00085	0,030 0.0012	0,048 0.0019
P6	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,018 0.00070	0,022 0.00085	0,030 0.0012	0,048 0.0019
P7	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,018 0.00070	0,022 0.00085	0,030 0.0012	0,048 0.0019
P8	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,019 0.00075	0,022 0.00085	0,032 0.0013	0,050 0.0020
P11	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,018 0.00070	0,022 0.00085	0,030 0.0012	0,048 0.0019
P12	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	2,0 0.080	0,013 0.00050	0,015 0.00060	0,020 0.00080	0,032 0.0013
M1	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,020 0.00080	0,024 0.00095	0,034 0.0013	0,055 0.0022
M2	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,019 0.00075	0,022 0.00085	0,030 0.0012	0,048 0.0019
M3	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	2,0 0.080	0,015 0.00060	0,018 0.00070	0,024 0.00095	0,038 0.0015
M4	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	1,7 0.065	0,014 0.00055	0,015 0.00065	0,022 0.00085	0,034 0.0013
M5	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	1,7 0.065	0,014 0.00055	0,015 0.00065	0,022 0.00085	0,034 0.0013
K1	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,020 0.00080	0,024 0.00095	0,034 0.0013	0,055 0.0022
K2	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,019 0.00075	0,022 0.00085	0,030 0.0012	0,048 0.0019
K3	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,019 0.00075	0,022 0.00085	0,030 0.0012	0,048 0.0019
K4	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,019 0.00075	0,022 0.00085	0,030 0.0012	0,048 0.0019
K5	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,017 0.00065	0,020 0.00080	0,028 0.0011	0,044 0.0017
K6	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,019 0.00075	0,022 0.00085	0,030 0.0012	0,048 0.0019
K7	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,017 0.00065	0,020 0.00080	0,028 0.0011	0,044 0.0017
N1	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,026 0.0010	0,030 0.0012	0,042 0.0017	0,070 0.0028
N2	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,026 0.0010	0,030 0.0012	0,042 0.0017	0,070 0.0028
N3	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,026 0.0010	0,030 0.0012	0,042 0.0017	0,070 0.0028
N11	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	3,0 0.12	0,026 0.0010	0,030 0.0012	0,042 0.0017	0,070 0.0028
S1	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	1,7 0.065	0,014 0.00055	0,015 0.00065	0,022 0.00085	0,034 0.0013
S2	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	1,7 0.065	0,014 0.00055	0,015 0.00065	0,022 0.00085	0,034 0.0013
S3	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	1,7 0.065	0,013 0.00050	0,014 0.00060	0,020 0.00080	0,030 0.0012
S11	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	1,9 0.075	0,015 0.00060	0,018 0.00070	0,024 0.00095	0,038 0.0015
S12	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	1,9 0.075	0,015 0.00060	0,018 0.00070	0,024 0.00095	0,038 0.0015
S13	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	1,7 0.065	0,014 0.00055	0,015 0.00065	0,022 0.00085	0,034 0.0013
H5	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	2,0 0.080	0,013 0.00050	0,015 0.00060	0,020 0.00080	0,032 0.0013
H8	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	1,9 0.075	0,010 0.00040	0,011 0.00048	0,016 0.00065	0,025 0.0010
H11	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	2,0 0.080	0,013 0.00050	0,015 0.00060	0,020 0.00080	0,032 0.0013
H12	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	1,9 0.075	0,010 0.00040	0,011 0.00048	0,016 0.00065	0,025 0.0010
H21	MM08-08008-B90PF-M01 F15M	1,9 0.075	0,010 0.00040	0,011 0.00048	0,016 0.00065	0,025 0.0010

SMG = Gruppo materiale Seco

 f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

MM08 Z2 – Copiatura – Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

	SMG	F15M					F30M					T60M				
		100%	20%	10%	5%	2%	100%	20%	10%	5%	2%	100%	20%	10%	5%	2%
Universale	P1	320	405	430	465	465	265	330	360	385	385	215	265	290	315	310
		1050	1325	1400	1525	1525	870	1075	1175	1275	1275	710	870	950	1025	1025
Acciaio e ghisa	P2	315	395	420	450	450	260	320	345	375	370	210	260	280	305	300
		1025	1300	1375	1475	1475	850	1050	1125	1225	1225	690	850	920	1000	980
Acciaio e ghisa	P3	270	340	360	390	390	225	280	300	325	325	180	225	245	265	260
		890	1125	1175	1275	1275	740	920	980	1075	1075	590	740	800	870	850
Acciaio e ghisa	P4	240	300	320	345	345	200	245	265	285	285	160	200	215	230	230
		790	980	1050	1125	1125	660	800	870	940	940	520	660	710	750	750
Acciaio e ghisa	P5	225	285	305	330	330	190	235	255	275	275	155	190	205	220	220
		740	940	1000	1075	1075	620	770	840	900	900	510	620	670	720	720
Acciaio e ghisa	P6	255	320	340	370	370	210	265	285	310	305	170	215	230	250	250
		840	1050	1125	1225	1225	690	870	940	1025	1000	560	710	750	820	820
Acciaio inossidabile e materiali S	P7	240	300	320	350	350	200	250	270	295	290	160	200	220	235	235
		790	980	1050	1150	1150	660	820	890	970	950	520	660	720	770	770
Acciaio inossidabile e materiali S	P8	225	285	305	330	330	190	235	250	275	270	150	190	205	220	220
		740	940	1000	1075	1075	620	770	820	900	890	490	620	670	720	720
Acciaio inossidabile e materiali S	P11	235	295	315	340	340	195	240	260	285	280	160	195	210	230	230
		770	970	1025	1125	1125	640	790	850	940	920	520	640	690	750	750
Acciaio inossidabile e materiali S	P12	145	185	185	200	200	125	155	165	175	175	100	125	130	145	140
		475	610	620	660	660	410	510	540	570	570	330	410	445	475	460
Materiali non ferrosi	M1	250	315	335	365	365	210	260	280	305	300	170	210	225	245	240
		820	1025	1100	1200	1200	690	850	920	1000	980	560	690	740	800	790
Materiali non ferrosi	M2	205	255	275	295	295	170	210	230	245	245	140	170	185	200	200
		670	840	900	970	970	560	690	750	800	800	460	560	610	660	660
Materiali non ferrosi	M3	165	205	210	225	225	135	175	180	195	195	110	140	145	155	155
		540	670	710	740	740	445	570	590	640	640	360	460	475	510	510
Materiali non ferrosi	M4	125	160	160	170	170	110	140	135	150	150	85	110	110	120	120
		410	520	560	560	560	360	460	475	490	490	280	360	375	395	395
Materiali non ferrosi	M5	105	135	130	140	140	90	115	115	125	125	75	95	90	100	100
		345	445	460	460	460	295	375	395	410	410	245	310	330	330	330
Temprato	K1	250	310	330	360	355	205	255	275	300	295	165	205	220	240	240
		820	1025	1075	1175	1175	670	840	900	980	970	565	670	720	790	790
Temprato	K2	215	270	290	310	310	180	225	240	260	260	145	180	195	210	210
		710	890	950	1025	1025	590	740	790	850	850	475	590	640	690	690
Temprato	K3	180	230	245	265	265	150	190	205	220	220	125	155	165	180	180
		590	750	800	870	870	490	620	670	720	720	410	510	540	590	590
Temprato	K4	175	220	235	250	250	145	180	195	210	210	115	145	160	170	170
		570	720	770	820	820	475	590	640	690	690	375	475	520	560	560
Temprato	K5	105	130	140	150	150	90	110	120	125	125	70	90	95	105	105
		345	425	460	490	490	295	360	395	410	410	230	295	310	345	345
Temprato	K6	155	190	205	220	220	130	160	170	185	185	105	130	140	150	150
		510	620	670	720	720	425	520	560	610	610	345	425	460	490	490
Temprato	K7	135	165	180	195	195	110	140	150	165	165	90	110	120	130	130
		445	540	590	640	640	360	460	490	540	540	295	360	395	425	425
Plastica e cfrp	N1	1925	2425	2575	2800	2775	1550	1925	2075	2250	2225	1250	1550	1675	1825	1800
		6325	7950	8450	9175	9100	5075	6325	6800	7375	7300	4100	5075	5500	6000	5900
Plastica e cfrp	N2	780	980	1050	1125	1125	630	780	840	910	900	510	630	680	740	730
		2550	3225	3450	3700	3700	2075	2550	2750	2975	2950	1675	2075	2225	2425	2400
Plastica e cfrp	N3	520	650	700	750	750	420	520	560	610	600	340	420	455	490	485
		1700	2125	2300	2450	2450	1375	1700	1825	2000	1975	1125	1375	1500	1600	1600
Plastica e cfrp	N11	590	740	800	860	860	480	590	640	700	690	390	480	520	560	560
		1925	2425	2625	2825	2825	1575	1925	2100	2300	2275	1275	1575	1700	1825	1825
X-Heads	S1	60	75	75	80	80	50	65	65	70	70	41	50	50	55	55
		195	245	260	260	260	165	215	230	230	230	135	165	180	180	180
X-Heads	S2	47	60	60	65	65	40	50	50	55	55	33	42	42	45	45
		155	195	215	215	215	130	165	180	180	180	110	140	145	150	150
X-Heads	S3	40	50	50	55	55	35	45	45	48	48	28	36	36	39	39
		130	165	180	180	180	115	150	155	155	155	90	120	125	130	130
X-Heads	S11	85	105	105	115	115	70	90	90	100	100	55	75	75	80	80
		280	345	360	375	375	230	295	310	330	330	180	245	245	260	260
X-Heads	S12	60	75	75	80	80	48	60	65	70	70	39	50	50	55	55
		195	245	245	260	260	155	195	215	230	230	130	165	180	180	180
X-Heads	S13	33	42	42	45	45	28	36	36	39	39	23	29	29	31	32
		110	140	150	150	150	90	120	125	130	130	75	95	100	100	105
Minimaster	H5	48	60	60	65	65	41	50	55	60	60	33	42	44	47	47
		155	195	215	215	215	135	165	180	195	195	110	140	145	155	155
Minimaster	H8	49	60	60	65	65	42	55	55	60	60	34	44	45	48	48
		160	195	215	215	215	140	180	180	195	195	110	145	150	155	155
Minimaster	H11	60	80	80	85	85	55	65	70	75	75	43	55	55	60	60
		195	260	260	280	280	180	215	230	245	245	140	180	180	195	195
Minimaster	H12	85	110	110	120	120	75	100	100	105	105	60	80	80	85	85
		280	360	375	395	395	245	330	345	345	345	195	260	280	280	280
Minimaster	H21	49	60	60	65	65	42	55	55	60	60	34	44	45	48	48
		160	195	215	215	215	140	180	180	195	195	110	145	150	155	155

MM08 Per elevato avanzamento – Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

SMG		a_p		f_z				
			100%	70%	30%	20%		
P1	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,32	0,32	0,42	0,50	Universale	
		0,010	0,013	0,013	0,017	0,020		
P2	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,32	0,32	0,42	0,50	Universale	
		0,010	0,013	0,013	0,017	0,020		
P3	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,30	0,30	0,40	0,48	Acciaio e ghisa	
		0,010	0,012	0,012	0,016	0,019		
P4	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,30	0,30	0,38	0,48	Acciaio e ghisa	
		0,010	0,012	0,012	0,015	0,019		
P5	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,28	0,30	0,38	0,46	Acciaio e ghisa	
		0,010	0,011	0,012	0,015	0,018		
P6	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,28	0,28	0,38	0,46	Acciaio e ghisa	
		0,010	0,011	0,011	0,015	0,018		
P7	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,28	0,28	0,38	0,46	Acciaio e ghisa	
		0,010	0,011	0,011	0,015	0,018		
P8	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,30	0,30	0,40	0,48	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0,010	0,011	0,011	0,015	0,018		
P11	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,28	0,28	0,38	0,46	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0,010	0,011	0,011	0,015	0,018		
P12	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,20	0,20	0,20	0,25	0,30	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0,0080	0,0080	0,0080	0,010	0,012		
M1	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,32	0,32	0,42	0,50	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0,010	0,013	0,013	0,017	0,020		
M2	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,28	0,30	0,38	0,46	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0,010	0,011	0,012	0,015	0,018		
M3	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,20	0,24	0,24	0,30	0,36	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0,0080	0,0095	0,0095	0,012	0,014		
M4	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,16	0,20	0,20	0,26	0,32	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0,0065	0,0080	0,0080	0,010	0,013		
M5	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,16	0,20	0,20	0,26	0,32	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0,0065	0,0080	0,0080	0,010	0,013		
K1	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,32	0,32	0,42	0,50	Materiali non ferrosi	
		0,010	0,013	0,013	0,017	0,020		
K2	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,28	0,30	0,38	0,46	Materiali non ferrosi	
		0,010	0,011	0,012	0,015	0,018		
K3	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,28	0,30	0,38	0,46	Materiali non ferrosi	
		0,010	0,011	0,012	0,015	0,018		
K4	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,28	0,30	0,38	0,46	Materiali non ferrosi	
		0,010	0,011	0,012	0,015	0,018		
K5	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,26	0,26	0,34	0,42	Materiali non ferrosi	
		0,010	0,010	0,010	0,013	0,017		
K6	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,28	0,30	0,38	0,46	Materiali non ferrosi	
		0,010	0,011	0,012	0,015	0,018		
K7	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,26	0,26	0,34	0,42	Materiali non ferrosi	
		0,010	0,010	0,010	0,013	0,017		
N1	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,40	0,40	0,55	0,70	Temprato	
		0,010	0,016	0,016	0,022	0,028		
N2	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,40	0,40	0,55	0,70	Temprato	
		0,010	0,016	0,016	0,022	0,028		
N3	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,40	0,40	0,55	0,70	Temprato	
		0,010	0,016	0,016	0,022	0,028		
N11	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,26	0,40	0,40	0,55	0,70	Temprato	
		0,010	0,016	0,016	0,022	0,028		
S1	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,16	0,20	0,20	0,26	0,32	Grafite	
		0,0065	0,0080	0,0080	0,010	0,013		
S2	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,16	0,20	0,20	0,26	0,32	Grafite	
		0,0065	0,0080	0,0080	0,010	0,013		
S3	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,16	0,19	0,19	0,24	0,30	Grafite	
		0,0065	0,0075	0,0075	0,0095	0,012		
S11	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,18	0,24	0,24	0,30	0,36	Grafite	
		0,0070	0,0095	0,0095	0,012	0,014		
S12	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,18	0,24	0,24	0,30	0,36	Grafite	
		0,0070	0,0095	0,0095	0,012	0,014		
S13	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,16	0,20	0,20	0,26	0,32	Grafite	
		0,0065	0,0080	0,0080	0,010	0,013		
H5	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,20	0,20	0,20	0,25	0,30	X-Heads	
		0,0080	0,0080	0,0080	0,010	0,012		
H8	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,18	0,16	0,15	0,19	0,24	X-Heads	
		0,0070	0,0065	0,0060	0,0075	0,0095		
H11	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,20	0,20	0,20	0,25	0,30	X-Heads	
		0,0080	0,0080	0,0080	0,010	0,012		
H12	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,18	0,16	0,15	0,19	0,24	X-Heads	
		0,0070	0,0065	0,0060	0,0075	0,0095		
H21	MM08-08.40-HF-MD06 F30M	0,18	0,16	0,15	0,19	0,24	Minimaster	
		0,0070	0,0065	0,0060	0,0075	0,0095		

SMG = Gruppo materiale Seco

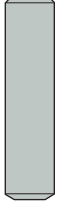
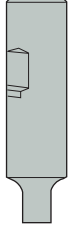
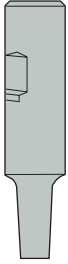
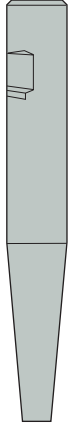

 f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

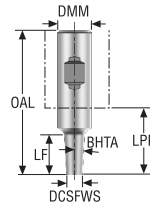
MM08 Per elevato avanzamento Parametri di taglio

	SMG	F30M			
		100%	70%	30%	20%
Universale	P1	250 820	305 1000	350 1150	375 1225
	P2	245 800	300 980	345 1125	365 1200
Acciaio e ghisa	P3	215 710	260 850	300 980	315 1025
	P4	190 620	230 750	265 870	275 900
Acciaio inossidabile e materiali S	P5	180 590	220 720	255 840	265 870
	P6	205 670	250 820	285 940	300 980
Materiali non ferrosi	P7	190 620	235 770	270 890	285 940
	P8	180 590	220 720	250 820	265 870
Temprato	P11	185 610	230 750	260 850	275 900
	P12	120 395	145 475	165 540	175 570
Plastica e cfrp	M1	195 640	240 790	275 900	295 970
	M2	165 540	195 640	230 750	240 790
Grafite	M3	130 425	155 510	180 590	190 620
	M4	100 330	120 395	140 460	145 475
X-Heads	M5	85 280	100 330	115 375	120 395
	K1	195 640	235 770	270 890	290 950
Minimaster	K2	170 560	210 690	240 790	255 840
	K3	145 475	175 570	205 670	215 710
	K4	140 460	170 560	195 640	205 670
	K5	85 280	105 345	120 395	125 410
	K6	125 410	150 490	170 560	180 590
	K7	110 360	130 425	150 490	160 520
	N1	1475 4850	1800 5900	2050 6725	2125 6975
	N2	590 1925	720 2350	820 2700	860 2825
	N3	395 1300	480 1575	550 1800	570 1875
	N11	450 1475	550 1800	630 2075	650 2125
	S1	48 155	55 180	65 215	70 230
	S2	39 130	46 150	50 165	55 180
	S3	33 110	40 130	46 150	48 155
	S11	65 215	80 260	90 295	95 310
	S12	46 150	55 180	65 215	65 215
	S13	27 90	32 105	36 120	38 125
	H5	40 130	47 155	55 180	60 195
	H8	41 135	50 165	55 180	60 195
	H11	50 165	60 195	70 230	75 245
	H12	75 245	90 295	100 330	105 345
	H21	41 135	50 165	55 180	60 195

Design dello stelo

<p>Versione 1, Stelo chiavetta</p>	<p>Versione 2, Estremità posteriore cilindrica/Weldon e anteriore 90°</p>	<p>Universale</p>
		<p>Acciaio e ghisa</p>
<p>Versione 3, Estremità posteriore cilindrica/Weldon, anteriore conica 87°/89°</p>	<p>Design 4, Estremità posteriore cilindrica/Weldon, anteriore conica 80°/85°/87°</p>	<p>Acciaio inossidabile e materiali S</p>
		<p>Acciaio inossidabile e materiali S</p>
<p>Versione 5, Estremità posteriore cilindrica doppia estremità anteriore conica 89°/85°</p>		<p>Materiali non ferrosi</p>
		<p>Temprato</p>
		<p>Grafite</p>
		<p>X-Heads</p>
		<p>Minimaster</p>

MM10 Stelo



Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFWS	DMM	LF	LPR	OAL	BHTA°	Disegno	CSP	RPMX	Peso	Codice ricambio
		mm	mm	mm	mm	mm					kg	
MM10-10045.0-0007	00083979	9,6	10,0	7,0	7,0	45,0	0,0	2	■	80000	0,1	2
MM10-12060.0-0007DS	02580667	9,6	12,0	7,0	15,0	60,0	0,0	2	■	76300	0,1	3
MM10-12085.0-3024DS	02580704	9,5	12,0	23,8	40,0	85,0	3,0	4	■	76300	0,2	3
MM10-12100.0-1035DS	02580733	9,5	12,0	35,0	55,0	100,0	1,0	3	■	76300	0,2	3
MM10-14120.0-1050DS	02580736	9,5	14,0	50,0	75,0	120,0	1,0	3	■	76300	0,3	3
MM10-16065.0-0000	75004925	9,5	16,0	0,0	17,0	65,0	60,0	1	■	80000	0,1	1
MM10-16160.0-1035M	00094757	9,5	16,0	35,0	112,0	160,0	1,0	3	■	80000	0,2	6
MM10-16160.0-1055M	00094758	9,5	16,0	55,0	112,0	160,0	1,0	3	■	80000	0,2	7
MM10-16160.0-1075M	00094760	9,5	16,0	75,0	112,0	160,0	1,0	3	■	80000	0,2	7
MM10-16085.0-0020DS	02580688	9,5	16,0	20,0	37,0	85,0	0,0	2	■	76300	0,3	3
MM10-16105.0-0040DS	02580689	9,5	16,0	40,0	57,0	105,0	0,0	2	■	76300	0,3	3
MM10-16160.0-1055DS	02580748	9,5	16,0	55,0	112,0	160,0	1,0	3	■	76300	0,4	3
MM10-16160.0-1075DS	02580749	9,5	16,0	75,0	112,0	160,0	1,0	3	■	76300	0,4	3
MM10-20075.3-0010	75012787	9,5	20,0	10,0	25,0	75,0	0,0	2	■	80000	0,2	4
MM10-20085.3-3023	75012788	9,5	20,0	23,0	35,0	85,0	3,0	3	■	80000	0,2	4
MM10-20140.3-5060	75012789	9,5	20,0	60,0	90,0	140,0	5,0	4	■	80000	0,3	5
MM10-20250.0-1055DS	02580750	9,5	20,0	55,0	200,0	250,0	1,0	5	■	76300	1,0	3
MM10-32250.0-10063	75069366	9,5	32,0	63,8	190,0	250,0	10,0	4	■	80000	1,3	5

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Accessori

Grafite

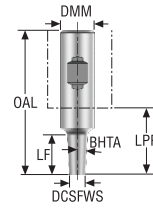
X-Heads

Minimaster

Per fresa	Tirante	Vite di fissaggio	Sleeve key
1	MM-06032	MM10-0627	H06-4
2	MM-06020	MM10-0627	H05-4
3	-	MM10-061027	-
4	MM-06048	MM10-0627	H06-4
5	MM-06116	MM10-0627	H06-4
6	MM-06048	MM10-0651	H06-4
7	MM-06032	MM10-0688	H06-4

Chiave a brugola H05-4 per boccia da ordinare separatamente.
Per i tipi di chiave, vedere le pagine sugli inserti

MM10 Stelo – pollici



Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS	DMM	LF	LPR	OAL	BHTA°	Disegno	CSP	RPMX	Peso	Codice ricambio
		inch	inch	inch	inch	inch					lb	
MM10-0.38-1.8-0-0002	00096126	0.360	0.375	0.276	0.276	1.772	0,0	2	■	80000	0.220	2
MM10-0.62-2.6-0-0000	75005069	0.374	0.625	0	0.669	2.559	60,0	1	■	80000	0.220	1
MM10-0.62-6.3-0-1021	75054608	0.360	0.625	2.165	4.409	6.299	1,0	3	■	80000	0.440	7
MM10-0.75-3.0-3-0004	75015052	0.360	0.750	0.394	0.984	2.953	0,0	2	■	80000	0.440	3
MM10-0.75-3.3-3-3009	75015053	0.374	0.750	0.906	1.378	3.346	3,0	3	■	80000	0.440	3
MM10-0.75-5.5-3-5021	75015054	0.374	0.750	2.150	3.543	5.512	5,0	4	■	80000	0.660	5
MM10-0.75-10.0-0-1021DS	02593420	0.360	0.750	2.165	7.874	9.843	1,0	5	■	76300	1.980	4
MM10-0.75-4.1-0-0015DS	02593422	0.360	0.750	1.575	2.165	4.134	0,0	2	■	76300	0.660	4
MM10-1.25-10.0-0-10024	00096132	0.374	1.250	2.484	7.480	9.843	10,0	4	■	80000	2.870	5

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Accessori

Per fresa	Tirante	Vite di fissaggio	Sleeve key
1	MM-06032	MM10-0627	H06-4
2	MM-06020	MM10-0627	H05-4
3	MM-06048	MM10-0627	H06-4
4	-	MM10-061027	-
5	MM-06116	MM10-0627	H06-4
7	MM-06032	MM10-0688	H06-4

Chiave a brugola H05-4 per boccola da ordinare separatamente.
Per i tipi di chiave, vedere le pagine sugli inserti

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

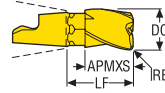
Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster

Scanalatura/fresatura a spallamento retto



Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

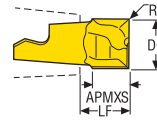
X-Heads

Minimaster

—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC	APMXS	RE	LF	RMPX°	C min	C max	FHA	ZEFP	Chiave		Qualità			
												Rivestite			
												T60M	F15M	F30M	F40M
mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch												
MM10-09512-A30-E03	9,525 0.375	11,8 0.465	–	15,72 0.619	15,0	11,6	18,8	30	3	MM0416	✓			■	
MM10-09512-R03A30-M03	9,525 0.375	11,8 0.465	0,3 0.012	15,72 0.619	15,0	11,6	18,2	30	3	MM0416	✓				■
MM10-09512-R04A30-M03	9,525 0.375	11,8 0.465	0,4 0.016	15,72 0.619	15,0	11,6	18,0	30	3	MM0416	✓				■
MM10-09512-R08A30-M03	9,525 0.375	11,8 0.465	0,8 0.031	15,72 0.619	15,0	11,6	17,2	30	3	MM0416	✓				■
MM10-09512-R16A30-M03	9,525 0.375	11,8 0.465	1,6 0.063	15,72 0.619	15,0	11,6	15,6	30	3	MM0416	✓				■
MM10-10012-A30-E03	10,0 0.394	11,8 0.465	–	15,72 0.619	15,0	12,2	19,8	30	3	MM0416	✓			■	
MM10-10012-R05A30-M03	10,0 0.394	11,8 0.465	0,5 0.020	15,72 0.619	15,0	12,2	18,8	30	3	MM0416	✓				■
MM10-10012-R10A30-D03	10,0 0.394	11,8 0.465	1,0 0.039	15,72 0.619	15,0	12,2	17,8	30	3	MM0416	✓			■	
MM10-10012-R10A30-E03	10,0 0.394	11,8 0.465	1,0 0.039	15,72 0.619	15,0	12,2	17,8	30	3	MM0416	✓			■	
MM10-10012-R10A30-M03	10,0 0.394	11,8 0.465	1,0 0.039	15,72 0.619	15,0	12,2	17,8	30	3	MM0416	✓				■
MM10-10012-R20A30-M03	10,0 0.394	11,8 0.465	2,0 0.079	15,72 0.619	15,0	12,2	15,8	30	3	MM0416	✓				■
MM10-10012-R30A30-M03	10,0 0.394	11,8 0.465	3,0 0.118	15,72 0.619	15,0	12,2	13,8	30	3	MM0416	✓				■

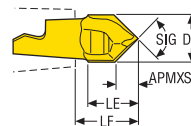
Scanalatura/fresatura a spallamento retto



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC mm Inch	APMXS mm Inch	RE mm Inch	LF mm Inch	RMPX°	C min	C max	FHA	ZEFP	Chiave	Qualità			
											T60M	F15M	F30M	F40M
MM10-09510-M03	9,525 0.375	6,8 0.268	—	8,5 0.335	15,0	11,6	18,8	0	2	MM0612	■			
MM10-09510-R04-MD04	9,525 0.375	6,8 0.268	0,4 0.016	8,49 0.334	15,0	11,6	18,0	0	2	MM0612	■			
MM10-09510-R08A8-E03	9,525 0.375	6,6 0.260	0,8 0.031	8,37 0.330	15,0	11,6	17,2	8	2	MM0612			■	
MM10-09807T-R03-D04	9,8 0.386	6,8 0.268	0,3 0.012	8,49 0.334	15,0	11,9	18,8	0	2	MM0612	■			
MM10-10007-M03	10,0 0.394	6,9 0.272	—	8,5 0.335	15,0	12,2	19,8	0	2	MM0612	■			
MM10-10007-R04A8-E03	10,0 0.394	6,6 0.260	0,4 0.016	8,44 0.332	15,0	12,2	19,0	8	2	MM0612	■		■	
MM10-10007-R04-MD04	10,0 0.394	6,8 0.268	0,4 0.016	8,49 0.334	15,0	12,2	19,0	0	2	MM0612	■		■	
MM10-10007-R04P-M03	10,0 0.394	6,7 0.264	0,4 0.016	8,38 0.330	15,0	12,2	19,0	0	2	MM0612			■	
MM10-10007-R10-MD04	10,0 0.394	6,8 0.268	1,0 0.039	8,48 0.334	15,0	12,2	17,8	0	2	MM0612	■		■	
MM10-10007-R20-MD04	10,0 0.394	6,8 0.268	2,0 0.079	8,46 0.333	15,0	12,2	15,8	0	2	MM0612			■	
MM10-10007-R30-MD04	10,0 0.394	6,8 0.268	3,0 0.118	8,44 0.332	15,0	12,2	13,8	0	2	MM0612			■	

Punta di centratura



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC mm Inch	APMXS mm Inch	RE mm Inch	LF mm Inch	SIG°	ZEFP	Chiave	Qualità				
								T60M	F15M	F30M	F40M	
MM10-10005-C90-M03	10,0 0.394	4,69 0.185	—	11,8 0.465	90,0	2	MM0612	■				
MM10-10007-C120-M03	10,0 0.394	2,7 0.106	—	11,8 0.465	120,0	2	MM0612	■				

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

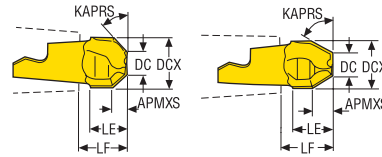
Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster

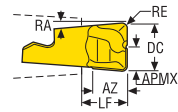
Smussatura



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DCX	DC	APMXS	RE	LE	LF	KAPRS°	ZEFP	Chiave	Qualità			
										T60M	F15M	F30M	F40M
MM10-10007-4525-E03	10,0 0.394	4,82 0.190	2,6 0.102	0,3 0.012	6,94 0.273	8,48 0.334	45,0	2	MM0612	■			
MM10-10008-6040-E03	10,0 0.394	5,24 0.206	4,0 0.157	0,3 0.012	8,05 0.317	9,6 0.378	60,0	2	MM0612	■			

Penetrazione assiale



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC	APMXE	RE	AZ	LF	RA°	ZEFP	Chiave	Qualità			
									T60M	F15M	F30M	F40M
MM10-10007-R10-PL-MD04	10,0 0.394	5,0 0.197	1,0 0.039	7,1 0.280	8,48 0.334	5,0	2	MM0612			■	

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

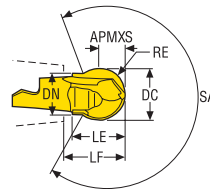
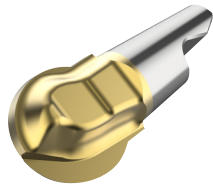
Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

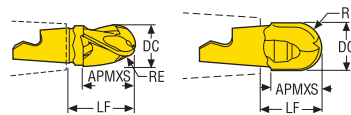
Inserti di precisione per la semi-finitura in tutti i materiali




—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC mm Inch	APMXS mm Inch	RE mm Inch	LE mm Inch	DN mm Inch	LF mm Inch	SA	ZEFP	Chiave	Qualità			
										Rivestite			
										T60M	F15M	F30M	F40M
MM10-12012-B120P-M05	12,0 0.472	6,0 0.236	6,0 0.236	12,0 0.472	10,0 0.394	13,2 0.520	247,0	2	MM0612			■	
MM10-12712-B120PF-M03	12,7 0.500	6,35 0.250	6,35 0.250	12,4 0.488	10,0 0.394	13,56 0.534	256,0	2	MM1420		■		
MM10-12712-B120P-M05	12,7 0.500	6,35 0.250	6,35 0.250	12,4 0.488	10,0 0.394	13,56 0.534	256,0	2	MM1420			■	

Copiatura



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC mm Inch	APMXS mm Inch	RE mm Inch	LF mm Inch	FHA	ZEFP	Chiave		Qualità			
									Rivestite			
									T60M	F15M	F30M	F40M
MM10-09510-B90P-M04	9,525 0.375	8,7 0.343	4,763 0.188	11,74 0.462		2	MM0612		■		■	
MM10-10010-B90-MD04	10,0 0.394	10,2 0.402	5,0 0.197	11,77 0.463		2	MM0612		■		■	
MM10-10010-B90PF-M02	10,0 0.394	8,73 0.344	5,0 0.197	11,74 0.462		2	MM0612			■		
MM10-10010-B90P-M04	10,0 0.394	8,73 0.344	5,0 0.197	11,74 0.462		2	MM0612				■	
MM10-10010-B90S-E04	10,0 0.394	10,2 0.402	5,0 0.197	11,77 0.463		2	MM0612				■	
MM10-10012-B90A30-D03	10,0 0.394	11,8 0.465	5,0 0.197	15,72 0.619	30,0	3	MM0416	✓			■	
MM10-10012-B90A30-E03	10,0 0.394	11,8 0.465	5,0 0.197	15,72 0.619	30,0	3	MM0416	✓			■	
MM10-10012-B90A30-M03	10,0 0.394	11,8 0.465	5,0 0.197	15,72 0.619	30,0	3	MM0416	✓				■

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

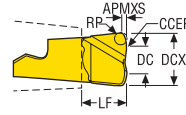
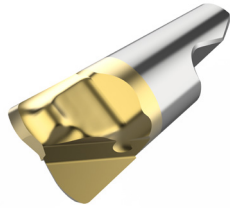
Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster

Elevato avanzamento



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DCX	DC	APMXS	RP	CCER	LF	RMPX°	C min	C max	ZEFP	Chiave	Qualità				
												Rivestite				
												T60M	F15M	F30M	F40M	
	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch										
MM10-10.50-HF-MD08	10,0 0.394	5,0 0.197	0,44 0.017	1,13 0.044	5,0 0.197	8,5 0.335	5,0	12,2	18,2	2	MM0612		■	■		

