

TORNITURA

Turning



Settori di competenza

Competence fields

DIVERSE INDUSTRIE, DIVERSE SFIDE.

Different industries, different challenges

Con le nostre conoscenze nel campo dell'asportazione truciolo, studiamo e sviluppiamo soluzioni e applicazioni per i vari settori industriali che vanno dall'automobilistico alla meccanica generale. Abbiamo le necessarie competenze per affrontare le differenti problematiche di lavorazione e soddisfare ogni esigenze produttiva che il nostro cliente richiede.

Due to our knowledge of the machining process, we study and develop solutions and applications for many industrial sectors ranging from the automotive to the general machining. We have the necessary skills to face different finishing problems and satisfy any production requirements.



MEDICALE
Medical



Angelo Ghezzi & C SpA

INDICE DI SEZIONE

SECTION INDEX

INTRODUZIONE | INTRODUCTION

SISTEMA CODIFICA INSERTO · INSERT DESIGNATION SYSTEM	12~15
GUIDA ALLA SCELTA PER INSERTI NEGATIVI · SELECTION GUIDE FOR NEGATIVE INSERTS	16-17
GUIDA ALLA SCELTA PER INSERTI POSITIVI · SELECTION GUIDE FOR POSITIVE INSERTS	18-19
SISTEMA CODIFICA QUALITÀ · GRADE DESIGNATION SYSTEM	20
DESCRIZIONE QUALITÀ · GRADE DESCRIPTION	21~23
APPLICAZIONE QUALITÀ · GRADE APPLICATION	24-25

INSERTI NEGATIVI | NEGATIVE INSERTS

INTRODUZIONE · INTRODUCTION	29
PRODOTTI · PRODUCTS	30~95

INSERTI POSITIVI | POSITIVE INSERTS

INTRODUZIONE · INTRODUCTION	99
PRODOTTI · PRODUCTS	100~153

INSERTI CBN-PCD-CD | CBN-PCD-CD SPECIAL INSERTS

INTRODUZIONE · INTRODUCTION	157
INSERTI CBN · CBN INSERTS	159~189
INSERTI PCD · PCD INSERTS	191~209
INSERTI CD · CD INSERTS	211~221

PORTAUTENSILI | TOOLHOLDERS

INTRODUZIONE · INTRODUCTION	225
PORTAUTENSILI PER LAVORAZIONI ESTERNE · TOOLHOLDERS FOR EXTERNAL OPERATIONS	228~293
INTRODUZIONE · INTRODUCTION	295
PORTAUTENSILI PER LAVORAZIONI INTERNE · TOOLHOLDERS FOR INTERNAL OPERATIONS	298~339

SISTEMA CODIFICA ISO INSERTO



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

H		M	
O		V	
P		W	
S		L	
T		A	
C		B	
D		K	
E		R	
F		X	Speciale

1 - Forma inserto

Inserti triangolari con una sfaccettatura (tagliente secondario)

Simbolo	m (mm)	d (mm)	s (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.005	±0.05~±0.13	±0.025
K*	±0.013	±0.05~±0.13	±0.025
L*	±0.025	±0.05~±0.13	±0.025
M*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.13
N*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.025
U*	±0.13~±0.38	±0.08~±0.25	±0.13

**Dimensione dettagliata dell'inserto della classe M
Tolleranze di altezza dell'inserto (mm)**

Cerchio inscritto	T	S	C	D	V
6.35	±0.08	-	-	-	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.11	±0.10	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
25.40	-	±0.18	-	-	-
31.75	-	±0.25	-	-	-

Tolleranza cerchio inscritto (mm)

Cerchio inscritto	T	S	C	D	V
6.35	±0.05	-	-	-	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10
19.05	-	-	-	-	±0.10
25.40	-	±0.13	-	-	±0.10
31.75	-	±0.20	-	-	±0.12

*Come regola questi inserti sono uguali a quelli sinterizzati. Differiscono per l'accuratezza della classe di tol M. Riferirsi alla tavola a destra.

3 - Tolleranza

A	B	C	D	E
F	G	N	P	O
				Altri tipi di angoli

2 - Angolo di spoglia



4 - Forma e fissaggio

Simbolo	Tipo	Tipo foro	Rompitruciolo	Forma	Simbolo	Tipo	Tipo foro	Rompitruciolo	Forma	Simbolo	Tipo	Tipo foro	Rompitruciolo	Forma
W	con foro	Foro tondo / singola svasatura (40°~60°)	Senza rompitrucolo		H	con foro	Foro tondo / doppia svasatura (70°~90°)	Rompitrucolo su un lato		G	senza foro	Foro Tondo	Rompitrucolo su entrambi i lati	
T			Rompitrucolo su un lato		C			Senza rompitrucolo		N			-	Senza rompitrucolo
Q	con foro	Foro tondo / doppia svasatura (40°~60°)	Senza rompitrucolo		J	con foro	Foro tondo	Rompitrucolo su entrambi i lati		R	senza foro	-	Rompitrucolo su un lato	
U			Rompitrucolo su entrambi i lati		A			Senza rompitrucolo		F			-	Rompitrucolo su entrambi i lati
B	con foro	Foro tondo / singola svasatura (70°~90°)	Senza rompitrucolo		M	con foro	Foro tondo	Rompitrucolo su un lato		X	-	-	-	Su richiesta

R's	35° V's	55° D's	80° C's	90° S's	60° T's	80° W's	Ø CI
							mm
-	06	04	-	03	06	02	3,97
-	08	05	04	04	08	L3	4,76
-	09	06	05	05	09	03	5,56
06**	-	-	-	-	-	-	6,00
06*	11	07	06	06	11	04	6,35
07*	13	09	08	07	13	05	7,94
08*	-	-	-	-	-	-	8,00
09*	16	11	09	09	16	06	9,525
10**	-	-	-	-	-	-	10,00
12**	-	-	-	-	-	-	12,00
12*	22	15	12	12	22	08	12,70
15*	27	19	16	15	27	10	15,875
16**	-	-	-	-	-	-	16,00
19*	33	23	19	19	33	13	19,05
20**	-	-	-	-	-	-	20,00
25**	-	-	-	-	-	-	25,00
25*	44	31	25	25	44	17	25,40
31*	54	38	32	31	54	21	31,75
32**	-	-	-	-	-	-	32,00

5 - Dimensione inserto

** Solo designazione metrica (La designazione del raggio è M0)

Secondo la norma internazionale ISO 1832 - 2012(E)

"Inserti modulari per utensili da taglio - Designazione"

12 04 08 SF

6 - Spessore inserto	
ISO	mm
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52
12	12.70

7 - Raggio spigolo inserto	
ISO	mm
00	Spigolo vivo
01	0.10
02	0.20
04	0.40
08	0.80
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2
00 (M0/metrico)	Inserto Tondo

8 - Geometrie rompitruciolo

MA	MF	LC	MS	SF
PM ^{NEW}	MR	ST	SS	HR
HY	HS	HZ		

GEOMETRIA INSERTI NEGATIVI

FP	BO	FM	FK	MW ^{NEW}
MP	MM	MK	FS	LN

GEOMETRIA INSERTI POSITIVI

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

INSERT DESIGNATION ISO SYSTEM



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

H		M	
O		V	
P		W	
S		L	
T		A	
C		B	
D		K	
E		R	
F		X	Special

1 - Insert shape symbol

Triangular inserts with a facet
(secondary cutting edge)

Symbol	m (mm)	d (mm)	s (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.005	±0.05~±0.13	±0.025
K*	±0.013	±0.05~±0.13	±0.025
L*	±0.025	±0.05~±0.13	±0.025
M*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.13
N*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.025
U*	±0.13~±0.38	±0.08~±0.25	±0.13

Detailed dimension of M class insert Insert height Tolerances (mm)					
Inscribed circle	T	S	C	D	V
6.35	±0.08	-	-	-	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.11	±0.10	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
25.40	-	±0.18	-	-	-
31.75	-	±0.25	-	-	-

Inscribed circle Tolerances (mm)					
Inscribed circle	T	S	C	D	V
6.35	±0.05	-	-	-	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10
19.05	-	-	-	-	±0.10
25.40	-	±0.13	-	-	±0.10
31.75	-	±0.20	-	-	±0.12

*As a rule, the sides of these inserts are as sintered. Tolerance differs with insert size, for the accuracy of class M, refer to the table on the right.

3 - Tolerances symbol

A	B	C	D	E
F	G	N	P	O
				Other clearance angle

2 - Normal clearance symbol



4 - Insert symbol														
symbol	Type	Hole type	Chipbreaker	Shape	symbol	Type	Hole type	Chipbreaker	Shape	symbol	Type	Hole type	Chipbreaker	Shape
W	with hole	Round hole / one countersink (40°~60°)	Without chipbreaker		H	with hole	Round hole / one countersink (70°~90°)	Chipbreaker on one side		G	with hole	Round hole	Chipbreaker on both sides	
T		Round hole / one countersink (40°~60°)	Chipbreaker on one side		C		Round hole / double countersink (70°~90°)	Without chipbreaker		N	without hole	-	Without chipbreaker	
Q	with hole	Round hole / double countersink (40°~60°)	Without chipbreaker		J	with hole	Round hole / double countersink (70°~90°)	Chipbreaker on both sides		R	without hole	-	Chipbreaker on one side	
U		Round hole / double countersink (40°~60°)	Chipbreaker on both sides		A		Round hole	Without chipbreaker		F	-	-	Chipbreaker on both sides	
B	without hole	Round hole / one countersink (70°~90°)	Without chipbreaker		M	without hole	Round hole	Chipbreaker on one side		X	-	-	-	On request

R's	35°	55°	80°	90°	60°	80°	Ø CI
	V's	D's	C's	S's	T's	W's	
-	06	04	-	03	06	02	3,97
-	08	05	04	04	08	L3	4,76
-	09	06	05	05	09	03	5,56
06**	-	-	-	-	-	-	6,00
06*	11	07	06	06	11	04	6,35
07*	13	09	08	07	13	05	7,94
08*	-	-	-	-	-	-	8,00
09*	16	11	09	09	16	06	9,525
10**	-	-	-	-	-	-	10,00
12**	-	-	-	-	-	-	12,00
12*	22	15	12	12	22	08	12,70
15*	27	19	16	15	27	10	15,875
16**	-	-	-	-	-	-	16,00
19*	33	23	19	19	33	13	19,05
20**	-	-	-	-	-	-	20,00
25**	-	-	-	-	-	-	25,00
25*	44	31	25	25	44	17	25,40
31*	54	38	32	31	54	21	31,75
32**	-	-	-	-	-	-	32,00

5 - Insert size symbol

** Metric designation only (Radius Designation is M0)

According to International Standard ISO 1832 - 2012(E)

"Indexable inserts for cutting tools - Designation"

12 04 08 SF

6 - Insert thickness symbol

ISO	mm
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52
12	12.70

7 - Insert corner symbol

ISO	mm
00	Sharp nose
01	0.10
02	0.20
04	0.40
08	0.80
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2
00 (M0/metric)	Round insert