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

MM10 – Scanalatura e contornatura – Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			100%	40%	20%	10%
P1	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	2,0 0,080	0,044 0,0017	0,044 0,0017	0,055 0,0022	0,070 0,0028
P2	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	2,0 0,080	0,044 0,0017	0,044 0,0017	0,055 0,0022	0,070 0,0028
P3	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	2,0 0,080	0,042 0,0017	0,042 0,0017	0,050 0,0020	0,070 0,0028
P4	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	2,0 0,080	0,042 0,0017	0,042 0,0017	0,050 0,0020	0,065 0,0026
P5	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	2,0 0,080	0,040 0,0016	0,040 0,0016	0,050 0,0020	0,065 0,0026
P6	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	2,0 0,080	0,040 0,0016	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026
P7	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	2,0 0,080	0,040 0,0016	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026
P8	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	2,0 0,080	0,042 0,0017	0,042 0,0017	0,050 0,0020	0,070 0,0028
P11	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	2,0 0,080	0,040 0,0016	0,040 0,0016	0,048 0,0019	0,065 0,0026
P12	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	1,7 0,065	0,028 0,0011	0,028 0,0011	0,034 0,0013	0,044 0,0017
M1	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	2,0 0,080	0,044 0,0017	0,040 0,0017	0,055 0,0022	0,070 0,0028
M2	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	2,0 0,080	0,040 0,0016	0,040 0,0016	0,050 0,0020	0,065 0,0026
M3	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	1,7 0,065	0,032 0,0013	0,032 0,0013	0,040 0,0016	0,050 0,0020
M4	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	1,2 0,048	0,030 0,0012	0,030 0,0012	0,034 0,0013	0,046 0,0018
M5	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	1,2 0,048	0,030 0,0012	0,030 0,0012	0,034 0,0013	0,046 0,0018
K1	MM10-10012-R10A30-E03 F30M	2,0 0,080	0,048 0,0019	0,048 0,0019	0,055 0,0022	0,075 0,0030
K2	MM10-10012-R10A30-E03 F30M	2,0 0,080	0,044 0,0017	0,042 0,0017	0,050 0,0020	0,065 0,0026
K3	MM10-10012-R10A30-E03 F30M	2,0 0,080	0,044 0,0017	0,042 0,0017	0,050 0,0020	0,065 0,0026
K4	MM10-10012-R10A30-E03 F30M	2,0 0,080	0,044 0,0017	0,042 0,0017	0,050 0,0020	0,065 0,0026
K5	MM10-10012-R10A30-D03 F30M	2,0 0,080	0,040 0,0016	0,038 0,0015	0,044 0,0017	0,060 0,0024
K6	MM10-10012-R10A30-D03 F30M	2,0 0,080	0,044 0,0017	0,042 0,0017	0,050 0,0020	0,065 0,0026
K7	MM10-10012-R10A30-D03 F30M	2,0 0,080	0,040 0,0016	0,038 0,0015	0,044 0,0017	0,060 0,0024
N1	MM10-10012-R10A30-E03 F30M	2,0 0,080	0,060 0,0024	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,095 0,0038
N2	MM10-10012-R10A30-E03 F30M	2,0 0,080	0,060 0,0024	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,095 0,0038
N3	MM10-10012-R10A30-E03 F30M	2,0 0,080	0,060 0,0024	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,095 0,0038
N11	MM10-10012-R10A30-E03 F30M	2,0 0,080	0,060 0,0024	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,095 0,0038
S1	MM10-10012-R10A30-D03 F30M	1,2 0,048	0,036 0,0014	0,034 0,0013	0,036 0,0014	0,046 0,0018
S2	MM10-10012-R10A30-D03 F30M	1,2 0,048	0,036 0,0014	0,034 0,0013	0,036 0,0014	0,046 0,0018
S3	MM10-10012-R10A30-D03 F30M	1,2 0,048	0,032 0,0013	0,032 0,0013	0,034 0,0013	0,042 0,0017
S11	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	1,4 0,055	0,034 0,0013	0,034 0,0013	0,040 0,0016	0,050 0,0020
S12	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	1,4 0,055	0,034 0,0013	0,034 0,0013	0,040 0,0016	0,050 0,0020
S13	MM10-10012-R05A30-M03 F40M	1,2 0,048	0,030 0,0012	0,030 0,0012	0,034 0,0013	0,046 0,0018
H5	MM10-10012-R10A30-D03 F30M	1,7 0,065	0,030 0,0012	0,030 0,0012	0,034 0,0013	0,044 0,0017
H8	MM10-10012-R10A30-D03 F30M	1,4 0,055	0,025 0,0010	0,024 0,00095	0,026 0,0010	0,034 0,0013
H11	MM10-10012-R10A30-D03 F30M	1,7 0,065	0,030 0,0012	0,030 0,0012	0,034 0,0013	0,044 0,0017
H12	MM10-10012-R10A30-D03 F30M	1,4 0,055	0,025 0,0010	0,024 0,00095	0,026 0,0010	0,034 0,0013
H21	MM10-10012-R10A30-D03 F30M	1,4 0,055	0,025 0,0010	0,024 0,00095	0,026 0,0010	0,034 0,0013

SMG = Gruppo materiale Seco

 f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

MM10 – Scanalatura e contornatura – Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

SMG	F30M				F40M				T60M				
	100%	40%	20%	10%	100%	40%	20%	10%	100%	40%	20%	10%	
Universale	P1	265 870	330 1075	365 1200	405 1325	250 820	315 1025	345 1125	385 1275	190 620	240 790	270 890	295 970
	P2	260 850	320 1050	360 1175	390 1275	245 800	305 1000	340 1125	375 1225	185 610	235 770	260 850	290 950
Acciaio e ghisa	P3	225 740	280 920	315 1025	340 1125	215 710	265 870	295 970	325 1075	165 540	205 670	230 750	250 820
	P4	200 660	245 800	275 900	305 1000	190 620	235 770	260 850	290 950	145 475	180 590	200 660	225 740
Acciaio inossidabile e materiali S	P5	190 620	235 770	265 870	290 950	180 590	225 740	250 820	275 900	140 460	175 570	195 640	215 710
	P6	215 710	265 870	295 970	325 1075	205 670	250 820	280 920	310 1025	155 510	195 640	220 720	240 790
Materiali non ferrosi	P7	200 660	250 820	280 920	310 1025	190 620	240 790	265 870	290 950	145 475	185 610	205 670	225 740
	P8	190 620	235 770	265 870	285 940	180 590	225 740	250 820	270 890	140 460	175 570	190 620	210 690
Temprato	P11	195 640	245 800	270 890	300 980	185 610	230 750	260 850	285 940	140 460	180 590	200 660	220 720
	P12	125 410	150 490	170 560	185 610	115 375	145 475	160 520	175 570	90 295	115 375	125 410	140 460
Plastica e CFRP	M1	—	—	—	—	200 660	245 800	275 900	305 1000	150 490	190 620	210 690	235 770
	M2	—	—	—	—	165 540	200 660	225 740	250 820	125 410	155 510	175 570	190 620
Grafite	M3	—	—	—	—	130 425	160 520	175 570	195 640	100 330	125 410	140 460	155 510
	M4	—	—	—	—	100 330	120 395	135 445	150 490	75 245	95 310	105 345	115 375
X-Heads	M5	—	—	—	—	80 260	100 330	115 375	125 410	65 215	80 260	90 295	95 310
	K1	205 670	255 840	285 940	310 1025	195 640	240 790	270 890	300 980	150 490	185 610	205 670	230 750
Minimaster	K2	180 590	225 740	250 820	275 900	170 560	215 710	235 770	260 850	130 425	165 540	185 610	200 660
	K3	150 490	190 620	210 690	235 770	145 475	180 590	200 660	220 720	110 360	140 460	155 510	170 560
Materiali non ferrosi	K4	145 475	180 590	200 660	225 740	140 460	170 560	190 620	210 690	105 345	130 425	150 490	165 540
	K5	90 295	110 360	125 410	135 445	85 280	105 345	115 375	125 410	65 215	80 260	90 295	100 330
Acciaio e ghisa	K6	130 425	160 520	180 590	195 640	120 395	150 490	170 560	185 610	95 310	115 375	130 425	145 475
	K7	110 360	140 460	155 510	170 560	105 345	135 445	150 490	165 540	85 280	105 345	115 375	125 410
Materiali non ferrosi	N1	1550 5075	1925 6325	2150 7050	2350 7700	1475 4850	1825 6000	2025 6650	2250 7375	1125 3700	1400 4600	1550 5075	1725 5650
	N2	630 2075	780 2550	870 2850	950 3125	600 1975	740 2425	820 2700	910 2975	450 1475	570 1875	630 2075	690 2275
Materiali non ferrosi	N3	415 1350	520 1700	580 1900	630 2075	395 1300	495 1625	550 1800	610 2000	300 980	380 1250	420 1375	460 1500
	N11	475 1550	590 1925	660 2175	720 2350	455 1500	570 1875	620 2025	690 2275	345 1125	430 1400	480 1575	530 1750
Materiali non ferrosi	S1	48 155	60 195	65 215	75 245	46 150	55 180	65 215	70 230	36 120	45 150	50 165	55 180
	S2	38 125	48 155	55 180	60 195	37 120	46 150	50 165	55 180	29 95	36 120	40 130	44 145
Materiali non ferrosi	S3	34 110	42 140	47 155	50 165	32 105	40 130	45 150	49 160	25 80	32 105	35 115	38 125
	S11	—	—	—	—	65 215	80 260	90 295	100 330	50 165	65 215	70 230	75 245
Materiali non ferrosi	S12	—	—	—	—	45 150	55 180	60 195	70 230	35 115	43 140	49 160	55 180
	S13	—	—	—	—	26 85	32 105	36 120	39 130	20 65	25 80	28 90	30 100
Materiali non ferrosi	H5	41 135	50 165	55 180	60 195	39 130	48 155	55 180	60 195	30 100	38 125	42 140	46 150
	H8	42 140	50 165	60 195	65 215	40 130	50 165	55 180	60 195	31 100	39 130	44 145	48 155
Materiali non ferrosi	H11	50 165	65 215	70 230	80 260	49 160	60 195	70 230	75 245	38 125	48 155	55 180	60 195
	H12	75 245	95 310	105 345	115 375	70 230	90 295	100 330	110 360	55 180	70 230	80 260	85 280
Materiali non ferrosi	H21	42 140	50 165	60 195	65 215	40 130	50 165	55 180	60 195	31 100	39 130	44 145	48 155

MM10 Z3 – Copiatura – Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			100%	40%	20%	10%
P1	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	2,0	0,055	0,050	0,055	0,070
		0,080	0,0022	0,0020	0,0022	0,0028
P2	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	2,0	0,055	0,050	0,055	0,075
		0,080	0,0022	0,0020	0,0022	0,0030
P3	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	2,0	0,050	0,050	0,050	0,070
		0,080	0,0020	0,0020	0,0020	0,0028
P4	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	2,0	0,050	0,048	0,050	0,065
		0,080	0,0020	0,0019	0,0020	0,0026
P5	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	2,0	0,050	0,048	0,050	0,065
		0,080	0,0020	0,0019	0,0020	0,0026
P6	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	2,0	0,050	0,048	0,050	0,065
		0,080	0,0020	0,0019	0,0020	0,0026
P7	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	2,0	0,050	0,048	0,050	0,065
		0,080	0,0020	0,0019	0,0020	0,0026
P8	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	2,0	0,050	0,048	0,050	0,070
		0,080	0,0020	0,0020	0,0020	0,0028
P11	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	2,0	0,050	0,048	0,050	0,065
		0,080	0,0020	0,0019	0,0020	0,0026
P12	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	1,7	0,034	0,034	0,034	0,044
		0,065	0,0013	0,0013	0,0013	0,0018
M1	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	2,0	0,055	0,050	0,055	0,075
		0,080	0,0022	0,0020	0,0022	0,0030
M2	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	2,0	0,050	0,048	0,050	0,065
		0,080	0,0020	0,0019	0,0020	0,0026
M3	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	1,7	0,042	0,040	0,042	0,055
		0,065	0,0017	0,0016	0,0017	0,0022
M4	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	1,2	0,038	0,036	0,036	0,046
		0,048	0,0015	0,0014	0,0014	0,0019
M5	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	1,2	0,038	0,036	0,036	0,046
		0,048	0,0015	0,0014	0,0014	0,0019
K1	MM10-10012-B90A30-E03 F30M	2,0	0,055	0,050	0,055	0,075
		0,080	0,0022	0,0020	0,0022	0,0030
K2	MM10-10012-B90A30-E03 F30M	2,0	0,050	0,048	0,050	0,065
		0,080	0,0020	0,0019	0,0020	0,0026
K3	MM10-10012-B90A30-E03 F30M	2,0	0,050	0,048	0,050	0,065
		0,080	0,0020	0,0019	0,0020	0,0026
K4	MM10-10012-B90A30-E03 F30M	2,0	0,050	0,048	0,050	0,065
		0,080	0,0020	0,0019	0,0020	0,0026
K5	MM10-10012-B90A30-D03 F30M	2,0	0,044	0,042	0,046	0,060
		0,080	0,0017	0,0017	0,0018	0,0024
K6	MM10-10012-B90A30-D03 F30M	2,0	0,050	0,048	0,050	0,065
		0,080	0,0020	0,0019	0,0020	0,0026
K7	MM10-10012-B90A30-D03 F30M	2,0	0,044	0,042	0,046	0,060
		0,080	0,0017	0,0017	0,0018	0,0024
N1	MM10-10012-B90A30-E03 F30M	2,0	0,070	0,065	0,070	0,095
		0,080	0,0028	0,0026	0,0028	0,0038
N2	MM10-10012-B90A30-E03 F30M	2,0	0,070	0,065	0,070	0,095
		0,080	0,0028	0,0026	0,0028	0,0038
N3	MM10-10012-B90A30-E03 F30M	2,0	0,070	0,065	0,070	0,095
		0,080	0,0028	0,0026	0,0028	0,0038
N11	MM10-10012-B90A30-E03 F30M	2,0	0,070	0,065	0,070	0,095
		0,080	0,0028	0,0026	0,0028	0,0038
S1	MM10-10012-B90A30-D03 F30M	1,2	0,038	0,036	0,036	0,046
		0,048	0,0015	0,0014	0,0014	0,0019
S2	MM10-10012-B90A30-D03 F30M	1,2	0,038	0,036	0,036	0,046
		0,048	0,0015	0,0014	0,0014	0,0019
S3	MM10-10012-B90A30-D03 F30M	1,2	0,036	0,034	0,034	0,042
		0,048	0,0014	0,0013	0,0013	0,0017
S11	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	1,4	0,042	0,042	0,042	0,055
		0,055	0,0017	0,0017	0,0017	0,0022
S12	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	1,4	0,042	0,042	0,042	0,055
		0,055	0,0017	0,0017	0,0017	0,0022
S13	MM10-10012-B90A30-M03 F40M	1,2	0,038	0,036	0,036	0,046
		0,048	0,0015	0,0014	0,0014	0,0019
H5	MM10-10012-B90A30-D03 F30M	1,7	0,034	0,034	0,034	0,044
		0,065	0,0013	0,0013	0,0013	0,0018
H8	MM10-10012-B90A30-D03 F30M	1,4	0,028	0,026	0,026	0,034
		0,055	0,0011	0,0010	0,0010	0,0013
H11	MM10-10012-B90A30-D03 F30M	1,7	0,034	0,034	0,034	0,044
		0,065	0,0013	0,0013	0,0013	0,0018
H12	MM10-10012-B90A30-D03 F30M	1,4	0,028	0,026	0,026	0,034
		0,055	0,0011	0,0010	0,0010	0,0013
H21	MM10-10012-B90A30-D03 F30M	1,4	0,028	0,026	0,026	0,034
		0,055	0,0011	0,0010	0,0010	0,0013

SMG = Gruppo materiale Seco

 f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Temprato
 Grafite
 Grafite
 X-Heads
 X-Heads
 Minimaster

MM10 Z3 – Copiatura – Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

SMG		a_p		f_z			
			15%	10%	5%	2%	
Universale	P1	2,0 0,080	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,10 0,0040	0,16 0,0065	
	P2	2,0 0,080	0,060 0,0024	0,075 0,0030	0,10 0,0040	0,16 0,0065	
Acciaio e ghisa	P3	2,0 0,080	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,095 0,0038	0,15 0,0060	
	P4	2,0 0,080	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,095 0,0038	0,15 0,0060	
Acciaio inossidabile e materiali S	P5	2,0 0,080	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060	
	P6	2,0 0,080	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060	
Materiali non ferrosi	P7	2,0 0,080	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060	
	P8	2,0 0,080	0,060 0,0024	0,070 0,0028	0,095 0,0038	0,15 0,0060	
Temprato	P11	2,0 0,080	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060	
	P12	1,7 0,065	0,038 0,0015	0,044 0,0018	0,060 0,0024	0,10 0,0040	
Plastica e CFRP	M1	2,0 0,080	0,060 0,0024	0,075 0,0030	0,10 0,0040	0,16 0,0065	
	M2	2,0 0,080	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060	
Grafite	M3	1,7 0,065	0,046 0,0018	0,055 0,0022	0,075 0,0030	0,12 0,0048	
	M4	1,2 0,048	0,040 0,0016	0,046 0,0019	0,065 0,0026	0,10 0,0040	
X-Heads	M5	1,2 0,048	0,040 0,0016	0,046 0,0019	0,065 0,0026	0,10 0,0040	
	K1	2,0 0,080	0,060 0,0024	0,075 0,0030	0,10 0,0040	0,16 0,0065	
Minimaster	K2	2,0 0,080	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060	
	K3	2,0 0,080	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060	
X-Heads	K4	2,0 0,080	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060	
	K5	2,0 0,080	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,13 0,0050	
X-Heads	K6	2,0 0,080	0,055 0,0022	0,065 0,0026	0,090 0,0036	0,15 0,0060	
	K7	2,0 0,080	0,050 0,0020	0,060 0,0024	0,080 0,0032	0,13 0,0050	
X-Heads	N1	2,0 0,080	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,13 0,0050	0,22 0,0085	
	N2	2,0 0,080	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,13 0,0050	0,22 0,0085	
X-Heads	N3	2,0 0,080	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,13 0,0050	0,22 0,0085	
	N11	2,0 0,080	0,080 0,0032	0,095 0,0038	0,13 0,0050	0,22 0,0085	
X-Heads	S1	1,2 0,048	0,040 0,0016	0,046 0,0019	0,065 0,0026	0,10 0,0040	
	S2	1,2 0,048	0,040 0,0016	0,046 0,0019	0,065 0,0026	0,10 0,0040	
X-Heads	S3	1,2 0,048	0,038 0,0015	0,042 0,0017	0,060 0,0024	0,095 0,0038	
	S11	1,4 0,055	0,046 0,0018	0,055 0,0022	0,075 0,0030	0,12 0,0048	
X-Heads	S12	1,4 0,055	0,046 0,0018	0,055 0,0022	0,075 0,0030	0,12 0,0048	
	S13	1,2 0,048	0,040 0,0016	0,046 0,0019	0,065 0,0026	0,10 0,0040	
X-Heads	H5	1,7 0,065	0,038 0,0015	0,044 0,0018	0,060 0,0024	0,10 0,0040	
	H8	1,4 0,055	0,030 0,0012	0,034 0,0013	0,048 0,0019	0,075 0,0030	
X-Heads	H11	1,7 0,065	0,038 0,0015	0,044 0,0018	0,060 0,0024	0,10 0,0040	
	H12	1,4 0,055	0,030 0,0012	0,034 0,0013	0,048 0,0019	0,075 0,0030	
X-Heads	H21	1,4 0,055	0,030 0,0012	0,034 0,0013	0,048 0,0019	0,075 0,0030	

SMG = Gruppo materiale Seco

 $f_z = \text{mm/dente (poll./dente)}$, $v_c = \text{m/min (sf/min)}$, $a_e/DC = \%$

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

MM10 Z3 – Copiatura – Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

SMG	F30M					F40M					
	100%	20%	10%	5%	2%	100%	20%	10%	5%	2%	
P1	280	330	355	380	380	270	310	335	365	360	Universale
	920	1075	1175	1250	1250	890	1025	1100	1200	1175	
P2	275	320	340	370	370	260	305	325	355	355	Acciaio e ghisa
	900	1050	1125	1225	1225	850	1000	1075	1175	1175	
P3	240	280	295	320	320	230	265	280	305	305	Acciaio e ghisa
	790	920	970	1050	1050	750	870	920	1000	1000	
P4	210	245	265	285	285	200	235	250	270	270	Acciaio e ghisa
	690	800	870	940	940	660	770	820	890	890	
P5	200	235	250	275	270	190	225	240	260	260	Acciaio inossidabile e materiali S
	660	770	820	900	890	620	740	790	850	850	
P6	225	265	285	305	305	215	250	270	290	290	Acciaio inossidabile e materiali S
	740	870	940	1000	1000	710	820	890	950	950	
P7	215	250	265	290	285	205	235	255	275	275	Acciaio inossidabile e materiali S
	710	820	870	950	940	670	770	840	900	900	
P8	200	235	250	270	270	190	225	235	260	260	Acciaio inossidabile e materiali S
	660	770	820	890	890	620	740	770	850	850	
P11	205	240	260	280	280	195	230	245	265	265	Acciaio inossidabile e materiali S
	670	790	850	920	920	640	750	800	870	870	
P12	130	160	160	175	175	125	150	155	165	165	Acciaio inossidabile e materiali S
	425	520	520	570	570	410	490	510	540	540	
M1	220	255	275	300	300	210	245	260	285	285	Acciaio inossidabile e materiali S
	720	840	900	980	980	690	800	850	940	940	
M2	180	210	225	245	245	175	200	215	235	230	Acciaio inossidabile e materiali S
	590	690	740	800	800	570	660	710	770	750	
M3	145	175	175	190	190	135	165	170	185	180	Acciaio inossidabile e materiali S
	475	570	590	620	620	445	540	560	610	590	
M4	95	140	135	145	145	95	130	130	140	140	Acciaio inossidabile e materiali S
	310	460	475	475	475	310	425	445	460	460	
M5	80	115	115	120	120	75	110	105	115	115	Materiali non ferrosi
	260	375	395	395	395	245	360	375	375	375	
K1	220	255	270	295	295	205	240	255	280	280	Materiali non ferrosi
	720	840	890	970	970	670	790	840	920	920	
K2	190	220	240	260	255	180	210	230	245	245	Materiali non ferrosi
	620	720	790	850	840	590	690	750	800	800	
K3	160	190	200	220	215	155	180	195	210	205	Temprato
	520	620	660	720	710	510	590	640	690	670	
K4	155	180	195	210	205	145	170	185	200	195	Temprato
	510	590	640	690	670	475	560	610	660	640	
K5	95	110	115	125	125	90	105	110	120	120	Temprato
	310	360	375	410	410	295	345	360	395	395	
K6	135	160	170	185	185	130	150	160	175	175	Temprato
	445	520	560	610	610	425	490	520	570	570	
K7	120	140	150	160	160	115	130	140	155	155	Temprato
	395	460	490	520	520	375	425	460	510	510	
N1	1650	1925	2050	2225	2200	1575	1825	1950	2125	2100	Grafite
	5425	6325	6725	7300	7225	5175	6000	6400	6975	6900	
N2	670	780	830	900	890	640	740	790	860	850	Grafite
	2200	2550	2725	2950	2925	2100	2425	2600	2825	2800	
N3	445	520	550	600	590	425	495	530	570	560	Grafite
	1450	1700	1800	1975	1925	1400	1625	1750	1875	1825	
N11	510	590	630	690	680	485	560	600	650	650	Grafite
	1675	1925	2075	2275	2225	1600	1825	1975	2125	2125	
S1	45	65	65	70	70	43	60	60	65	65	X-Heads
	150	215	215	230	230	140	195	215	215	215	
S2	37	50	50	55	55	35	49	48	50	50	X-Heads
	120	165	180	180	180	115	160	165	165	165	
S3	32	45	44	48	48	30	43	42	46	45	X-Heads
	105	150	155	155	155	100	140	150	150	150	
S11	70	90	90	95	95	65	85	85	90	90	X-Heads
	230	295	295	310	310	215	280	280	295	295	
S12	48	60	60	65	65	45	60	60	65	65	X-Heads
	155	195	215	215	215	150	195	195	215	215	
S13	26	36	36	38	38	24	34	34	37	37	X-Heads
	85	120	125	125	125	80	110	120	120	120	
H5	43	55	55	60	60	41	50	50	55	55	Minimaster
	140	180	180	195	180	135	165	165	180	180	
H8	41	55	55	60	60	39	50	50	55	55	Minimaster
	135	180	180	195	195	130	165	180	180	180	
H11	55	65	70	75	75	50	65	65	70	70	Minimaster
	180	215	230	245	245	165	215	215	230	230	
H12	75	100	100	105	105	70	95	95	100	100	Minimaster
	245	330	330	345	345	230	310	310	330	330	
H21	41	55	55	60	60	39	50	50	55	55	Minimaster
	135	180	180	195	195	130	165	180	180	180	

MM10 Z2 – Copiatura – Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			100%	40%	20%	10%
P1	MM10-10010-B90S-E04 F30M	4,0	0,060	0,060	0,070	0,095
		0,16	0,0024	0,0024	0,0028	0,0038
P2	MM10-10010-B90S-E04 F30M	4,0	0,065	0,065	0,075	0,095
		0,16	0,0026	0,0026	0,0030	0,0038
P3	MM10-10010-B90S-E04 F30M	4,0	0,060	0,060	0,070	0,090
		0,16	0,0024	0,0024	0,0028	0,0036
P4	MM10-10010-B90-MD04 F30M	4,0	0,060	0,060	0,070	0,090
		0,16	0,0024	0,0024	0,0028	0,0036
P5	MM10-10010-B90-MD04 F30M	4,0	0,060	0,055	0,065	0,090
		0,16	0,0024	0,0022	0,0026	0,0036
P6	MM10-10010-B90-MD04 F30M	4,0	0,055	0,055	0,065	0,085
		0,16	0,0022	0,0022	0,0026	0,0034
P7	MM10-10010-B90-MD04 F30M	4,0	0,055	0,055	0,065	0,085
		0,16	0,0022	0,0022	0,0026	0,0034
P8	MM10-10010-B90-MD04 F30M	4,0	0,060	0,060	0,070	0,090
		0,16	0,0024	0,0024	0,0028	0,0036
P11	MM10-10010-B90-MD04 F30M	4,0	0,055	0,055	0,065	0,085
		0,16	0,0022	0,0022	0,0026	0,0034
P12	MM10-10010-B90-MD04 F30M	3,5	0,040	0,040	0,046	0,060
		0,14	0,0016	0,0016	0,0018	0,0024
M1	MM10-10010-B90S-E04 F30M	4,0	0,065	0,065	0,075	0,095
		0,16	0,0026	0,0026	0,0030	0,0038
M2	MM10-10010-B90S-E04 F30M	4,0	0,060	0,055	0,065	0,090
		0,16	0,0024	0,0022	0,0026	0,0036
M3	MM10-10010-B90S-E04 F30M	3,5	0,048	0,048	0,055	0,070
		0,14	0,0019	0,0019	0,0022	0,0028
M4	MM10-10010-B90-MD04 F30M	2,5	0,044	0,044	0,048	0,060
		0,10	0,0017	0,0017	0,0019	0,0026
M5	MM10-10010-B90-MD04 F30M	2,5	0,044	0,044	0,048	0,060
		0,10	0,0017	0,0017	0,0019	0,0026
K1	MM10-10010-B90S-E04 F30M	4,0	0,065	0,065	0,075	0,095
		0,16	0,0026	0,0026	0,0030	0,0038
K2	MM10-10010-B90S-E04 F30M	4,0	0,060	0,055	0,065	0,090
		0,16	0,0024	0,0022	0,0026	0,0036
K3	MM10-10010-B90S-E04 F30M	4,0	0,060	0,055	0,065	0,090
		0,16	0,0024	0,0022	0,0026	0,0036
K4	MM10-10010-B90S-E04 F30M	4,0	0,060	0,055	0,065	0,090
		0,16	0,0024	0,0022	0,0026	0,0036
K5	MM10-10010-B90-MD04 F30M	4,0	0,050	0,050	0,060	0,080
		0,16	0,0020	0,0020	0,0024	0,0032
K6	MM10-10010-B90-MD04 F30M	4,0	0,060	0,055	0,065	0,090
		0,16	0,0024	0,0022	0,0026	0,0036
K7	MM10-10010-B90-MD04 F30M	4,0	0,050	0,050	0,060	0,080
		0,16	0,0020	0,0020	0,0024	0,0032
N1	MM10-10010-B90S-E04 F30M	4,0	0,080	0,080	0,095	0,12
		0,16	0,0032	0,0032	0,0038	0,0048
N2	MM10-10010-B90S-E04 F30M	4,0	0,080	0,080	0,095	0,12
		0,16	0,0032	0,0032	0,0038	0,0048
N3	MM10-10010-B90S-E04 F30M	4,0	0,080	0,080	0,095	0,12
		0,16	0,0032	0,0032	0,0038	0,0048
N11	MM10-10010-B90S-E04 F30M	4,0	0,080	0,080	0,095	0,12
		0,16	0,0032	0,0032	0,0038	0,0048
S1	MM10-10010-B90S-E04 F30M	2,5	0,044	0,044	0,048	0,060
		0,10	0,0017	0,0017	0,0019	0,0026
S2	MM10-10010-B90S-E04 F30M	2,5	0,044	0,044	0,048	0,060
		0,10	0,0017	0,0017	0,0019	0,0026
S3	MM10-10010-B90S-E04 F30M	2,5	0,042	0,042	0,044	0,055
		0,10	0,0017	0,0017	0,0017	0,0024
S11	MM10-10010-B90S-E04 F30M	3,0	0,048	0,048	0,055	0,070
		0,12	0,0019	0,0019	0,0022	0,0028
S12	MM10-10010-B90S-E04 F30M	3,0	0,048	0,048	0,055	0,070
		0,12	0,0019	0,0019	0,0022	0,0028
S13	MM10-10010-B90S-E04 F30M	2,5	0,044	0,044	0,048	0,060
		0,10	0,0017	0,0017	0,0019	0,0026
H5	MM10-10010-B90-MD04 F30M	3,5	0,040	0,040	0,046	0,060
		0,14	0,0016	0,0016	0,0018	0,0024
H8	MM10-10010-B90-MD04 F30M	3,0	0,032	0,032	0,036	0,046
		0,12	0,0013	0,0013	0,0014	0,0018
H11	MM10-10010-B90-MD04 F30M	3,5	0,040	0,040	0,046	0,060
		0,14	0,0016	0,0016	0,0018	0,0024
H12	MM10-10010-B90-MD04 F30M	3,0	0,032	0,032	0,036	0,046
		0,12	0,0013	0,0013	0,0014	0,0018
H21	MM10-10010-B90-MD04 F30M	3,0	0,032	0,032	0,036	0,046
		0,12	0,0013	0,0013	0,0014	0,0018

SMG = Gruppo materiale Seco

 $f_z = \text{mm/dente (poll./dente)}$, $v_c = \text{m/min (sf/min)}$, $a_e/DC = \%$

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

MM10 Z2 – Copiatura – Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

SMG		a_p	f_z			
			15%	10%	5%	2%
P1	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,040 0.0016	0,048 0.0019	0,065 0.0026	0,11 0.0044
P2	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,042 0.0017	0,048 0.0019	0,070 0.0028	0,11 0.0044
P3	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,038 0.0015	0,046 0.0018	0,065 0.0026	0,10 0.0040
P4	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,038 0.0015	0,046 0.0018	0,065 0.0026	0,10 0.0040
P5	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,038 0.0015	0,044 0.0017	0,060 0.0024	0,10 0.0040
P6	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,038 0.0015	0,044 0.0017	0,060 0.0024	0,095 0.0038
P7	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,038 0.0015	0,044 0.0017	0,060 0.0024	0,095 0.0038
P8	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,038 0.0015	0,046 0.0018	0,065 0.0026	0,10 0.0040
P11	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,038 0.0015	0,044 0.0017	0,060 0.0024	0,095 0.0038
P12	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,0 0.12	0,026 0.0010	0,030 0.0012	0,042 0.0017	0,065 0.0026
M1	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,042 0.0017	0,048 0.0019	0,070 0.0028	0,11 0.0044
M2	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,038 0.0015	0,044 0.0017	0,060 0.0024	0,10 0.0040
M3	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,0 0.12	0,030 0.0012	0,036 0.0014	0,048 0.0019	0,075 0.0030
M4	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	2,0 0.080	0,028 0.0011	0,030 0.0013	0,042 0.0017	0,070 0.0028
M5	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	2,0 0.080	0,028 0.0011	0,030 0.0013	0,042 0.0017	0,070 0.0028
K1	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,042 0.0017	0,048 0.0019	0,070 0.0028	0,11 0.0044
K2	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,038 0.0015	0,044 0.0017	0,060 0.0024	0,10 0.0040
K3	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,038 0.0015	0,044 0.0017	0,060 0.0024	0,10 0.0040
K4	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,038 0.0015	0,044 0.0017	0,060 0.0024	0,10 0.0040
K5	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,034 0.0013	0,040 0.0016	0,055 0.0022	0,085 0.0034
K6	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,038 0.0015	0,044 0.0017	0,060 0.0024	0,10 0.0040
K7	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,034 0.0013	0,040 0.0016	0,055 0.0022	0,085 0.0034
N1	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,085 0.0034	0,14 0.0055
N2	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,085 0.0034	0,14 0.0055
N3	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,085 0.0034	0,14 0.0055
N11	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,5 0.14	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,085 0.0034	0,14 0.0055
S1	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	2,0 0.080	0,028 0.0011	0,030 0.0013	0,042 0.0017	0,070 0.0028
S2	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	2,0 0.080	0,028 0.0011	0,030 0.0013	0,042 0.0017	0,070 0.0028
S3	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	2,0 0.080	0,025 0.0010	0,028 0.0012	0,040 0.0016	0,065 0.0026
S11	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	2,5 0.10	0,030 0.0012	0,036 0.0014	0,048 0.0019	0,075 0.0030
S12	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	2,5 0.10	0,030 0.0012	0,036 0.0014	0,048 0.0019	0,075 0.0030
S13	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	2,0 0.080	0,028 0.0011	0,030 0.0013	0,042 0.0017	0,070 0.0028
H5	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,0 0.12	0,026 0.0010	0,030 0.0012	0,042 0.0017	0,065 0.0026
H8	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	2,5 0.10	0,020 0.00080	0,022 0.00095	0,032 0.0013	0,050 0.0020
H11	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	3,0 0.12	0,026 0.0010	0,030 0.0012	0,042 0.0017	0,065 0.0026
H12	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	2,5 0.10	0,020 0.00080	0,022 0.00095	0,032 0.0013	0,050 0.0020
H21	MM10-10010-B90PF-M02 F15M	2,5 0.10	0,020 0.00080	0,022 0.00095	0,032 0.0013	0,050 0.0020

SMG = Gruppo materiale Seco

 f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

MM10 Z2 – Copiatura – Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

	SMG	F15M					F30M					T60M				
		100%	20%	10%	5%	2%	100%	20%	10%	5%	2%	100%	20%	10%	5%	2%
Universale	P1	305	390	405	440	440	250	320	340	370	365	205	260	275	300	295
		1000	1275	1325	1450	1450	820	1050	1125	1225	1200	670	850	900	980	970
Acciaio e ghisa	P2	295	380	395	425	425	240	305	330	355	355	195	250	270	285	285
		970	1250	1300	1400	1400	790	1000	1075	1175	1175	640	820	890	940	940
Acciaio e ghisa	P3	260	330	340	370	370	210	265	285	310	310	170	215	235	250	250
		850	1075	1125	1225	1225	690	870	940	1025	1025	560	710	770	820	820
Acciaio e ghisa	P4	225	290	300	325	325	185	235	255	270	275	150	190	205	220	220
		740	950	980	1075	1075	610	770	840	890	900	490	620	670	720	720
Acciaio e ghisa	P5	215	275	290	315	310	175	225	240	265	260	145	185	195	215	210
		710	900	950	1025	1025	570	740	790	870	850	475	610	640	710	690
Acciaio e ghisa	P6	245	310	325	350	350	200	255	275	295	295	165	205	220	240	235
		800	1025	1075	1150	1150	660	840	900	970	970	540	670	720	790	770
Acciaio inossidabile e materiali S	P7	230	295	305	330	330	190	240	260	280	275	155	195	210	225	225
		750	970	1000	1075	1075	620	790	850	920	900	510	640	690	740	740
Acciaio inossidabile e materiali S	P8	215	275	290	310	310	175	225	240	260	260	145	180	195	210	210
		710	900	950	1025	1025	570	740	790	850	850	475	590	640	690	690
Acciaio inossidabile e materiali S	P11	225	285	295	325	320	185	235	250	270	270	150	190	205	220	215
		740	940	970	1075	1050	610	770	820	890	890	490	620	670	720	710
Acciaio inossidabile e materiali S	P12	140	175	180	195	195	120	150	155	170	170	95	120	125	135	135
		460	570	610	640	640	395	490	510	560	560	310	395	410	445	445
Materiali non ferrosi	M1	240	305	320	345	345	195	245	265	285	285	160	200	215	230	230
		790	1000	1050	1125	1125	640	800	870	940	940	520	660	710	750	750
Materiali non ferrosi	M2	195	250	260	280	280	160	205	215	235	235	130	165	175	190	190
		640	820	850	920	920	520	670	710	770	770	425	540	570	620	620
Materiali non ferrosi	M3	155	200	200	220	220	130	165	175	185	185	105	135	140	150	150
		510	660	670	720	720	425	540	570	610	610	345	445	460	490	490
Materiali non ferrosi	M4	120	155	155	165	165	105	135	130	145	140	85	105	105	115	115
		395	510	560	540	540	345	445	460	475	460	280	345	375	375	375
Materiali non ferrosi	M5	100	130	130	140	140	85	110	110	120	120	70	90	90	95	95
		330	425	460	460	460	280	360	375	395	395	230	295	310	310	310
Temprato	K1	235	300	315	335	335	190	245	260	280	280	155	195	210	225	225
		770	980	1025	1100	1100	620	800	850	920	920	510	640	690	740	740
Temprato	K2	205	265	275	295	295	170	215	230	250	250	135	175	185	200	200
		670	870	900	970	970	560	710	750	820	820	445	570	610	660	660
Temprato	K3	175	225	230	250	250	140	180	195	210	210	115	150	155	170	170
		570	740	750	820	820	460	590	640	690	690	375	490	510	560	560
Temprato	K4	165	215	220	240	240	135	175	185	200	200	110	140	150	165	160
		540	710	720	790	790	445	570	610	660	660	360	460	490	540	520
Temprato	K5	100	130	135	145	145	85	105	110	120	120	70	85	90	100	100
		330	425	445	475	475	280	345	360	395	395	230	280	295	330	330
Temprato	K6	145	185	195	210	210	120	155	165	180	175	95	125	130	145	145
		475	610	640	690	690	395	510	540	590	570	310	410	425	475	475
Temprato	K7	130	165	170	185	185	105	135	145	155	155	85	110	115	125	125
		425	540	560	610	610	345	445	475	510	510	280	360	375	410	410
Plastica e CFRP	N1	1800	2300	2425	2600	2600	1450	1825	1975	2150	2100	1175	1475	1600	1725	1700
		5900	7550	7950	8525	8525	4750	6000	6475	7050	6900	3850	4850	5250	5650	5575
Plastica e CFRP	N2	730	930	970	1050	1050	590	740	800	870	850	475	600	650	700	680
		2400	3050	3175	3450	3450	1925	2425	2625	2850	2800	1550	1975	2125	2300	2225
Plastica e CFRP	N3	485	620	650	700	700	390	495	530	580	560	315	400	435	465	455
		1600	2025	2125	2300	2300	1275	1625	1750	1900	1825	1025	1300	1425	1525	1500
Plastica e CFRP	N11	550	710	740	800	800	450	570	610	660	640	360	460	495	530	520
		1800	2325	2425	2625	2625	1475	1875	2000	2175	2100	1175	1500	1625	1750	1700
X-Heads	S1	55	70	70	80	75	48	60	60	65	65	39	50	50	55	55
		180	230	260	260	245	155	195	215	215	215	130	165	180	180	180
X-Heads	S2	46	60	60	65	60	39	50	50	55	55	32	40	40	43	43
		150	195	215	215	195	130	165	180	180	180	105	130	140	140	140
X-Heads	S3	40	50	50	55	55	34	43	43	47	46	27	35	35	38	38
		130	165	180	180	180	110	140	150	155	150	90	115	120	125	125
X-Heads	S11	80	100	100	110	110	65	85	85	95	95	55	70	70	75	75
		260	330	360	360	360	215	280	295	310	310	180	230	245	245	245
X-Heads	S12	55	70	70	75	75	47	60	60	65	65	38	48	49	55	55
		180	230	245	245	245	155	195	195	215	215	125	155	165	180	180
X-Heads	S13	32	41	40	44	43	27	35	35	37	37	22	28	28	30	30
		105	135	145	145	140	90	115	120	120	120	70	90	100	100	100
Minimaster	H5	46	60	60	65	65	39	50	50	55	55	32	41	42	45	45
		150	195	195	215	215	130	165	165	180	180	105	135	140	150	150
Minimaster	H8	48	60	60	65	65	41	55	55	60	60	33	43	43	47	47
		155	195	215	215	215	135	180	180	195	195	110	140	150	155	155
Minimaster	H11	60	75	75	85	85	50	65	65	70	70	40	50	55	60	60
		195	245	260	280	280	165	215	215	230	230	130	165	180	195	195
Minimaster	H12	85	110	110	120	120	75	95	95	105	105	60	75	80	85	85
		280	360	375	395	395	245	310	330	345	345	195	245	260	280	280
Minimaster	H21	48	60	60	65	65	41	55	55	60	60	33	43	43	47	47
		155	195	215	215	215	135	180	180	195	195	110	140	150	155	155

MM10 Per elevato avanzamento Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			100%	70%	30%	20%
P1	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,48 0,019	0,48 0,019	0,65 0,026	0,80 0,032
P2	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,50 0,020	0,50 0,020	0,65 0,026	0,80 0,032
P3	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,46 0,018	0,46 0,018	0,60 0,024	0,75 0,030
P4	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,46 0,018	0,46 0,018	0,60 0,024	0,75 0,030
P5	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,44 0,017	0,46 0,018	0,60 0,024	0,75 0,030
P6	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,44 0,017	0,44 0,017	0,60 0,024	0,75 0,030
P7	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,44 0,017	0,44 0,017	0,60 0,024	0,75 0,030
P8	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,46 0,018	0,46 0,018	0,60 0,024	0,75 0,030
P11	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,44 0,017	0,44 0,017	0,60 0,024	0,75 0,030
P12	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,25 0,010	0,30 0,012	0,30 0,012	0,40 0,016	0,48 0,019
M1	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,50 0,020	0,50 0,020	0,65 0,026	0,80 0,032
M2	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,44 0,017	0,46 0,018	0,60 0,024	0,75 0,030
M3	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,25 0,010	0,36 0,014	0,36 0,014	0,46 0,018	0,55 0,022
M4	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,18 0,0070	0,32 0,013	0,32 0,013	0,40 0,016	0,50 0,020
M5	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,18 0,0070	0,32 0,013	0,32 0,013	0,40 0,016	0,50 0,020
K1	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,50 0,020	0,50 0,020	0,65 0,026	0,80 0,032
K2	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,44 0,017	0,46 0,018	0,60 0,024	0,75 0,030
K3	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,44 0,017	0,46 0,018	0,60 0,024	0,75 0,030
K4	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,44 0,017	0,46 0,018	0,60 0,024	0,75 0,030
K5	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,40 0,016	0,40 0,016	0,55 0,022	0,65 0,026
K6	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,44 0,017	0,46 0,018	0,60 0,024	0,75 0,030
K7	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,40 0,016	0,40 0,016	0,55 0,022	0,65 0,026
N1	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,65 0,026	0,65 0,026	0,85 0,034	1,1 0,044
N2	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,65 0,026	0,65 0,026	0,85 0,034	1,1 0,044
N3	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,65 0,026	0,65 0,026	0,85 0,034	1,1 0,044
N11	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,30 0,012	0,65 0,026	0,65 0,026	0,85 0,034	1,1 0,044
S1	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,18 0,0070	0,32 0,013	0,32 0,013	0,40 0,016	0,50 0,020
S2	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,18 0,0070	0,32 0,013	0,32 0,013	0,40 0,016	0,50 0,020
S3	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,18 0,0070	0,30 0,012	0,30 0,012	0,38 0,015	0,46 0,018
S11	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,22 0,0085	0,36 0,014	0,36 0,014	0,46 0,018	0,55 0,022
S12	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,22 0,0085	0,36 0,014	0,36 0,014	0,46 0,018	0,55 0,022
S13	MM10-10.50-HF-MD08 F30M	0,18 0,0070	0,32 0,013	0,32 0,013	0,40 0,016	0,50 0,020
H5	MM10-10.50-HF-MD08 F15M	0,25 0,010	0,30 0,012	0,30 0,012	0,40 0,016	0,48 0,019
H8	MM10-10.50-HF-MD08 F15M	0,22 0,0085	0,24 0,0095	0,24 0,0095	0,30 0,012	0,36 0,014
H11	MM10-10.50-HF-MD08 F15M	0,25 0,010	0,30 0,012	0,30 0,012	0,40 0,016	0,48 0,019
H12	MM10-10.50-HF-MD08 F15M	0,22 0,0085	0,24 0,0095	0,24 0,0095	0,30 0,012	0,36 0,014
H21	MM10-10.50-HF-MD08 F15M	0,22 0,0085	0,24 0,0095	0,24 0,0095	0,30 0,012	0,36 0,014

SMG = Gruppo materiale Seco

 f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

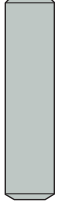
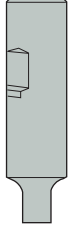
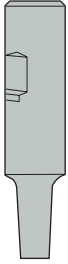
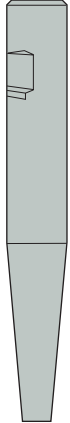

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

MM10 Per elevato avanzamento Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

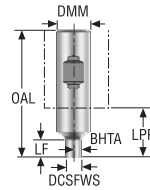
	SMG	F15M				F30M			
		100%	70%	30%	20%	100%	70%	30%	20%
Universale	P1	—	—	—	—	230	280	325	340
		—	—	—	—	750	920	1075	1125
	P2	—	—	—	—	225	270	315	330
		—	—	—	—	740	890	1025	1075
Acciaio e ghisa	P3	—	—	—	—	195	240	275	290
		—	—	—	—	640	790	900	950
	P4	—	—	—	—	170	210	240	255
		—	—	—	—	560	690	790	840
Acciaio inossidabile e materiali S	P5	—	—	—	—	165	200	230	240
		—	—	—	—	540	660	750	790
	P6	—	—	—	—	185	225	260	270
		—	—	—	—	610	740	850	890
Materiali non ferrosi	P7	—	—	—	—	175	215	245	255
		—	—	—	—	570	710	800	840
	P8	—	—	—	—	165	200	230	240
		—	—	—	—	540	660	750	790
Temprato	P11	—	—	—	—	170	210	240	250
		—	—	—	—	560	690	790	820
	P12	—	—	—	—	110	135	150	160
		—	—	—	—	360	445	490	520
Plastica e cfrp	M1	—	—	—	—	180	220	255	265
		—	—	—	—	590	720	840	870
	M2	—	—	—	—	150	180	210	220
		—	—	—	—	490	590	690	720
X-Heads	M3	—	—	—	—	120	145	165	175
		—	—	—	—	395	475	540	570
	M4	—	—	—	—	95	110	130	135
		—	—	—	—	310	360	425	445
Grafite	M5	—	—	—	—	80	95	110	115
		—	—	—	—	260	310	360	375
Materiali non ferrosi	K1	190	230	270	280	175	215	250	260
		620	750	890	920	570	710	820	850
	K2	170	205	235	245	160	190	220	230
		560	670	770	800	520	620	720	750
Universale	K3	145	175	200	210	135	160	185	195
		475	570	660	690	445	520	610	640
Acciaio e ghisa	K4	135	165	190	200	125	155	175	185
		445	540	620	660	410	510	570	610
	K5	85	100	115	125	75	95	105	115
		280	330	375	410	245	310	345	375
Temprato	K6	120	145	170	175	110	135	155	165
		395	475	560	570	360	445	510	540
	K7	105	130	150	155	100	120	140	145
		345	425	490	510	330	395	460	475
Acciaio inossidabile e materiali S	N1	—	—	—	—	1325	1600	1850	1925
		—	—	—	—	4350	5250	6075	6325
	N2	—	—	—	—	530	650	750	780
		—	—	—	—	1750	2125	2450	2550
Materiali non ferrosi	N3	—	—	—	—	355	430	500	520
		—	—	—	—	1175	1400	1650	1700
	N11	—	—	—	—	405	495	570	590
		—	—	—	—	1325	1625	1875	1925
Plastica e cfrp	S1	—	—	—	—	45	50	60	65
		—	—	—	—	150	165	195	215
	S2	—	—	—	—	36	42	49	50
		—	—	—	—	120	140	160	165
Grafite	S3	—	—	—	—	31	37	42	45
		—	—	—	—	100	120	140	150
	S11	—	—	—	—	60	75	85	90
		—	—	—	—	195	245	280	295
X-Heads	S12	—	—	—	—	43	50	60	60
		—	—	—	—	140	165	195	195
	S13	—	—	—	—	25	29	34	36
		—	—	—	—	80	95	110	120
Materiali non ferrosi	H5	40	48	55	60	37	44	50	55
		130	155	180	195	120	145	165	180
	H8	42	50	55	60	39	46	55	55
		140	165	180	195	130	150	180	180
Acciaio e ghisa	H11	50	60	70	75	47	55	65	70
		165	195	230	245	155	180	215	230
	H12	75	90	105	110	70	85	95	100
		245	295	345	360	230	280	310	330
Temprato	H21	42	50	55	60	39	46	55	55
		140	165	180	195	130	150	180	180

Design dello stelo

<p>Versione 1, Stelo chiavetta</p>	<p>Versione 2, Estremità posteriore cilindrica/Weldon e anteriore 90°</p>	<p>Universale Acciaio e ghisa Acciaio inossidabile e materiali S</p>
		
<p>Versione 3, Estremità posteriore cilindrica/Weldon, anteriore conica 87°/89°</p>	<p>Design 4, Estremità posteriore cilindrica/Weldon, anteriore conica 80°/85°/87°</p>	<p>Acciaio inossidabile e materiali S Materiali non ferrosi</p>
		
<p>Versione 5, Estremità posteriore cilindrica doppia estremità anteriore conica 89°/85°</p>		<p>Temprato Grafite</p>
		

Universale
Acciaio e ghisa
Acciaio inossidabile e materiali S
Acciaio inossidabile e materiali S
Materiali non ferrosi
Temprato
Grafite
X-Heads
Minimaster

MM12 Stelo



Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e CFRP

Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFWS	DMM	LF	LPR	OAL	BHTA°	Disegno	CSP	RPMX	Peso	Codice ricambio
		mm	mm	mm	mm	mm					kg	
MM12-12055.0-0008	00083978	11,5	12,0	8,5	10,0	55,0	0,0	2	■	80000	0,1	2
MM12-12070.0-0008DS	02580668	11,5	12,0	8,5	25,0	70,0	0,0	2	■	63600	0,1	3
MM12-16065.0-0000	75004926	11,4	16,0	0,0	17,0	65,0	60,0	1	■	80000	0,1	1
MM12-16170.0-1040	75034505	11,4	16,0	40,0	122,0	170,0	1,0	3	■	80000	0,3	5
MM12-16170.0-1060	75034506	11,4	16,0	60,0	122,0	170,0	1,0	3	■	80000	0,2	5
MM12-16170.0-1080	75034507	11,4	16,0	80,0	122,0	170,0	1,0	3	■	80000	0,2	5
MM12-16095.0-0024DS	02580690	11,4	16,0	24,0	47,0	95,0	0,0	2	■	63600	0,3	3
MM12-16090.0-3044DS	02580705	11,4	16,0	43,9	42,0	90,0	3,0	4	■	63600	0,3	3
MM12-16120.0-1045DS	02580752	11,4	16,0	45,0	72,0	120,0	1,0	3	■	63600	0,3	3
MM12-16115.0-0048DS	02580691	11,4	16,0	48,0	67,0	115,0	0,0	2	■	63600	0,3	3
MM12-16170.0-1060DS	02580753	11,4	16,0	60,0	122,0	170,0	1,0	3	■	63600	0,5	3
MM12-16170.0-1080DS	02580755	11,4	16,0	80,0	122,0	170,0	1,0	3	■	63600	0,5	3
MM12-20080.3-0012	75012864	11,4	20,0	12,0	30,0	80,0	0,0	2	■	80000	0,2	4
MM12-20095.3-3027	75012865	11,4	20,0	27,0	45,0	95,0	3,0	3	■	80000	0,2	4
MM12-20150.3-5049	75012866	11,4	20,0	49,1	100,0	150,0	5,0	4	■	80000	0,3	5
MM12-20250.0-1060DS	02580756	11,4	20,0	60,0	200,0	250,0	1,0	5	■	63600	1,0	3

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

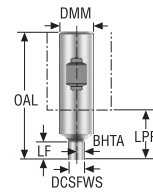
Accessori

Per fresa	Tirante	Vite di fissaggio	Sleeve key
1	MM-06032	MM12-0637	H06-4
2	MM-06020	MM12-0637	H05-4
3	-	MM12-061037	-
4	MM-06048	MM12-0637	H06-4
5	MM-06116	MM12-0637	H06-4

Chiave a brugola H05-4 per boccia da ordinare separatamente.
Per i tipi di chiave, vedere le pagine sugli inserti

Minimaster



MM12 Stelo – pollici



Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS	DMM	LF	LPR	OAL	BHTA°	Disegno	CSP	RPMX	Peso	Codice ricambio
		inch	inch	inch	inch	inch					lb	
MM12-0.50-2.2-0-0003	00096133	0.453	0.500	0.335	0.394	2.165	0,0	2	■	80000	0.220	2
MM12-0.62-2.6-0-0000	75005070	0.449	0.625	0	0.669	2.559	60,0	1	■	80000	0.220	1
MM12-0.62-6.7-0-1015	75054728	0.449	0.625	1.575	4.803	6.693	1,0	3	■	80000	0.440	5
MM12-0.62-6.7-0-1023	75054729	0.449	0.625	2.362	4.803	6.693	1,0	3	■	80000	0.440	5
MM12-0.62-6.7-0-1023DS	02593423	0.449	0.625	2.362	4.803	6.693	1,0	3	■	63600	1.100	4
MM12-0.62-6.7-0-1031DS	02593426	0.449	0.625	3.150	4.803	6.693	1,0	3	■	63600	1.100	4
MM12-0.75-3.1-3-0004	75015055	0.449	0.750	0.472	1.181	3.150	0,0	2	■	80000	0.440	3
MM12-0.75-3.7-3-3010	75015056	0.449	0.750	1.063	1.772	3.740	3,0	3	■	80000	0.440	3
MM12-0.75-5.9-3-5017	75015057	0.449	0.750	1.720	3.937	5.906	5,0	4	■	80000	0.660	5
MM12-0.75-10.0-0-1023DS	02593427	0.449	0.750	2.362	7.874	9.843	1,0	5	■	63600	1.980	4
MM12-0.75-3.8-0-0009DS	02593428	0.449	0.750	0.945	1.772	3.740	0,0	2	■	63600	0.880	4
MM12-0.75-4.5-0-0018DS	02593430	0.449	0.750	1.890	2.559	4.528	0,0	2	■	63600	0.880	4

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Accessori

Per fresa	Tirante	Vite di fissaggio	Sleeve key
1			
2	MM-06020	MM12-0637	H06-4
3	MM-06048	MM12-0637	H06-4
4	-	MM12-061037	-
5	MM-06116	MM12-0637	H06-4

Chiave a brugola H05-4 per boccia da ordinare separatamente.
 Per i tipi di chiave, vedere le pagine sugli inserti

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

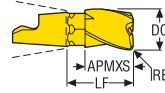
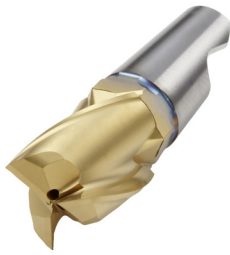
Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster

Scanalatura/fresatura a spallamento retto



Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato


Plastica e cfrp

Grafite

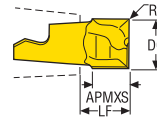
X-Heads

Minimaster

—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC	APMXS	RE	LF	RMPX°	C min	C max	FHA	ZEFP	Chiave		Qualità				
												Rivestite				
												T60M	F15M	F30M	F40M	
mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch													
MM12-11715-R03A30-M04	11,7 0.461	15,35 0.604	0,3 0.012	19,9 0.783	15,0	14,2	22,6	30	3	MM0416	✓				■	
MM12-12015-A30-E04	12,0 0.472	15,35 0.604	–	19,9 0.783	15,0	14,6	23,8	30	3	MM0416	✓			■		
MM12-12015-R05A30-M04	12,0 0.472	15,35 0.604	0,5 0.020	19,9 0.783	15,0	14,6	22,8	30	3	MM0416	✓				■	
MM12-12015-R10A30-E04	12,0 0.472	15,35 0.604	1,0 0.039	19,9 0.783	15,0	14,6	21,8	30	3	MM0416	✓			■		
MM12-12015-R10A30-M04	12,0 0.472	15,35 0.604	1,0 0.039	19,9 0.783	15,0	14,6	21,8	30	3	MM0416	✓				■	
MM12-12015-R15A30-D04	12,0 0.472	15,35 0.604	1,5 0.059	19,9 0.783	15,0	14,6	20,8	30	3	MM0416	✓			■		
MM12-12015-R20A30-M04	12,0 0.472	15,35 0.604	2,0 0.079	19,9 0.783	15,0	14,6	19,8	30	3	MM0416	✓				■	
MM12-12015-R30A30-E04	12,0 0.472	15,3 0.602	3,0 0.118	19,9 0.783	15,0	14,6	17,8	30	3	MM0416	✓			■		
MM12-12015-R30A30-M04	12,0 0.472	15,35 0.604	3,0 0.118	19,9 0.783	15,0	14,6	17,8	30	3	MM0416	✓				■	
MM12-12015-R40A30-M04	12,0 0.472	15,35 0.604	4,0 0.157	19,9 0.783	15,0	14,6	15,8	30	3	MM0416	✓				■	
MM12-12715-A30-E04	12,7 0.500	15,35 0.604	–	19,9 0.783	15,0	15,4	25,2	30	3	MM0416	✓			■		
MM12-12715-R08A30-M04	12,7 0.500	15,35 0.604	0,8 0.031	19,9 0.783	15,0	15,4	23,6	30	3	MM0416	✓				■	
MM12-12715-R16A30-M04	12,7 0.500	15,35 0.604	1,6 0.063	19,9 0.783	15,0	15,4	22,0	30	3	MM0416	✓				■	

Scanalatura/fresatura a spallamento retto



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC	APMXS	RE	LF	RMPX°	C min	C max	FHA	ZEFP	Chiave	Qualità			
											Rivestite			
											T60M	F15M	F30M	F40M
MM12-11708T-R03-D05	11,7 0.461	8,2 0.323	0,3 0.012	10,18 0.401	15,0	14,2	22,6	0	2	MM0612	■			
MM12-12008-M04	12,0 0.472	8,2 0.323	–	10,2 0.402	15,0	14,6	23,8	0	2	MM0612	■			
MM12-12008-R08A8-E04	12,0 0.472	8,1 0.319	0,8 0.031	10,15 0.400	15,0	14,6	22,2	8	2	MM0612	■			
MM12-12008-R08-MD05	12,0 0.472	8,2 0.323	0,8 0.031	10,18 0.401	15,0	14,6	22,2	0	2	MM0612	■		■	
MM12-12008-R08P-M04	12,0 0.472	8,1 0.319	0,8 0.031	10,05 0.396	15,0	14,6	22,2	0	2	MM0612			■	
MM12-12008-R20-MD05	12,0 0.472	8,2 0.323	2,0 0.079	10,16 0.400	15,0	14,6	19,8	0	2	MM0612			■	
MM12-12008-R30-MD05	12,0 0.472	8,2 0.323	3,0 0.118	10,14 0.399	15,0	14,6	17,8	0	2	MM0612			■	
MM12-12708-M04	12,7 0.500	9,3 0.366	–	11,25 0.443	15,0	15,4	25,2	0	2	MM1420	■			
MM12-12708-R08-MD05	12,7 0.500	9,3 0.366	0,8 0.031	11,23 0.442	15,0	15,4	23,6	0	2	MM1420	■			
MM12-12708-R08P-M04	12,7 0.500	9,3 0.366	0,8 0.031	11,23 0.442	15,0	15,4	23,6	0	2	MM1420			■	
MM12-13709T-R03-D05	13,7 0.539	9,3 0.366	0,3 0.012	11,25 0.443	15,0	16,6	26,6	0	2	MM1420	■			
MM12-14009-M04	14,0 0.551	9,3 0.366	–	11,26 0.443	15,0	17,0	27,8	0	2	MM1420	■			
MM12-14009-R08A8-E04	14,0 0.551	9,2 0.362	0,8 0.031	11,06 0.435	15,0	17,0	26,2	8	2	MM1420	■		■	
MM12-14009-R08-MD05	14,0 0.551	9,3 0.366	0,8 0.031	11,26 0.443	15,0	17,0	26,2	0	2	MM1420	■		■	

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

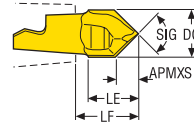
Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster

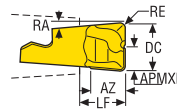
Punta di centratura



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC	APMXS	RE	LF	SIG°	ZEFP	Chiave	Qualità			
								Rivestite			
	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch				T60M	F15M	F30M	F40M
MM12-12006-C90-M04	12,0 0.472	5,65 0.222	– –	14,64 0.576	90,0	2	MM0612	■			

Penetrazione assiale



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC	APMXE	RE	AZ	LF	RA°	ZEFP	Chiave	Qualità			
									Rivestite			
	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch				T60M	F15M	F30M	F40M
MM12-12008-R10-PL-MD05	12,0 0.472	6,0 0.236	1,0 0.039	8,5 0.335	10,2 0.402	5,0	2	MM0612			■	

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

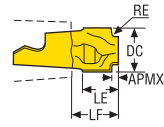
Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster

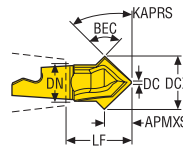
Raggio concavo



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC	APMXS	RE	LE	LF	ZEFP	Chiave	Qualità			
								T60M	F15M	F30M	F40M
MM12-12010-CR10-MD05	12,0 0.472	2,2 0.087	1,0 0.039	10,6 0.417	12,14 0.478	2	MM0612	■			
MM12-12010-CR20-MD05	12,0 0.472	2,4 0.094	2,0 0.079	10,7 0.421	12,25 0.482	2	MM0612	■			
MM12-12010-CR30-MD05	12,0 0.472	3,3 0.130	3,0 0.118	10,6 0.417	12,2 0.480	2	MM0612	■			

Smussatura



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DCX	DC	APMXS	DN	LF	KAPRS°	BEC°	ZEFP	Chiave	Qualità			
										T60M	F15M	F30M	F40M
MM12-16016-D3020P-M02	16,0 0.630	1,0 0.039	4,3 0.169	11,5 0.453	15,2 0.598	30,0	60,0	2	MM1420	■			
MM12-16016-D4520P-M02	16,0 0.630	1,0 0.039	7,5 0.295	11,5 0.453	17,2 0.677	45,0	90,0	2	MM1420	■			

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

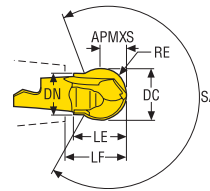
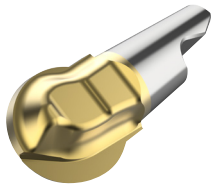
Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster

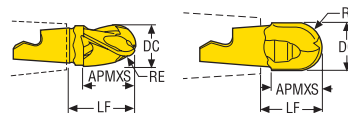
Inserti di precisione per la semi-finitura in tutti i materiali




—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC mm Inch	APMXS mm Inch	RE mm Inch	LE mm Inch	DN mm Inch	LF mm Inch	SA	ZEFP	Chiave	Qualità			
										T60M	F15M	F30M	F40M
MM12-14014-B120P-M05	14,0 0.551	7,0 0.276	7,0 0.276	14,0 0.551	12,0 0.472	15,45 0.608	242,0	2	MM1420			■	
MM12-16016-B120PF-M03	16,0 0.630	8,0 0.315	8,0 0.315	16,0 0.630	12,0 0.472	17,46 0.687	263,0	2	MM1420		■		
MM12-16016-B120P-M07	16,0 0.630	8,0 0.315	8,0 0.315	16,0 0.630	12,0 0.472	17,46 0.687	263,0	2	MM1420			■	

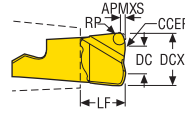
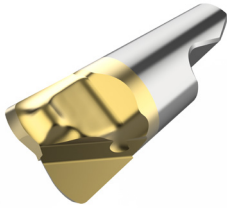
Copiaturo



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC mm Inch	APMXS mm Inch	RE mm Inch	LF mm Inch	FHA	ZEFP	Chiave 	Qualità			
								T60M	F15M	F30M	F40M
MM12-12012-B90-MD05	12,0 0.472	12,2 0.480	6,0 0.236	14,12 0.556		2	MM0612	■		■	
MM12-12012-B90PF-M02	12,0 0.472	10,4 0.409	6,0 0.236	14,09 0.555		2	MM0612		■		
MM12-12012-B90P-M05	12,0 0.472	10,4 0.409	6,0 0.236	14,09 0.555		2	MM0612			■	
MM12-12012-B90S-E05	12,0 0.472	12,3 0.484	6,0 0.236	14,12 0.556		2	MM0612			■	
MM12-12015-B90A30-E04	12,0 0.472	15,3 0.602	6,0 0.236	19,9 0.783	30,0	3	MM0416 ✓			■	
MM12-12015-B90A30-M04	12,0 0.472	15,3 0.602	6,0 0.236	19,9 0.783	30,0	3	MM0416 ✓				■
MM12-12713-B90P-M05	12,7 0.500	12,2 0.480	6,35 0.250	15,92 0.627		2	MM1420	■		■	
MM12-12715-B90A30-M04	12,7 0.500	15,3 0.602	6,35 0.250	19,75 0.778	30,0	3	MM0416 ✓				■
MM12-14014-B90S-E05	14,0 0.551	14,1 0.555	7,0 0.276	15,92 0.627		2	MM1420			■	