8 - Chipbreaker geometries

MA	MF	LC	MS	SF
PM <small>NEW</small>	MR	ST	SS	HR
HY	HS	HZ		

NEGATIVE CHIPBREAKERS

FP	BO	FM	FK	MW <small>NEW</small>
MP	MM	MK	FS	LN

POSITIVE CHIPBREAKERS

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off




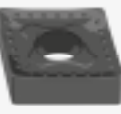


GUIDA ALLA SCELTA PER INSERTI NEGATIVI

Selection Guide for Negative Inserts



GEOMETRIA ROMPI TRUCIOLO Chipbreaker	ESEMPIO FORMA INSERTO Example insert	OPERAZIONE Operation	GRUPPO MATERIALI Materials Group	 TAGLIO CONTINUO Continuous Cutting			 PROFONDITÀ DI TAGLIO VARIABILE Variable Depth of Cut			 TAGLIO INTERROTTO Interrupted cut			
MF		FINITURA Finishing	P	•	TCU515/TCP-P15	TCU515/TCP-P25	TCU525/TCP-P40						
			M		-	-	-						
			K		-	-	-						
			N		-	-	-						
			S		-	-	-						
LC		DA MEDIA A FINITURA Medium to finishing	P	•	TCU515/TCP-P15	TCU515/TCP-P25	TCU525/TCP-P40						
			M		-	-	-						
			K		-	-	-						
			N		-	-	-						
			S		-	-	-						
MS		MEDIA Medium	P		-	-	-						
			M	•	-	TCM720/TCM-M25	-						
			K		-	-	-						
			N	•	TCN010	TCN010	-						
			S	•	TCM720/TCM-M25	TCM720/TCM-M40	-						
SF		DA MEDIA A FINITURA Medium to finishing	P		-	-	-						
			M	•	TCP710/TCM-M15	TCP710/TCM-M25	TCM720/TCM-M40						
			K		-	-	-						
			N		-	-	-						
			S	•	TCP710/TCM-M25	TCP710/TCM-M25	TCM720/TCM-M40						
NEW PM		MEDIA Medium	P	•	TCP-P15	TCP-P25	TCP-P40						
			M	•	TCM-M15	TCM-M25	TCM-M40						
			K										
			N										
			S										
MR		MEDIA Medium	P	•	TCU515/TCP-P15	TCU525/TCP-P25	TCU540/TCP-P40						
			M		-	-	-						
			K		-	-	-						
			N		-	-	-						
			S		-	-	-						
ST		MEDIA Medium	P		-	-	-						
			M		-	-	-						
			K	•	TCK510	TCK520	TCK520						
			N		-	-	-						
			S		-	-	-						

GEOMETRIA ROMPI TRUCIOLO Chipbreaker	ESEMPIO FORMA INSERTO Example insert	OPERAZIONE Operation	GRUPPO MATERIALI Materials Group			
				TAGLIO CONTINUO Continuous Cutting	PROFONDITÀ DI TAGLIO VARIABILE Variable Depth of Cut	TAGLIO INTERROTTO Interrupted cut

SS		DA MEDIA A SGROSSATURA Medium to Roughing	P	-	-	-	
			M	•	TCP710TCM-M15	TCP710/TCM-M25	TCM720/TCM-M40
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S		TCP720/TCM-M25	TCP720/TCM-M25	TCM720/TCM-M40
HM		SGROSSATURA Roughing	P	•	-	TCU525	TCU540
			M	•	-	TCU525	-
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S		-	-	-
HR		SGROSSATURA Roughing	P	•	TCU515/TCP-P15	TCU525/TCP-P25	TCU540/TCP-P40
			M	•	TCU515/TCP-P15	TCU525/TCP-P25	TCU540/TCP-P40
			K	•	TCU525/TCP-P25	TCU540/TCP-P40	TCU540/TCP-P40
			N		-	-	-
			S		-	-	-
..NM - HY		SGROSSATURA PESANTE Heavy Roughing	P		-	-	-
			M	•	-	TCU525/TCP-P25	TCU540/TCP-P40
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S		-	-	-
..NM - HS		SGROSSATURA PESANTE Heavy Roughing	P	•	TCU525/TCP-P25	-	-
			M	•	TCU525/TCM-M15	-	-
			K		-	-	-
			N		-	-	-
			S		-	-	-
..NM - HZ		SGROSSATURA PESANTE Heavy Roughing	P	•	TCU525/TCP-P25	TCU525/TCP-P25	TCU540/TCP-P40
			M		-	-	-
			K	•	TCK520	TCK520	TCU540/TCP-P40
			N		-	-	-
			S		-	-	-

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

GUIDA ALLA SCELTA PER INSERTI POSITIVI





Selection Guide for Positive Inserts



GEOMETRIA ROMPI TRUCIOLO Chipbreaker	ESEMPIO FORMA INSERTO Example insert	OPERAZIONE Operation	GRUPPO MATERIALI Materials Group	 TAGLIO CONTINUO Continuous Cutting			 PROFONDITÀ DI TAGLIO VARIABILE Variable Depth of Cut			 TAGLIO INTERROTTO Interrupted cut		
FP		FINITURA FINE Fine Finishing	P	•	TCU515/TCP-P15	TCU515/TCP-P25	TCU525/TCP-P40					
			M		-	-	-					
			K		-	-	-					
			N		-	-	-					
			S		-	-	-					
BO		FINITURA FINE Fine Finishing	P		-	-	-					
			M	•	TCP710/TCM-M15	TCP710/TCM-M25	TCM720/TCM-M40					
			K		-	-	-					
			N		-	-	-					
			S		-	-	-					
FM		FINITURA FINE Fine Finishing	P		-	-	-					
			M	•	TCP710/TCM-M15	TCP720/TCM-M25	TCS725/TCM-M40					
			K		-	-	-					
			N		-	-	-					
			S	•	TCP710/TCM-M15	TCP720/TCM-M25	TCS725/TCM-M40					
FK		FINITURA FINE Fine Finishing	P		-	-	-					
			M		-	-	-					
			K	•	TCK510	TCK510	TCK520					
			N		-	-	-					
			S		-	-	-					
NEW MW*		MEDIA Medium	P		-	-	-					
			M		-	-	-					
			K	•	TCK510	-	-					
			N		-	-	-					
			S		-	-	-					
MP		MEDIA Medium	P	•	TCU515/TCP-P15	TCU515/TCP-P25	TCU525TCP-P40					
			M		-	-	-					
			K		-	-	-					
			N		-	-	-					
			S		-	-	-					

* Insetto privo di geometria rompitrucolo a petto piano | Flat land insert without chipbreaker geometry

GEOMETRIA ROMPI TRUCIOLO Chipbreaker	ESEMPIO FORMA INSERTO Example insert	OPERAZIONE Operation	GRUPPO MATERIALI Materials Group			
				TAGLIO CONTINUO Continuous Cutting	PROFONDITÀ DI TAGLIO VARIABILE Variable Depth of Cut	TAGLIO INTERROTTO Interrupted cut

MM		MEDIA Medium	P	-	-	-
			M	• TCP710/TCM-M15	TCP720/TCM-M25	TCS725/TCM-M40
			K	-	-	-
			N	-	-	-
			S	• TCP710/TCM-M15	TCP720/TCM-M25	TCS725/TCM-M40
MK		FINITURA Finishing	P	-	-	-
			M	-	-	-
			K	• TCK510	TCK520	TCK520
			N	-	-	-
			S	-	-	-
FS		DA FINITURA FINE A FINITURA Fine Finishing to Finishing	P	-	-	-
			M	• TCP710/TCM-M15	TCP720/TCM-M25	TCM720/TCM-M40
			K	-	-	-
			N	-	-	-
			S	• TCP710/TCM-M15	TCM720/TCM-M40	-
LN		DA FINITURA FINE A FINITURA Fine Finishing to Finishing	P	-	-	-
			M	-	-	-
			K	-	-	-
			N	• TCN010	TCN010	TCN010
			S	-	-	-

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

SISTEMA CODIFICA QUALITÀ

Grade Designation System

T C P P 15

MARCHIO BRAND	
T	Talicarb

MATERIALE INSERTO INSERT MATERIAL	
C	Metallo Duro Solide Carbide
B	Ripporto di nitruro cubico di Boro Polycrystalline-Cubic-Boron-Nitride tips
P	Ripporto di diamante Polycrystalline Tip

GRUPPO MATERIALI MATERIALS GROUP		
P	P	ACCIAIO STEEL
	M	ACCIAIO INOSSIDABILE STAINLESS STEEL
	K	GHISA CAST IRON
	N	NON FERROSI NON FERROUS
	S	LEGHE RESISTENTI AL CALORE HEAT RESISTANT ALLOYS
	H	ACCIAIO TEMPRATO HARDENED MATERIALS
	U	LAVORAZIONI UNIVERSALI UNIVERSAL MACHINING
	F	LAVORAZIONI DI FILETTATURA THREADING MACHINING

TIPO DI RIVESTIMENTO COATING TYPE		
	0	NON RIVESTITO UNCOATED
	1	PCBN
	5	BLACK CVD
	6	PVD TIAlN
	7	PVD AlTiN
	8	DIAMANTE DIAMOND
P	P	CVD GOLD
	M	CVD SILVER
	S	PVD - LEGHE RESISTENTI AL CALORE Heat Resistant Alloys

CAMPO APPLICAZIONE APPLICATION RANGE			
	5	RESISTENTE	FINITURA FINE FINE FINISHING
	10	HARDEST	FINITURA FINISHING
15	15	↑ ↓ TENACE TOUGHEST	DA MEDIA A SGROSSATURA MEDIUM TO ROUGHING
	20		
	25		
	30		SGROSSATURA ROUGHING
	35		
	40		
	45		SGROSSATURA PESANTE HEAVY ROUGHING
	50		

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



DESCRIZIONE QUALITÀ

Grade Description

CVD		
QUALITÀ Grade	DESCRIZIONE Description	
<p>NEW</p> <p>TCP P15</p>	<p>Tripla rivestimento a colonna TiCN+ Al₂O₃+TiN . Il primo strato di TiCN per una maggiore resistenza meccanica a fatica. Lo strato di Al₂O₃ aumenta la resistenza al calore. Il TiN di colore chiaro facilita il rilevamento dell'usura e diminuisce il coefficiente d'attrito. Adatto a medie e alte velocità su acciaio e ghisa in condizioni di taglio continuo.</p> <p>Triple coating with columnar TiCN for mechanical strength. Al₂O₃ for heat resistance TiN to have a smooth surface and an easier wear control. Suitable for medium to high continuous cutting speed on steel and cast iron.</p>	
<p>NEW</p> <p>TCP P25</p>	<p>Tripla rivestimento su un substrato adatto a lavorazioni o a taglio continuo o medio taglio interrotto a medie velocità. Adatto agli acciai.</p> <p>Triple coating on a substrate suitable for continuous or light interrupted cutting with medium cutting speed. Suitable for steels.</p>	
<p>NEW</p> <p>TCP P40</p>	<p>Tripla rivestimento su un substrato adatto a lavorazioni con elevate asportazioni o elevato taglio interrotto. Adatto agli acciai e lavorazioni con basse velocità di taglio.</p> <p>Triple coating on a substrate suitable for high depth of cut and high interrupted cut machining. Suitable for steels.</p>	
<p>NEW</p> <p>TCM M15</p>	<p>Tripla rivestimento con TiCN, Al₂O₃ e TiC su un substrato adatto per medie e alte velocità di taglio in condizioni di taglio continuo su acciai inossidabili.</p> <p>Triple coating with TiCN, Al₂O₃ and externally TiC on a carbide substrate suitable for medium to high cutting speed in continuous cutting stainless steel.</p>	
<p>NEW</p> <p>TCM M25</p>	<p>Tripla rivestimento su un substrato adatto a lavorazioni medie su acciai inossidabili e super alloys a medie velocità di taglio.</p> <p>Triple coating on a substrate suitable for medium machining on stainless steel and super alloys with medium cutting speed.</p>	
<p>NEW</p> <p>TCM M40</p>	<p>Tripla rivestimento su un substrato adatto a pesanti lavorazioni di sgrassatura con taglio interrotto a media o bassa velocità di taglio su acciaio inossidabile.</p> <p>Triple coating on a substrate suitable for heavy roughing operations with interrupted cut on medium or low cutting speed on stainless steel.</p>	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