Elevato avanzamento



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione											Qualità				
	DCX	DC	APMXS	RP	CCER	LF	RMPX°	C min	C max	ZEFP	Chiave	Rivestite			
	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch	mm Inch						T60M	F15M	F30M	F40M
MM12-12.60-HF-MD10	12,0 0.472	6,0 0.236	0,51 0.020	1,21 0.048	6,5 0.256	10,25 0.404	5,0	14,6	22,2	2	MM0612		■	■	

- Universale
- Acciaio e ghisa
- Acciaio inossidabile e materiali S
- Acciaio inossidabile e materiali S
- Materiali non ferrosi
- Temprato
- Grafite
- X-Heads
- Minimaster

MM12 – Scanalatura e contornatura – Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

Universale	SMG		a _p	f _z			
				100%	40%	20%	10%
Universale	P1	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	2,5	0,055	0,060	0,070	0,095
			0,10	0,0022	0,0024	0,0028	0,0038
Universale	P2	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	2,5	0,060	0,060	0,070	0,095
			0,10	0,0024	0,0024	0,0028	0,0038
Acciaio e ghisa	P3	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	2,5	0,055	0,055	0,070	0,090
			0,10	0,0022	0,0022	0,0028	0,0036
Acciaio e ghisa	P4	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	2,5	0,055	0,055	0,065	0,090
			0,10	0,0022	0,0022	0,0026	0,0036
Acciaio e ghisa	P5	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	2,5	0,055	0,055	0,065	0,085
			0,10	0,0022	0,0022	0,0026	0,0034
Acciaio e ghisa	P6	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	2,5	0,050	0,055	0,065	0,085
			0,10	0,0020	0,0022	0,0026	0,0034
Acciaio e ghisa	P7	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	2,5	0,050	0,055	0,065	0,085
			0,10	0,0020	0,0022	0,0026	0,0034
Acciaio inossidabile e materiali S	P8	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	2,5	0,055	0,055	0,070	0,090
			0,10	0,0022	0,0022	0,0028	0,0036
Acciaio inossidabile e materiali S	P11	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	2,5	0,050	0,055	0,065	0,085
			0,10	0,0020	0,0022	0,0026	0,0034
Acciaio inossidabile e materiali S	P12	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	2,0	0,036	0,036	0,044	0,060
			0,080	0,0014	0,0014	0,0017	0,0024
Materiali non ferrosi	M1	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	2,5	0,060	0,060	0,070	0,095
			0,10	0,0024	0,0024	0,0028	0,0038
Materiali non ferrosi	M2	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	2,5	0,055	0,055	0,065	0,085
			0,10	0,0022	0,0022	0,0026	0,0034
Materiali non ferrosi	M3	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	2,0	0,042	0,044	0,050	0,070
			0,080	0,0017	0,0017	0,0020	0,0028
Materiali non ferrosi	M4	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	1,6	0,038	0,038	0,046	0,060
			0,065	0,0015	0,0015	0,0018	0,0024
Materiali non ferrosi	M5	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	1,6	0,038	0,038	0,046	0,060
			0,065	0,0015	0,0015	0,0018	0,0024
Temprato	K1	MM12-12015-R10A30-E04 F30M	2,5	0,060	0,060	0,070	0,095
			0,10	0,0024	0,0024	0,0028	0,0038
Temprato	K2	MM12-12015-R10A30-E04 F30M	2,5	0,055	0,055	0,065	0,090
			0,10	0,0022	0,0022	0,0026	0,0036
Temprato	K3	MM12-12015-R10A30-E04 F30M	2,5	0,055	0,055	0,065	0,090
			0,10	0,0022	0,0022	0,0026	0,0036
Temprato	K4	MM12-12015-R10A30-E04 F30M	2,5	0,055	0,055	0,065	0,090
			0,10	0,0022	0,0022	0,0026	0,0036
Temprato	K5	MM12-12015-R15A30-D04 F30M	2,5	0,055	0,055	0,060	0,080
			0,10	0,0022	0,0022	0,0024	0,0032
Temprato	K6	MM12-12015-R15A30-D04 F30M	2,5	0,060	0,060	0,065	0,090
			0,10	0,0024	0,0024	0,0026	0,0036
Temprato	K7	MM12-12015-R15A30-D04 F30M	2,5	0,055	0,055	0,060	0,080
			0,10	0,0022	0,0022	0,0024	0,0032
Plastica e CFRP	N1	MM12-12015-R10A30-E04 F30M	2,5	0,080	0,080	0,090	0,12
			0,10	0,0032	0,0032	0,0036	0,0048
Plastica e CFRP	N2	MM12-12015-R10A30-E04 F30M	2,5	0,080	0,080	0,090	0,12
			0,10	0,0032	0,0032	0,0036	0,0048
Plastica e CFRP	N3	MM12-12015-R10A30-E04 F30M	2,5	0,080	0,080	0,090	0,12
			0,10	0,0032	0,0032	0,0036	0,0048
Plastica e CFRP	N11	MM12-12015-R10A30-E04 F30M	2,5	0,080	0,080	0,090	0,12
			0,10	0,0032	0,0032	0,0036	0,0048
Grafite	S1	MM12-12015-R15A30-D04 F30M	1,6	0,050	0,048	0,048	0,060
			0,065	0,0020	0,0019	0,0019	0,0026
Grafite	S2	MM12-12015-R15A30-D04 F30M	1,6	0,050	0,048	0,048	0,060
			0,065	0,0020	0,0019	0,0019	0,0026
Grafite	S3	MM12-12015-R15A30-D04 F30M	1,6	0,046	0,044	0,044	0,055
			0,065	0,0018	0,0017	0,0017	0,0024
Grafite	S11	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	1,9	0,044	0,044	0,050	0,070
			0,075	0,0017	0,0017	0,0020	0,0028
Grafite	S12	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	1,9	0,044	0,044	0,050	0,070
			0,075	0,0017	0,0017	0,0020	0,0028
Grafite	S13	MM12-12015-R05A30-M04 F40M	1,6	0,038	0,038	0,046	0,060
			0,065	0,0015	0,0015	0,0018	0,0024
X-Heads	H5	MM12-12015-R15A30-D04 F30M	2,0	0,044	0,042	0,046	0,060
			0,080	0,0017	0,0017	0,0018	0,0024
X-Heads	H8	MM12-12015-R15A30-D04 F30M	1,9	0,034	0,034	0,036	0,046
			0,075	0,0013	0,0013	0,0014	0,0018
Minimaster	H11	MM12-12015-R15A30-D04 F30M	2,0	0,044	0,042	0,046	0,060
			0,080	0,0017	0,0017	0,0018	0,0024
Minimaster	H12	MM12-12015-R15A30-D04 F30M	1,9	0,034	0,034	0,036	0,046
			0,075	0,0013	0,0013	0,0014	0,0018
Minimaster	H21	MM12-12015-R15A30-D04 F30M	1,9	0,034	0,034	0,036	0,046
			0,075	0,0013	0,0013	0,0014	0,0018

SMG = Gruppo materiale Seco

 $f_z = \text{mm/dente (poll./dente)}$, $v_c = \text{m/min (sf/min)}$, $a_e/DC = \%$

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

MM12 – Scanalatura e contornatura – Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

SMG	F30M				F40M				T60M				
	100%	40%	20%	10%	100%	40%	20%	10%	100%	40%	20%	10%	
P1	250	315	350	385	240	300	335	365	185	225	255	280	Universale
	820	1025	1150	1275	790	980	1100	1200	610	740	840	920	
P2	245	305	340	375	235	290	325	355	175	220	250	275	Acciaio e ghisa
	800	1000	1125	1225	770	950	1075	1175	570	720	820	900	
P3	210	265	295	325	200	250	280	310	155	195	215	235	Acciaio e ghisa
	690	870	970	1075	660	820	920	1025	510	640	710	770	
P4	190	235	260	285	180	225	250	270	135	170	190	210	Acciaio e ghisa
	620	770	850	940	590	740	820	890	445	560	620	690	
P5	180	225	250	275	170	215	240	260	130	160	180	200	Acciaio e ghisa
	590	740	820	900	560	710	790	850	425	520	590	660	
P6	205	250	280	310	195	240	270	295	150	185	205	225	Acciaio e ghisa
	670	820	920	1025	640	790	890	970	490	610	670	740	
P7	190	240	265	295	180	225	255	280	140	175	195	215	Acciaio inossidabile e materiali S
	620	790	870	970	590	740	840	920	460	570	640	710	
P8	175	220	245	275	170	210	235	260	130	160	180	200	Acciaio inossidabile e materiali S
	570	720	800	900	560	690	770	850	425	520	590	660	
P11	185	230	260	285	175	220	245	270	135	170	190	210	Acciaio inossidabile e materiali S
	610	750	850	940	570	720	800	890	445	560	620	690	
P12	115	145	165	180	110	140	155	170	85	110	120	130	Acciaio inossidabile e materiali S
	375	475	540	590	360	460	510	560	280	360	395	425	
M1	200	245	275	300	190	235	260	285	140	180	200	220	Acciaio inossidabile e materiali S
	660	800	900	980	620	770	850	940	460	590	660	720	
M2	160	200	225	245	155	195	215	235	120	145	165	180	Acciaio inossidabile e materiali S
	520	660	740	800	510	640	710	770	395	475	540	590	
M3	130	160	175	195	125	150	170	185	95	120	135	145	Acciaio inossidabile e materiali S
	425	520	570	640	410	490	560	610	310	395	445	475	
M4	100	125	140	150	95	115	130	145	75	90	100	110	Acciaio inossidabile e materiali S
	330	410	460	490	310	375	425	475	245	295	330	360	
M5	80	100	115	125	80	95	110	120	60	75	85	95	Materiali non ferrosi
	260	330	375	410	260	310	360	395	195	245	280	310	
K1	195	240	270	295	185	230	255	280	140	175	195	220	Materiali non ferrosi
	640	790	890	970	610	750	840	920	460	570	640	720	
K2	170	215	240	260	165	205	225	245	125	155	175	190	Materiali non ferrosi
	560	710	790	850	540	670	740	800	410	510	570	620	
K3	145	180	200	220	140	170	190	210	105	130	145	160	Temprato
	475	590	660	720	460	560	620	690	345	425	475	520	
K4	140	170	190	210	130	165	185	200	100	125	140	155	Temprato
	460	560	620	690	425	540	610	660	330	410	460	510	
K5	85	105	115	125	80	100	110	120	60	75	85	95	Temprato
	280	345	375	410	260	330	360	395	195	245	280	310	
K6	120	150	170	185	115	145	160	175	90	110	125	135	Temprato
	395	490	560	610	375	475	520	570	295	360	410	445	
K7	105	135	150	165	100	125	140	155	80	100	110	120	Temprato
	345	445	490	540	330	410	460	510	260	330	360	395	
N1	1450	1800	2025	2225	1375	1725	1925	2125	1050	1300	1450	1600	Grafite
	4750	5900	6650	7300	4500	5650	6325	6975	3450	4275	4750	5250	
N2	580	730	820	900	560	690	780	860	420	530	590	650	Grafite
	1900	2400	2700	2950	1825	2275	2550	2825	1375	1750	1925	2125	
N3	390	485	550	600	370	460	520	570	280	350	395	435	Grafite
	1275	1600	1800	1975	1225	1500	1700	1875	920	1150	1300	1425	
N11	445	550	620	690	425	530	590	650	320	405	450	495	Grafite
	1450	1800	2025	2275	1400	1750	1925	2125	1050	1325	1475	1625	
S1	46	55	65	70	44	55	60	65	34	43	47	50	X-Heads
	150	180	215	230	145	180	195	215	110	140	155	165	
S2	37	46	50	55	35	44	49	55	28	34	38	42	X-Heads
	120	150	165	180	115	145	160	180	90	110	125	140	
S3	32	40	45	50	31	38	43	47	24	30	33	37	X-Heads
	105	130	150	165	100	125	140	155	80	100	110	120	
S11	65	80	90	100	60	75	85	95	48	60	65	75	X-Heads
	215	260	295	330	195	245	280	310	155	195	215	245	
S12	45	55	60	70	43	55	60	65	33	41	47	50	X-Heads
	150	180	195	230	140	180	195	215	110	135	155	165	
S13	26	32	36	40	25	31	34	38	19	24	27	29	X-Heads
	85	105	120	130	80	100	110	125	60	80	90	95	
H5	39	49	55	60	37	46	50	55	29	36	40	44	Minimaster
	130	160	180	195	120	150	165	180	95	120	130	145	
H8	41	50	55	60	39	48	55	60	30	37	42	46	Minimaster
	135	165	180	195	130	155	180	195	100	120	140	150	
H11	49	60	70	75	47	60	65	70	37	46	50	55	Minimaster
	160	195	230	245	155	195	215	230	120	150	165	180	
H12	75	90	100	110	70	85	95	105	55	65	75	85	Minimaster
	245	295	330	360	230	280	310	345	180	215	245	280	
H21	41	50	55	60	39	48	55	60	30	37	42	46	Minimaster
	135	165	180	195	130	155	180	195	100	120	140	150	

MM12 Z3 – Copiatura – Selezione dell'inserto – Sgrossatura – In mm/ In pollici

Universale	SMG		a_p		f_z			
			100%	40%	20%	10%		
P1	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,5	0,070	0,070	0,070	0,095		
		0,10	0,0028	0,0028	0,0028	0,0038		
P2	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,5	0,070	0,070	0,075	0,095		
		0,10	0,0028	0,0028	0,0030	0,0038		
P3	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,5	0,070	0,065	0,070	0,090		
		0,10	0,0028	0,0026	0,0028	0,0036		
P4	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,5	0,065	0,065	0,070	0,090		
		0,10	0,0026	0,0026	0,0028	0,0036		
P5	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,5	0,065	0,065	0,065	0,090		
		0,10	0,0026	0,0026	0,0026	0,0036		
P6	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,5	0,065	0,065	0,065	0,085		
		0,10	0,0026	0,0026	0,0026	0,0034		
P7	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,5	0,065	0,065	0,065	0,085		
		0,10	0,0026	0,0026	0,0026	0,0034		
P8	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,5	0,070	0,065	0,070	0,090		
		0,10	0,0028	0,0026	0,0028	0,0036		
P11	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,5	0,065	0,065	0,065	0,085		
		0,10	0,0026	0,0026	0,0026	0,0034		
P12	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,0	0,046	0,044	0,046	0,060		
		0,080	0,0018	0,0017	0,0018	0,0024		
M1	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,5	0,070	0,070	0,075	0,095		
		0,10	0,0028	0,0028	0,0030	0,0038		
M2	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,5	0,065	0,065	0,065	0,090		
		0,10	0,0026	0,0026	0,0026	0,0036		
M3	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,0	0,055	0,055	0,055	0,070		
		0,080	0,0022	0,0022	0,0022	0,0028		
M4	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	1,6	0,050	0,048	0,048	0,060		
		0,065	0,0020	0,0019	0,0019	0,0026		
M5	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	1,6	0,050	0,048	0,048	0,060		
		0,065	0,0020	0,0019	0,0019	0,0026		
K1	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5	0,070	0,070	0,075	0,095		
		0,10	0,0028	0,0028	0,0030	0,0038		
K2	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5	0,065	0,065	0,065	0,090		
		0,10	0,0026	0,0026	0,0026	0,0036		
K3	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5	0,065	0,065	0,065	0,090		
		0,10	0,0026	0,0026	0,0026	0,0036		
K4	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5	0,065	0,065	0,065	0,090		
		0,10	0,0026	0,0026	0,0026	0,0036		
K5	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,5	0,060	0,055	0,060	0,080		
		0,10	0,0024	0,0022	0,0024	0,0032		
K6	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,5	0,065	0,065	0,065	0,090		
		0,10	0,0026	0,0026	0,0026	0,0036		
K7	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	2,5	0,060	0,055	0,060	0,080		
		0,10	0,0024	0,0022	0,0024	0,0032		
N1	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5	0,090	0,090	0,095	0,12		
		0,10	0,0036	0,0036	0,0038	0,0048		
N2	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5	0,090	0,090	0,095	0,12		
		0,10	0,0036	0,0036	0,0038	0,0048		
N3	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5	0,090	0,090	0,095	0,12		
		0,10	0,0036	0,0036	0,0038	0,0048		
N11	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5	0,090	0,090	0,095	0,12		
		0,10	0,0036	0,0036	0,0038	0,0048		
S1	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	1,6	0,050	0,048	0,048	0,060		
		0,065	0,0020	0,0019	0,0019	0,0026		
S2	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	1,6	0,050	0,048	0,048	0,060		
		0,065	0,0020	0,0019	0,0019	0,0026		
S3	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	1,6	0,046	0,046	0,046	0,055		
		0,065	0,0018	0,0018	0,0018	0,0024		
S11	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	1,9	0,055	0,055	0,055	0,070		
		0,075	0,0022	0,0022	0,0022	0,0028		
S12	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	1,9	0,055	0,055	0,055	0,070		
		0,075	0,0022	0,0022	0,0022	0,0028		
S13	MM12-12015-B90A30-M04 F40M	1,6	0,050	0,048	0,048	0,060		
		0,065	0,0020	0,0019	0,0019	0,0026		
H5	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,0	0,046	0,044	0,046	0,060		
		0,080	0,0018	0,0017	0,0018	0,0024		
H8	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	1,9	0,036	0,036	0,036	0,046		
		0,075	0,0014	0,0014	0,0014	0,0018		
H11	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,0	0,046	0,044	0,046	0,060		
		0,080	0,0018	0,0017	0,0018	0,0024		
H12	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	1,9	0,036	0,036	0,036	0,046		
		0,075	0,0014	0,0014	0,0014	0,0018		
H21	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	1,9	0,036	0,036	0,036	0,046		
		0,075	0,0014	0,0014	0,0014	0,0018		

SMG = Gruppo materiale Seco

 $f_z = \text{mm/dente (poll./dente)}$, $v_c = \text{m/min (sf/min)}$, $a_e/DC = \%$

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

MM12 Z3 – Copiatura – Selezione dell'inserto – Finitura – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			15%	10%	5%	2%
P1	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,080 0.0032	0,095 0.0038	0,13 0.0050	0,22 0.0085
P2	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,080 0.0032	0,095 0.0038	0,13 0.0050	0,22 0.0085
P3	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,075 0.0030	0,090 0.0036	0,13 0.0050	0,20 0.0080
P4	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,075 0.0030	0,090 0.0036	0,12 0.0048	0,20 0.0080
P5	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,075 0.0030	0,090 0.0036	0,12 0.0048	0,20 0.0080
P6	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,075 0.0030	0,085 0.0034	0,12 0.0048	0,19 0.0075
P7	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,075 0.0030	0,085 0.0034	0,12 0.0048	0,19 0.0075
P8	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,075 0.0030	0,090 0.0036	0,13 0.0050	0,20 0.0080
P11	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,075 0.0030	0,085 0.0034	0,12 0.0048	0,19 0.0075
P12	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,0 0.080	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,13 0.0050
M1	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,080 0.0032	0,095 0.0038	0,13 0.0050	0,22 0.0085
M2	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,075 0.0030	0,090 0.0036	0,12 0.0048	0,20 0.0080
M3	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,0 0.080	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	0,16 0.0065
M4	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	1,6 0.065	0,055 0.0022	0,060 0.0026	0,085 0.0034	0,14 0.0055
M5	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	1,6 0.065	0,055 0.0022	0,060 0.0026	0,085 0.0034	0,14 0.0055
K1	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,080 0.0032	0,095 0.0038	0,13 0.0050	0,22 0.0085
K2	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,075 0.0030	0,090 0.0036	0,12 0.0048	0,20 0.0080
K3	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,075 0.0030	0,090 0.0036	0,12 0.0048	0,20 0.0080
K4	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,075 0.0030	0,090 0.0036	0,12 0.0048	0,20 0.0080
K5	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,065 0.0026	0,080 0.0032	0,11 0.0044	0,18 0.0070
K6	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,075 0.0030	0,090 0.0036	0,12 0.0048	0,20 0.0080
K7	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,065 0.0026	0,080 0.0032	0,11 0.0044	0,18 0.0070
N1	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,10 0.0040	0,12 0.0048	0,17 0.0065	0,28 0.011
N2	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,10 0.0040	0,12 0.0048	0,17 0.0065	0,28 0.011
N3	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,10 0.0040	0,12 0.0048	0,17 0.0065	0,28 0.011
N11	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,5 0.10	0,10 0.0040	0,12 0.0048	0,17 0.0065	0,28 0.011
S1	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	1,6 0.065	0,055 0.0022	0,060 0.0026	0,085 0.0034	0,14 0.0055
S2	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	1,6 0.065	0,055 0.0022	0,060 0.0026	0,085 0.0034	0,14 0.0055
S3	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	1,6 0.065	0,050 0.0020	0,055 0.0024	0,080 0.0032	0,13 0.0050
S11	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	1,9 0.075	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	0,16 0.0065
S12	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	1,9 0.075	0,060 0.0024	0,070 0.0028	0,095 0.0038	0,16 0.0065
S13	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	1,6 0.065	0,055 0.0022	0,060 0.0026	0,085 0.0034	0,14 0.0055
H5	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,0 0.080	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,13 0.0050
H8	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	1,9 0.075	0,040 0.0016	0,046 0.0018	0,065 0.0026	0,10 0.0040
H11	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	2,0 0.080	0,050 0.0020	0,060 0.0024	0,080 0.0032	0,13 0.0050
H12	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	1,9 0.075	0,040 0.0016	0,046 0.0018	0,065 0.0026	0,10 0.0040
H21	MM12-12015-B90A30-E04 F30M	1,9 0.075	0,040 0.0016	0,046 0.0018	0,065 0.0026	0,10 0.0040

SMG = Gruppo materiale Seco

 f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

MM12 Z3 – Copiatura – Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

Universale	SMG	F30M					F40M				
		100%	20%	10%	5%	2%	100%	20%	10%	5%	2%
P1	270	315	335	365	360	255	300	320	345	340	
	890	1025	1100	1200	1175	840	980	1050	1125	1125	
P2	265	305	325	355	350	250	290	310	335	330	
	870	1000	1075	1175	1150	820	950	1025	1100	1075	
P3	225	265	285	305	305	215	255	270	290	290	
	740	870	940	1000	1000	710	840	890	950	950	
P4	200	235	250	270	270	190	225	235	260	255	
	660	770	820	890	890	620	740	770	850	840	
P5	195	225	240	260	255	185	215	225	245	245	
	640	740	790	850	840	610	710	740	800	800	
P6	215	255	270	290	290	205	240	255	275	275	
	710	840	890	950	950	670	790	840	900	900	
P7	205	240	255	275	275	195	230	240	260	260	
	670	790	840	900	900	640	750	790	850	850	
P8	190	225	240	255	255	180	215	225	245	245	
	620	740	790	840	840	590	710	740	800	800	
P11	200	235	245	265	265	190	220	235	255	255	
	660	770	800	870	870	620	720	770	840	840	
P12	125	150	155	170	165	120	140	145	160	160	
	410	490	510	560	540	395	460	490	520	520	
M1	210	245	265	285	280	200	235	250	270	270	
	690	800	870	940	920	660	770	820	890	890	
M2	175	205	215	235	230	165	195	205	220	220	
	570	670	710	770	750	540	640	670	720	720	
M3	140	165	170	185	185	130	155	160	175	175	
	460	540	560	610	610	425	510	540	570	570	
M4	100	130	130	140	140	95	125	125	135	135	
	330	425	460	460	460	310	410	425	445	445	
M5	80	110	110	115	115	80	105	105	110	110	
	260	360	375	375	375	260	345	360	360	360	
K1	210	240	260	280	275	200	230	245	265	265	
	690	790	850	920	900	660	750	800	870	870	
K2	185	215	225	245	245	175	205	215	235	230	
	610	710	740	800	800	570	670	710	770	750	
K3	155	180	190	210	205	145	175	180	200	195	
	510	590	620	690	670	475	570	590	660	640	
K4	150	175	180	200	195	140	165	175	190	185	
	490	570	590	660	640	460	540	570	620	610	
K5	90	105	110	120	120	85	100	105	115	115	
	295	345	360	395	395	280	330	345	375	375	
K6	130	155	160	175	175	125	145	155	165	165	
	425	510	520	570	570	410	475	510	540	540	
K7	115	135	140	155	155	110	125	135	145	145	
	375	445	460	510	510	360	410	445	475	475	
N1	1575	1825	1950	2100	2100	1500	1750	1850	2000	2000	
	5175	6000	6400	6900	6900	4925	5750	6075	6550	6550	
N2	640	740	790	850	840	610	700	750	810	800	
	2100	2425	2600	2800	2750	2000	2300	2450	2650	2625	
N3	425	495	530	570	560	405	470	500	540	540	
	1400	1625	1750	1875	1825	1325	1550	1650	1775	1775	
N11	485	560	600	650	640	460	540	570	620	610	
	1600	1825	1975	2125	2100	1500	1775	1875	2025	2000	
S1	46	60	60	65	65	44	60	60	65	60	
	150	195	215	215	215	145	195	195	215	195	
S2	37	50	49	55	55	35	47	47	50	50	
	120	165	165	180	180	115	155	165	165	165	
S3	32	43	43	46	46	31	41	41	44	44	
	105	140	150	150	150	100	135	140	145	145	
S11	70	85	85	95	90	65	80	80	90	90	
	230	280	295	310	295	215	260	280	295	295	
S12	48	60	60	65	65	46	55	55	60	60	
	155	195	195	215	215	150	180	195	195	195	
S13	26	35	34	37	37	25	33	33	35	35	
	85	115	120	120	120	80	110	115	115	115	
H5	42	50	50	55	55	40	47	49	55	55	
	140	165	165	180	180	130	155	160	180	180	
H8	42	55	55	55	55	40	50	50	55	55	
	140	180	180	180	180	130	165	165	180	180	
H11	55	65	65	70	70	50	60	60	65	65	
	180	215	215	230	230	165	195	195	215	215	
H12	75	95	95	105	105	75	90	90	100	100	
	245	310	330	345	345	245	295	310	330	330	
H21	42	55	55	55	55	40	50	50	55	55	
	140	180	180	180	180	130	165	165	180	180	

MM12 Z2 – Copiatura – Selezione dell'inserto – Sgrossatura – In mm/ In pollici

SMG		a_p		f_z				
			100%	40%	20%	10%		
P1	MM12-12012-B90S-E05 F30M	5,0	0,075	0,080	0,090	0,12	Universale	
		0.20	0.0030	0.0032	0.0036	0.0048		
P2	MM12-12012-B90S-E05 F30M	5,0	0,080	0,080	0,090	0,12	Universale	
		0.20	0.0032	0.0032	0.0036	0.0048		
P3	MM12-12012-B90S-E05 F30M	5,0	0,075	0,075	0,085	0,11	Universale	
		0.20	0.0030	0.0030	0.0034	0.0044		
P4	MM12-12012-B90-MD05 F30M	5,0	0,075	0,075	0,085	0,11	Acciaio e ghisa	
		0.20	0.0030	0.0030	0.0034	0.0044		
P5	MM12-12012-B90-MD05 F30M	5,0	0,070	0,070	0,085	0,11	Acciaio e ghisa	
		0.20	0.0028	0.0028	0.0034	0.0044		
P6	MM12-12012-B90-MD05 F30M	5,0	0,070	0,070	0,080	0,11	Acciaio e ghisa	
		0.20	0.0028	0.0028	0.0032	0.0044		
P7	MM12-12012-B90-MD05 F30M	5,0	0,070	0,070	0,080	0,11	Acciaio e ghisa	
		0.20	0.0028	0.0028	0.0032	0.0044		
P8	MM12-12012-B90-MD05 F30M	5,0	0,075	0,075	0,085	0,11	Acciaio e ghisa	
		0.20	0.0030	0.0030	0.0034	0.0044		
P11	MM12-12012-B90-MD05 F30M	5,0	0,070	0,070	0,080	0,11	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0.20	0.0028	0.0028	0.0032	0.0044		
P12	MM12-12012-B90-MD05 F30M	4,0	0,050	0,050	0,060	0,075	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0.16	0.0020	0.0020	0.0024	0.0030		
M1	MM12-12012-B90S-E05 F30M	5,0	0,080	0,080	0,090	0,12	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0.20	0.0032	0.0032	0.0036	0.0048		
M2	MM12-12012-B90S-E05 F30M	5,0	0,070	0,070	0,085	0,11	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0.20	0.0028	0.0028	0.0034	0.0044		
M3	MM12-12012-B90S-E05 F30M	4,0	0,060	0,060	0,070	0,090	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0.16	0.0024	0.0024	0.0028	0.0036		
M4	MM12-12012-B90-MD05 F30M	3,0	0,055	0,055	0,060	0,075	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0.12	0.0022	0.0022	0.0024	0.0032		
M5	MM12-12012-B90-MD05 F30M	3,0	0,055	0,055	0,060	0,075	Acciaio inossidabile e materiali S	
		0.12	0.0022	0.0022	0.0024	0.0032		
K1	MM12-12012-B90S-E05 F30M	5,0	0,080	0,080	0,090	0,12	Materiali non ferrosi	
		0.20	0.0032	0.0032	0.0036	0.0048		
K2	MM12-12012-B90S-E05 F30M	5,0	0,070	0,070	0,085	0,11	Materiali non ferrosi	
		0.20	0.0028	0.0028	0.0034	0.0044		
K3	MM12-12012-B90S-E05 F30M	5,0	0,070	0,070	0,085	0,11	Materiali non ferrosi	
		0.20	0.0028	0.0028	0.0034	0.0044		
K4	MM12-12012-B90S-E05 F30M	5,0	0,070	0,070	0,085	0,11	Materiali non ferrosi	
		0.20	0.0028	0.0028	0.0034	0.0044		
K5	MM12-12012-B90-MD05 F30M	5,0	0,065	0,065	0,075	0,10	Materiali non ferrosi	
		0.20	0.0026	0.0026	0.0030	0.0040		
K6	MM12-12012-B90-MD05 F30M	5,0	0,070	0,070	0,085	0,11	Materiali non ferrosi	
		0.20	0.0028	0.0028	0.0034	0.0044		
K7	MM12-12012-B90-MD05 F30M	5,0	0,065	0,065	0,075	0,10	Temprato	
		0.20	0.0026	0.0026	0.0030	0.0040		
N1	MM12-12012-B90S-E05 F30M	5,0	0,10	0,10	0,12	0,15	Temprato	
		0.20	0.0040	0.0040	0.0048	0.0060		
N2	MM12-12012-B90S-E05 F30M	5,0	0,10	0,10	0,12	0,15	Temprato	
		0.20	0.0040	0.0040	0.0048	0.0060		
N3	MM12-12012-B90S-E05 F30M	5,0	0,10	0,10	0,12	0,15	Temprato	
		0.20	0.0040	0.0040	0.0048	0.0060		
N11	MM12-12012-B90S-E05 F30M	5,0	0,10	0,10	0,12	0,15	Temprato	
		0.20	0.0040	0.0040	0.0048	0.0060		
S1	MM12-12012-B90-MD05 F30M	3,0	0,055	0,055	0,060	0,075	Grafite	
		0.12	0.0022	0.0022	0.0024	0.0032		
S2	MM12-12012-B90-MD05 F30M	3,0	0,055	0,055	0,060	0,075	Grafite	
		0.12	0.0022	0.0022	0.0024	0.0032		
S3	MM12-12012-B90-MD05 F30M	3,0	0,050	0,050	0,055	0,070	Grafite	
		0.12	0.0020	0.0020	0.0022	0.0030		
S11	MM12-12012-B90-MD05 F30M	3,5	0,060	0,060	0,070	0,090	Grafite	
		0.14	0.0024	0.0024	0.0028	0.0036		
S12	MM12-12012-B90-MD05 F30M	3,5	0,060	0,060	0,070	0,090	Grafite	
		0.14	0.0024	0.0024	0.0028	0.0036		
S13	MM12-12012-B90-MD05 F30M	3,0	0,055	0,055	0,060	0,075	Grafite	
		0.12	0.0022	0.0022	0.0024	0.0032		
H5	MM12-12012-B90-MD05 F30M	4,0	0,050	0,050	0,060	0,075	X-Heads	
		0.16	0.0020	0.0020	0.0024	0.0030		
H8	MM12-12012-B90-MD05 F30M	3,5	0,040	0,040	0,044	0,055	X-Heads	
		0.14	0.0016	0.0016	0.0017	0.0024		
H11	MM12-12012-B90-MD05 F30M	4,0	0,050	0,050	0,060	0,075	X-Heads	
		0.16	0.0020	0.0020	0.0024	0.0030		
H12	MM12-12012-B90-MD05 F30M	3,5	0,040	0,040	0,044	0,055	X-Heads	
		0.14	0.0016	0.0016	0.0017	0.0024		
H21	MM12-12012-B90-MD05 F30M	3,5	0,040	0,040	0,044	0,055	Minimaster	
		0.14	0.0016	0.0016	0.0017	0.0024		

SMG = Gruppo materiale Seco

 $f_z = \text{mm/dente (poll./dente)}$, $v_c = \text{m/min (sf/min)}$, $a_e/\text{DC} = \%$

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

MM12 Z2 – Copiatura – Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			15%	10%	5%	2%
Universale	P1	4,0	0,040	0,048	0,065	0,11
		0,16	0,0016	0,0019	0,0026	0,0044
	P2	4,0	0,042	0,048	0,070	0,11
		0,16	0,0017	0,0019	0,0028	0,0044
Acciaio e ghisa	P3	4,0	0,040	0,046	0,065	0,10
		0,16	0,0016	0,0018	0,0026	0,0040
	P4	4,0	0,038	0,046	0,065	0,10
		0,16	0,0015	0,0018	0,0026	0,0040
Acciaio	P5	4,0	0,038	0,044	0,060	0,095
		0,16	0,0015	0,0017	0,0024	0,0038
	P6	4,0	0,038	0,044	0,060	0,095
		0,16	0,0015	0,0017	0,0024	0,0038
Acciaio inossidabile e materiali S	P7	4,0	0,038	0,044	0,060	0,095
		0,16	0,0015	0,0017	0,0024	0,0038
	P8	4,0	0,040	0,046	0,065	0,10
		0,16	0,0016	0,0018	0,0026	0,0040
	P11	4,0	0,038	0,044	0,060	0,095
		0,16	0,0015	0,0017	0,0024	0,0038
	P12	3,5	0,026	0,030	0,042	0,065
		0,14	0,0010	0,0012	0,0017	0,0026
Materiali non ferrosi	M1	4,0	0,042	0,048	0,070	0,11
		0,16	0,0017	0,0019	0,0028	0,0044
	M2	4,0	0,038	0,044	0,060	0,095
		0,16	0,0015	0,0017	0,0024	0,0038
	M3	3,5	0,030	0,036	0,050	0,075
		0,14	0,0012	0,0014	0,0020	0,0030
	M4	2,5	0,028	0,032	0,042	0,065
		0,10	0,0011	0,0013	0,0017	0,0026
	M5	2,5	0,028	0,032	0,042	0,065
		0,10	0,0011	0,0013	0,0017	0,0026
Temprato	K1	4,0	0,042	0,048	0,070	0,11
		0,16	0,0017	0,0019	0,0028	0,0044
	K2	4,0	0,038	0,044	0,060	0,095
		0,16	0,0015	0,0017	0,0024	0,0038
	K3	4,0	0,038	0,044	0,060	0,095
		0,16	0,0015	0,0017	0,0024	0,0038
	K4	4,0	0,038	0,044	0,060	0,095
		0,16	0,0015	0,0017	0,0024	0,0038
	K5	4,0	0,034	0,040	0,055	0,085
		0,16	0,0013	0,0016	0,0022	0,0034
Plastica e cfrp	K6	4,0	0,038	0,044	0,060	0,095
		0,16	0,0015	0,0017	0,0024	0,0038
	K7	4,0	0,034	0,040	0,055	0,085
		0,16	0,0013	0,0016	0,0022	0,0034
	N1	4,0	0,055	0,060	0,085	0,14
		0,16	0,0022	0,0024	0,0034	0,0055
	N2	4,0	0,055	0,060	0,085	0,14
		0,16	0,0022	0,0024	0,0034	0,0055
	N3	4,0	0,055	0,060	0,085	0,14
		0,16	0,0022	0,0024	0,0034	0,0055
Grafite	N11	4,0	0,055	0,060	0,085	0,14
		0,16	0,0022	0,0024	0,0034	0,0055
	S1	2,5	0,028	0,032	0,042	0,065
		0,10	0,0011	0,0013	0,0017	0,0026
	S2	2,5	0,028	0,032	0,042	0,065
		0,10	0,0011	0,0013	0,0017	0,0026
	S3	2,5	0,025	0,028	0,040	0,065
		0,10	0,0010	0,0012	0,0016	0,0026
X-Heads	S11	3,0	0,030	0,036	0,050	0,075
		0,12	0,0012	0,0014	0,0020	0,0030
	S12	3,0	0,030	0,036	0,050	0,075
		0,12	0,0012	0,0014	0,0020	0,0030
	S13	2,5	0,028	0,032	0,042	0,065
		0,10	0,0011	0,0013	0,0017	0,0026
	H5	3,5	0,026	0,030	0,042	0,065
		0,14	0,0010	0,0012	0,0017	0,0026
	H8	3,0	0,020	0,024	0,032	0,050
		0,12	0,00080	0,00095	0,0013	0,0020
Minimaster	H11	3,5	0,026	0,030	0,042	0,065
		0,14	0,0010	0,0012	0,0017	0,0026
	H12	3,0	0,020	0,024	0,032	0,050
		0,12	0,00080	0,00095	0,0013	0,0020
	H21	3,0	0,020	0,024	0,032	0,050
		0,12	0,00080	0,00095	0,0013	0,0020

SMG = Gruppo materiale Seco

f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

MM12 Z2 – Copiatura – Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

SMG	F15M					F30M					T60M					
	100%	20%	10%	5%	2%	100%	20%	10%	5%	2%	100%	20%	10%	5%	2%	
P1	310	390	410	445	440	240	300	325	350	345	195	240	265	285	280	Universale
	1025	1275	1350	1450	1450	790	980	1075	1150	1125	640	790	870	940	920	
P2	300	380	400	430	430	230	290	315	340	340	185	235	255	275	275	Acciaio e ghisa
	980	1250	1300	1400	1400	750	950	1025	1125	1125	610	770	840	900	900	
P3	260	330	345	370	370	200	255	275	295	295	160	205	225	240	240	Acciaio e ghisa
	850	1075	1125	1225	1225	660	840	900	970	970	520	670	740	790	790	
P4	230	290	305	325	330	175	225	245	260	260	145	180	195	210	210	Acciaio e ghisa
	750	950	1000	1075	1075	570	740	800	850	850	475	590	640	690	690	
P5	220	275	290	315	315	170	215	235	255	250	140	170	190	205	200	Acciaio e ghisa
	720	900	950	1025	1025	560	710	770	840	820	460	560	620	670	660	
P6	245	310	325	355	355	190	240	260	285	280	155	195	210	230	225	Acciaio e ghisa
	800	1025	1075	1175	1175	620	790	850	940	920	510	640	690	750	740	
P7	230	295	310	335	335	180	230	245	270	265	145	185	200	215	215	Acciaio inossidabile e materiali S
	750	970	1025	1100	1100	590	750	800	890	870	475	610	660	710	710	
P8	215	275	290	310	315	170	215	235	250	250	135	170	190	200	200	Acciaio inossidabile e materiali S
	710	900	950	1025	1025	560	710	770	820	820	445	560	620	660	660	
P11	225	285	300	325	325	175	220	240	260	255	140	180	195	210	210	Acciaio inossidabile e materiali S
	740	940	980	1075	1075	570	720	790	850	840	460	590	640	690	690	
P12	140	180	180	195	200	115	145	150	165	160	95	120	120	135	130	Acciaio inossidabile e materiali S
	460	590	610	640	660	375	475	510	540	520	310	395	410	445	425	
M1	240	305	320	345	345	185	235	255	275	270	150	190	205	225	220	Acciaio inossidabile e materiali S
	790	1000	1050	1125	1125	610	770	840	900	890	490	620	670	740	720	
M2	195	250	260	285	285	155	190	210	225	225	125	155	170	185	180	Acciaio inossidabile e materiali S
	640	820	850	940	940	510	620	690	740	740	410	510	560	610	590	
M3	155	200	205	220	220	125	160	165	180	180	100	130	135	145	145	Acciaio inossidabile e materiali S
	510	660	670	720	720	410	520	560	590	590	330	425	445	475	475	
M4	120	155	155	165	165	100	130	130	135	140	80	105	105	110	110	Acciaio inossidabile e materiali S
	395	510	540	540	540	330	425	445	445	460	260	345	360	360	360	
M5	100	130	130	140	140	85	110	105	115	115	70	85	85	95	95	Materiali non ferrosi
	330	425	460	460	460	280	360	375	375	375	230	280	295	310	310	
K1	235	300	315	340	340	180	230	250	270	270	145	185	205	220	215	Materiali non ferrosi
	770	980	1025	1125	1125	590	750	820	890	890	475	610	670	720	710	
K2	205	265	275	300	300	160	200	220	240	235	130	165	180	195	190	Materiali non ferrosi
	670	870	900	980	980	520	660	720	790	770	425	540	590	640	620	
K3	175	225	235	255	255	135	170	185	205	200	110	140	150	165	165	Temprato
	570	740	770	840	840	445	560	610	670	660	360	460	490	540	540	
K4	165	215	225	240	240	130	165	180	195	190	105	130	145	155	155	Temprato
	540	710	740	790	790	425	540	590	640	620	345	425	475	510	510	
K5	100	130	135	145	145	80	100	110	115	115	65	80	85	95	95	Temprato
	330	425	445	475	475	260	330	360	375	375	215	260	280	310	310	
K6	145	185	195	215	215	115	145	155	170	170	95	115	125	140	135	Temprato
	475	610	640	710	710	375	475	510	560	560	310	375	410	460	445	
K7	130	165	170	185	185	100	125	140	150	150	80	105	110	120	120	Temprato
	425	540	560	610	610	330	410	460	490	490	260	345	360	395	395	
N1	1825	2300	2425	2625	2600	1375	1725	1900	2025	2000	1100	1400	1525	1650	1625	Grafite
	6000	7550	7950	8600	8525	4500	5650	6225	6650	6550	3600	4600	5000	5425	5325	
N2	730	930	980	1050	1050	550	690	760	820	810	450	560	620	660	660	Grafite
	2400	3050	3225	3450	3450	1800	2275	2500	2700	2650	1475	1825	2025	2175	2175	
N3	490	620	650	710	700	370	465	510	550	540	300	375	410	440	440	Grafite
	1600	2025	2125	2325	2300	1225	1525	1675	1800	1775	980	1225	1350	1450	1450	
N11	560	710	750	810	800	425	530	580	620	620	340	430	470	500	500	Grafite
	1825	2325	2450	2650	2625	1400	1750	1900	2025	2025	1125	1400	1550	1650	1650	
S1	55	70	70	80	80	47	60	60	65	65	38	49	48	50	50	X-Heads
	180	230	260	260	260	155	195	215	215	215	125	160	165	165	165	
S2	45	60	60	65	65	38	49	48	50	50	31	39	39	42	42	X-Heads
	150	195	215	215	215	125	160	165	165	165	100	130	135	140	140	
S3	39	50	50	55	55	33	43	42	45	45	27	34	34	37	36	X-Heads
	130	165	180	180	180	110	140	145	150	150	90	110	120	120	120	
S11	80	105	105	110	110	65	85	85	90	90	55	70	70	75	75	X-Heads
	260	345	360	360	360	215	280	280	295	295	180	230	230	245	245	
S12	55	70	70	75	75	45	60	60	65	60	37	47	47	50	50	X-Heads
	180	230	245	245	245	150	195	195	215	195	120	155	160	165	165	
S13	32	41	40	44	44	26	34	34	36	36	21	28	27	29	29	X-Heads
	105	135	145	145	145	85	110	120	120	120	70	90	95	95	95	
H5	46	60	60	65	65	38	48	50	55	55	31	39	41	44	44	Minimaster
	150	195	195	215	215	125	155	165	180	180	100	130	135	145	145	
H8	48	60	60	65	65	40	50	50	55	55	33	42	42	46	45	Minimaster
	155	195	215	215	215	130	165	180	180	180	110	140	140	150	150	
H11	60	75	75	85	85	49	60	65	70	70	39	50	50	55	55	Minimaster
	195	245	260	280	280	160	195	215	230	230	130	165	165	180	180	
H12	85	110	110	120	120	70	95	95	100	100	60	75	75	80	80	Minimaster
	280	360	375	395	395	230	310	310	330	330	195	245	260	260	260	
H21	48	60	60	65	65	40	50	50	55	55	33	42	42	46	45	Minimaster
	155	195	215	215	215	130	165	180	180	180	110	140	140	150	150	

MM12 Per elevato avanzamento Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			100%	70%	30%	20%
Universale	P1	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,55 0.022	0,55 0.022	0,75 0.030	0,95 0.038
	P2	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,55 0.022	0,60 0.024	0,75 0.030	0,95 0.038
Acciaio e ghisa	P3	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,55 0.022	0,55 0.022	0,70 0.028	0,90 0.036
	P4	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,55 0.022	0,55 0.022	0,70 0.028	0,90 0.036
Acciaio	P5	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,50 0.020	0,55 0.022	0,70 0.028	0,85 0.034
	P6	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,50 0.020	0,50 0.020	0,70 0.028	0,85 0.034
Acciaio inossidabile e materiali S	P7	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,50 0.020	0,50 0.020	0,70 0.028	0,85 0.034
	P8	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,55 0.022	0,55 0.022	0,70 0.028	0,90 0.036
Acciaio inossidabile e materiali S	P11	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,50 0.020	0,50 0.020	0,70 0.028	0,85 0.034
	P12	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,28 0.011	0,36 0.014	0,36 0.014	0,46 0.018	0,55 0.022
Materiali non ferrosi	M1	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,55 0.022	0,60 0.024	0,75 0.030	0,95 0.038
	M2	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,50 0.020	0,55 0.022	0,70 0.028	0,85 0.034
Materiali non ferrosi	M3	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,28 0.011	0,42 0.017	0,42 0.017	0,55 0.022	0,65 0.026
	M4	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,22 0.0085	0,36 0.014	0,36 0.014	0,48 0.019	0,60 0.024
Materiali non ferrosi	M5	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,22 0.0085	0,36 0.014	0,36 0.014	0,48 0.019	0,60 0.024
	K1	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,55 0.022	0,60 0.024	0,75 0.030	0,95 0.038
Temprato	K2	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,50 0.020	0,55 0.022	0,70 0.028	0,85 0.034
	K3	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,50 0.020	0,55 0.022	0,70 0.028	0,85 0.034
Temprato	K4	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,50 0.020	0,55 0.022	0,70 0.028	0,85 0.034
	K5	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,48 0.019	0,48 0.019	0,60 0.024	0,75 0.030
Temprato	K6	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,50 0.020	0,55 0.022	0,70 0.028	0,85 0.034
	K7	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,48 0.019	0,48 0.019	0,60 0.024	0,75 0.030
Plastica e CFRP	N1	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,75 0.030	0,75 0.030	1,0 0.040	1,3 0.050
	N2	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,75 0.030	0,75 0.030	1,0 0.040	1,3 0.050
Plastica e CFRP	N3	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,75 0.030	0,75 0.030	1,0 0.040	1,3 0.050
	N11	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,36 0.014	0,75 0.030	0,75 0.030	1,0 0.040	1,3 0.050
Grafite	S1	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,22 0.0085	0,36 0.014	0,36 0.014	0,48 0.019	0,60 0.024
	S2	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,22 0.0085	0,36 0.014	0,36 0.014	0,48 0.019	0,60 0.024
Grafite	S3	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,22 0.0085	0,34 0.013	0,34 0.013	0,44 0.017	0,55 0.022
	S11	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,25 0.010	0,42 0.017	0,42 0.017	0,55 0.022	0,65 0.026
X-Heads	S12	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,25 0.010	0,42 0.017	0,42 0.017	0,55 0.022	0,65 0.026
	S13	MM12-12.60-HF-MD10 F30M 0,22 0.0085	0,36 0.014	0,36 0.014	0,48 0.019	0,60 0.024
X-Heads	H5	MM12-12.60-HF-MD10 F15M 0,28 0.011	0,36 0.014	0,36 0.014	0,46 0.018	0,55 0.022
	H8	MM12-12.60-HF-MD10 F15M 0,25 0.010	0,28 0.011	0,28 0.011	0,36 0.014	0,42 0.017
Minimaster	H11	MM12-12.60-HF-MD10 F15M 0,28 0.011	0,36 0.014	0,36 0.014	0,46 0.018	0,55 0.022
	H12	MM12-12.60-HF-MD10 F15M 0,25 0.010	0,28 0.011	0,28 0.011	0,36 0.014	0,42 0.017
Minimaster	H21	MM12-12.60-HF-MD10 F15M 0,25 0.010	0,28 0.011	0,28 0.011	0,36 0.014	0,42 0.017

SMG = Gruppo materiale Seco


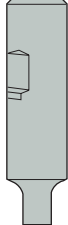
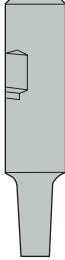


 $f_z = \text{mm/dente (poll./dente)}$, $v_c = \text{m/min (sf/min)}$, $a_e/DC = \%$

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

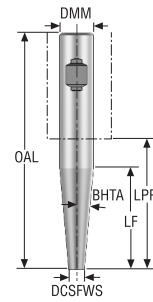
MM12 Per elevato avanzamento Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

SMG	F15M				F30M				
	100%	70%	30%	20%	100%	70%	30%	20%	
P1	—	—	—	—	225	275	315	330	Universale
	—	—	—	—	740	900	1025	1075	
P2	—	—	—	—	220	265	310	320	Acciaio e ghisa
	—	—	—	—	720	870	1025	1050	
P3	—	—	—	—	190	230	270	280	Acciaio e ghisa
	—	—	—	—	620	750	890	920	
P4	—	—	—	—	165	205	235	245	Acciaio e ghisa
	—	—	—	—	540	670	770	800	
P5	—	—	—	—	165	195	225	240	Acciaio e ghisa
	—	—	—	—	540	640	740	790	
P6	—	—	—	—	185	225	255	270	Acciaio inossidabile e materiali S
	—	—	—	—	610	740	840	890	
P7	—	—	—	—	170	210	240	255	Acciaio inossidabile e materiali S
	—	—	—	—	560	690	790	840	
P8	—	—	—	—	160	195	225	235	Acciaio inossidabile e materiali S
	—	—	—	—	520	640	740	770	
P11	—	—	—	—	165	205	235	245	Acciaio inossidabile e materiali S
	—	—	—	—	540	670	770	800	
P12	—	—	—	—	110	130	150	160	Acciaio inossidabile e materiali S
	—	—	—	—	360	425	490	520	
M1	—	—	—	—	175	215	250	260	Acciaio inossidabile e materiali S
	—	—	—	—	570	710	820	850	
M2	—	—	—	—	145	175	205	215	Acciaio inossidabile e materiali S
	—	—	—	—	475	570	670	710	
M3	—	—	—	—	120	140	165	175	Acciaio inossidabile e materiali S
	—	—	—	—	395	460	540	570	
M4	—	—	—	—	95	110	125	130	Materiali non ferrosi
	—	—	—	—	310	360	410	425	
M5	—	—	—	—	80	90	105	110	Materiali non ferrosi
	—	—	—	—	260	295	345	360	
K1	185	225	260	275	175	210	245	255	Materiali non ferrosi
	610	740	850	900	570	690	800	840	
K2	165	200	230	245	155	185	215	225	Materiali non ferrosi
	540	660	750	800	510	610	710	740	
K3	140	170	195	205	130	155	180	190	Temprato
	460	560	640	670	425	510	590	620	
K4	135	160	185	195	125	150	175	185	Temprato
	445	520	610	640	410	490	570	610	
K5	80	100	115	120	75	90	105	110	Temprato
	260	330	375	395	245	295	345	360	
K6	120	140	165	175	110	130	155	160	Temprato
	395	460	540	570	360	425	510	520	
K7	105	125	145	155	95	115	135	145	Temprato
	345	410	475	510	310	375	445	475	
N1	—	—	—	—	1275	1575	1800	1875	Grafite
	—	—	—	—	4175	5175	5900	6150	
N2	—	—	—	—	520	630	730	750	Grafite
	—	—	—	—	1700	2075	2400	2450	
N3	—	—	—	—	345	420	485	500	Grafite
	—	—	—	—	1125	1375	1600	1650	
N11	—	—	—	—	395	480	550	570	Grafite
	—	—	—	—	1300	1575	1800	1875	
S1	—	—	—	—	44	50	60	60	X-Heads
	—	—	—	—	145	165	195	195	
S2	—	—	—	—	35	41	47	50	X-Heads
	—	—	—	—	115	135	155	165	
S3	—	—	—	—	31	36	42	44	X-Heads
	—	—	—	—	100	120	140	145	
S11	—	—	—	—	60	70	85	90	X-Heads
	—	—	—	—	195	230	280	295	
S12	—	—	—	—	42	50	55	60	X-Heads
	—	—	—	—	140	165	180	195	
S13	—	—	—	—	25	29	33	35	X-Heads
	—	—	—	—	80	95	110	115	
H5	39	46	55	55	36	43	50	55	Minimaster
	130	150	180	180	120	140	165	180	
H8	41	49	55	60	38	45	50	55	Minimaster
	135	160	180	195	125	150	165	180	
H11	49	60	70	70	46	55	65	65	Minimaster
	160	195	230	230	150	180	215	215	
H12	75	90	100	105	70	80	95	100	Minimaster
	245	295	330	345	230	260	310	330	
H21	41	49	55	60	38	45	50	55	Minimaster
	135	160	180	195	125	150	165	180	

Design dello stelo

Universale	<p>Versione 1, Stelo chivetta</p>	<p>Versione 2, Estremità posteriore cilindrica/Weldon e anteriore 90°</p>
Acciaio e ghisa		
Acciaio inossidabile e materiali S	<p>Versione 3, Estremità posteriore cilindrica/Weldon, anteriore conica 87°/89°</p>	<p>Design 4, Estremità posteriore cilindrica/Weldon, anteriore conica 80°/85°/87°</p>
Materiali non ferrosi		
Temprato	<p>Versione 5, Estremità posteriore cilindrica doppia estremità anteriore conica 89°/85°</p>	
Plastica e cfrp		
Grafite		
X-Heads		
Minimaster		

MM16 Stelo



Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFWS	DMM	LF	LPR	OAL	BHTA°	Disegno	CSP	RPMX	Peso	Codice ricambio
		mm	mm	mm	mm	mm					kg	
MM16-16070.0-0011M	00023547	15,2	16,0	11,3	22,0	70,0	0,0	2	■	63600	0,1	1
MM16-16150.0-0080DS	02580692	15,2	16,0	80,0	102,0	150,0	0,0	2	■	47600	0,4	2
MM16-20115.3-3045	75014109	15,2	20,0	45,8	65,0	115,0	3,0	4	■	63600	0,2	3
MM16-20070.0-0000	00023548	15,2	20,0	0,0	20,0	70,0	60,0	1	■	63600	0,2	1
MM16-20190.0-1055M	00094766	15,2	20,0	55,0	140,0	190,0	1,0	3	■	63600	0,4	5
MM16-20190.0-1075M	00094768	15,2	20,0	75,0	140,0	190,0	1,0	3	■	63600	0,4	5
MM16-20190.0-1095M	00094770	15,2	20,0	95,0	140,0	190,0	1,0	3	■	63600	0,4	6
MM16-20080.0-0011DS	02580669	15,2	20,0	11,3	30,0	80,0	0,0	2	■	47600	0,3	2
MM16-20150.0-0038DS	02580695	15,2	20,0	38,0	100,0	150,0	0,0	2	■	47600	0,6	2
MM16-20160.0-0076DS	02580699	15,2	20,0	76,0	110,0	160,0	0,0	2	■	47600	0,6	2
MM16-20130.0-1045DS	02580757	15,2	20,0	45,0	80,0	130,0	1,0	3	■	47600	0,5	2
MM16-20190.0-1075DS	02580758	15,2	20,0	75,0	140,0	190,0	1,0	3	■	47600	0,8	2
MM16-20190.0-1095DS	02580760	15,2	20,0	95,0	140,0	190,0	1,0	3	■	47600	0,8	2
MM16-25100.3-0019	75012790	15,2	25,0	19,0	40,0	100,0	0,0	2	■	63600	0,3	3
MM16-25115.3-3035	75012791	15,2	25,0	35,0	59,0	115,0	3,0	3	■	63600	0,3	3
MM16-25170.3-5056	75012792	15,2	25,0	56,0	114,0	170,0	5,0	4	■	63600	0,6	4
MM16-25170.0-1060	00094767	19,0	25,0	60,0	114,0	170,0	1,0	3	■	63600	0,5	5
MM16-25250.0-1075DS	02580761	15,2	25,0	75,0	194,0	250,0	1,0	5	■	47600	1,5	2
MM16-32250.0-10047	75069368	15,2	32,0	47,6	190,0	250,0	10,0	4	■	63600	1,3	4

Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per fresa	Tirante	Vite di fissaggio
1	MM-10030	MM16-1045
2	-	MM16-1045
3	MM-10062	MM16-1045
4	MM-10132	MM16-1045
5	MM-10062	MM16-1093
6	MM-10062	MM16-10113

Chiave a brugola H05-4 per boccia da ordinare separatamente.
Per i tipi di chiave, vedere le pagine sugli inserti

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

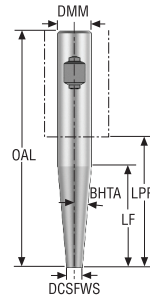
Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster

MM16 Stelo – pollici

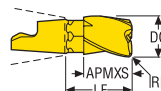


Codice di ordinazione	Codice prodotto	DCSFMS	DMM	LF	LPR	OAL	BHTA°	Disegno	CSP	RPMX	Peso	Codice ricambio
		inch	inch	inch	inch	inch					lb	
MM16-0.62-2.8-0M-0004	00037209	0.598	0.625	0.445	0.866	2.756	0,0	2	■	63600	0.220	1
MM16-0.75-4.5-3-3018	75054603	0.598	0.750	1.445	2.559	4.528	3,0	3	■	63600	0.440	4
MM16-0.75-2.8-0-0000	00037175	0.598	0.750	0	0.787	2.756	60,0	1	■	63600	0.440	1
MM16-0.75-7.5-0-1021	75054731	0.598	0.750	2.165	5.512	7.480	1,0	3	■	63600	0.660	6
MM16-0.75-7.5-0-1037	75054733	0.598	0.750	3.740	5.512	7.480	1,0	3	■	63600	0.880	7
MM16-0.75-7.5-0-1029DS	02567719	0.598	0.750	2.953	5.512	7.480	1,0	3	■	47600	1.760	3
MM16-0.75-7.5-0-1037DS	02593431	0.598	0.750	3.740	5.512	7.480	1,0	3	■	47600	1.540	3
MM16-1.00-3.9-3-0007	75015058	0.598	1.000	0.748	1.732	3.937	0,0	2	■	63600	0.660	4
MM16-1.00-4.5-3-3013	75015059	0.598	1.000	1.378	2.323	4.528	3,0	3	■	63600	0.660	4
MM16-1.00-6.7-3-5022	75015060	0.598	1.000	2.295	4.488	6.693	5,0	4	■	63600	1.320	5
MM16-1.00-5.9-0-0015DS	02593433	0.598	1.000	1.496	3.701	5.906	0,0	2	■	47600	2.200	3
MM16-1.00-6.3-0-0030DS	02593434	0.598	1.000	2.992	4.094	6.299	0,0	2	■	47600	1.980	3


Parti di ricambio, comprese nella fornitura

Per fresa	Tirante	Vite di fissaggio
1	MM-10030	MM16-1045
3	-	MM16-1045
4	MM-10062	MM16-1045
5	MM-10132	MM16-1045
6	MM-10062	MM16-1093
7	MM-10062	MM16-10113

Chiave a brugola H05-4 per boccola da ordinare separatamente.
 Per i tipi di chiave, vedere le pagine sugli inserti

Scanalatura/fresatura a spallamento retto


–Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC	APMXS	RE	LF	RMPX°	C min	C max	FHA	ZEFP	Chiave		Qualità			
												Rivestite			
												T60M	F15M	F30M	F40M
MM16-15719-R03A30-M06	15,7 0.618	19,05 0.750	0,3 0.012	24,5 0.965	15,0	19,0	30,6	30	3	MM0416	✓				■
MM16-15919-R08A30-M06	15,875 0.625	19,05 0.750	0,8 0.031	24,5 0.965	15,0	19,2	29,9	30	3	MM0416	✓				■
MM16-16019-A30-E06	16,0 0.630	19,05 0.750	–	24,5 0.965	15,0	19,4	31,8	30	3	MM0416	✓			■	
MM16-16019-R05A30-M06	16,0 0.630	19,05 0.750	0,5 0.020	24,5 0.965	15,0	19,4	30,8	30	3	MM0416	✓				■
MM16-16019-R10A30-E06	16,0 0.630	19,05 0.750	1,0 0.039	24,5 0.965	15,0	19,4	29,8	30	3	MM0416	✓			■	
MM16-16019-R10A30-M06	16,0 0.630	19,05 0.750	1,0 0.039	24,5 0.965	15,0	19,4	29,8	30	3	MM0416	✓				■
MM16-16019-R20A30-M06	16,0 0.630	19,05 0.750	2,0 0.079	24,5 0.965	15,0	19,4	27,8	30	3	MM0416	✓				■
MM16-16019-R30A30-E06	16,0 0.630	19,05 0.750	3,0 0.118	24,5 0.965	15,0	19,4	25,8	30	3	MM0416	✓			■	
MM16-16019-R30A30-M06	16,0 0.630	19,05 0.750	3,0 0.118	24,5 0.965	15,0	19,4	25,8	30	3	MM0416	✓				■
MM16-16019-R40A30-M06	16,0 0.630	19,05 0.750	4,0 0.157	24,5 0.965	15,0	19,4	23,8	30	3	MM0416	✓				■
MM16-16019-R50A30-M06	16,0 0.630	19,05 0.750	5,0 0.197	24,5 0.965	15,0	19,4	21,8	30	3	MM0416	✓				■
MM16-16019-R60A30-M06	16,0 0.630	19,05 0.750	6,0 0.236	24,5 0.965	15,0	19,4	19,8	30	3	MM0416	✓				■
MM16-20015-A30-E06	20,0 0.787	15,0 0.591	–	20,15 0.793	15,0	24,2	39,8	30	3	MM0416	✓			■	
MM16-20015-R05A30-M06	20,0 0.787	15,0 0.591	0,5 0.020	20,15 0.793	15,0	24,2	38,8	30	3	MM0416	✓				■
MM16-20015-R10A30-M06	20,0 0.787	15,0 0.591	1,0 0.039	20,15 0.793	15,0	24,2	37,8	30	3	MM0416	✓				■
MM16-20015-R20A30-D06	20,0 0.787	15,0 0.591	2,0 0.079	20,15 0.793	15,0	24,2	35,8	30	3	MM0416	✓			■	
MM16-20015-R30A30-M06	20,0 0.787	15,0 0.591	3,0 0.118	20,15 0.793	15,0	24,2	33,8	30	3	MM0416	✓				■
MM16-20015-R50A30-M06	20,0 0.787	15,0 0.591	5,0 0.197	20,15 0.793	15,0	24,2	29,8	30	3	MM0416	✓				■

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

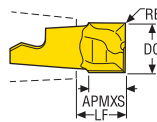
Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster

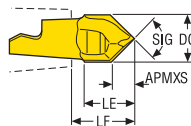
Scanalatura/fresatura a spallamento retto



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC mm Inch	APMXS mm Inch	RE mm Inch	LF mm Inch	RMPX°	C min	C max	FHA	ZEFP	Chiave	Qualità			
											T60M	F15M	F30M	F40M
MM16-15711T-R03-D07	15,7 0.618	11,0 0.433	0,3 0.012	13,6 0.535	15,0	19,0	30,6	0	2	MM1420	■			
MM16-16011-M06	16,0 0.630	11,0 0.433	—	13,6 0.535	15,0	19,4	31,8	0	2	MM1420	■			
MM16-16011-R08A8-E06	16,0 0.630	10,5 0.413	0,8 0.031	13,62 0.536	15,0	19,4	30,2	8	2	MM1420	■		■	
MM16-16011-R08-MD07	16,0 0.630	11,0 0.433	0,8 0.031	13,58 0.535	15,0	19,4	30,2	0	2	MM1420	■		■	
MM16-16011-R08P-M05	16,0 0.630	10,8 0.425	0,8 0.031	13,41 0.528	15,0	19,4	30,2	0	2	MM1420			■	
MM16-16011-R20-MD07	16,0 0.630	10,9 0.429	2,0 0.079	13,55 0.533	15,0	19,4	27,8	0	2	MM1420			■	
MM16-16011-R30-MD07	16,0 0.630	10,9 0.429	3,0 0.118	13,54 0.533	15,0	19,4	25,8	0	2	MM1420			■	
MM16-16011-R40-MD07	16,0 0.630	10,9 0.429	4,0 0.157	13,52 0.532	15,0	19,4	23,8	0	2	MM1420	■			
MM16-16011-R50-MD07	16,0 0.630	10,9 0.429	5,0 0.197	13,5 0.531	15,0	19,4	21,8	0	2	MM1420	■			
MM16-19013-R08A8-E06	19,05 0.750	12,7 0.500	0,8 0.031	15,39 0.606	15,0	23,1	36,3	8	2	MM1420			■	
MM16-20013-R08A8-E06	20,0 0.787	12,7 0.500	0,8 0.031	15,42 0.607	15,0	24,2	38,2	8	2	MM1420	■		■	

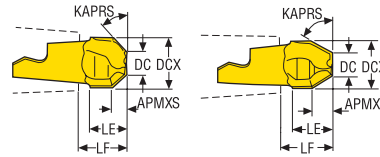
Punta di centratura



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC mm Inch	APMXS mm Inch	RE mm Inch	LF mm Inch	SIG°	ZEFP	Chiave	Qualità				
								T60M	F15M	F30M	F40M	
MM16-16008-C90-M06	16,0 0.630	7,53 0.296	—	19,2 0.756	90,0	2	MM1420	■				
MM16-16011-C120-M06	16,0 0.630	4,3 0.169	—	18,9 0.744	120,0	2	MM1420	■				
MM16-19019-C90	19,05 0.750	9,6 0.378	—	22,15 0.872	90,0	2	MM1420	■				

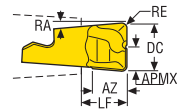
Smussatura



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DCX	DC	APMXS	RE	LE	LF	KAPRS°	ZEFP	Chiave	Qualità			
										Rivestite			
										T60M	F15M	F30M	F40M
MM16-16011-4540-E06	16,0 0.630	7,69 0.303	3,9 0.154	0,4 0.016	10,9 0.429	13,25 0.522	45,0	2	MM1420	■			
MM16-16012-6060-E06	16,0 0.630	8,38 0.330	6,7 0.264	0,5 0.020	12,9 0.508	15,3 0.602	60,0	2	MM1420	■			