DESCRIZIONE QUALITÀ

Grade Description

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

CVD

QUALITÀ Grade	DESCRIZIONE Description	
TCU515 P01-P30 M01-M25	<p>Rivestimento MT-CVD Al_2O_3. Qualità di metallo duro con tenacità vicino alla superficie. Adatto per medie e alte velocità di taglio su acciai, acciai fusi e ghise.</p> <p>Medium temperature MT-CVD coating with Al_2O_3. Carbide grade with a gradient layer close to the surface. Suitable for high to medium cutting speeds on steels, cast steels & cast irons.</p>	
TCU525 P10-P35 M05-M30	<p>Qualità di metallo duro adatto per le medie lavorazione di acciai e acciai fusi a velocità di taglio medio. Il substrato è adatto per l'adesione del rivestimento AlLumina MT-CVD Al_2O_3, incremento della vita dell'utensile.</p> <p>Carbide grade suitable for medium machining of steels & cast steels at medium cutting speeds. The substrate is suitable for the adhesion of the Alumina coating Al_2O_3 medium temperature MT-CVD, improving the tool life.</p>	
TCP535* P20-P40 M15-M35 K15-K30	<p>Qualità rivestita MT-CVD adatto per operazioni di scanalatura e troncatura con inserti monolaterali. L'elevata tenacità rendono la prima scelta per una vasta gamma di materiali con taglio interrotto. Velocità di taglio medio-basse.</p> <p>A MT-CVD Coated grade suitable for Grooving and parting off operations with single side inserts. The high toughness make it the first choice in a wide range of materials with interrupted cuts. To be used at medium to low cutting speeds.</p>	
TCU540 P25-P45 M25-M45 K20-K40	<p>Substrato con granulometria media combinato con un rivestimento MT-CVD. Adatto per sgrossatura e sgrossatura pesante con tagli interrotti a velocità di taglio medio-basse.</p> <p>Substrate with medium grain size combined with a medium temperature MT-CVD coating. Suitable for roughing to heavy roughing operations with interrupted cuts at low to medium cutting speeds.</p>	
TCK510 P01-P10 K05-K15	<p>Substrato con ottima resistenza all'usura combinata con il rivestimento MT-CVD il quale permette di lavorare a velocità medio alte in condizioni stabili. Consigliato per la tornitura di ghise grigie (GCI) o acciai temprati.</p> <p>The substract grade with a very good wear resistance combined with the MT-CVD coating allow to work at high to medium cutting speeds at stable conditions. Recommend for turning of grey cast irons (GCI) or hardened steels. Can also be a solution for high alloy steels.</p>	
TCK520 P01-P15 K01-K25	<p>Rivestimento MT-CVD Al_2O_3 combinato con un substrato duro ideale nelle condizioni di taglio interrotto. Consigliato come scelta generale per la sgrossatura di tutte le ghise a medio-basse velocità di taglio.</p> <p>Medium temperature MT-CVD coating Al_2O_3 combined with a hard substrate make it capable of withstanding interrupted conditions. Recommended as general choice for roughing of all cast irons at low to medium cutting speeds. Can also be a solution for high alloy steels.</p>	

* TCP 535: SOLO PER SCANALATURA | * TCP535: Only for Grooving



DESCRIZIONE QUALITÀ

Grade Description

PVD		
QUALITÀ Grade	DESCRIZIONE Description	
TCP710 P05-P10 M05-M10 S05-S15	<p>Qualità di metallo duro rivestito PVD AlTiN con un substrato in micro grana molto duro per una migliore resistenza all'usura, buona dissipazione del calore e ridotto tagliente di riporto. Alte prestazioni su materiali "gommosi". Per acciai inossidabili e Superleghe resistenti al calore.</p> <p>AlTiN PVD coated carbide grade with a very hard micro grain substrate improves wear resistance, heat dissipation and avoid built-up edge. High performance on "gummy" materials. For light turning of stainless steels and HRSA.</p>	
TCM720 P10-P35 M10-M25 S10-S30	<p>Micro grana combinata con il rivestimento in PVD AlTiN adatto dalla sgrossatura ad operazioni di finitura in buone condizioni di taglio e leggero taglio interrotto a MEDIA velocità di taglio. Indicato per acciai, acciai inossidabili e superleghe resistenti al calore.</p> <p>A micro grain size combined with the AlTiN PVD coating make it suitable for Roughing to Finishing operations under good cutting conditions to light interrupted cuts at medium cutting speeds. Suitable for steels, stainless steel, HRSA.</p>	
TCS725 M10-M30 S10-S30	<p>Qualità per lavorazioni da medie a finitura in operazioni generali. Bilanciamento del substrato tra durezza e tenacità. La combinazione con un rivestimento PVD AlTiN resistente all'usura lo rendono adatto ad acciai inossidabili e superleghe resistenti al calore a velocità di taglio medie.</p> <p>General grade for medium to finishing operations under good to medium cutting conditions. The substrate balances hardness and toughness. The combination with a wear resistant AlTiN PVD coating make it suitable to stainless steel, HRSA at medium cutting speeds.</p>	
TCU610 P05-P10 M05-M10 S05-S15	<p>Qualità di metallo duro rivestito PVD TiAIN con un substrato in micro grano per tornitura leggera di acciaio, acciai temprati, acciai inossidabili e superleghe resistenti al calore.</p> <p>TiAIN PVD coated carbide grade with a very hard micro grain substrate for light turning of steels, hardened steels, stainless steels and HRSA.</p>	
TCU620 P10-P35 M10-M25 S10-S30	<p>Un avanzato grado rivestito PVD TiAIN su un substrato sub-micro RESISTENTE all'usura per la lavorazione di uso generale degli acciai, ACCIAI inossidabili e leghe di titanio.</p> <p>An advanced TiAIN PVD coated grade over a tough wear resistant sub-micro substrate for general machining of steels, stainless steels & titanium alloys.</p>	

NON RIVESTITO Uncoated		
QUALITÀ Grade	DESCRIZIONE Description	
TCN010 N01-N20	<p>Metallo duro micrograna non rivestito combina una buona resistenza all'usura da abrasione e tenacità. Adatto sia a sgrossare che finire su LEGHE RESISTENTI AL CALORE, leghe di titanio, ghise e leghe di alluminio.</p> <p>Uncoated carbide micrograin grade combining a good abrasive wear resistance and toughness. Suitable for rough to finish turning of HRSA, Titanium alloys, cast irons and Aluminium alloys.</p>	

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

APPLICAZIONE QUALITÀ

Grade Application

CVD		
QUALITÀ Grade	APPLICAZIONE Application	ISO
TCU515	ACCIAIO Steel	P (01-30)
TCU525	ACCIAIO Steel	P (10-35)
TCP535*	ACCIAIO / INOSSIDABILE / GHISA Steel/stainless/cast iron	P(20-40), M(15-35), K(15-30)
TCU540	ACCIAIO / INOSSIDABILE / GHISA Steel/stainless/cast iron	P(25-45), M(25-45), K(20-40)
TCK510	ACCIAIO / GHISA Steel/cast iron	P (01-10), K (01-25)
TCK520	ACCIAIO / GHISA Steel/cast iron	P (01-15), K (05-15)
 TCP P15	ACCIAIO Steel	P (05-15)
 TCP P25	ACCIAIO Steel	P (15-25)
 TCP P40	ACCIAIO Steel	P (30-40)
 TCM M15	ACCIAIO / INOSSIDABILE (leghe resistenti al calore) Steel/stainless (heat resistant alloys)	M (05-15) (S 10)
 TCM M25	ACCIAIO / INOSSIDABILE (leghe resistenti al calore) Steel/stainless (heat resistant alloys)	M (15-25) (S 20)
 TCM M40	ACCIAIO / INOSSIDABILE (leghe resistenti al calore) Steel/stainless (heat resistant alloys)	M (30-40) (S 30)

* TCP 535: SOLO PER SCANALATURA | * TCP535: Only for Grooving

APPLICAZIONE QUALITÀ

Grade Application

PVD		
QUALITÀ Grade	APPLICAZIONE Application	ISO
TCP710	ACCIAIO / INOSSIDABILE/ SUPER LEGHE Steel / stainless steel / HRSA	P(05-10), M(05-10), S(05-15)
TCM720	ACCIAIO / INOSSIDABILE/ SUPER LEGHE Steel / stainless steel / HRSA	P(10-35), M(10-25), S(10-30)
TCS725	INOSSIDABILE/ SUPER LEGHE Stainless steel / HRSA	P(10-35), M(10-30), S(10-30)
TCU610	ACCIAIO / INOSSIDABILE/ SUPER LEGHE Steel / stainless steel / HRSA	P(05-10), M(05-10), S(05-15)
TCU620	ACCIAIO / INOSSIDABILE/ TITANIO Steel / stainless steel / titanium	P(10-35), M(10-25), S(10-30)

NON RIVESTITO Uncoated		
QUALITÀ Grade	APPLICAZIONE Application	ISO
TCN010	ALLUMINIO / NON FERROSI Aluminium / Non Ferrous	N (01-20)

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



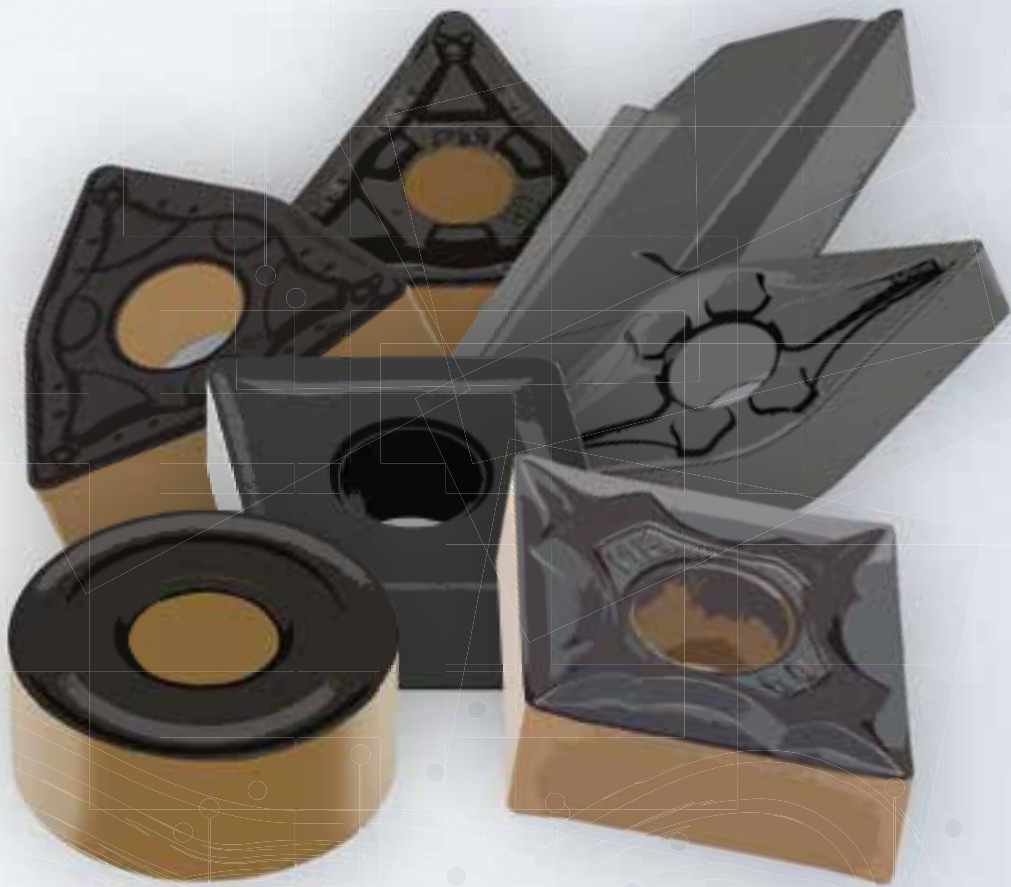
INSERTI NEGATIVI

Negative Inserts

Talicarb

TORNITURA

Turning



Settori di competenza

Competence fields

DIVERSE INDUSTRIE, DIVERSE SFIDE.

Different industries, different challenges

Con le nostre conoscenze nel campo dell'asportazione truciolo, studiamo e sviluppiamo soluzioni e applicazioni per i vari settori industriali che vanno dall'automobilistico alla meccanica generale. Abbiamo le necessarie competenze per affrontare le differenti problematiche di lavorazione e soddisfare ogni esigenze produttiva che il nostro cliente richiede.

Due to our knowledge of the machining process, we study and develop solutions and applications for many industrial sectors ranging from the automotive to the general machining. We have the necessary skills to face different finishing problems and satisfy any production requirements.