Penetrazione assiale



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC	APMXE	RE	AZ	LF	RA°	ZEFP	Chiave	Qualità			
									Rivestite			
									T60M	F15M	F30M	F40M
MM16-16011-R10-PL-MD07	16,0 0.630	8,0 0.315	1,0 0.039	11,3 0.445	11,3 0.445	5,0	2	MM1420			■	
MM16-16011-R20-PL-MD07	16,0 0.630	8,0 0.315	2,0 0.079	11,3 0.445	11,3 0.445	5,0	2	MM1420			■	

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

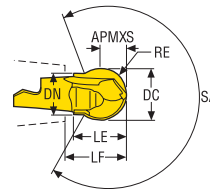
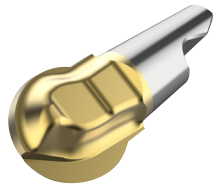
Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster

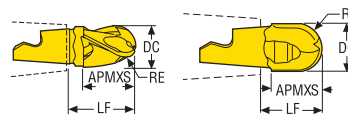
Inserti di precisione per la semi-finitura in tutti i materiali




—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC mm Inch	APMXS mm Inch	RE mm Inch	LE mm Inch	DN mm Inch	LF mm Inch	SA	ZEFP	Chiave	Qualità			
										T60M	F15M	F30M	F40M
MM16-20020-B120PF-M04	20,0 0.787	10,0 0.394	10,0 0.394	20,0 0.787	15,9 0.626	21,94 0.864	254,0	2	MM1420		■		
MM16-20020-B120P-M07	20,0 0.787	10,0 0.394	10,0 0.394	20,0 0.787	15,9 0.626	21,94 0.864	254,0	2	MM1420			■	

Copiatura



—Per le chiavi dinamometriche e i valori di coppia, vedere pagina 787

Codice di ordinazione	DC mm Inch	APMXS mm Inch	RE mm Inch	LF mm Inch	FHA	ZEFP	Chiave		Qualità			
									T60M	F15M	F30M	F40M
MM16-15916-B90P-M07	15,875 0.625	13,8 0.543	7,938 0.313	18,4 0.724			2	MM1420			■	
MM16-16016-B90-MD07	16,0 0.630	16,2 0.638	8,0 0.315	18,4 0.724			2	MM1420	■		■	
MM16-16016-B90PF-M03	16,0 0.630	13,8 0.543	8,0 0.315	18,4 0.724			2	MM1420		■		
MM16-16016-B90P-M07	16,0 0.630	13,8 0.543	8,0 0.315	18,4 0.724			2	MM1420			■	
MM16-16019-B90A30-E06	16,0 0.630	19,0 0.748	8,0 0.315	24,5 0.965	30,0	3	MM1420	✓			■	
MM16-16019-B90A30-M06	16,0 0.630	19,0 0.748	8,0 0.315	24,5 0.965	30,0	3	MM1420	✓				■
MM16-19020-B90P-M07	19,05 0.750	17,4 0.685	9,525 0.375	22,12 0.871			2	MM1420		■		
MM16-20015-B90A30-E06	20,0 0.787	15,0 0.591	10,0 0.394	20,15 0.793	30,0	3	MM1420	✓			■	
MM16-20015-B90A30-M06	20,0 0.787	15,0 0.591	10,0 0.394	20,15 0.793	30,0	3	MM1420	✓				■
MM16-20020-B90-MD07	20,0 0.787	20,3 0.799	10,0 0.394	22,15 0.872			2	MM1420		■		■
MM16-20020-B90P-M07	20,0 0.787	17,4 0.685	10,0 0.394	22,12 0.871			2	MM1420				■

MM16 – Scanalatura e contornatura – Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			100%	40%	20%	10%
P1	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	3,5	0,085	0,085	0,11	0,14
		0.14	0.0034	0.0034	0.0044	0.0055
P2	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	3,5	0,085	0,090	0,11	0,14
		0.14	0.0034	0.0036	0.0044	0.0055
P3	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	3,5	0,080	0,085	0,10	0,14
		0.14	0.0032	0.0034	0.0040	0.0055
P4	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	3,5	0,080	0,080	0,10	0,13
		0.14	0.0032	0.0032	0.0040	0.0050
P5	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	3,5	0,080	0,080	0,10	0,13
		0.14	0.0032	0.0032	0.0040	0.0050
P6	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	3,5	0,080	0,080	0,095	0,13
		0.14	0.0032	0.0032	0.0038	0.0050
P7	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	3,5	0,080	0,080	0,095	0,13
		0.14	0.0032	0.0032	0.0038	0.0050
P8	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	3,5	0,080	0,085	0,10	0,14
		0.14	0.0032	0.0034	0.0040	0.0055
P11	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	3,5	0,080	0,080	0,095	0,13
		0.14	0.0032	0.0032	0.0038	0.0050
P12	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	2,5	0,055	0,055	0,065	0,090
		0.10	0.0022	0.0022	0.0026	0.0036
M1	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	3,5	0,085	0,090	0,11	0,14
		0.14	0.0034	0.0036	0.0044	0.0055
M2	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	3,5	0,080	0,080	0,10	0,13
		0.14	0.0032	0.0032	0.0040	0.0050
M3	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	2,5	0,065	0,065	0,080	0,10
		0.10	0.0026	0.0026	0.0032	0.0040
M4	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	2,0	0,055	0,055	0,070	0,090
		0.080	0.0022	0.0022	0.0028	0.0036
M5	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	2,0	0,055	0,055	0,070	0,090
		0.080	0.0022	0.0022	0.0028	0.0036
K1	MM16-16019-R10A30-E06 F30M	3,5	0,090	0,090	0,11	0,14
		0.14	0.0036	0.0036	0.0044	0.0055
K2	MM16-16019-R10A30-E06 F30M	3,5	0,080	0,080	0,10	0,13
		0.14	0.0032	0.0032	0.0040	0.0050
K3	MM16-16019-R10A30-E06 F30M	3,5	0,080	0,080	0,10	0,13
		0.14	0.0032	0.0032	0.0040	0.0050
K4	MM16-16019-R10A30-E06 F30M	3,5	0,080	0,080	0,10	0,13
		0.14	0.0032	0.0032	0.0040	0.0050
K5	MM16-16019-R10A30-M06 F40M	3,5	0,075	0,075	0,090	0,12
		0.14	0.0030	0.0030	0.0036	0.0048
K6	MM16-16019-R10A30-M06 F40M	3,5	0,080	0,080	0,10	0,13
		0.14	0.0032	0.0032	0.0040	0.0050
K7	MM16-16019-R10A30-M06 F40M	3,5	0,075	0,075	0,090	0,12
		0.14	0.0030	0.0030	0.0036	0.0048
N1	MM16-16019-R10A30-E06 F30M	3,5	0,11	0,11	0,14	0,18
		0.14	0.0044	0.0044	0.0055	0.0070
N2	MM16-16019-R10A30-E06 F30M	3,5	0,11	0,11	0,14	0,18
		0.14	0.0044	0.0044	0.0055	0.0070
N3	MM16-16019-R10A30-E06 F30M	3,5	0,11	0,11	0,14	0,18
		0.14	0.0044	0.0044	0.0055	0.0070
N11	MM16-16019-R10A30-E06 F30M	3,5	0,11	0,11	0,14	0,18
		0.14	0.0044	0.0044	0.0055	0.0070
S1	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	2,0	0,055	0,055	0,070	0,090
		0.080	0.0022	0.0022	0.0028	0.0036
S2	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	2,0	0,055	0,055	0,070	0,090
		0.080	0.0022	0.0022	0.0028	0.0036
S3	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	2,0	0,050	0,055	0,065	0,085
		0.080	0.0020	0.0022	0.0026	0.0034
S11	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	2,5	0,065	0,065	0,080	0,10
		0.10	0.0026	0.0026	0.0032	0.0040
S12	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	2,5	0,065	0,065	0,080	0,10
		0.10	0.0026	0.0026	0.0032	0.0040
S13	MM16-16019-R05A30-M06 F40M	2,0	0,055	0,055	0,070	0,090
		0.080	0.0022	0.0022	0.0028	0.0036
H5	MM16-16019-R10A30-E06 F30M	2,5	0,055	0,055	0,065	0,090
		0.10	0.0022	0.0022	0.0026	0.0036
H8	MM16-16019-R10A30-E06 F30M	2,5	0,044	0,044	0,050	0,070
		0.10	0.0017	0.0017	0.0020	0.0028
H11	MM16-16019-R10A30-E06 F30M	2,5	0,055	0,055	0,065	0,090
		0.10	0.0022	0.0022	0.0026	0.0036
H12	MM16-16019-R10A30-E06 F30M	2,5	0,044	0,044	0,050	0,070
		0.10	0.0017	0.0017	0.0020	0.0028
H21	MM16-16019-R10A30-E06 F30M	2,5	0,044	0,044	0,050	0,070
		0.10	0.0017	0.0017	0.0020	0.0028

SMG = Gruppo materiale Seco

 f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

MM16 – Scanalatura e contornatura – Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

	SMG	F30M				F40M				T60M			
		100%	40%	20%	10%	100%	40%	20%	10%	100%	40%	20%	10%
Universale	P1	230	285	315	350	215	270	300	335	200	250	275	310
		750	940	1025	1150	710	890	980	1100	660	820	900	1025
	P2	220	275	310	345	210	260	290	325	195	240	270	295
		720	900	1025	1125	690	850	950	1075	640	790	890	970
Acciaio e ghisa	P3	195	240	270	295	185	225	255	280	170	210	235	260
		640	790	890	970	610	740	840	920	560	690	770	850
	P4	170	215	240	265	160	205	225	250	150	185	205	225
		560	710	790	870	520	670	740	820	490	610	670	740
	P5	165	205	230	250	155	195	215	240	140	175	200	220
		540	670	750	820	510	640	710	790	460	570	660	720
	P6	185	230	260	285	175	215	245	270	160	200	220	245
		610	750	850	940	570	710	800	890	520	660	720	800
	P7	175	220	245	265	165	205	230	255	150	190	210	235
		570	720	800	870	540	670	750	840	490	620	690	770
	P8	160	205	230	250	155	190	215	235	140	175	200	215
		520	670	750	820	510	620	710	770	460	570	660	710
	P11	170	210	235	260	160	200	225	245	145	185	205	225
		560	690	770	850	520	660	740	800	475	610	670	740
	P12	110	135	150	165	105	130	145	155	95	120	130	145
		360	445	490	540	345	425	475	510	310	395	425	475
	M1	180	225	250	275	170	210	235	260	155	190	215	240
		590	740	820	900	560	690	770	850	510	620	710	790
	M2	150	185	205	225	140	175	195	215	125	160	180	200
		490	610	670	740	460	570	640	710	410	520	590	660
	M3	120	150	165	180	110	140	155	175	105	130	145	155
		395	490	540	590	360	460	510	570	345	425	475	510
	M4	90	115	130	140	85	110	120	135	80	100	110	120
		295	375	425	460	280	360	395	445	260	330	360	395
	M5	75	95	105	115	75	90	100	110	65	85	95	100
		245	310	345	375	245	295	330	360	215	280	310	330
	K1	175	220	245	270	165	205	230	260	150	190	210	235
		570	720	800	890	540	670	750	850	490	620	690	770
	K2	155	195	215	240	145	185	205	225	135	170	190	210
		510	640	710	790	475	610	670	740	445	560	620	690
	K3	130	165	185	205	125	155	175	190	115	145	160	175
		425	540	610	670	410	510	570	620	375	475	520	570
	K4	125	160	175	195	120	150	165	185	110	135	150	170
		410	520	570	640	395	490	540	610	360	445	490	560
	K5	75	95	105	115	75	90	100	110	65	80	95	100
		245	310	345	375	245	295	330	360	215	260	310	330
	K6	110	140	155	170	105	130	145	160	95	120	135	150
		360	460	510	560	345	425	475	520	310	395	445	490
	K7	100	120	135	150	95	115	130	140	85	105	120	130
		330	395	445	490	310	375	425	460	280	345	395	425
	N1	1325	1650	1825	2025	1225	1550	1725	1925	1125	1425	1575	1750
		4350	5425	6000	6650	4025	5075	5650	6325	3700	4675	5175	5750
	N2	530	670	730	820	500	630	690	770	455	570	640	700
		1750	2200	2400	2700	1650	2075	2275	2525	1500	1875	2100	2300
	N3	355	445	490	540	335	420	465	520	305	385	425	470
		1175	1450	1600	1775	1100	1375	1525	1700	1000	1275	1400	1550
	N11	405	510	560	620	380	475	530	590	345	435	485	540
		1325	1675	1825	2025	1250	1550	1750	1925	1125	1425	1600	1775
	S1	43	55	60	65	41	50	55	60	38	46	50	55
		140	180	195	215	135	165	180	195	125	150	165	180
	S2	35	43	48	55	33	41	45	50	30	37	42	46
		115	140	155	180	110	135	150	165	100	120	140	150
	S3	30	38	42	46	29	35	40	44	27	33	37	40
		100	125	140	150	95	115	130	145	90	110	120	130
	S11	60	75	85	90	55	70	80	90	50	65	75	80
		195	245	280	295	180	230	260	295	165	215	245	260
	S12	42	50	60	65	39	49	55	60	36	45	50	55
		140	165	195	215	130	160	180	195	120	150	165	180
	S13	24	30	34	37	23	29	32	35	21	26	29	32
		80	100	110	120	75	95	105	115	70	85	95	105
	H5	36	45	50	55	34	43	48	50	31	39	44	48
		120	150	165	180	110	140	155	165	100	130	145	155
	H8	38	47	55	60	36	45	50	55	33	41	46	50
		125	155	180	195	120	150	165	180	110	135	150	165
	H11	46	60	65	70	43	55	60	65	40	50	55	60
		150	195	215	230	140	180	195	215	130	165	180	195
	H12	70	85	95	105	65	80	90	100	60	75	85	90
		230	280	310	345	215	260	295	330	195	245	280	295
	H21	38	47	55	60	36	45	50	55	33	41	46	50
		125	155	180	195	120	150	165	180	110	135	150	165

MM16 Z3 – Copiatura – Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			100%	40%	20%	10%
P1	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	3,5	0,11	0,10	0,11	0,14
		0.14	0.0044	0.0040	0.0044	0.0055
P2	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	3,5	0,11	0,10	0,11	0,15
		0.14	0.0044	0.0040	0.0044	0.0060
P3	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	3,5	0,10	0,10	0,10	0,14
		0.14	0.0040	0.0040	0.0040	0.0055
P4	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	3,5	0,10	0,095	0,10	0,13
		0.14	0.0040	0.0038	0.0040	0.0050
P5	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	3,5	0,10	0,095	0,10	0,13
		0.14	0.0040	0.0038	0.0040	0.0050
P6	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	3,5	0,095	0,095	0,10	0,13
		0.14	0.0038	0.0038	0.0040	0.0050
P7	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	3,5	0,095	0,095	0,10	0,13
		0.14	0.0038	0.0038	0.0040	0.0050
P8	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	3,5	0,10	0,10	0,10	0,14
		0.14	0.0040	0.0040	0.0040	0.0055
P11	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	3,5	0,095	0,095	0,10	0,13
		0.14	0.0038	0.0038	0.0040	0.0050
P12	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	2,5	0,070	0,070	0,070	0,090
		0.10	0.0028	0.0028	0.0028	0.0036
M1	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	3,5	0,11	0,10	0,11	0,15
		0.14	0.0044	0.0040	0.0044	0.0060
M2	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	3,5	0,10	0,095	0,10	0,13
		0.14	0.0040	0.0038	0.0040	0.0050
M3	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	2,5	0,085	0,080	0,080	0,11
		0.10	0.0034	0.0032	0.0032	0.0044
M4	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	2,0	0,075	0,075	0,075	0,090
		0.080	0.0030	0.0030	0.0030	0.0038
M5	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	2,0	0,075	0,075	0,075	0,090
		0.080	0.0030	0.0030	0.0030	0.0038
K1	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	3,5	0,11	0,10	0,11	0,15
		0.14	0.0044	0.0040	0.0044	0.0060
K2	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	3,5	0,10	0,095	0,10	0,13
		0.14	0.0040	0.0038	0.0040	0.0050
K3	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	3,5	0,10	0,095	0,10	0,13
		0.14	0.0040	0.0038	0.0040	0.0050
K4	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	3,5	0,10	0,095	0,10	0,13
		0.14	0.0040	0.0038	0.0040	0.0050
K5	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	3,5	0,090	0,085	0,090	0,12
		0.14	0.0036	0.0034	0.0036	0.0048
K6	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	3,5	0,10	0,095	0,10	0,13
		0.14	0.0040	0.0038	0.0040	0.0050
K7	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	3,5	0,090	0,085	0,090	0,12
		0.14	0.0036	0.0034	0.0036	0.0048
N1	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	3,5	0,14	0,13	0,14	0,19
		0.14	0.0055	0.0050	0.0055	0.0075
N2	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	3,5	0,14	0,13	0,14	0,19
		0.14	0.0055	0.0050	0.0055	0.0075
N3	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	3,5	0,14	0,13	0,14	0,19
		0.14	0.0055	0.0050	0.0055	0.0075
N11	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	3,5	0,14	0,13	0,14	0,19
		0.14	0.0055	0.0050	0.0055	0.0075
S1	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	2,0	0,075	0,075	0,075	0,090
		0.080	0.0030	0.0030	0.0030	0.0038
S2	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	2,0	0,075	0,075	0,075	0,090
		0.080	0.0030	0.0030	0.0030	0.0038
S3	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	2,0	0,070	0,070	0,070	0,085
		0.080	0.0028	0.0028	0.0028	0.0036
S11	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	2,5	0,085	0,080	0,085	0,11
		0.10	0.0034	0.0032	0.0034	0.0044
S12	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	2,5	0,085	0,080	0,085	0,11
		0.10	0.0034	0.0032	0.0034	0.0044
S13	MM16-16019-B90A30-M06 F40M	2,0	0,075	0,075	0,075	0,090
		0.080	0.0030	0.0030	0.0030	0.0038
H5	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	2,5	0,070	0,070	0,070	0,090
		0.10	0.0028	0.0028	0.0028	0.0036
H8	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	2,5	0,055	0,050	0,055	0,070
		0.10	0.0022	0.0020	0.0022	0.0028
H11	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	2,5	0,070	0,070	0,070	0,090
		0.10	0.0028	0.0028	0.0028	0.0036
H12	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	2,5	0,055	0,050	0,055	0,070
		0.10	0.0022	0.0020	0.0022	0.0028
H21	MM16-16019-B90A30-E06 F30M	2,5	0,055	0,050	0,055	0,070
		0.10	0.0022	0.0020	0.0022	0.0028

SMG = Gruppo materiale Seco

 f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Grafite
 X-Heads
 Minimaster

MM16 Z3 – Copiatura – Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

SMG		a _p	f _z			
			15%	10%	5%	2%
Universale	P1	3,5	0,12	0,14	0,20	0,32
		0,14	0,0048	0,0055	0,0080	0,013
	P2	3,5	0,12	0,15	0,20	0,34
		0,14	0,0048	0,0060	0,0080	0,013
Acciaio e ghisa	P3	3,5	0,12	0,14	0,19	0,32
		0,14	0,0048	0,0055	0,0075	0,013
	P4	3,5	0,11	0,13	0,19	0,30
		0,14	0,0044	0,0050	0,0075	0,012
Acciaio e ghisa	P5	3,5	0,11	0,13	0,18	0,30
		0,14	0,0044	0,0050	0,0070	0,012
	P6	3,5	0,11	0,13	0,18	0,30
		0,14	0,0044	0,0050	0,0070	0,012
Acciaio inossidabile e materiali S	P7	3,5	0,11	0,13	0,18	0,30
		0,14	0,0044	0,0050	0,0070	0,012
	P8	3,5	0,12	0,14	0,19	0,32
		0,14	0,0048	0,0055	0,0075	0,013
Acciaio inossidabile e materiali S	P11	3,5	0,11	0,13	0,18	0,30
		0,14	0,0044	0,0050	0,0070	0,012
	P12	2,5	0,075	0,090	0,12	0,20
		0,10	0,0030	0,0036	0,0048	0,0080
Materiali non ferrosi	M1	3,5	0,12	0,15	0,20	0,34
		0,14	0,0048	0,0060	0,0080	0,013
	M2	3,5	0,11	0,13	0,18	0,30
		0,14	0,0044	0,0050	0,0070	0,012
Materiali non ferrosi	M3	2,5	0,090	0,11	0,15	0,24
		0,10	0,0036	0,0044	0,0060	0,0095
	M4	2,0	0,080	0,090	0,13	0,20
		0,080	0,0032	0,0038	0,0050	0,0080
Materiali non ferrosi	M5	2,0	0,080	0,090	0,13	0,20
		0,080	0,0032	0,0038	0,0050	0,0080
Temprato	K1	3,5	0,12	0,15	0,20	0,34
		0,14	0,0048	0,0060	0,0080	0,013
	K2	3,5	0,11	0,13	0,18	0,30
		0,14	0,0044	0,0050	0,0070	0,012
Temprato	K3	3,5	0,11	0,13	0,18	0,30
		0,14	0,0044	0,0050	0,0070	0,012
	K4	3,5	0,11	0,13	0,18	0,30
		0,14	0,0044	0,0050	0,0070	0,012
Temprato	K5	3,5	0,10	0,12	0,17	0,26
		0,14	0,0040	0,0048	0,0065	0,010
	K6	3,5	0,11	0,13	0,18	0,30
		0,14	0,0044	0,0050	0,0070	0,012
Plastica e CFRP	K7	3,5	0,10	0,12	0,17	0,26
		0,14	0,0040	0,0048	0,0065	0,010
Plastica e CFRP	N1	3,5	0,16	0,19	0,26	0,44
		0,14	0,0065	0,0075	0,010	0,017
	N2	3,5	0,16	0,19	0,26	0,44
		0,14	0,0065	0,0075	0,010	0,017
Plastica e CFRP	N3	3,5	0,16	0,19	0,26	0,44
		0,14	0,0065	0,0075	0,010	0,017
Grafite	N11	3,5	0,16	0,19	0,26	0,44
		0,14	0,0065	0,0075	0,010	0,017
Grafite	S1	2,0	0,080	0,090	0,13	0,20
		0,080	0,0032	0,0038	0,0050	0,0080
	S2	2,0	0,080	0,090	0,13	0,20
		0,080	0,0032	0,0038	0,0050	0,0080
Grafite	S3	2,0	0,075	0,085	0,12	0,19
		0,080	0,0030	0,0036	0,0048	0,0075
X-Heads	S11	2,5	0,090	0,11	0,15	0,24
		0,10	0,0036	0,0044	0,0060	0,0095
	S12	2,5	0,090	0,11	0,15	0,24
		0,10	0,0036	0,0044	0,0060	0,0095
X-Heads	S13	2,0	0,080	0,090	0,13	0,20
		0,080	0,0032	0,0038	0,0050	0,0080
Minimaster	H5	2,5	0,075	0,090	0,12	0,20
		0,10	0,0030	0,0036	0,0048	0,0080
	H8	2,5	0,060	0,070	0,095	0,15
		0,10	0,0024	0,0028	0,0038	0,0060
Minimaster	H11	2,5	0,075	0,090	0,12	0,20
		0,10	0,0030	0,0036	0,0048	0,0080
	H12	2,5	0,060	0,070	0,095	0,15
		0,10	0,0024	0,0028	0,0038	0,0060
Minimaster	H21	2,5	0,060	0,070	0,095	0,15
		0,10	0,0024	0,0028	0,0038	0,0060

SMG = Gruppo materiale Seco

 $f_z = \text{mm/dente (poll./dente)}$, $v_c = \text{m/min (sf/min)}$, $a_e/DC = \%$

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

MM16 Z3 – Copiatura – Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

SMG	F30M					F40M										
	100%	20%	10%	5%	2%	100%	20%	10%	5%	2%						
P1	245	295	310	335	335	235	280	295	320	320	Universale					
	800	970	1025	1100	1100	770	920	970	1050	1050						
P2	240	285	300	325	320	230	270	285	310	305		Acciaio e ghisa				
	790	940	980	1075	1050	750	890	940	1025	1000						
P3	210	250	260	285	280	200	240	250	270	265			Acciaio e ghisa			
	690	820	850	940	920	660	790	820	890	870						
P4	185	220	235	250	250	175	210	225	240	240				Acciaio e ghisa		
	610	720	770	820	820	570	690	740	790	790						
P5	175	210	225	240	240	170	200	215	230	230					Acciaio inossidabile e materiali S	
	570	690	740	790	790	560	660	710	750	750						
P6	200	235	250	270	270	190	225	240	260	255						Acciaio inossidabile e materiali S
	660	770	820	890	890	620	740	790	850	840						
P7	190	225	235	255	255	180	210	225	245	240	Acciaio inossidabile e materiali S					
	620	740	770	840	840	590	690	740	800	790						
P8	175	210	220	240	235	170	200	210	230	225		Acciaio inossidabile e materiali S				
	570	690	720	790	770	560	660	690	750	740						
P11	185	215	230	250	245	175	205	220	235	235			Acciaio inossidabile e materiali S			
	610	710	750	820	800	570	670	720	770	770						
P12	115	145	145	160	155	110	140	140	150	150				Acciaio inossidabile e materiali S		
	375	475	475	520	510	360	460	460	490	490						
M1	195	230	240	265	260	185	220	230	250	245					Acciaio inossidabile e materiali S	
	640	750	790	870	850	610	720	750	820	800						
M2	160	190	200	220	215	150	180	190	205	205						Acciaio inossidabile e materiali S
	520	620	660	720	710	490	590	620	670	670						
M3	130	160	160	170	170	120	150	150	165	165	Acciaio inossidabile e materiali S					
	425	520	520	560	560	395	490	490	540	540						
M4	90	125	125	130	135	85	120	115	125	125		Materiali non ferrosi				
	295	410	425	425	445	280	395	410	410	410						
M5	75	105	100	110	110	70	100	100	105	105			Materiali non ferrosi			
	245	345	360	360	360	230	330	345	345	345						
K1	190	225	235	260	255	180	215	225	245	245				Temprato		
	620	740	770	850	840	590	710	740	800	800						
K2	170	200	210	230	225	160	190	200	220	215					Temprato	
	560	660	690	750	740	520	620	660	720	710						
K3	140	170	180	195	190	135	160	170	185	185						Temprato
	460	560	590	640	620	445	520	560	610	610						
K4	135	160	170	185	185	130	155	165	175	175	Temprato					
	445	520	560	610	610	425	510	540	570	570						
K5	85	100	105	110	110	80	95	100	105	105		Temprato				
	280	330	345	360	360	260	310	330	345	345						
K6	120	140	150	165	160	115	135	145	155	155			Temprato			
	395	460	490	540	520	375	445	475	510	510						
K7	105	125	130	145	145	100	120	125	135	135				Temprato		
	345	410	425	475	475	330	395	410	445	445						
N1	1425	1700	1775	1925	1900	1350	1625	1700	1850	1800					Grafite	
	4675	5575	5825	6325	6225	4425	5325	5575	6075	5900						
N2	580	690	720	780	770	550	650	680	740	730						Grafite
	1900	2275	2350	2550	2525	1800	2125	2225	2425	2400						
N3	385	455	480	520	510	365	435	455	495	485	Grafite					
	1275	1500	1575	1700	1675	1200	1425	1500	1625	1600						
N11	440	520	550	600	580	420	495	520	570	560		Grafite				
	1450	1700	1800	1975	1900	1375	1625	1700	1875	1825						
S1	42	60	55	60	60	40	55	55	60	60			X-Heads			
	140	195	195	195	195	130	180	195	195	195						
S2	34	48	46	50	50	33	45	44	47	48				X-Heads		
	110	155	160	165	165	110	150	155	155	155						
S3	30	41	40	43	43	28	39	38	41	41					X-Heads	
	100	135	140	140	140	90	130	135	135	135						
S11	65	80	80	85	85	60	80	75	85	80						X-Heads
	215	260	280	280	280	195	260	260	280	260						
S12	45	55	55	60	60	43	55	55	55	55	X-Heads					
	150	180	195	195	195	140	180	180	180	180						
S13	24	33	32	35	35	23	32	31	33	33		X-Heads				
	80	110	110	115	115	75	105	110	110	110						
H5	39	48	48	55	50	37	46	46	50	50			Minimaster			
	130	155	160	180	165	120	150	150	165	165						
H8	40	50	50	55	55	38	49	48	50	50				Minimaster		
	130	165	165	180	180	125	160	165	165	165						
H11	50	60	60	65	65	47	60	60	65	65					Minimaster	
	165	195	195	215	215	155	195	195	215	215						
H12	70	90	90	100	100	70	85	85	95	95						Minimaster
	230	295	310	330	330	230	280	295	310	310						
H21	40	50	50	55	55	38	49	48	50	50	Minimaster					
	130	165	165	180	180	125	160	165	165	165						

MM16 Z2 – Copiatura – Selezione dell'inserto – In mm/ In pollici

Universale	SMG		a_p		f_z			
			100%	40%	20%	10%		
Universale	P1	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,11	0,11	0,13	0,17	
			0,24	0,0044	0,0044	0,0050	0,0065	
Universale	P2	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,11	0,11	0,13	0,17	
			0,24	0,0044	0,0044	0,0050	0,0065	
Acciaio e ghisa	P3	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,11	0,10	0,12	0,16	
			0,24	0,0044	0,0040	0,0048	0,0065	
Acciaio e ghisa	P4	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,10	0,10	0,12	0,16	
			0,24	0,0040	0,0040	0,0048	0,0065	
Acciaio e ghisa	P5	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,10	0,10	0,12	0,15	
			0,24	0,0040	0,0040	0,0048	0,0060	
Acciaio e ghisa	P6	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,10	0,10	0,12	0,15	
			0,24	0,0040	0,0040	0,0048	0,0060	
Acciaio inossidabile e materiali S	P7	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,10	0,10	0,12	0,15	
			0,24	0,0040	0,0040	0,0048	0,0060	
Acciaio inossidabile e materiali S	P8	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,11	0,10	0,12	0,16	
			0,24	0,0044	0,0040	0,0048	0,0065	
Acciaio inossidabile e materiali S	P11	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,10	0,10	0,12	0,15	
			0,24	0,0040	0,0040	0,0048	0,0060	
Acciaio inossidabile e materiali S	P12	MM16-16016-B90-MD07 F30M	5,0	0,070	0,070	0,080	0,10	
			0,20	0,0028	0,0028	0,0032	0,0044	
Materiali non ferrosi	M1	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,11	0,11	0,13	0,17	
			0,24	0,0044	0,0044	0,0050	0,0065	
Materiali non ferrosi	M2	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,10	0,10	0,12	0,15	
			0,24	0,0040	0,0040	0,0048	0,0060	
Materiali non ferrosi	M3	MM16-16016-B90-MD07 F30M	5,0	0,085	0,080	0,095	0,12	
			0,20	0,0034	0,0032	0,0038	0,0050	
Materiali non ferrosi	M4	MM16-16016-B90-MD07 F30M	4,0	0,080	0,080	0,085	0,11	
			0,16	0,0032	0,0032	0,0034	0,0044	
Materiali non ferrosi	M5	MM16-16016-B90-MD07 F30M	4,0	0,080	0,080	0,085	0,11	
			0,16	0,0032	0,0032	0,0034	0,0044	
Temprato	K1	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,11	0,11	0,13	0,17	
			0,24	0,0044	0,0044	0,0050	0,0065	
Temprato	K2	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,10	0,10	0,12	0,15	
			0,24	0,0040	0,0040	0,0048	0,0060	
Temprato	K3	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,10	0,10	0,12	0,15	
			0,24	0,0040	0,0040	0,0048	0,0060	
Temprato	K4	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,10	0,10	0,12	0,15	
			0,24	0,0040	0,0040	0,0048	0,0060	
Temprato	K5	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,090	0,090	0,11	0,14	
			0,24	0,0036	0,0036	0,0044	0,0055	
Temprato	K6	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,10	0,10	0,12	0,15	
			0,24	0,0040	0,0040	0,0048	0,0060	
Temprato	K7	MM16-16016-B90-MD07 F30M	6,0	0,090	0,090	0,11	0,14	
			0,24	0,0036	0,0036	0,0044	0,0055	
Plastica e cfrp	N1	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,060	0,060	0,070	0,095	
			0,24	0,0024	0,0024	0,0028	0,0038	
Plastica e cfrp	N2	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,060	0,060	0,070	0,095	
			0,24	0,0024	0,0024	0,0028	0,0038	
Plastica e cfrp	N3	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,060	0,060	0,070	0,095	
			0,24	0,0024	0,0024	0,0028	0,0038	
Plastica e cfrp	N11	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,060	0,060	0,070	0,095	
			0,24	0,0024	0,0024	0,0028	0,0038	
Grafite	S1	MM16-16016-B90-MD07 F30M	4,0	0,080	0,080	0,085	0,11	
			0,16	0,0032	0,0032	0,0034	0,0044	
Grafite	S2	MM16-16016-B90-MD07 F30M	4,0	0,080	0,080	0,085	0,11	
			0,16	0,0032	0,0032	0,0034	0,0044	
Grafite	S3	MM16-16016-B90-MD07 F30M	4,0	0,070	0,070	0,080	0,10	
			0,16	0,0028	0,0028	0,0032	0,0040	
Grafite	S11	MM16-16016-B90-MD07 F30M	4,5	0,085	0,085	0,095	0,12	
			0,18	0,0034	0,0034	0,0038	0,0050	
Grafite	S12	MM16-16016-B90-MD07 F30M	4,5	0,085	0,085	0,095	0,12	
			0,18	0,0034	0,0034	0,0038	0,0050	
Grafite	S13	MM16-16016-B90-MD07 F30M	4,0	0,080	0,080	0,085	0,11	
			0,16	0,0032	0,0032	0,0034	0,0044	
X-Heads	H5	MM16-16016-B90-MD07 F30M	5,0	0,070	0,070	0,080	0,10	
			0,20	0,0028	0,0028	0,0032	0,0044	
X-Heads	H8	MM16-16016-B90-MD07 F30M	4,5	0,055	0,055	0,060	0,080	
			0,18	0,0022	0,0022	0,0024	0,0032	
X-Heads	H11	MM16-16016-B90-MD07 F30M	5,0	0,070	0,070	0,080	0,10	
			0,20	0,0028	0,0028	0,0032	0,0044	
X-Heads	H12	MM16-16016-B90-MD07 F30M	4,5	0,055	0,055	0,060	0,080	
			0,18	0,0022	0,0022	0,0024	0,0032	
X-Heads	H21	MM16-16016-B90-MD07 F30M	4,5	0,055	0,055	0,060	0,080	
			0,18	0,0022	0,0022	0,0024	0,0032	

SMG = Gruppo materiale Seco

 $f_z = \text{mm/dente (poll./dente)}$, $v_c = \text{m/min (sf/min)}$, $a_e/DC = \%$

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

MM16 Z2 – Copiatura – Selezione dell'inserto – Finitura – mm/Inch

SMG		a_p	f_z			
			15%	10%	5%	2%
P1	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,060	0,070	0,10	0,16
		0.24	0.0024	0.0028	0.0040	0.0065
P2	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,060	0,075	0,10	0,16
		0.24	0.0024	0.0030	0.0040	0.0065
P3	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,060	0,070	0,095	0,15
		0.24	0.0024	0.0028	0.0038	0.0060
P4	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,055	0,070	0,095	0,15
		0.24	0.0022	0.0028	0.0038	0.0060
P5	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,055	0,065	0,090	0,15
		0.24	0.0022	0.0026	0.0036	0.0060
P6	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,055	0,065	0,090	0,14
		0.24	0.0022	0.0026	0.0036	0.0055
P7	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,055	0,065	0,090	0,14
		0.24	0.0022	0.0026	0.0036	0.0055
P8	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,060	0,070	0,095	0,15
		0.24	0.0024	0.0028	0.0038	0.0060
P11	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,055	0,065	0,090	0,14
		0.24	0.0022	0.0026	0.0036	0.0055
P12	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	4,5	0,038	0,046	0,060	0,10
		0.18	0.0015	0.0018	0.0024	0.0040
M1	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,060	0,075	0,10	0,16
		0.24	0.0024	0.0030	0.0040	0.0065
M2	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,055	0,065	0,090	0,15
		0.24	0.0022	0.0026	0.0036	0.0060
M3	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	4,5	0,046	0,055	0,075	0,12
		0.18	0.0018	0.0022	0.0030	0.0048
M4	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	3,5	0,040	0,046	0,065	0,10
		0.14	0.0016	0.0019	0.0026	0.0040
M5	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	3,5	0,040	0,046	0,065	0,10
		0.14	0.0016	0.0019	0.0026	0.0040
K1	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,060	0,075	0,10	0,16
		0.24	0.0024	0.0030	0.0040	0.0065
K2	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,055	0,065	0,090	0,15
		0.24	0.0022	0.0026	0.0036	0.0060
K3	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,055	0,065	0,090	0,15
		0.24	0.0022	0.0026	0.0036	0.0060
K4	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,055	0,065	0,090	0,15
		0.24	0.0022	0.0026	0.0036	0.0060
K5	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,050	0,060	0,085	0,13
		0.24	0.0020	0.0024	0.0034	0.0050
K6	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,055	0,065	0,090	0,15
		0.24	0.0022	0.0026	0.0036	0.0060
K7	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,050	0,060	0,085	0,13
		0.24	0.0020	0.0024	0.0034	0.0050
N1	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,080	0,095	0,13	0,20
		0.24	0.0032	0.0038	0.0050	0.0080
N2	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,080	0,095	0,13	0,20
		0.24	0.0032	0.0038	0.0050	0.0080
N3	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,080	0,095	0,13	0,20
		0.24	0.0032	0.0038	0.0050	0.0080
N11	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	6,0	0,080	0,095	0,13	0,20
		0.24	0.0032	0.0038	0.0050	0.0080
S1	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	3,5	0,040	0,046	0,065	0,10
		0.14	0.0016	0.0019	0.0026	0.0040
S2	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	3,5	0,040	0,046	0,065	0,10
		0.14	0.0016	0.0019	0.0026	0.0040
S3	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	3,5	0,038	0,044	0,060	0,095
		0.14	0.0015	0.0017	0.0024	0.0038
S11	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	4,0	0,046	0,055	0,075	0,12
		0.16	0.0018	0.0022	0.0030	0.0048
S12	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	4,0	0,046	0,055	0,075	0,12
		0.16	0.0018	0.0022	0.0030	0.0048
S13	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	3,5	0,040	0,046	0,065	0,10
		0.14	0.0016	0.0019	0.0026	0.0040
H5	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	4,5	0,038	0,046	0,060	0,10
		0.18	0.0015	0.0018	0.0024	0.0040
H8	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	4,0	0,030	0,034	0,048	0,075
		0.16	0.0012	0.0014	0.0019	0.0030
H11	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	4,5	0,038	0,046	0,060	0,10
		0.18	0.0015	0.0018	0.0024	0.0040
H12	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	4,0	0,030	0,034	0,048	0,075
		0.16	0.0012	0.0014	0.0019	0.0030
H21	MM16-16016-B90PF-M03 F15M	4,0	0,030	0,034	0,048	0,075
		0.16	0.0012	0.0014	0.0019	0.0030

SMG = Gruppo materiale Seco

 f_z = mm/dente (poll./dente), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

Tutti i parametri di taglio sono valori iniziali

 Universale
 Acciaio e ghisa
 Acciaio e ghisa
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Acciaio inossidabile e materiali S
 Materiali non ferrosi
 Materiali non ferrosi
 Temprato
 Temprato
 Grafite
 Grafite
 X-Heads
 X-Heads
 Minimaster

MM16 Z2 – Copiatura – Parametri di taglio $v_c = (m/min)/(sf/min)$

	SMG	F15M					F30M					T60M				
		100%	20%	10%	5%	2%	100%	20%	10%	5%	2%	100%	20%	10%	5%	2%
Universale	P1	285	360	390	420	415	225	280	300	325	325	185	225	245	265	265
		940	1175	1275	1375	1350	740	920	980	1075	1075	610	740	800	870	870
Acciaio e ghisa	P2	275	350	375	405	405	220	270	295	315	315	180	220	240	255	255
		900	1150	1225	1325	1325	720	890	970	1025	1025	590	720	790	840	840
Acciaio e ghisa	P3	240	305	325	355	355	190	240	255	280	275	155	195	210	225	225
		790	1000	1075	1175	1175	620	790	840	920	900	510	640	690	740	740
Acciaio e ghisa	P4	215	270	285	310	310	170	210	225	245	245	140	170	185	200	195
		710	890	940	1025	1025	560	690	740	800	800	460	560	610	660	640
Acciaio e ghisa	P5	205	255	275	300	295	165	200	220	235	230	130	160	175	190	190
		670	840	900	980	970	540	660	720	770	750	425	520	570	620	620
Acciaio e ghisa	P6	230	290	310	335	335	180	225	245	265	265	150	180	200	215	215
		750	950	1025	1100	1100	590	740	800	870	870	490	590	660	710	710
Acciaio inossidabile e materiali S	P7	215	275	290	315	315	170	210	230	250	250	140	170	190	200	200
		710	900	950	1025	1025	560	690	750	820	820	460	560	620	660	660
Acciaio inossidabile e materiali S	P8	200	255	275	295	295	160	200	215	235	230	130	160	175	190	190
		660	840	900	970	970	520	660	710	770	750	425	520	570	620	620
Acciaio inossidabile e materiali S	P11	210	265	285	310	310	165	205	225	240	240	135	165	180	195	195
		690	870	940	1025	1025	540	670	740	790	790	445	540	590	640	640
Acciaio inossidabile e materiali S	P12	135	175	175	190	190	110	140	145	155	155	90	110	115	125	125
		445	570	590	620	620	360	460	475	510	510	295	360	375	410	410
Materiali non ferrosi	M1	225	285	300	330	325	175	220	235	255	250	145	180	190	205	205
		740	940	980	1075	1075	570	720	770	840	820	475	590	620	670	670
Materiali non ferrosi	M2	185	230	250	270	265	145	180	195	210	210	120	145	160	170	170
		610	750	820	890	870	475	590	640	690	690	395	475	520	560	560
Materiali non ferrosi	M3	150	190	195	210	210	120	150	155	170	170	95	125	125	135	135
		490	620	660	690	690	395	490	520	560	560	310	410	425	445	445
Materiali non ferrosi	M4	115	150	150	160	160	95	125	120	130	130	75	100	95	105	105
		375	490	520	520	520	310	410	425	425	425	245	330	345	345	345
Materiali non ferrosi	M5	95	125	125	135	135	80	100	100	110	110	65	85	80	90	85
		310	410	445	445	445	260	330	345	360	360	215	280	280	295	280
Temprato	K1	220	280	295	320	320	175	215	235	250	250	140	175	190	205	200
		720	920	970	1050	1050	570	710	770	820	820	460	570	620	670	660
Temprato	K2	195	245	260	285	280	155	190	210	220	220	125	155	170	180	180
		640	800	850	940	920	510	620	690	720	720	410	510	560	590	590
Temprato	K3	165	205	220	240	240	130	160	175	190	185	105	130	140	150	150
		540	670	720	790	790	425	520	570	620	610	345	425	460	490	490
Temprato	K4	155	195	210	230	225	125	155	170	180	180	100	125	135	145	145
		510	640	690	750	740	410	510	560	590	590	330	410	445	475	475
Temprato	K5	95	120	125	135	140	75	95	100	110	110	60	75	80	90	90
		310	395	410	445	460	245	310	330	360	360	195	245	260	295	295
Temprato	K6	135	175	185	200	200	110	135	150	160	155	90	110	120	130	125
		445	570	610	660	660	360	445	490	520	510	295	360	395	425	410
Temprato	K7	120	150	165	175	175	95	120	130	140	140	80	95	105	115	115
		395	490	540	570	570	310	395	425	460	460	260	310	345	375	375
Grafite	N1	1675	2125	2250	2450	2450	1300	1625	1725	1875	1850	1050	1325	1400	1525	1500
		5500	6975	7375	8050	8050	4275	5325	5650	6150	6075	3450	4350	4600	5000	4925
Grafite	N2	680	860	910	990	990	530	660	700	760	750	425	530	570	620	610
		2225	2825	2975	3250	3250	1750	2175	2300	2500	2450	1400	1750	1875	2025	2000
Grafite	N3	450	570	610	660	660	350	435	465	510	500	285	355	380	410	405
		1475	1875	2000	2175	2175	1150	1425	1525	1675	1650	940	1175	1250	1350	1325
Grafite	N11	520	650	690	750	760	400	500	530	580	570	325	405	430	470	465
		1700	2125	2275	2450	2500	1300	1650	1750	1900	1875	1075	1325	1400	1550	1525
X-Heads	S1	55	70	70	75	75	44	55	55	60	60	36	46	45	49	49
		180	230	245	245	245	145	180	195	195	195	120	150	160	160	160
X-Heads	S2	44	55	55	60	60	35	46	45	49	49	29	37	36	40	39
		145	180	195	195	195	115	150	155	160	160	95	120	130	130	130
X-Heads	S3	38	49	48	50	50	31	40	39	43	43	25	32	32	35	35
		125	160	165	165	165	100	130	140	140	140	80	105	110	115	115
X-Heads	S11	75	100	100	105	105	60	80	80	85	85	50	65	65	70	70
		245	330	345	345	345	195	260	260	280	280	165	215	215	230	230
X-Heads	S12	55	70	70	75	75	43	55	55	60	60	35	44	44	48	48
		180	230	230	245	245	140	180	180	195	195	115	145	150	155	155
X-Heads	S13	31	39	39	42	42	25	32	31	34	34	20	26	25	28	28
		100	130	140	140	140	80	105	110	110	110	65	85	90	90	90
Minimaster	H5	45	55	60	65	65	36	46	48	50	50	30	37	39	41	41
		150	180	195	215	215	120	150	155	165	165	100	120	130	135	135
Minimaster	H8	46	60	60	65	65	39	50	50	55	55	31	40	40	44	43
		150	195	215	215	215	130	165	165	180	180	100	130	140	145	140
Minimaster	H11	55	75	75	80	80	46	60	60	65	65	38	47	49	55	50
		180	245	245	260	260	150	195	195	215	215	125	155	165	180	165
Minimaster	H12	85	105	105	115	115	70	90	90	95	95	55	70	70	80	80
		280	345	375	375	375	230	295	310	310	310	180	230	245	260	260
Minimaster	H21	46	60	60	65	65	39	50	50	55	55	31	40	40	44	43
		150	195	215	215	215	130	165	165	180	180	100	130	140	145	140

Informazioni su chiave dinamometrica e giri al minuto massimi

Chiave dinamometrica

I giri al minuto raccomandati per tutte le frese Seco sono indicati su ogni pagina del catalogo.
Normalmente non sono necessari utensili di bilanciamento per giri al minuto fino a 10.000.
Tuttavia, in alcuni casi è necessario eseguire il bilanciamento, ad esempio quando si utilizzano utensili e portautensili pesanti in macchine di piccole dimensioni



Chiave dinamometrica con valori di coppia fissi per garantire la corretta forza di serraggio durante il montaggio dell'inserto Minimaster nel relativo porta-inserto.

Le chiavi dinamometriche sono calibrate a norma ISO 6789.

Chiave di codifica: MM02-4006

MM02 = a 2 eliche (MM03 = a 3 eliche)

40 = valore di coppia 4 Nm

06 = dimensione dell'inserto

Oltre 10.000 giri al minuto:

Si raccomanda di bilanciare gli utensili e i portautensili almeno separatamente.

Oltre 20.000 giri al minuto:


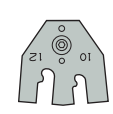
Sia l'utensile che i portautensili devono essere bilanciati almeno separatamente.

Oltre 30.000 giri al minuto:

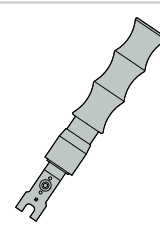
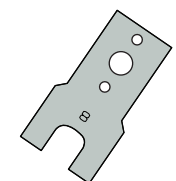
Gli utensili e i portautensili devono essere bilanciati come un'unità.

(I giri al minuto massimi riportati nelle tabelle non devono mai essere superati.)

Inserti a 2 eliche

Dimensione dell'inserto	Chiave dinamometrica (inclusa estremità chiave)	Estremità della chiave sostituibile	Valore di coppia
			
MM06	MM02-4006	MM02-06	4 Nm
MM08	MM02-8008	MM02-08	8 Nm
MM10	MM02-1201012	MM02-1012	12 Nm
MM12	MM02-1201012	MM02-1012	12 Nm
MM12 DC = Ø 14,0	MM02-16014	MM02-14	16 Nm
MM12 DCX = Ø 16,0	MM02-1601620	MM02-1620	16 Nm
MM16	MM02-1601620	MM02-1620	16 Nm

Inserti a 3 eliche

Dimensione dell'inserto	Chiave dinamometrica (inclusa estremità chiave)	Estremità della chiave sostituibile	Valore di coppia
			
MM06	MM03-4006	MM03-06	4 Nm
MM08	MM03-8008	MM03-08	8 Nm
MM10	MM03-1201012	MM03-1012	12 Nm
MM12	MM03-1201012	MM03-1012	12 Nm
MM16	MM03-16016	MM03-16	16 Nm

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Plastica e cfrp

Grafite

X-Heads

Minimaster



Gruppi materiale Seco – Introduzione



L'idea base della seconda versione dei gruppi materiale Seco è di classificare i materiali in base alla loro tipologia piuttosto che in base alla loro lavorabilità relativa, e di conseguenza contiene anche altri tipi di materiali, come i materiali compositi. Pur essendo una classificazione abbastanza completa, è sempre facile identificare a quale gruppo appartiene uno specifico materiale.

Ciascun gruppo materiale Seco ha uno specifico standard di materiale assegnato come riferimento per consentire una facile regolazione dei parametri di taglio per ogni materiale effettivo rispetto al materiale di riferimento, vedere pagina 790 - 793.

Come esempio, i materiali di riferimento EN C45E per il gruppo P4 e EN 42 CrMo 4 per entrambi i gruppi P5 e H5; vedere ulteriori dettagli sulle tabelle seguenti.

Nella seconda versione della classificazione dei materiali nei gruppi materiale Seco è indicata una condizione standard del materiale assegnata come riferimento per consentire una facile ed univoca regolazione dei parametri di taglio per ogni materiale effettivo rispetto al materiale di riferimento. Come esempi, i materiali di riferimento EN C45E per il gruppo P4 e EN 42 CrMo 4 per entrambi i gruppi P5 e H5 mostrati nella tabella 1 dove sono indicate le proprietà dei materiali di riferimento.

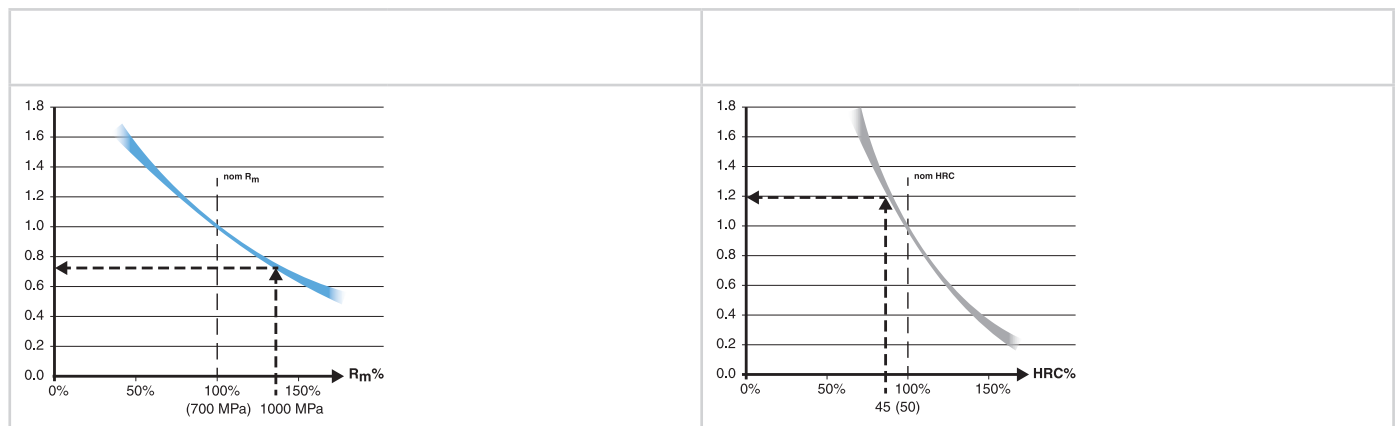
P4	Acciai da costruzione basso legati, 0,25% < C < 0,67% Acciai da bonifica basso legati	520 < R _m < 1200	C 45E R _m = 660 N/mm ²	H5	Acciai bonificati	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC
P5	Acciai da costruzione, 0,25% < C < 0,67% Acciai da bonifica	550 < R _m < 1200	42 CrMo 4 R _m = 700 N/mm ²				

Concentrandosi in particolare su EN 42 CrMo 4 allo stato ricotto il carico di rottura R_m può variare in genere tra R_m = 630 N/mm² e R_m = 780 N/mm², fornendo un riferimento per il gruppo materiale P5. Allo stato bonificato, il carico di rottura R_m può tipicamente essere tra R_m = 900 N/mm² e R_m = 1100 N/mm², appartenendo quindi ancora al gruppo P5. Tuttavia, se indurito sopra R_m = 1200 N/mm², appartiene invece al gruppo H5.

P5	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Ricotto	700
	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Bonificato	1000
H5	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Bonificato	45
	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Bonificato	50

L'acciaio bonificato EN 42CrMo4 può essere utilizzato per illustrare la dipendenza della lavorabilità dalle condizioni del materiale.

I grafici sotto riportati indicano come le raccomandazioni relative alla velocità in condizioni e per materiali nominali possono essere regolati in funzione di R_m (diagramma a sinistra valido per ISO-P) ed in funzione di HRC (valido per ISO-H).



Per illustrare ulteriormente come con la nuova versione dei gruppi materiale Seco P5 il valore di v_c nominale può essere calcolato in modo più accurato è necessario conoscere il valore del carico di rottura R_m ed in questo caso utilizziamo EN 42 CrMo 4 bonificato a R_m = 1000 N/mm² secondo la tabella qui sopra (freccie blu in grassetto).

Supponiamo che troviamo che per il gruppo materiale P5 il valore di v_c nominale sia 280 m/min per un determinato prodotto e lavorazione.

Quindi il valore di v_c effettivo consigliato diventa 280 m/min x 0,75 = 210 m/min. Di conseguenza, nel gruppo materiale H5 il valore di v_c nominale può essere regolato utilizzando EN 42 CrMo 4 temprato a 45 HRC (piccole freccie grigie).

Supponiamo che il valore di v_c nominale per il gruppo materiale H5 sia 50 m/min per un determinato prodotto e per una lavorazione con inserti in metallo duro rivestito; quindi il valore di v_c effettivo diventa 50 m/min x 1,2 = 60 m/min. Per dettagli ulteriori sul materiale da lavorare, vedere pagina(e) 794-801, mentre per i parametri di taglio consigliati, vedere le relative pagine.

Per una gestione più comoda dei parametri di taglio si consiglia l'utilizzo degli strumenti disponibili su www.secotools.com alla sezione My Pages - Suggest.

Acciai, acciai inossidabili ferritici e martensitici

Universale

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1,1}$	m_c
P1	Acciai automatici	$360 < R_m < 880$	11 SMn30 $R_m = 385 \text{ N/mm}^2$	1500	0,14
P2	Acciai basso legati, $C < 0,25\%$ Acciai da costruzione saldabili basso legati	$320 < R_m < 600$	S235JRG2 $R_m = 420 \text{ N/mm}^2$	1600	0,23
P3	Acciai ferritici e ferritico-perlitici, $C < 0,25\%$ Acciai da costruzione saldabili Acciai da cementazione	$430 < R_m < 610$	16 MnCr 5 $R_m = 550 \text{ N/mm}^2$	1800	0,14
P4	Acciai da costruzione basso legati, $0,25\% < C < 0,67\%$ Acciai da bonifica basso legati	$520 < R_m < 1200$	C 45E $R_m = 660 \text{ N/mm}^2$	2000	0,15
P5	Acciai da costruzione, $0,25\% < C < 0,67\%$ Acciai da bonifica	$550 < R_m < 1200$	42 CrMo 4 $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$	2020	0,18
P6	Acciai basso legati per tempra a cuore, $C > 0,67\%$ Acciai basso legati per molle e cuscinetti	$520 < R_m < 1200$	C 100S $R_m = 600 \text{ N/mm}^2$	2100	0,17
P7	Acciai per tempra a cuore, $C > 0,67\%$ Acciai per molle e cuscinetti	$600 < R_m < 1200$	100 Cr 6 $R_m = 650 \text{ N/mm}^2$	2160	0,17
P8	Acciai da utensili Acciai super-rapidi (HSS)	$600 < R_m < 1200$	X 40 CrMoV 5 1 $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$	2400	0,20
P11	Acciai inossidabili ferritici e martensitici	$415 < R_m < 1200$	X 20 Cr 13 $R_m = 675 \text{ N/mm}^2$	2000	0,15
P12	Acciai inossidabili maraging e per indurimento per precipitazione	$500 < R_m < 1200$	X 5 CrNiCuNb 16 4 $R_m = 1100 \text{ N/mm}^2$	2100	0,17

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Acciai inossidabili automatici, austenitici e duplex

Plastica e cfrp

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1,1}$	m_c
M1	Acciai inossidabili austenitici automatici		X 10 CrNiS 18 9	1700	0,14
M2	Acciai inossidabili austenitici con contenuto di elementi in lega basso		X 5 CrNi 18 10	1920	0,18
M3	Acciai inossidabili austenitici con contenuto di elementi in lega medio		X 2 CrNiMo 18 14 3	2070	0,17
M4	Acciai inossidabili austenitici con contenuto di elementi in lega alto ed acciai inossidabili duplex		X 2 CrNiMoN 22 5 3	2230	0,16
M5	Acciai inossidabili austenitici con contenuto di elementi in lega alto ed acciai inossidabili duplex, di difficile lavorabilità		X 2 CrNiMoN 25 7 4	2510	0,13

Grafite

X-Heads

Minimaster Plus

Ghise

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	m_c
K1	Ghise grigie		EN-GJL-250	930	0,32
K2	Ghise a grafite compatta		EN-GJV-400	1000	0,35
K3	Ghise malleabili		EN-GJMB-550-4	1050	0,37
K4	Ghise sferoidali (nodulari)		EN-GJS-500-7	1160	0,37
K5	Ghise austemperate		EN-GJS-1000-5	0	
K6	Ghise austenitiche lamellari		EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2	0	
K7	Ghise austenitiche sferoidali (nodulari)		EN-GJSA-XNiMn23-4	0	

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	m_c
N1	Leghe di alluminio, Si < 9%		AW-7075	0	
N2	Leghe di alluminio, 9% < Si < 16%		AC-44200 Si = 12%	0	
N3	Leghe di alluminio, Si > 16%		AlSi17Cu5	0	
N11	Leghe di rame		CW614N	740	0,26

Materiali non ferrosi

Temprato

Superleghe e titanio

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	m_c
S1	Superleghe a base ferro		Disalloy	0	
S2	Superleghe a base cobalto		Stellite 21	0	
S3	Superleghe a base nichel		Inconel 718	2530	0,21
S11	Titanio, basso legato, (α)		Ti	0	
S12	Titanio, medio legato, ($\alpha+\beta$)		TiAl6V4	1500	0,24
S13	Titanio, alto legato, ("quasi β " e β)		Ti10V2Fe3Al	0	

Grafite

X-Heads

Minimaster Plus

Materiali ad elevata durezza

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	m_c
H3	Acciai induriti superficialmente	58 < HRC < 62	16 MnCr 5 60 HRC	2070	0,14
H5	Acciai bonificati	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC	2320	0,18
H7	Acciai bonificati Acciai per cuscinetti	56 < HRC < 64	100 Cr 6 60 HRC	2480	0,17
H8	Acciai da utensili Acciai super-rapidi (HSS)	38 < HRC < 64	X 40 CrMoV 5 1 50 HRC	2750	0,20
H11	Acciai inossidabili martensitici	38 < HRC < 50	X 20 Cr 13 45 HRC	2300	0,15
H12	Acciai inossidabili maraged ed induriti per precipitazione	1200 < R_m < 1650	X 5 CrNiCuNb 16 4 $R_m = 1450$ N/mm ²	2410	0,17
H21	Acciai al manganese	23 < HRC < 64	X 120 Mn 12 50 HRC	0	
H31	Ghise bianche	50 < HRC < 64	EN-GJN-HV600(XCr11) 55 HRC	0	

Altri materiali di difficile lavorabilità

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	m_c
PM1	Materiali da metallurgia delle polveri con contenuto di elementi in lega basso		F-0008 Fe-0.7C	0	
PM2	Materiali da metallurgia delle polveri con contenuto di elementi in lega medio		FLC-4608 Fe2Cu1.8Ni 0.5Mo0.2Mn0.8C	0	
PM3	Materiali da metallurgia delle polveri con contenuto di elementi in lega alto Materiali per sedi valvole di scarico			0	
HF1	Leghe per riporti duri Riporto di leghe a base ferro mediante saldatura o plasma			0	
HF2	Leghe per riporti duri Riporto di leghe a base cobalto o nichel mediante saldatura o plasma			0	
CC1	Metallo duro		G50	0	

Plastiche e materiali compositi

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	m_c
TS1	Polimeri termoindurenti		Urea formaldeide (UF)	0	
TS2	Compositi di resina termoindurente rinforzata con fibra di carbonio		T300 T700 T800 HTA-S IMA - Resina epossidica (M21)...	0	
TS3	Compositi di resina termoindurente rinforzata con fibra di vetro		Resina epossidica - HX..(42..)/ vetro E (7781...)...	0	
TS4	Compositi di resina termoindurente rinforzata con fibra aramidica		Kevlar 49	0	
TP1	Polimeri termoplastici		Policarbonato (PC)	0	
TP2	Compositi di resina termoplastica rinforzata con fibra di carbonio		PPS/PEEK - T300..	0	
TP3	Compositi di resina termoplastica rinforzata con fibra di vetro		PPS/PEEK - vetro E o A...	0	
TP4	Compositi di resina termoplastica rinforzata con fibra aramidica			0	

Grafite

SMG	Descrizione	Proprietà	Riferimento	$k_{c1.1}$	m_c
GR1	Grafite		R 8500	0	

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Grafite

X-Heads

Minimaster Plus

	Gruppo materiale Seco	EN	EN-Nr	W-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
Universale	P1	11 SMn 30	1.0715	1.0715	9 SMn 28	S 250	230 M 07	CF 9 SMn 28	SUM 22	1912	G12130
		11 SMnPb 30	1.0718	1.0718	9 SMnPb 28	S 250 Pb		CF 9 SMnPb 28	SUM 22 L	1914	G12134
		10 S 20	1.0721	1.0721	10 S 20	10 F 1	210 M 15	CF 10 S 20			
				1.0722	10 SPb 20	10 PbF 2		CF 10 SPb 20			
		15 SMn 13	1.0725	1.0723	15 S 20		210 A 15		SUM 32	1922	
		35 S20	1.0726	1.0726	35 S 20	35 MF 4	212 M 36			1957	G11400
Acciaio e ghisa	P1	46 S20	1.0727	1.0727	46 S 20	45 MF 4	212 M 44			1973	G11460
		11 SMn 37	1.0736	1.0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
		11 SMn 37	1.0736	1.0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
		S235JR	1.0037	1.0037	St 37-2	E 24-2		Fe 360 B	STKM 12 C	1311	
		S235JRG2	1.0038	1.0116	St 37-3	E 24-3, E 24-4	4360-40 C	Fe 360 D FF		1312, 1313	
		S275J2G3	1.0144	1.0144	St 44-3 N	E 28-3, E 28-4	4360-43 C	Fe 430 D FF	SM 41 C	1412, 1414	
Acciaio inossidabile e materiali S	P2	C 10	1.0301	1.0301	C 10	34 C 10, XC 10	045 M 10	C 10	S 10 C		G10100
				1.0401	C 15	37 C 12, XC 18	080 M 15	C 15, C 16		1350	G10170
		C22	1.0402	1.0402	C 22	C 20	050 A 20	C 20, C 21		1450	G10200
		S355JR	1.0570	1.0570	St 52-3	E 36-3, E 36-4	4360-50 C	Fe 510 B	SM 50 YA	2172, 2132	
		C 15R	1.1141	1.1141	Ck 15	XC 15, XC 18	080 M 15	C 15, C 16	S 15 C, S 15 CK	1370	G10170
				1.1158	Ck 25	XC 25	060 A 25	C 25	S 25 C		G10250
Materiali non ferrosi	P3	16 Mo 3	1.5415	1.2162	21 MnCr 5	20 NC 5			SCR 420 H		
				1.5415	15 Mo 3	15 D 3	1501-240	16 Mo 3		2912	
				1.5423	16 Mo 5		1503-245-420	16 Mo 5	SB 450 M		G45200
		14 NiCr 14	1.5752	1.5752	14 NiCr 14	12 NC 15	655 M 13		SNC 815 (H)		G33106
				1.5919	15 CrNi 6	16 NC 6	S 107	16 CrNi 4			
		18 NiCrMo 7 6	1.6587	1.6587	18 CrNiMo 7 6	18 NCD 6	820 A 16	18 NiCrMo 7			
Temprato	P4	16 MnCr 5	1.7131	1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
		16 MnCrS 5	1.7139	1.7139	16 MnCrS 5						
		20 MnCr 5	1.7147	1.7147	20 MnCr 5	20 MC 5		20 MnCr 5	SMnC 420 (H)		G51200
		20 MnCrS 5	1.7149	1.7149	20 MnCrS 5	20 MnCrS 5			SMnC 21 H		
		13 CrMo 4 5	1.7335	1.7335	13 CrMo 4 4	15 CD 3.5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216	
				1.7337	16 CrMo 4 4	15 CD 4.5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216	
Plastica e cfrp	P4	10 CrMo 9 10	1.7380	1.7380	10 CrMo 9 10	10 CD 9.10	1501-622 Gr. 31	12 CrMo 9 10		2218	J21890
		C35		1.0501	C 35	55 C 35	060 A 35	C 35		1550	G10350
		E 335	1.0503	1.0503	C 45	65 C 45	80 M 46	C 45	S 45 C	1650	G10430
		C40		1.0511	C 40	60 C 40	080 M 40	C 40	S 40 C		
		E 360	1.0070	1.0535	St 70-2	A 70-2		Fe 690		1655	
		C60	1.0601	1.0601	C 60	CC 55	080 A 62	C 60			G10600
Grafite	P5			1.1157	40 Mn 4	35 M 5	150 M 36				G10390
		G 28 Mn6	1.1165	1.1165	30 Mn 5		120 M 36		SMn 1 H, SCMn 2		G13300
		C 35E	1.1181	1.1181	Ck 35	XC 38 H1	080 M 36	C 35	S 35 C	1572	G10340
		C 45E	1.1191	1.1191	Ck 45	XC 42	080 M 46	C 45	S 45 C	1672	G10420
		C 60E	1.1221	1.1221	Ck 60	XC 60	080 A 62	C 60	S 58 C	1665, 1678	G10640
				1.1740	C 60 W	Y3 55			SK 7		
X-Heads	P5	55 SiCr7	1.7100	1.0904	55 Si 7	55 S 7	250 A 53	55 Si 8		2085, 2090	
				1.2330	35 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4		2234	T51620
				1.2542	45 WCrV 7		BS 1	45 WCrV 8 KU		2710	T41901
			1.2714	1.2714	56 NiCrMoV 7		BH 224-5	56 NiCrMoV7-KU	SKT 4		T61206
				1.5121	46 MnSi 4						
				1.5710	36 NiCr 6	35 NC 6	640 A 35		SNC 236		
Mimimaster Plus	P6			1.5736	36 NiCr 10	35 NC 11		35 NiCr 9	SNC 631 (H)		
		36 CrNiMo 4		1.6511	36 CrNiMo 4	40 NCD 3	816 M 40	38 NiCrMo 4 (KB)			G98400
		34 CrNiMo 6	1.6582	1.6582	34 CrNiMo 6	35 NCD 6	817 M 40	35 NiCrMo 6 (KW)	SNCM 447	2541	G43400
		34 Cr 4	1.7033	1.7033	34 Cr 4	32 C 4	530 A 32	34 Cr 4 (KB)	SCR 430 (H)		G51320
		41 Cr 4	1.7035	1.7035	41 Cr 4	42 C 4	530 M 40	41 Cr 4	SCR 440 (H)		G51400
		25 CrMo 4	1.7218	1.7218	25 CrMo 4	25 CD 4 S	708 M 25	25 CrMo 4 (KB)	SCM 425	2225	G41300
Mimimaster Plus	P6	42 CrMo 4	1.7225	1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
		42 CrMo 4	1.7225	1.7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
				1.7361	32 CrMo 12	30 CD 12	722 M 24	32 CrMo 12		2240	
		50 CrV 4	1.8159	1.8159	50 CrV 4	50 CV 4	735 A 50	51 CrV 4	SUP 10	2230	H61500
		41 CrAlMo 7 10	1.8509	1.8509	41 CrAlMo 7	40 CAD 6.12	905 M 39	41 CrAlMo 7	SACM 645	2940	K24065
				1.1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700
		1.1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950		
		1.1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU	SK 3	1880			
		1.1645	C 105 W2	Y1 105		C 100 KU	SK 2				
		1.1663	C 125 W	Y2 120		C 120 KU					