MECCANICA GENERALE

General Machining



Angelo Ghezzi & C SpA

INDICE DI SEZIONE

SECTION INDEX

INSERTI NEGATIVI | NEGATIVE INSERTS

ROMBOIDALE 80° NEGATIVO RHOMBOIDAL 80° NEGATIVE

CNMA	30-31
CNMG-MF	30-31
CNMG-MS	32-33
CNMG-SF	32-33
CNMG-LC	32-33
CNMG-MR	34-35
NEW CNMG-PM	34-35
CNMG-SS	36-37
CNMG-ST	36-37
CNMG-HR	38-39
CNMM-HY	40-41
CNMM-HS	40-41
CNMM-HZ	42-43

ROMBOIDALE 55° NEGATIVO RHOMBOIDAL 55° NEGATIVE

DNMA	44-45
DNMG-MF	44-45
DNMG-MS	46-47
DNMG-SF	46-47
DNMG-LC	48-49
DNMG-MR	48-49
DNMG-SS	50-51
DNMG-ST	50-51
DNMG-HR	52-53
NEW DNMG-PM	52-53

TONDO NEGATIVO - R ROUND NEGATIVE - R

RNMG-ST	54-55
---------	-------

QUADRO 90° NEGATIVO SQUARE 90° NEGATIVE

SNMA	56-57
SNMG-MF	58-59
SNMG-MR	58-59
SNMG-SS	60-61
SNMG-ST	60-61
NEW SNMG-PM	62-63
SNMG-HR	62-63
SNMM-HY	64-65
SNMM-HZ	64-65

TRIANGOLARE 60° NEGATIVO TRIANGULAR 60° NEGATIVE

TNMA	66-67
TNMG-MF	68-69
TNMG-MS	68-69
TNMG-SF	68-69
TNMG-LC	70-71
TNMG-MR	70-71
TNMG-SS	72-73
TNMG-ST	72-73
TNMG-HR	74-75
NEW TNMG-PM	74-75

ROMBOIDALE 35° NEGATIVO RHOMBOIDAL 35° NEGATIVE

VNMA	76-77
VNMG-MF	76-77
VNMG-MS	78-79
VNMG-SF	78-79
VNMG-LC	80-81
VNMG-MR	80-81
VNMG-SS	82-83
VNMG-ST	82-83

TRIGONALE 80° NEGATIVO TRIGON 80° NEGATIVE

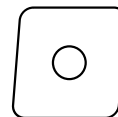
WNMA	84-85
WNMG-MF	84-85
WNMG-MS	86-87
NEW WNMG-PM	86-87
WNMG-SF	88-89
WNMG-LC	88-89
WNMG-MR	90-91
WNMG-SS	90-91
WNMG-ST	92-93
WNMG-HR	92-93

PARALLELOGRAMMA 55° a posizionamento positivo PARALLELOGRAM 55° positive positioning

KNUX-01	94-95
KNUX-02	94-95

ROMBOIDALE 80° NEGATIVO

Rhomboidal 80° Negative


CN


p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

CNMA
Sgrossatura | Roughing

CNMG-MF
Finitura | Finishing


	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

CNMA

CNMA120404	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMA120408	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMA120412	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMA120416	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMA160608	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMA160612	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMA160616	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMA190612	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMA190616	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

NEW

	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-

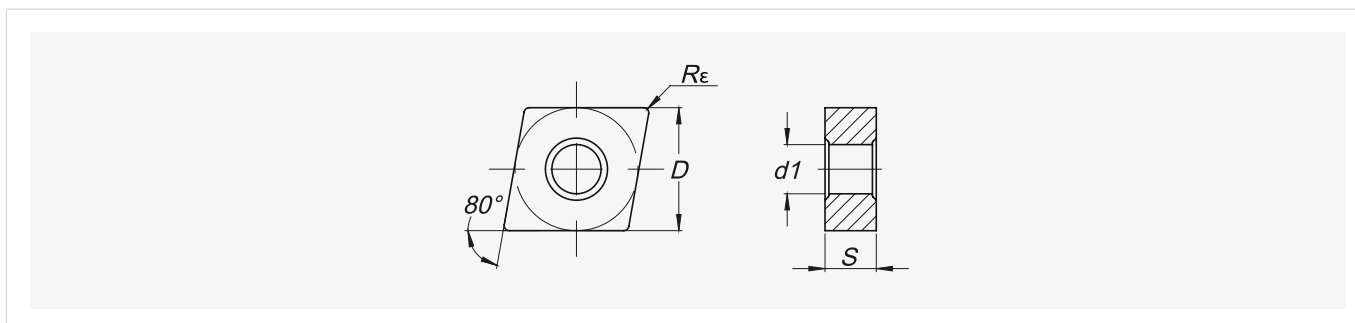
CNMG-MF


CNMG090304MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG090308MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG09T304MF	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG09T308MF	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120404MF	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120408MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120412MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-

	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	-	-	-	-	-
	•	-	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	-	•	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade)

• Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last

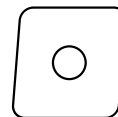


Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
12,70	4,76	0,40	5,16	2,50	0,20	5,00	0,20	0,10	0,30	CNMA  SGROSSATURA Roughing	
12,70	4,76	0,80	5,16	4,00	0,20	8,00	0,35	0,15	0,60		
12,70	4,76	1,20	5,16	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,80		
12,70	4,76	1,60	5,16	4,00	0,30	8,00	0,55	0,20	1,00		
15,875	6,35	0,80	6,35	5,00	0,30	10,00	0,45	0,20	0,80		
15,875	6,35	1,20	6,35	5,00	0,30	10,00	0,45	0,20	0,80		
15,875	6,35	1,6	6,35	5,00	0,30	10,00	0,55	0,20	1,00		
19,05	6,35	1,2	7,94	6,00	0,30	12,00	0,45	0,20	0,80		
19,05	6,35	1,6	7,94	6,00	0,30	12,00	0,55	0,20	1,00		

											CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
9,525	3,18	0,40	3,81	0,35	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	CNMG-MF  FINITURA Finishing		
9,525	3,18	0,80	3,81	0,35	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40			
9,525	3,97	0,4	3,81	0,35	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25			
9,525	3,97	0,8	3,81	0,35	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40			
12,70	4,76	0,40	5,16	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25			
12,70	4,76	0,80	5,16	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40			
12,70	4,76	1,20	5,16	0,80	0,50	2,50	0,25	0,15	0,50			

ROMBOIDALE 80° NEGATIVO

Rhomboidal 80° Negative


CN


p. 225



p. 295



p. 474



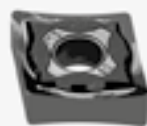
p. 21-23



p. 473

CNMG-MS

Media | Medium



CNMG-SF

Da media a finitura | Medium to finishing

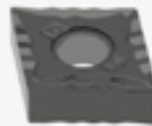


M



CNMG-LC

Da media a finitura | Medium to finishing



P



	Qualità Grade												
	P			M			K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
CNMG-MS													
CNMG120404MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	•	-	•
CNMG120408MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	•	-	•
CNMG120412MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	•	-	•
CNMG120416MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	•

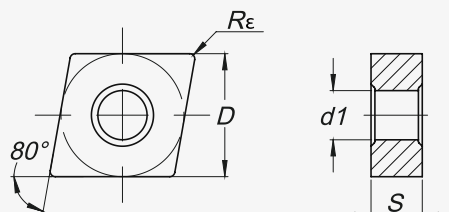
	Qualità Grade (NEW)												
	P			M									
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40							
CNMG-SF													
CNMG120404SF	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	•	•
CNMG120408SF	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	•	•
CNMG120412SF	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	•	•




	Qualità Grade (NEW)												
	P			M									
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40							
CNMG-LC													
CNMG120404LC	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120408LC	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Qualità Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	•	•	-
-	-	-	•	•	-
-	-	-	•	•	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade)

• Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
CNMG-MS											 Media Medium
12,70	4,76	0,40	5,16	1,50	0,20	3,60	0,15	0,10	0,20	CNMG120404MS	
12,70	4,76	0,80	5,16	2,00	0,30	3,60	0,25	0,10	0,40	CNMG120408MS	
12,70	4,76	1,20	5,16	2,40	0,40	3,60	0,30	0,15	0,60	CNMG120412MS	
12,70	4,76	1,60	5,16	2,40	0,40	3,60	0,40	0,15	0,80	CNMG120416MS	
CNMG-SF											 Da media a finitura Medium to finishing
12,70	4,76	0,40	5,16	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	CNMG120404SF	
12,70	4,76	0,80	5,16	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	CNMG120408SF	
12,70	4,76	1,20	5,16	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	CNMG120412SF	
CNMG-LC											 Da media a finitura Medium to finishing
12,70	4,76	0,40	5,16	1,00	0,40	2,50	0,10	0,07	0,30	CNMG120404LC	
12,70	4,76	0,80	5,16	1,50	0,40	2,50	0,15	0,10	0,40	CNMG120408LC	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

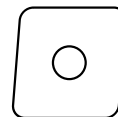
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 80° NEGATIVO

Rhomboidal 80° Negative


CN


p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473


CNMG-MR
Media | Medium

CNMG-PM
Media | Medium

	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

CNMG-MR

CNMG090304MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG090308MR	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120404MR	•	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120408MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120412MR	•	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120416MR	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG160608MR	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG160612MR	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG160616MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG190612MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG190616MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NEW

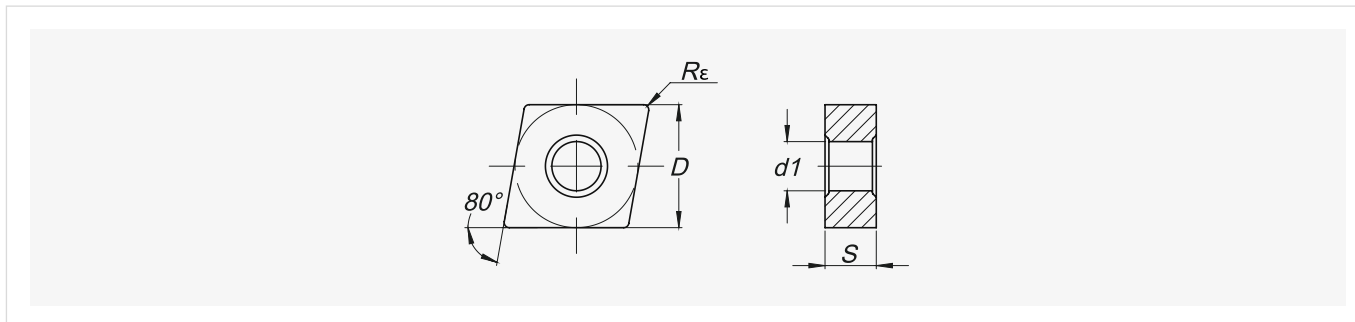
	-	•	-	-	-	-
	-	•	-	-	-	-
	•	•	•	-	-	-
	•	•	•	-	-	-
	-	•	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	•	•	•	-	-	-
	•	•	•	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-

NEW CNMG-PM

CNMG120404PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120408PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120412PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120416PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-


Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) • **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



Dimensioni | Dimension: **Parametri di Taglio** | Cutting Data:

D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
---	---	----	----	---------	-----	-----	-----------	-----	-----	------------------------	--------------------

CNMG-MR

9,525	3,18	0,40	3,81	2,00	0,40	4,00	0,20	0,10	0,30	CNMG090304MR	 <p>Media Medium</p>
9,525	3,18	0,80	3,81	2,00	0,50	4,00	0,30	0,15	0,50	CNMG090308MR	
12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	5,50	0,20	0,10	0,30	CNMG120404MR	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	5,50	0,30	0,15	0,50	CNMG120408MR	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	5,50	0,35	0,18	0,60	CNMG120412MR	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	5,50	0,40	0,23	0,65	CNMG120416MR	
15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	0,50	7,20	0,30	0,15	0,50	CNMG160608MR	
15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	0,80	7,20	0,35	0,18	0,60	CNMG160612MR	
15,875	6,35	1,60	6,35	4,00	1,00	7,20	0,40	0,23	0,65	CNMG160616MR	
19,050	6,35	1,20	7,94	4,00	0,80	8,60	0,35	0,18	0,60	CNMG190612MR	
19,050	6,35	1,60	7,94	4,00	1,00	8,60	0,40	0,23	0,65	CNMG190616MR	