U.N.E./I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	Marchi misti	Condizione	Struttura
	1213				Ricotto	
	12 L 13				Ricotto	
	1108				Ricotto	
	11 L 08				Ricotto	
	1140	40			Ricotto	
	1146				Ricotto	
	1215				Ricotto	
	12 L 14				Ricotto	
	A573 Grade 58	16D			Ricotto	
	A573 Grade 70	18kp	11 378		Ricotto	
	1010	S114kP	11 448		Ricotto	
	1015	10			Ricotto	
	1020, 1023	15			Ricotto	
		20	12 024		Ricotto	
		17G1S	11 523		Ricotto	
F.1511	1015	15			Ricotto	
F.1120	1025	25			Ricotto	
	A204 Grade A		15 020		Ricotto	
	4520				Ricotto	
	3310, 9314	20X2H4A	16 420		Ricotto	
	4320		16 220		Ricotto	
					Ricotto	
F.1516	5115	12KHN2	14 220		Ricotto	
		18HG			Ricotto	
	5120	20KH	14 221		Ricotto	
	5120 H	20KH			Ricotto	
	A182-F11, A182-F12	12KHM	15 121		Ricotto	
	A387 Grade 12 Cl. 2				Ricotto	
F.155	A182-F22	12KH8	15 313		Ricotto	
F.1130	1035	35	12 040		Ricotto	
F.5110	1045	45	12 050		Ricotto	
	1040	40	12 041		Ricotto	
F.1150	1055	55			Ricotto	
	1060	60	12 061		Ricotto	
	1039	40G			Ricotto	
	1330	30G2			Ricotto	
F.1135	1035	35			Ricotto	
F.1140	1045	45	12 050		Ricotto	
F.1150	1064	60			Ricotto	
	1060	60			Ricotto	
F.144	9255	55S2			Ricotto	
F.1250	4135	35KHM			Ricotto	
F.5241	S1	5KHV2S			Ricotto	
	L6	5KHNV			Ricotto	
	5045				Ricotto	
	3135				Bonificato	
	3435				Ricotto	
	9840				Bonificato	
F.1280	4340	38H2N2MA	16 343		Ricotto	
	5132	35KH			Bonificato	
	5140	40H	14 140		Bonificato	
F.1251	4130	20KHM	15 130		Bonificato	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		Ricotto	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		Bonificato	
					Bonificato	
F.143	6150	50KHFA	15 260		Bonificato	
F.1740	A355 Cl. A				Bonificato	
F.5103	1070	70			Ricotto	
F.5117	1095				Ricotto	
F.5118	W1	U10A			Ricotto	
		U10			Ricotto	
	W1	U13			Ricotto	

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Grafite

X-Heads

Mimimaster Plus

	SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS	
Universale	P7	107 CrV 3	1.2210	1.2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202	
		90 MnCrV 8	1.2842	1.2842	100 MnCrV 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnVCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501	
		100 Cr 6	1.3505	1.3505	100 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502	
Acciaio e ghisa	P8	X 210 Cr 12	1.2080	1.2080	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986	
				1.2343		X 210 Cr 12	Z 200 C 12	BD 3	X 210 Cr 13 KU	SKD 1		T30403
		X 40 CrMoV 5 1	1.2344	1.2344	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11	X 37 CrMoV 5 1 KU	SKD 6		T20811	
		X 100 CrMoV 5	1.2363	1.2363	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMoV 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813	
				1.2365		X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102
				1.2436		X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	BH 10	30 CrMoV 12 27 KU	SKD 7		T20810
				1.2601		X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2	2312	
				1.2713		X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoW 12 KU		2310	
		HS 6-5-2-5	1.3243	1.3243	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7				SKT 4		T61206
		HS 2-10-1-8	1.3247	1.3247	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02			HS 6-5-2-5	SKH 55	2723	
		Acciaio inossidabile e materiali S	P11	HS 18-1-2-5	1.3255	1.3255	S 2-10-1-8	Z 110 DKCVV 09-08-04	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51	
HS 6-5-2	1.3343			1.3343	S 18-1-2-5	Z 80 WKCV 18-05-04-01	BT 4	HS 18-1-1-5	SKH 3		T12004	
HS 2-9-2	1.3348			1.3348	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	BM 2	HS 6-5-2	SKH 9, SKH 51	2722	T11302	
HS 18-0-1	1.3355			1.3355	S 2-9-2	Z 100 DCVV 09-04-02-02		HS 2-9-2	SKH 58	2782	T11307	
X 6 Cr 13	1.4000			1.4000	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2		T12001	
X 12 Cr 13	1.4006			1.4006	X 6 Cr 13	Z 6 C 12		X 6 Cr 13	SUS 403	2301	S41008	
X 6 Cr 17	1.4016			1.4016	X 10 Cr 13	Z 10 C 13		X 12 Cr 13	SUS 410	2302	S41000	
X 20 Cr 13	1.4021			1.4021	X 6 Cr 17	Z 8 C 17		X 8 Cr 17	SUS 430	2320	S43000	
X 39 Cr 13	1.4031			1.4031	X 20 Cr 13	Z 20 C 13		X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000	
X 70 CrMo 15	1.4109			1.4109	X 40 Cr 13	Z 40 C 14		X 40 Cr 14	SUS 420	2304	S40280	
Materiali non ferrosi	P12	X 90 CrMoV 18	1.4112	1.4112	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002	
		X 105 CrMo 17	1.4125	1.4125	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003	
		X 3 CrNiMo 13 3	1.4313	1.4313	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004	
		X 18 CrN 28	1.4749	1.4749	X 5 CrNi 13 4	Z 5 CN 13.4	425 C 11	X 6 CrNi 13 04	SCS 5	2385	S41500	
		X 6 NiCrTiMoV 25 15	1.4534	1.4534	X 18 CrN 28	Z 18 C 25					2322	S44600
		X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4							S13800
			1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4	Z 4 CNUNb 16.4 M						S15500
		X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4							S15500
		X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4542	1.4542	X 5 CrNiCuNb 16 4					SUS 630		S17400
		X 5 CrNiCuNb 17 4	1.4548	1.4548	X 5 CrNiCuNb 17 4	Z 6 CNU 17.4			SCS 24, SUS 630			S17400
Temprato	P12	X 7 CrNiAl 17 7	1.4564	1.4564	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7	SUS 631	2388	S17700	
		X 2 NiCoMoTi 18 12 4	1.6356	1.6356	X 2 NiCoMoTi 18 12 4						K93160	
		X 2 NiCoMoTi 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120	
		X 2 NiCoMo 18 9 5	1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120	
		X 2 NiCoMo 18 8 5	1.6359	1.6359	X 2 NiCoMo 18 8 5						K92890	
		X 2 NiCoMo 18 8 5	1.6359	1.6359	X 2 NiCoMo 18 8 5			S 162			K92890	
		X 10 CrNiS 18 9	1.4305	1.4305	X 10 CrNiS 18 9	Z 10 CNF 18.09						K92890
		X 2 CrNi 19 11	1.4306	1.4306	X 2 CrNi 19 11	Z 2 CN 18.10	303 S 31	X 10 CrNi 18 09	SUS 303	2346	S30300	
		X 5 CrNi 18 10	1.4301	1.4301	X 5 CrNi 18 10	Z 6 CN 18.09	304 S 12	X 3 Cr Ni 18 11	SUS 304 L	2352	S30403	
		Plastica e cfrp	M2	X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4401	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	Z 3 CND 17.11.1	316 S 31	X 5 CrNi 18 11	SUS 304	2333
X 6 CrNiNb 18 10	1.4550			1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	Z 6 CNNb 18.10	316 S 31	X 5 CrNiMo 17 12	SUS 316	2347	S31600	
X 9 CrNi 18 8	1.4310			1.4310	X 12 CrNi 17 7	Z 12 CN 17.07	347 S 31	X 6 CrNiNb 18 11	SUS 347	2338	S34700	
X 12 CrNi 18 8	1.4300			1.4300	X 12 CrNi 18 8	Z 12 CN 18	301 S 21	X 12 CrNi 17 07	SUS 301	(2331)	S30100	
X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4435			1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	Z 2 CN 17.13	302 S 25		SUS 302	2331	S30200	
X 2 CrNiMoN 17 13 3	1.4429			1.4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3	Z 2 CND 17.13 Az	316 S 12	X 2 CrNiMo 17 13 2	SCS 16, SUS 316 L	2353	S31603	
X 2 CrNiN 18 10	1.4311			1.4311	X 2 CrNiN 19 11	Z 2 CND 17.13 Az	316 S 62	X 2 CrNiMoN 17 13 3	SUS 316 LN	2375	S31653	
X 3 CrNiMo 18 12 3	1.4466			1.4466	X 5 CrNi 18 15	Z 2 CN 18.10 Az	304 S 62	X 2 CrNiN 18 11	SUS 304 LN	2371	S30453	
X 9 CrNiSiN 21 11 2	1.4835			1.4893	X 9 CrNiSiN 21 11 2		317 S 16	X 5 CrNi 18 15	SUS 317	2366	S31700	
X 12 CrNi 25 21	1.4335			1.4335	X 12 CrNi 25 21	Z 12 CN 25.20	310 S 31			2368	S30815	
Grafite	M3	X 2 CrNiMoN 22 5 3	1.4462	1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5	Z 2 CND 22.05 Az	310 S 24	X 6 CrNi 26 20	SUH 310, SUS 310 S	2361	S31008	
		X 2 CrNiMoSi 19 5	1.4424	1.4417	X 2 CrNiMoSi 19 5	Z 2 CND 18.05.03	332 S 15	X 2 CrNiMoN 22 5		2377	S31803	
		X 2 NiCrMoCu 25 20 5	1.4539	1.4539	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	Z 2 NCDU 25 20				2376	S31500	
		X 3 CrNiMo 27 5 2	1.4460	1.4460	X 4 CrNiMo 27 5 2	Z 3 CND 25.7 Az	904 S 13			2562	N08904	
		X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4980	1.4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15		X 3 CrNiMo 27 5 2	SUS 329 J 1	2324	S32900	
		X 1 CrNiMoN 20 18 7	1.4547	1.4529	X 1 CrNiMoN 20 18 7	Z 1 CNDU 20.18.05 Az	HR 51		SUH 660	2570	S66286	
X-Heads	M5	X 1 CrNiMoN 25 22 8	1.4652	1.4652	X 2 CrNiMoN 25 22 7	Z 10 NC 32.21					S32654	
		X 10 NiCrAlTi 32 20	1.4876	1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 20				NCF 800		N08800	
		X 2 CrNiMoN 25 7 4	1.4410	1.4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	Z 3 CND 25.07 Az		X 2 CrNiMoN 25 7 4		2328	S32750	
Mimimaster Plus												

U.N.E./ I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	Marchi misti	Condizione	Struttura
F.520L	L2	11KHF			Ricotto	
F.5220	O1	9KHVG			Ricotto	
	O2	9G2F			Ricotto	
F.5230	52100	SHKH15	14 109		Ricotto	
F.5212	D3	KH12			Ricotto	
	H11	4KH5MFS			Ricotto	
F.5318	H13	4KH5MF1S			Ricotto	
F.5227	A2	9KH5VF			Ricotto	
	H10	3KH3M3F			Ricotto	
F.5213		KH12			Ricotto	
		KH12MF			Ricotto	
F.520.S	L6	5KHNM			Ricotto	
F.5613	M35	R6M5K5			Ricotto	
	M42	R2AM9K5			Ricotto	
	T4	R18K5F2			Ricotto	
F.5603	M2	R6M5			Ricotto	
	M7				Ricotto	
	T1	R18			Ricotto	
	403	08KH13			Ricotto	Ferritico
F.3401	410, CA-15	12KH13, 08KH13			Ricotto	Martensitico
F.3113	430	12KH17			Ricotto	Ferritico
F.5261	420	20KH13	17 022		Ricotto	Martensitico
F.3404	420	40KH13			Ricotto	Martensitico
	440 A				Ricotto	Martensitico
	440 B	95KH18			Ricotto	Martensitico
	440 C	95KH18			Ricotto	Martensitico
	A182 F6NM			F6NM	Ricotto	Martensitico
	446	15KH28			Ricotto	Ferritico
	XM-13			PH 13-8 Mo	Ricotto solubilizzato	Austenitico
	XM-12			15-5 PH	H1150	Martensitico
	XM-12			15-5 PH	Ricotto solubilizzato	Martensitico
	XM-12			15-5 PH	H1025	Martensitico
	SAE 630			17-4 PH	H1150	Martensitico
	630			17-4 PH	Ricotto solubilizzato	Martensitico
	631	09KH17N7YU1		17-7 PH	Ricotto solubilizzato	Austenitico/Ferritico
	AMS 6515			Marage 350	Ricotto solubilizzato	Martensitico
	AMS 6521			Marage 300	Ricotto solubilizzato	Martensitico
	AMS 6514			Marage 300, Vascomax C300	Ricotto solubilizzato	Martensitico
	AMS 6512			Marage 250	Ricotto solubilizzato	Martensitico
	AMS 6512			Marage 250, Vascomax C250	Ricotto solubilizzato	Martensitico
F.3508	303	12KH19N9			Ricotto	Austenitico
F.3504	304 L	03KH18N11			Ricotto	Austenitico
F.3504	304	08KH18N10	17 240		Ricotto	Austenitico
F.3534	316	08KH17H13M2T	17 346		Ricotto	Austenitico
F.3524	347	08KH18N12B			Ricotto	Austenitico
F.3517	301	07KH16N6			Ricotto	Austenitico
	302	12KH18N9			Ricotto	Austenitico
F.3533	(316 L)	03KH17N14M3	17 349		Ricotto	Austenitico
	316 LN	03KH16N15M3			Ricotto	Austenitico
F.3541	304 LN	03KH18N11			Ricotto	Austenitico
	317	08KH17H15M3T			Ricotto	Austenitico
	310 S	12KH25N20		253 MA	Ricotto	Austenitico
	329 LN			SAF 2205	Ricotto	Duplex
				3RE60	Ricotto	Duplex
	904L				Ricotto	Super austenitico
	329				Ricotto	Duplex
	660			A286	Ricotto solubilizzato	Austenitico
				254 SMO	Ricotto	Super austenitico
				654 SMO	Ricotto	Super austenitico
				Alloy 800	Ricotto	Austenitico
	F 53			SAF 2507	Ricotto	Super duplex

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Grafite

X-Heads

Mimimaster Plus

	SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS	
Universale	K1	EN-GJL-150	0.6150	0.6150	GG-15	Fl 15 D	Grade 150	G15	FC 150	01 15-00	F11601	
		EN-GJL-200	0.6200	0.6200	GG-20	Fl 20 D	Grade 220	G20	FC 200	01 20-00	F12101	
		EN-GJL-250	0.6250	0.6250	GG-25	Fl 25 D	Grade 260	G25	FC 250	01 25-00	F12401	
		EN-GJL-350	0.6350	0.6350	GG-35	Fl 35 D	Grade 350	G35	FC 350	01 35-00	F13502	
		EN-GJL-215			GG-220 HB						02 19	
Acciaio e ghisa	K2	EN-GJV-300			GJV-300							
		EN-GJV-350			GJV-350							
		EN-GJV-400			GJV-400							
		EN-GJV-450			GJV-450							
		EN-GJV-500			GJV-500							
Acciaio inossidabile e materiali S	K3	EN-GJMB-550-4	0.8155		GTS-55-04	P 540/5	P 540/5	P 55-04	PCMP55-04	08 54-00	F24130	
		EN-GJS-350-22	0.7033	0.7033	GGG-35.3	FGS 370-17	Grade 350/22		FCD 350-22L	07 17-15		
		EN-GJS-400-15	0.7040	0.7040	GGG-40	FGS 400-12	Grade 420/12	GS 400-12	FCD 400-18L	07 17-02	F32800	
		EN-GJS-400-18	0.7043	0.7043	GGG-40.3	FGS 370-17	Grade 370/17	GSO 42/17		07 17-12	F32800	
		EN-GJS-500-7	0.7050	0.7050	GGG-50	FGS 500-7	Grade 500/7	GS 500-7	FCD 500-7	07 27-02	F33800	
Acciaio inossidabile e materiali S	K4	EN-GJS-600-3	0.7060	0.7060	GGG-60	FGS 600-3	Grade 600/3	GS 600-3	FCD 600-3	07 32-03	F34100	
		EN-GJS-700-2	0.7070	0.7070	GGG-70	FGS 700-2	Grade 700/2	GS 700-2	FCD 700-2	07 37-01	F34800	
		EN-GJS-1000-5			GJS-1000-5						ADI grade 5	
		EN-GJS-1200-2			GJS-1200-2						ADI grade 2	
		EN-GJS-1400-1			GJS-1400-1						ADI grade 3	
Materiali non ferrosi	K5	EN-GJS-800-8			GJS-800-8						ADI grade 4	
		EN-GJLA-XNiCr 20-2	0.6660	0.6660	GGL-NiCr 20 2	FGL Ni20 Cr2	Grade F2			05 23-00	F41002	
		EN-GJLA-XNiCr 30-3	0.6676	0.6676	GGL-NiCr 30 3	FGL Ni30 Cr3	Grade F3				F41004	
		EN-GJLA-XNiCuCr 15-6-2	0.6655	0.6655	GGL-NiCuCr 15 6 2	FGL Ni15 Cu6 Cr2	Grade F1				F41000	
		EN-GJSA-XNiMn 13-7	0.7652	0.7652	GGG-NiMn 13 7	FGS Ni13 Mn7	Grade S6			07 72-00		
Materiali non ferrosi	K6	EN-GJSA-XNiCr 20-2	0.7660	0.7660	GGG-NiCr 20 2	FGS Ni20 Cr2	Grade S2				F43000	
		EN-GJSA-XNiMn 23-4	0.7673	0.7673	GGG-NiMn 23 4	FGS Ni23 Mn4	Grade S2M				F43010	
		EN-GJSA-XNiCr 30-3	0.7676	0.7676	GGG-NiCr 30 3	FGS Ni30 Cr3	Grade S3				F43003	
		EN-GJSA-XNi 35	0.7683	0.7683	GGG-Ni 35	FGS Ni35					F43006	
		AW-1050A	Al99.5	3.0255	Al99.5	A-5/1050A	1B		(A1050)	4007	AA1050A	
Temprato	N1	AW-2011	AlCuBiPb	3.1655	AlCuBiPb	A-U5PbBi/2011	FC1		A2011	4355	AA2011	
		AW-2014	AlCuSiMn	3.1255	AlCuSiMn	A-U4SG/2014	H15			4338	AA2014	
		AW-5005	AlMg1	3.3315	AlMg1	A-G0.6	N41			4106	AA5005	
		AW-6060	AlMgSi0.5	3.3206	AlMgSi0.5	A-GS/6060	(H9)			4103	AA6060	
		AW-6063	AlMgSi0.7	3.3210	AlMgSi0.7	A-GSUC/6061	(H10)		(A6063)	4104, 4107	AA6005	
		AW-3103	AlMn1	3.0515	AlMn1		N3			4054	AA3103	
		AW-3003	AlMn1Cu	3.0517	AlMn1Cu	A-M1/3003			A3003		AA3003	
		AW-7020	AlZn4.5Mg1	3.4335	AlZn4.5Mg1	A-Z5G/7020	H17			4425	AA7020	
		AW-7075		3.4365	AlZnMgCu1.5	A-Z5GU/7075	2L95/2L96				4425	AA7075
		AC-42000		3.2341	G-AlSi5Mg	A-S7G	LM25	3599		AC 4C	4244	
		AC-46200	AlSi8Cu3(Si)	3.2161	G-AlSi8Cu3						4251	A13800
		MG-P-63	MgAl6Zn	3.5612	G-MgAl6Zn	G-A6-Z1	MAG-E-121					M11600
		MG-P-61	MgAl8Zn	3.5812	G-MgAl8Zn	(G-A7-Z1)						
		MN65120	MgSe3Zn2Zr1	3.5103	G-MgSe3Zn2Zr1	ZRE1	MAG6-TE					M12330
		Plastica e cfrp	N2	AC-43400	AlSi10Mg(Fe)	3.2381	G-AlSi10Mg	A-S10G	LM9			4253
AC-44200	AlSi12			3.2382	GD-AlSi12							
AW-6082	AlMgSi1			3.2315	AlMgSi1	A-SGM0.7/6082	H30			4212	AA6082	
Grafite	N3		AlSi17Cu5						ADC14			
		CC331G		2.0940.01	CuAl10Fe	CuAl10Fe	AB1			5710	C95200	
		CC333G		2.0975.01	CuAl10Ni	CuAl10Ni5Fe5	AB2			5716	C95500	
X-Heads	N11		CuNi10Fe1Mn	2.0872	CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn	CN102			5667	C70600	
			CuNi10Zn45									
			CW408J	2.0790	CuNi18Zn19Pb	CuNi18Zn19Pb1						C76300
		CW352H		2.1176	CuPb10Sn	CuSn10Pb10	LB2			5640	C93700	
		CC480K		2.1050.01	CuSn10	CuSn10	CT1			5443	C90700	
				2.1087	CuSn10Zn					5458	C90500	
		CW452K	CuSn6	2.1020	CuSn6	CuSn6	PB103		C5191	5428	C51900	
		CW502L	CuZn15	2.0240	CuZn15	CuZn15	CZ102		C2300	5112	C23000	
		CW706R	CuZn28Sn1	2.0470	CuZn28Sn1	CuZn29Sn1				5220	C44300	
		CW508L	CuZn37	2.0321	CuZn37	CuZn37	CZ108			5150	C27200	
		CW717R	CuZn38Sn1	2.0530	CuZn38Sn1							C46400
		CW614N	CuZn39Pb3	2.0401	CuZn39Pb3	CuZn39Pb3	CZ121			5170	C38500	
		CW612N	CuZn40Pb2	2.0402	CuZn40Pb2	CuZn39Pb2	CZ120			5168	C37800	
		CW622N	CuZn44Pb2	2.0410	CuZn44Pb2		CZ104			5272	C68700	
		Mimimaster Plus										

	SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS	
Universale	S1											
	S2											
Acciaio e ghisa	S3	NiMo30		2.4810							N10002	
		NiMo16Cr15W		2.4819							N10276	
		NiCr19Fe19Nb5Mo3		2.4668							N07718	
		NiCr20TiAl		2.4669							N07750	
		NiCr20TiAl		2.4631							N07080	
S11	NiCr19Co18Mo4Ti3Al3										N07500	
	NiCr20Co13Mo4Ti3Al		2.4654								N07001	
Acciaio inossidabile e materiali S	S11			3.7024							R54620	
	S12	TiAl6V4		3.7164							R56320	
	S13				TiV10Fe2Al3						R56400	
Materiali non ferrosi	H3	16 MnCr 5	1.7131	1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170	
		C 67S	1.1231	1.1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700	
	H5	C 75S	1.1248	1.1248	Ck 75	XC 75	060 A 78	C 75		1774, 1778	G10780	
		C 100S	1.1274	1.1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950	
	H7	C 105U	1.1545	1.1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880		
		55 Cr 3	1.7176	1.7176	60 WCrV 7	55 WC 20		55 WCrV 8 KU				
	H8	42 CrMo 4	1.7225	1.7225	55 Cr 3	55 C 3	527 A 60	55 Cr 3	SUP 9 (A)	2253	G51550	
		107 CrV 3	1.2210	1.2210	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400	
	Temprato	H7	90 MnCrV 8	1.2842	1.2842	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986
			100 Cr 6	1.3505	1.3505	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202
H8		X 40 CrMoV 5 1	1.2344	1.2344	100 MnCrV 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501	
		X 100 CrMoV 5	1.2363	1.2363	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502	
H8		X 155 CrVMo 12 1	1.2379	1.2379	100 Cr 6	100 C 6		100 Cr 6			T30402	
			1.2436	1.2436	X 210 CrV 12			X 215 CrV 12 1 KU	SKD 2	2312		
H11		HS 6-5-2-5	1.3243	1.3243	X 165 CrMoV 12	55 NCDV 7		X 165 CrMoV 12 KU	SKD 2	2310		
		HS 2-10-1-8	1.3247	1.3247	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4		T61206	
		HS 18-0-1	1.3355	1.3355	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02		HS 6-5-2-5	SKH 55	2723		
					S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51			T11342
				S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2			T12001	
Plastica e cfrp	H11	X 20 Cr 13	1.4021	1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000	
		X 70 CrMo 15	1.4109	1.4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002	
		X 90 CrMoV 18	1.4112	1.4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003	
		X 105 CrMo 17	1.4125	1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004	
	Grafite	H12	X 4 CrNiCuNb 16 4	1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S15500
X 5 CrNiCuNb 16 4			1.4542	1.4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400	
X 5 CrNiCuNb 16 4			1.4542	1.4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 631	2388	S17700	
X 7 CrNiAl 17 7			1.4568	1.4568	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7			S15700	
X 8 CrNiMoAl 15 7 5			1.4574	1.4574	X 8 CrNiMoAl 15 7 5						S66286	
X 6 NiCrTiMoV 25 15			1.4980	1.4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	K92890	
X 2 NiCoMo 18 8 5			1.6359	1.6359	X 2 NiCoMo 18 8 5		S 162				K93120	
X 2 NiCoMoTi 18 9 5			1.6358	1.6358	X 2 NiCoMoTi 18 9 5	Z 2 NKD 19-09					K93120	
H21	X 2 NiCoMoTi 18 12 4	1.6356	1.6356	X 2 NiCoMoTi 18 12 4	Z 2 NKD 19-09					K93160		
	X 120 Mn 12	1.3401	1.3401	X 120 Mn 12	Z 120 M 12	BW 10		SC MnH 1	2183			
H31	EN-GJN-HV520	0.9620	0.9620	G-X330 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 BC	Grade 2 A				05 12-00	F45001	
	EN-GJN-HV550	0.9625	0.9625	G-X260 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 HC	Grade 2 B				05 13-00	F45000	
	EN-GJN-HV600(XCr11)	0.9630	0.9630	G-X300 CrNiSi 9 5 2	FB Cr9 Ni5	Grade 2 C, D, E				04 57-00	F45003	

X-Heads

Minimaster Plus

U.N.E./ I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	ČSN	Marchi misti	Condizione	Struttura
				Discalloy	Indurito per precipitazione	
				Haynes 25		
				Stellite 21		
		KHN65MV		Hastelloy C		
				Hastelloy C-276		
				IN 100		
				Inconel 718	Ricotto solubilizzato	
				Inconel X-750		
				Nimonic 80A		
				René 41		
				Udimet 500		
				Waspalloy		
	AMS 4919			Ti	Commercialmente puro	Ti (α)
	AMS 4943			Ti 6-2-4-2	Ricotto	Ti (α)
	AMS 4920, Grade 5	VT6		Ti 3Al-2.5V (grd 9)	Ricotto	Ti ($\alpha+\beta$)
	AMS 4986			Ti 6Al-4V	Ricotto	Ti ($\alpha+\beta$)
				Ti 10V-2Fe-3Al	Ricotto	Ti (β)
F.1516	5115	12KH2	14 220		Indurito superficialmente	
F.5103	1070	70			Bonificato	
F.5107	1078, 1080	75			Bonificato	
F.5117	1095				Bonificato	
F.5118	W1	U10A			Bonificato	
	S1	5KHV2SF			Bonificato	
	5155				Bonificato	
F.1252	4142, 4140	38HM	15 142		Bonificato	
F.520L	L2	11KHF			Bonificato	
F.5220	O1	9KHVG			Bonificato	
	O2	9G2F			Bonificato	
F.5230	52100	SHKH15	14 109		Bonificato	
F.5318	H13	4KH5MF1S			Bonificato	
F.5227	A2	9KH5VF			Bonificato	
F.5211	D2	KH12MF			Bonificato	
F.5213		KH12			Bonificato	
		KH12MF			Bonificato	
F.520.S	L6	5KHNM			Bonificato	
F.5613	M35	R6M5K5			Bonificato	
	M42	R2AM9K5			Bonificato	
	T1	R18			Bonificato	
F.5261	420	20KH13	17 022		Bonificato	Martensitico
	440 A				Bonificato	Martensitico
	440 B	95KH18			Bonificato	Martensitico
	440 C	95KH18			Bonificato	Martensitico
	XM-12			15-5 PH	H900	Martensitico
	SAE 630			17-4 PH	H1025	Martensitico
	SAE 630			17-4 PH	H900	Martensitico
	AMS 5528	09KH17N7YU1		17-7 PH	TH1050	Martensitico
	632			PH 15-7 Mo	TH1050	Martensitico
	660			A286	Indurito per precipitazione	Austenitico
	AMS 6512			Marage 250	Indurito per precipitazione	Martensitico
	AMS 6521			Marage 300	Indurito per precipitazione	Martensitico
	AMS 6521			Marage 300	Indurito per precipitazione	Martensitico
	AMS 6515			Marage 350	Indurito per precipitazione	Martensitico
	A128 Grade A			Hadfield		
	A532 IB (NiCr-LC)			Ni-Hard 2		Ghisa bianca
	A532 IA (NiCr-HC)			Ni-Hard 1		Ghisa bianca
	A532 ID (Ni-HiCr)			Ni-Hard 4		Ghisa bianca

Universale

Acciaio e ghisa

Acciaio inossidabile e materiali S

Acciaio inossidabile e materiali S

Materiali non ferrosi

Temprato

Grafite

X-Heads

Mimimaster Plus

Questo lavoro viene pubblicato con la consapevolezza che Seco Tools e i suoi redattori stanno fornendo informazioni destinate a offrire un orientamento generale relativo all'asportazione di truciolo e relative teorie. Nel caso vengano richiesti servizi professionali per applicazioni specifiche, si consiglia di rivolgersi a un professionista qualificato. Seco Tools e i suoi redattori declinano ogni responsabilità per le dichiarazioni e le garanzie, esplicite o implicite, di qualsiasi tipo, inclusa, ma non limitata a qualsiasi garanzia di commerciabilità, idoneità per un particolare utilizzo, titolo, o di non violazione di alcuna proprietà intellettuale. In nessun caso Seco Tools o i suoi redattori saranno responsabili, nei confronti di nessuno, per eventuali danni diretti, indiretti, specifici o in altro modo conseguenti derivanti dall'uso delle informazioni. Le informazioni fornite nella presente pubblicazione sono solamente a scopo di riferimento. I prezzi effettivi, le specifiche e le descrizioni dei prodotti vengono finalizzati al momento della vendita e possono variare in base alla località. Le informazioni fornite nella presente pubblicazione possono essere soggette a modifiche senza preavviso.

secotools.com
ST20246803 IT
© Seco Tools AB, 2025.
Tutti i diritti riservati.

Le specifiche tecniche possono essere
soggette a modifiche senza preavviso.

Seco Tools Italia S.p.A. ha adottato un Modello
Organizzativo in linea con le prescrizioni
del D. Lgs. 231/01. I dettagli relativi al
Modello Organizzativo e la copia integrale
dell'informativa sulla privacy - ai sensi del D.
Lgs. 196/03 - sono disponibili sul sito
www.secotools.it.