NEW CNMG-PM

12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	5,50	0,20	0,10	0,30	CNMG120404PM	 <p>Media Medium</p>
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	5,50	0,30	0,15	0,50	CNMG120408PM	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	5,50	0,35	0,18	0,60	CNMG120412PM	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	5,50	0,40	0,23	0,65	CNMG120416PM	

ROMBOIDALE 80° NEGATIVO

Rhomboidal 80° Negative



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

CNMG-SS
Da media a sgrossatura | Medium to roughing



CNMG-ST
Media | Medium



	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

CNMG-SS

CNMG090304SS	-	-	-	-	•	•	•	-	-	-	-	-	-
CNMG090308SS	-	-	-	-	•	•	•	-	-	-	-	-	-
CNMG120404SS	-	-	•	•	-	•	•	-	-	-	•	•	•
CNMG120408SS	-	-	•	-	-	•	•	-	-	-	•	•	•
CNMG120412SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	•	•	•
CNMG120416SS	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG160608SS	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-	-
CNMG160612SS	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-	-
CNMG190612SS	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-	-
CNMG190616SS	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-	-

NEW

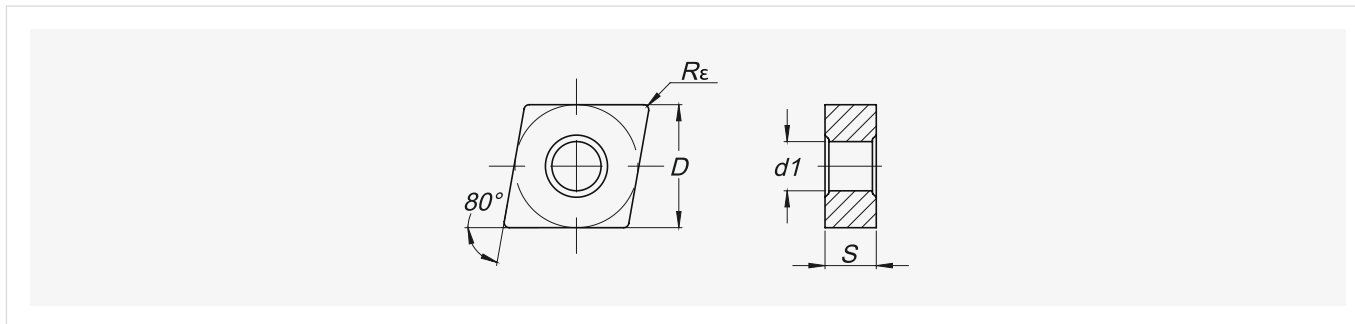
-	-	-	-	•	-
-	-	-	-	•	-
-	-	-	•	•	•
-	-	-	•	•	•
-	-	-	-	•	-
-	-	-	-	•	-
-	-	-	-	•	-
-	-	-	-	•	-

CNMG-ST

CNMG120404ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
CNMG120408ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
CNMG120412ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
CNMG120416ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
CNMG160608ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
CNMG160612ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
CNMG160616ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-

-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni | Dimension: **Parametri di Taglio** | Cutting Data:

D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
---	---	----	----	---------	-----	-----	-----------	-----	-----	------------------------	--------------------

CNMG-SS

9,525	3,18	0,40	3,81	2,00	0,50	2,50	0,20	0,10	0,25	CNMG090304SS
9,525	3,18	0,80	3,81	2,00	0,50	2,50	0,25	0,12	0,45	CNMG090308SS
12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,50	5,70	0,20	0,10	0,25	CNMG120404SS
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	5,70	0,25	0,12	0,45	CNMG120408SS
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,50	5,70	0,30	0,15	0,60	CNMG120412SS
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,50	5,70	0,37	0,18	0,65	CNMG120416SS
15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	0,50	7,20	0,25	0,12	0,45	CNMG160608SS
15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	0,50	7,20	0,30	0,15	0,60	CNMG160612SS
19,050	6,35	1,20	7,94	4,00	0,50	8,50	0,30	0,15	0,60	CNMG190612SS
19,050	6,35	1,60	7,94	4,00	0,50	8,50	0,37	0,18	0,65	CNMG190616SS



Da media a sgrossatura
Medium to roughing

CNMG-ST

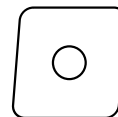
12,700	4,76	0,40	5,16	2,50	0,20	5,00	0,22	0,15	0,26	CNMG120404ST
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,50	CNMG120408ST
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,30	6,00	0,40	0,15	0,60	CNMG120412ST
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,30	6,00	0,45	0,20	0,70	CNMG120416ST
15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	0,20	8,00	0,35	0,15	0,50	CNMG160608ST
15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	0,30	8,00	0,40	0,15	0,60	CNMG160612ST
15,875	6,35	1,60	6,35	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,70	CNMG160616ST



Media
Medium

ROMBOIDALE 80° NEGATIVO

Rhomboidal 80° Negative


CN


p. 225



p. 295



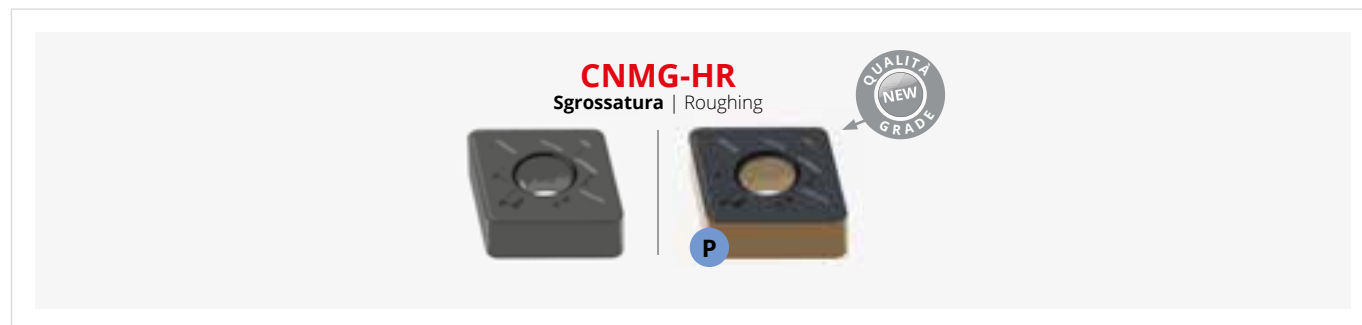
p. 474



p. 21-23



p. 473

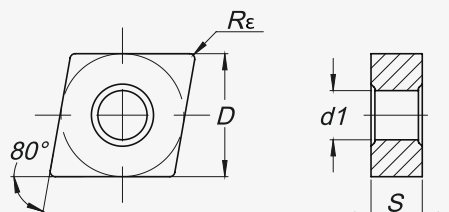
TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
CNMG-HR													
CNMG120408HR	•	-	•	•	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG120412HR	•	•	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG120416HR	-	•	-	-	•	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG160608HR	•	•	•	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG160612HR	-	•	•	-	•	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG160616HR	-	•	•	-	•	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG190612HR	-	•	•	-	•	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG190616HR	•	•	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-
CNMG250924HR	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-

Qualità Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
•	•	-	-	-	-
•	•	•	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	•	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	•	-	-	-
•	•	•	-	-	-
-	-	•	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade)

• Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code		INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	1,00	7,00	0,35	0,20	0,55	CNMG120408HR	<p>Sgrossatura Roughing</p>	
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	1,00	7,00	0,40	0,25	0,60	CNMG120412HR		
12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	1,50	7,00	0,50	0,32	0,75	CNMG120416HR		
15,875	6,35	0,80	6,35	5,00	1,00	8,00	0,35	0,20	0,55	CNMG160608HR		
15,875	6,35	1,20	6,35	5,00	1,00	8,00	0,40	0,25	0,60	CNMG160612HR		
15,875	6,35	1,60	6,35	5,00	1,50	8,00	0,50	0,32	0,75	CNMG160616HR		
19,050	6,35	1,20	7,94	5,50	2,00	10,00	0,40	0,25	0,70	CNMG190612HR		
19,050	6,35	1,60	7,94	5,50	2,00	10,00	0,50	0,32	0,80	CNMG190616HR		
25,400	9,52	2,40	9,12	6,00	2,00	15,00	0,60	0,40	1,00	CNMG250924HR		

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

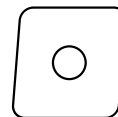
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 80° NEGATIVO MONOLATERALE

Rhomboidal 80° Negative Single-Sided


CN


p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

CNMM-HY
Sgrossatura pesante | Heavy roughing

CNMM-HS
Sgrossatura pesante | Heavy roughing


	Qualità Grade												
	P		M			K	N	S					
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

Qualità Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

CNMM-HY

CNMM190612HY	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM190616HY	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM190624HY	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM250924HY	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-

NEW

-	-	-	-	-	•
•	-	-	-	-	•
-	•	-	-	-	-
-	•	-	-	-	-

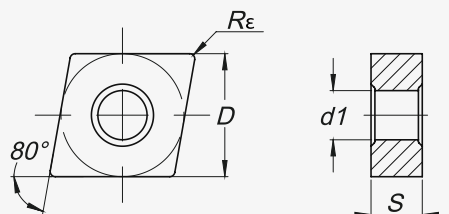
CNMM-HS

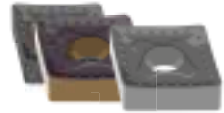

CNMM190616HS	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM190624HS	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMM250924HS	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-

-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade)

• Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
CNMM-HY											
19,050	6,35	1,20	7,94	6,00	2,00	12,00	0,50	0,35	0,80	CNMM190612HY	 Sgrossatura pesante Heavy roughing
19,050	6,35	1,60	7,94	6,00	2,00	12,00	0,60	0,35	1,00	CNMM190616HY	
19,050	6,35	2,40	7,94	6,00	2,00	12,00	0,60	0,35	1,20	CNMM190624HY	
25,400	9,52	2,40	9,12	8,00	2,50	15,00	0,70	0,40	1,40	CNMM250924HY	
CNMM-HS											
19,050	6,35	1,60	7,94	7,00	1,80	12,00	0,55	0,35	0,90	CNMM190616HS	 Sgrossatura pesante Heavy roughing
19,050	6,35	2,40	7,94	7,00	2,50	12,00	0,60	0,40	1,20	CNMM190624HS	
25,400	9,52	2,40	9,12	9,00	2,50	15,00	0,65	0,45	1,40	CNMM250924HS	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

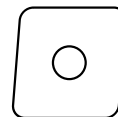
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 80° NEGATIVO MONOLATERALE

Rhomboidal 80° Negative Single-Sided


CN


p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

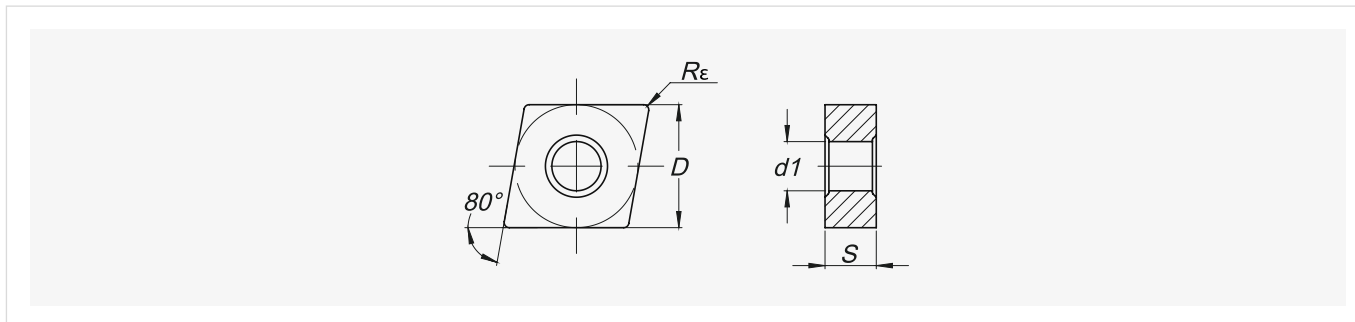
CNMM-HZ
Sgrossatura pesante | Heavy roughing


P


CODICE ISO ISO Code	Qualità Grade											
	P			M				K	N	S		
TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
CNMM-HZ												
CNMM190612HZ	•	•	•	-	-	-	-	•	-	-	-	-
CNMM190616HZ	-	•	•	-	-	-	-	•	-	-	-	-
CNMM190624HZ	•	•	•	-	-	-	-	•	-	-	-	-
CNMM250924HZ	•	•	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-

Qualità Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
-	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
-	•	•	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) • **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code		INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
19,050	6,35	1,20	7,94	10,00	2,40	12,00	0,65	0,50	0,80	CNMM190612HZ	 <p>Sgrossatura pesante Heavy roughing</p>	
19,050	6,35	1,60	7,94	10,00	2,40	12,00	0,80	0,50	1,10	CNMM190616HZ		
19,050	6,35	2,40	7,94	10,00	3,20	12,00	1,00	0,60	1,60	CNMM190624HZ		
25,400	9,52	2,40	9,12	10,00	3,20	17,00	1,00	0,60	1,60	CNMM250924HZ		

CNMM-HZ



Sgrossatura pesante
Heavy roughing

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

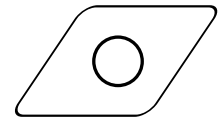
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 55° NEGATIVO

Rhomboidal 55° Negative



DN



p. 225



p. 295



p. 474

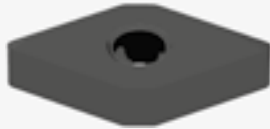


p. 21-23



p. 473

DNMA
Sgrossatura | Roughing



DNMG-MF
Finitura | Finishing



P

	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

DNMA

DNMA110404	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMA150404	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMA150408	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMA150412	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMA150416	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMA150604	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMA150608	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMA150612	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMA150616	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

NEW

	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-

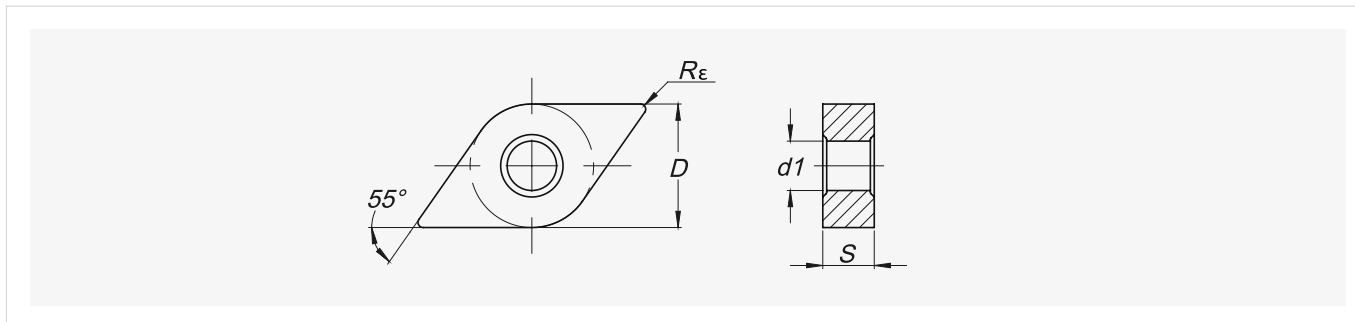
DNMG-MF

DNMG110404MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG110408MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150404MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150408MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150412MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150604MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150608MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150612MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-

	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade)


• **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



Dimensioni | Dimension: **Parametri di Taglio** | Cutting Data:

D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
---	---	----	----	---------	-----	-----	-----------	-----	-----	------------------------	--------------------

DNMA

9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,20	3,50	0,15	0,10	0,30	DNMA110404	 Sgrossatura Roughing
12,70	4,76	0,40	3,81	3,00	0,20	4,00	0,15	0,10	0,30	DNMA150404	
12,70	4,76	0,80	5,16	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,60	DNMA150408	
12,70	4,76	1,20	5,16	3,00	0,30	6,00	0,45	0,20	0,80	DNMA150412	
12,70	4,76	1,60	5,16	3,00	0,30	6,00	0,55	0,20	1,00	DNMA150416	
12,700	6,35	0,40	5,16	3,00	0,20	4,00	0,15	0,10	0,30	DNMA150604	
12,700	6,35	0,80	5,16	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,60	DNMA150608	
12,700	6,35	1,20	5,16	3,00	0,30	6,00	0,45	0,20	0,80	DNMA150612	
12,700	6,35	1,60	5,16	3,00	0,30	6,00	0,55	0,20	1,00	DNMA150616	

DNMG-MF

9,525	4,76	0,40	3,81	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	DNMG110404MF	 Finitura Finishing
9,525	4,76	0,80	3,81	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	DNMG110408MF	
12,700	4,76	0,40	5,16	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	DNMG150404MF	
12,700	4,76	0,80	5,16	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	DNMG150408MF	
12,700	4,76	1,20	5,16	0,80	0,20	2,50	0,25	0,15	0,50	DNMG150412MF	
12,700	6,35	0,40	5,16	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	DNMG150604MF	
12,700	6,35	0,80	5,16	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	DNMG150608MF	
12,700	6,35	1,20	5,16	0,80	0,20	2,50	0,25	0,15	0,50	DNMG150612MF	

ROMBOIDALE 55° NEGATIVO

Rhomboidal 55° Negative



DN



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23

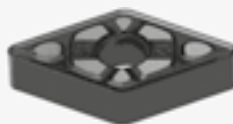


p. 473

DNMG-MS
Da media a finitura | Medium to finishing



DNMG-SF
Da media a finitura | Medium to finishing



	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

DNMG-MS

DNMG150404MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	•	-	•
DNMG150408MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	•	-	•
DNMG150412MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	•	-	•
DNMG150416MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	•
DNMG150604MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	•
DNMG150608MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	•
DNMG150612MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	•

NEW

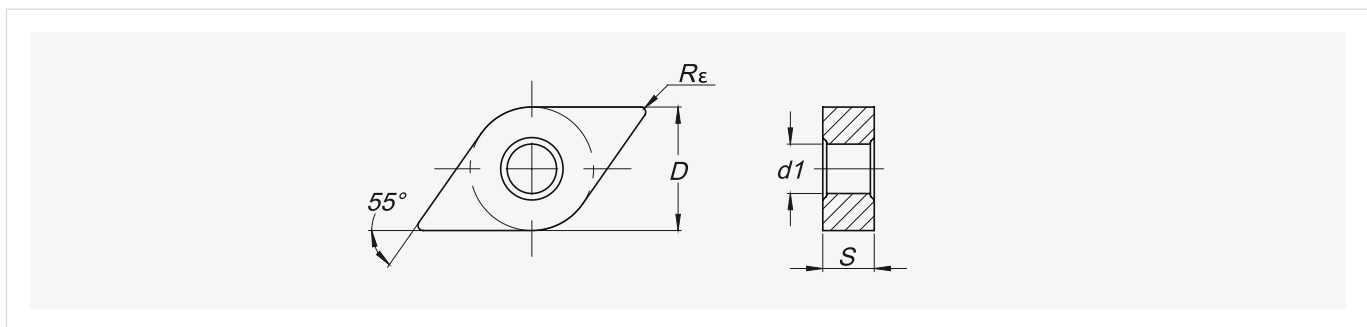
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-

DNMG-SF


DNMG110404SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG110408SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150404SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150408SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150412SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150604SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150608SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150612SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•


	-	-	-	•	•	-
	-	-	-	•	•	-
	-	-	-	•	•	-
	-	-	-	•	•	-
	-	-	-	•	•	-
	-	-	-	•	•	-
	-	-	-	•	•	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) • **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



Dimensioni | Dimension: **Parametri di Taglio** | Cutting Data:

D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
DNMG-MS											
12,700	4,76	0,40	5,16	1,50	0,20	3,60	0,15	0,10	0,20	DNMG150404MS	 <p>Da media a finitura Medium to finishing</p>
12,700	4,76	0,80	5,16	2,00	0,30	3,80	0,25	0,10	0,40	DNMG150408MS	
12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,40	4,00	0,30	0,15	0,60	DNMG150412MS	
12,700	4,76	1,60	5,16	2,80	0,40	4,50	0,40	0,15	0,80	DNMG150416MS	
12,700	6,35	0,40	5,16	1,50	0,20	3,60	0,15	0,10	0,20	DNMG150604MS	
12,700	6,35	0,80	5,16	2,00	0,30	4,00	0,25	0,10	0,40	DNMG150608MS	
12,700	6,35	1,20	5,16	2,80	0,40	4,50	0,30	0,15	0,60	DNMG150612MS	

DNMG-SF											
9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	DNMG110404SF	 <p>Da media a finitura Medium to finishing</p>
9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	DNMG110408SF	
12,700	4,76	0,40	5,16	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	DNMG150404SF	
12,700	4,76	0,80	5,16	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	DNMG150408SF	
12,700	4,76	1,20	5,16	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	DNMG150412SF	
12,700	6,35	0,40	5,16	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	DNMG150604SF	
12,700	6,35	0,80	5,16	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	DNMG150608SF	
12,700	6,35	1,20	5,16	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	DNMG150612SF	

ROMBOIDALE 55° NEGATIVO

Rhomboidal 55° Negative



DN



p. 225



p. 295



p. 474



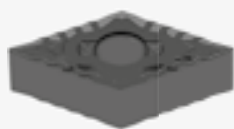
p. 21-23



p. 473

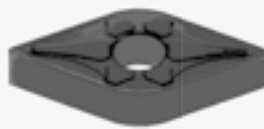
DNMG-LC

Da media a finitura | Medium to finishing



DNMG-MR

Media | Medium



	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

DNMG-LC

DNMG150404LC	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150408LC	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150412LC	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150604LC	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150608LC	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150612LC	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NEW

•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-

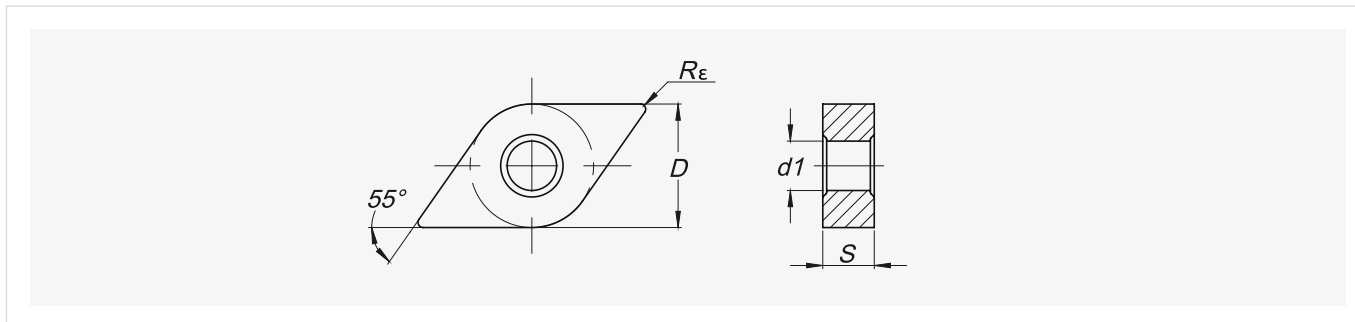
DNMG-MR

DNMG110404MR	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG110408MR	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150404MR	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150408MR	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150412MR	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150604MR	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150608MR	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150612MR	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150616MR	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-


•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
-	•	-	-	-	-
-	•	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
-	•	-	-	-	-
-	•	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade)

• Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni | Dimension: **Parametri di Taglio** | Cutting Data:

D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
DNMG-LC											
12,700	4,76	0,40	5,16	1,00	0,40	2,50	0,15	0,07	0,30	DNMG150404LC	 <p>Da media a finitura Medium to finishing</p>
12,700	4,76	0,80	5,16	1,50	0,40	2,50	0,20	0,10	0,40	DNMG150408LC	
12,700	4,76	1,20	5,16	2,00	0,80	3,00	0,25	0,15	0,50	DNMG150412LC	
12,700	6,35	0,40	5,16	2,00	0,40	3,00	0,15	0,07	0,30	DNMG150604LC	
12,700	6,35	0,80	5,16	2,00	0,40	3,00	0,20	0,10	0,40	DNMG150608LC	
12,700	6,35	1,20	5,16	2,50	0,80	3,50	0,25	0,15	0,50	DNMG150612LC	

DNMG-MR											
9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,40	5,00	0,20	0,10	0,30	DNMG110404MR	 <p>Media Medium</p>
9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,50	5,00	0,30	0,15	0,50	DNMG110408MR	
12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30	DNMG150404MR	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50	DNMG150408MR	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60	DNMG150412MR	
12,700	6,35	0,40	5,16	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30	DNMG150604MR	
12,700	6,35	0,80	5,16	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50	DNMG150608MR	
12,700	6,35	1,20	5,16	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60	DNMG150612MR	
12,700	6,35	1,60	5,16	3,00	1,00	6,00	0,40	0,23	0,65	DNMG150616MR	

ROMBOIDALE 55° NEGATIVO

Rhomboidal 55° Negative



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

DNMG-SS
Da media a sgrossatura | Medium to roughing



DNMG-ST
Media | Medium



	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

DNMG-SS

NEW

DNMG110408SS	-	-	-	-	•	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150404SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150408SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150412SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150604SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150608SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150612SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
DNMG150616SS	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-

-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	•	•	•	•	-	-	-	-	-	•	•
-	-	-	•	•	•	•	-	-	-	-	-	•	•
-	-	-	•	•	•	•	-	-	-	-	-	•	•
-	-	-	•	•	•	•	-	-	-	-	-	•	•
-	-	-	•	•	•	•	-	-	-	-	-	•	•
-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	•	-

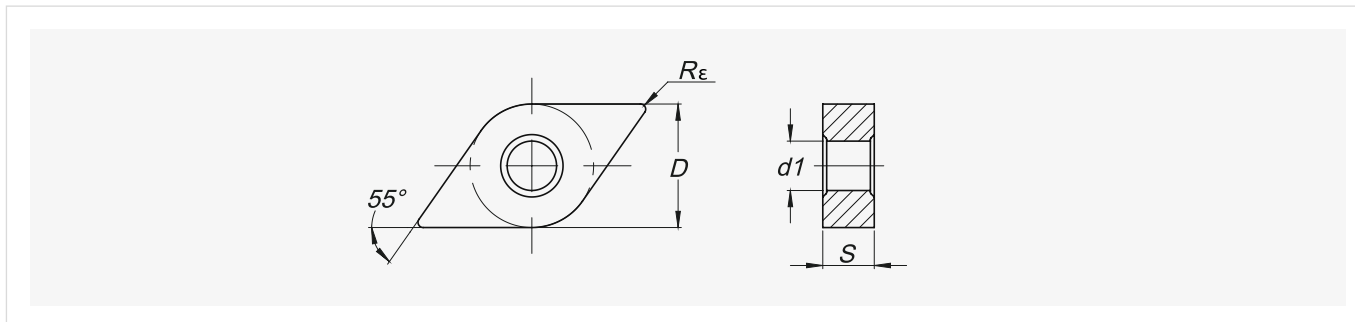
DNMG-ST

DNMG110404ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
DNMG110408ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
DNMG150404ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
DNMG150408ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
DNMG150412ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
DNMG150416ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
DNMG150604ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
DNMG150608ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
DNMG150612ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
DNMG150616ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last

TORNITURA Turning
INTRODUZIONE Introduction
INSERTI NEGATIVI Negative Inserts
INSERTI POSITIVI Positive Inserts
INSERTI CBN-PCD-CD CBN-PCD-CD Inserts
PORTAUTENSILI - ESTERNI External - Toolholders
PORTAUTENSILI - INTERNI Internal - Toolholders
TRONCATURA Parting Off

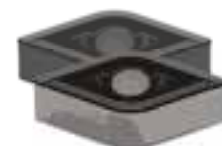


Dimensioni | Dimension: **Parametri di Taglio** | Cutting Data:

D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
---	---	----	----	---------	-----	-----	-----------	-----	-----	------------------------	--------------------

DNMG-SS

9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,50	4,40	0,25	0,12	0,45	DNMG110408SS
12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,30	6,00	0,25	0,10	0,30	DNMG150404SS
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	6,40	0,25	0,12	0,45	DNMG150408SS
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,50	6,40	0,30	0,15	0,60	DNMG150412SS
12,700	6,35	0,40	5,16	3,00	0,30	6,00	0,25	0,10	0,30	DNMG150604SS
12,700	6,35	0,80	5,16	3,00	0,50	6,40	0,25	0,12	0,45	DNMG150608SS
12,700	6,35	1,20	5,16	3,00	0,50	6,40	0,30	0,15	0,60	DNMG150612SS
12,700	6,35	1,60	5,16	3,00	0,50	6,40	0,50	0,20	1,00	DNMG150616SS



Da media a sgrossatura
Medium to roughing

DNMG-ST

9,525	4,76	0,4	3,81	2,00	0,20	3,50	0,20	0,15	0,30	DNMG110404ST
9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,20	3,50	0,35	0,15	0,50	DNMG110408ST
12,700	4,76	0,40	5,16	2,50	0,20	5,00	0,20	0,15	0,30	DNMG150404ST
12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,50	5,00	0,35	0,15	0,50	DNMG150408ST
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,50	6,00	0,50	0,25	0,70	DNMG150412ST
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,30	6,00	0,60	0,25	1,00	DNMG150416ST
12,700	6,35	0,40	5,16	2,50	0,20	5,00	0,20	0,15	0,30	DNMG150604ST
12,700	6,35	0,80	5,16	2,50	0,20	5,00	0,35	0,15	0,50	DNMG150608ST
12,700	6,35	1,20	5,16	3,00	0,30	6,00	0,50	0,15	0,70	DNMG150612ST
12,700	6,35	1,60	5,16	3,00	0,30	6,00	0,60	0,25	1,00	DNMG150616ST



Media
Medium

ROMBOIDALE 55° NEGATIVO

Rhomboidal 55° Negative



DN



p. 225



p. 295



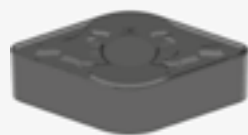
p. 474



p. 21-23



p. 473



DNMG-HR
Sgrossatura | Roughing



P



DNMG-PM
Media | Medium



P



	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

DNMG-HR

DNMG150408HR	•	•	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-
DNMG150412HR	•	•	•	•	•	-	-	•	•	•	-	-	-
DNMG150608HR	•	•	•	•	•	-	-	•	•	•	-	-	-
DNMG150612HR	•	•	•	•	•	-	-	•	•	•	-	-	-
DNMG150616HR	•	•	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-

NEW

	•	•	•	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	•	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	-	-	•	-	-	-

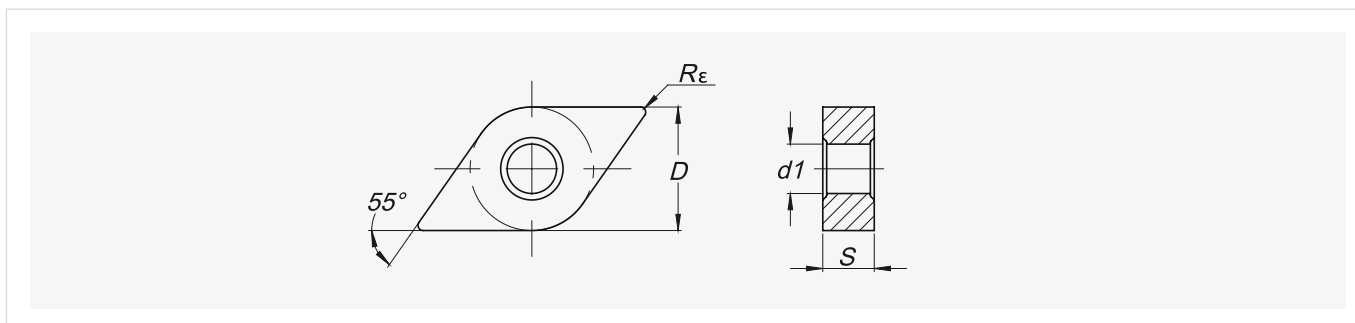
NEW DNMG-PM



DNMG150404PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150408PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150412PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150416PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150604PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150608PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DNMG150612PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade)

• Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
DNMG-HR											 <p>Sgrossatura Roughing</p>
12,7	4,76	0,80	5,16	4,00	0,80	6,00	0,35	0,20	0,55	DNMG150408HR	
12,7	4,76	1,20	5,16	4,00	1,00	6,00	0,40	0,25	0,70	DNMG150412HR	
12,7	6,35	0,80	5,16	4,00	0,80	6,00	0,35	0,20	0,55	DNMG150608HR	
12,7	6,35	1,20	5,16	4,00	1,00	6,00	0,40	0,25	0,70	DNMG150612HR	
12,7	6,35	1,60	5,16	4,00	1,50	6,00	0,50	0,30	0,80	DNMG150616HR	
NEW DNMG-PM											 <p>Media Medium</p>
12,7	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30	DNMG150404PM	
12,7	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50	DNMG150408PM	
12,7	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60	DNMG150412PM	
12,7	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	6,00	0,40	0,23	0,65	DNMG150416PM	
12,7	6,35	0,40	5,16	2,50	0,50	5,00	0,25	0,15	0,40	DNMG150604PM	
12,7	6,35	0,80	5,16	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50	DNMG150608PM	
12,7	6,35	1,20	5,16	3,50	0,50	7,00	0,35	0,20	0,60	DNMG150612PM	

TONDO NEGATIVO - R

Round Negative - R



p. 225



p. 295



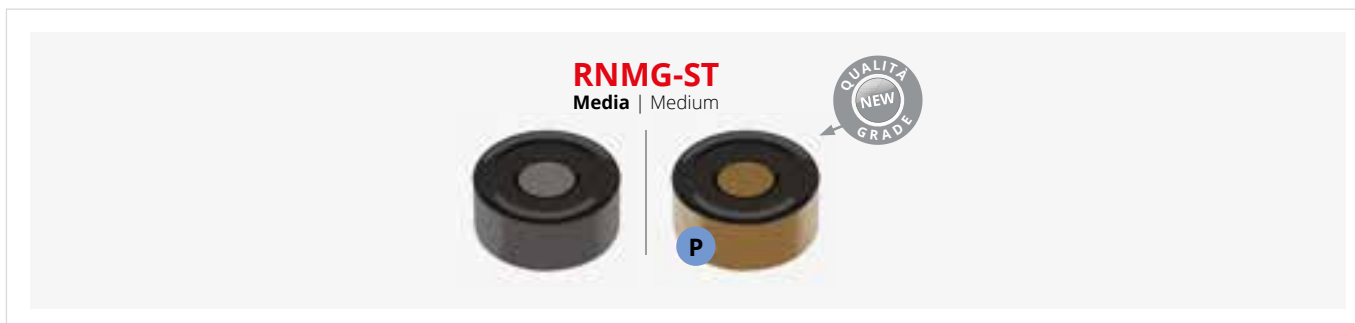
p. 474



p. 21-23



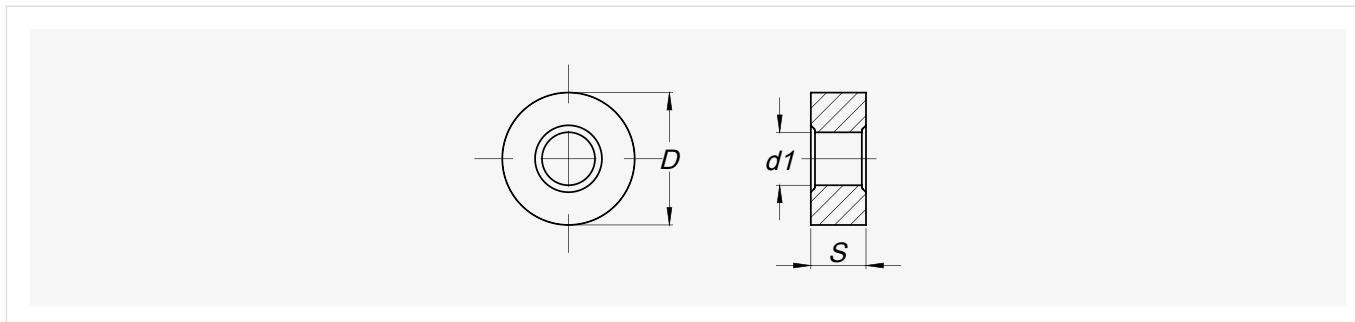
p. 473

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCU540	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
RNMG-ST													
RNMG090300ST	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-
RNMG120400ST	-	•	•	-	•	-	•	-	-	•	-	-	-
RNMG150600ST	-	•	•	-	•	-	•	-	-	•	-	-	-
RNMG190600ST	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-
RNMG250900ST	-	•	•	-	•	-	•	-	-	•	-	-	-

Qualità Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
NEW					
-	•	-	-	-	-
-	•	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade)• **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



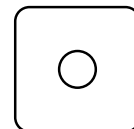
Dimensioni Dimension:			Parametri di Taglio Cutting Data:							CODICE ISO ISO Code		INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
9,525	3,18	-	3,18	2,30	0,90	4,50	0,30	0,10	0,90	RNMG090300ST	 <p>Media Medium</p>	
12,700	4,76	-	5,16	3,00	1,20	4,80	0,40	0,12	1,20	RNMG120400ST		
15,875	6,35	-	6,35	3,80	1,50	7,50	0,50	0,15	1,50	RNMG150600ST		
19,050	6,35	-	7,94	4,50	1,90	7,60	0,65	0,20	1,90	RNMG190600ST		
25,400	9,52	-	9,12	6,30	2,50	10,00	0,80	0,25	2,50	RNMG250900ST		

RNMG-ST



QUADRO 90° NEGATIVO

Square 90° Negative


SN


p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

SNMA

Sgrossatura | Roughing



	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
SNMA													
SNMA090304	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA090308	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA120404	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA120412	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA120416	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA150412	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA150612	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA190612	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA190616	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA190624	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SNMA250724	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

Qualità Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade)

 TORNITURA
Turning

 INTRODUZIONE
Introduction

 INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

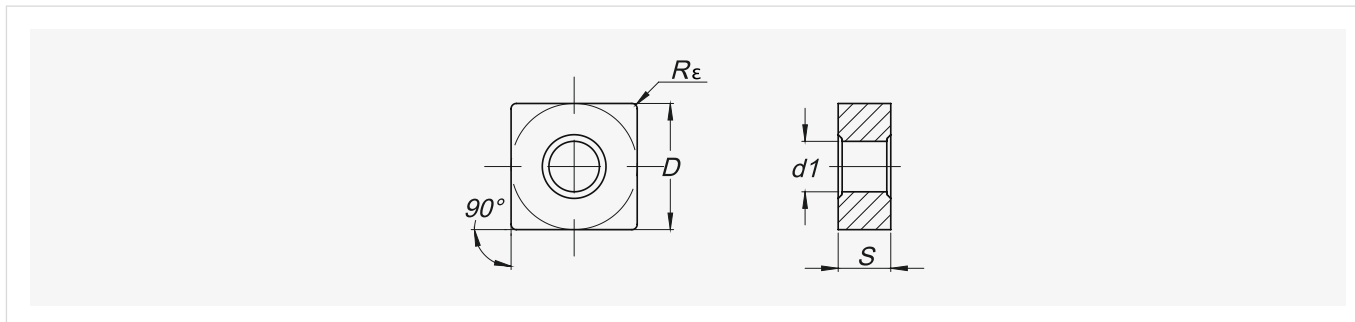
 INSERTI POSITIVI
Positive Inserts


 INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

 PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

 PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

 TRONCATURA
Parting Off

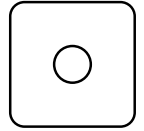


Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
9,525	3,18	0,40	3,81	2,50	0,20	4,50	0,20	0,15	0,30	SNMA090304	 <p>Sgrossatura Roughing</p>
9,525	3,18	0,80	3,81	2,50	0,40	4,50	0,40	0,20	0,60	SNMA090308	
12,700	4,76	0,40	5,16	4,00	0,20	8,00	0,20	0,15	0,30	SNMA120404	
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,80	SNMA120412	
12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	0,30	8,00	0,55	0,20	1,00	SNMA120416	
15,875	4,76	1,20	6,35	5,00	0,30	9,00	0,45	0,20	0,80	SNMA150412	
15,875	6,35	1,20	6,35	5,00	0,30	10,00	0,45	0,20	0,80	SNMA150612	
19,050	6,35	1,20	7,94	6,00	0,30	12,00	0,45	0,20	0,80	SNMA190612	
19,050	6,35	1,60	7,94	6,00	0,30	12,00	0,55	0,20	1,00	SNMA190616	
19,050	6,35	2,40	7,94	6,00	0,30	12,00	0,60	0,20	1,20	SNMA190624	
25,400	7,94	2,40	9,12	6,00	0,40	12,00	0,60	0,20	1,40	SNMA250724	

SNMA

QUADRO 90° NEGATIVO

Square 90° Negative



SN



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

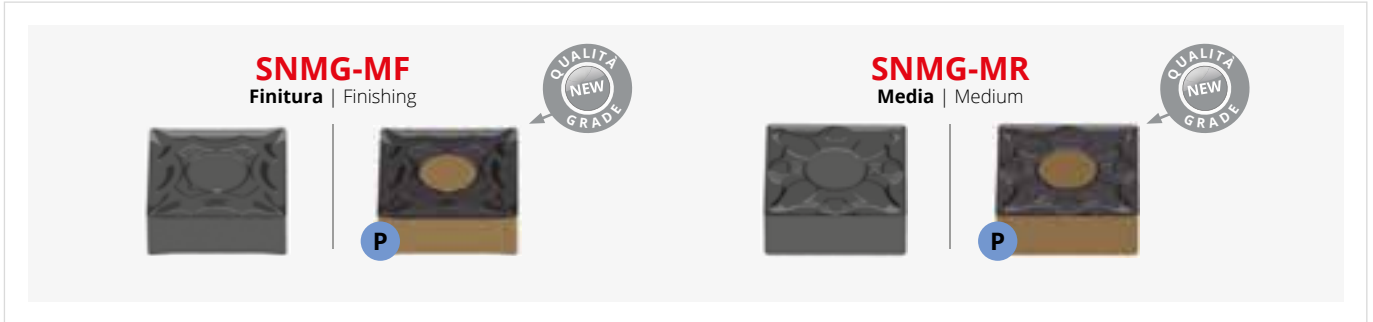
INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



	Qualità Grade												
	P			M			K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

Qualità Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

SNMG-MF

SNMG120404MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG120408MF	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG120412MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-

NEW

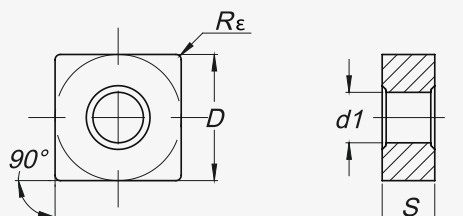
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-



SNMG-MR

SNMG120404MR	•	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG120408MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG120412MR	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG120416MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG150608MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG150612MR	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG190612MR	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG190616MR	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

•	•	-	-	-	-
•	•	•	-	-	-
-	•	-	-	-	-
-	•	-	-	-	-
•	-	•	-	-	-
•	-	-	-	-	-
-	•	-	-	-	-
-	-	•	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code		INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
SNMG-MF												
12,700	4,76	0,40	5,16	0,40	0,10	1,50	0,10	0,05	0,25	SNMG120404MF	 Finitura Finishing	
12,700	4,76	0,80	5,16	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	SNMG120408MF		
12,700	4,76	1,20	5,16	0,80	0,15	2,50	0,30	0,20	0,60	SNMG120412MF		
SNMG-MR												
12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30	SNMG120404MR	 Media Medium	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50	SNMG120408MR		
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60	SNMG120412MR		
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	6,00	0,40	0,23	0,65	SNMG120416MR		
15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	0,60	7,50	0,30	0,15	0,50	SNMG150608MR		
15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	0,80	7,50	0,35	0,18	0,60	SNMG150612MR		
19,050	6,35	1,20	7,94	5,00	0,80	9,00	0,35	0,18	0,60	SNMG190612MR		
19,050	6,35	1,60	7,94	5,00	1,00	9,00	0,40	0,23	0,65	SNMG190616MR		

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

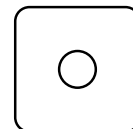
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

QUADRO 90° NEGATIVO

Square 90° Negative



SN



p. 225



p. 295



p. 474

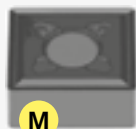


p. 21-23



p. 473

SNMG-SS
Da media a sgrossatura | Medium to roughing



SNMG-ST
Media | Medium



	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

SNMG-SS

SNMG090304SS	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
SNMG090308SS	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
SNMG120404SS	-	-	-	-	•	•	•	-	-	-	-	•	•
SNMG120408SS	-	-	-	-	•	•	•	-	-	-	-	•	•
SNMG120412SS	-	-	-	-	•	•	•	-	-	-	-	•	•
SNMG120416SS	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG150608SS	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG150612SS	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-

NEW

	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	•	-
	-	-	-	-	•	-
	-	-	-	-	•	-
	-	-	-	-	•	-
	-	-	-	-	•	-

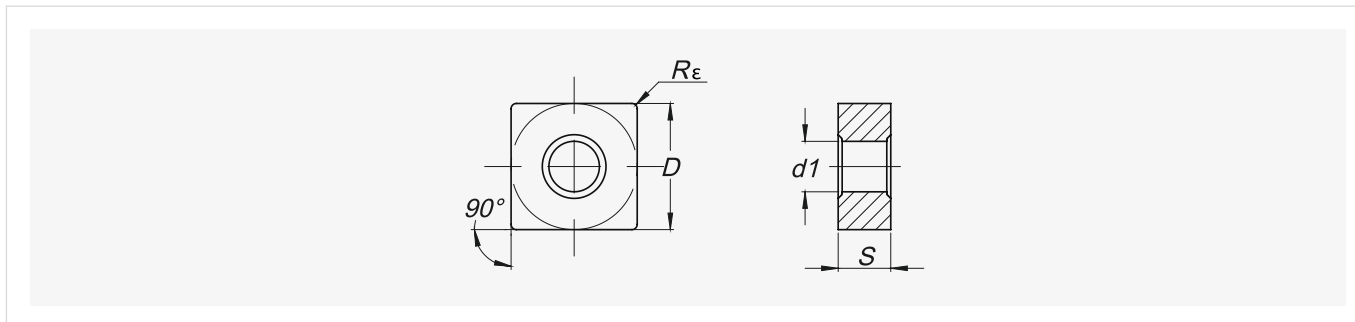
SNMG-ST

SNMG090308ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
SNMG120408ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
SNMG120412ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
SNMG120416ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
SNMG190612ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-
SNMG190616ST	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-


	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade)

• **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



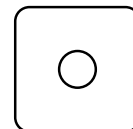
Dimensioni | Dimension: **Parametri di Taglio** | Cutting Data:

D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
SNMG-SS											
9,525	3,18	0,40	3,81	2,00	0,50	4,50	0,20	0,10	0,30	SNMG090304SS	 Da media a sgrossatura Medium to roughing
9,525	3,18	0,80	3,81	2,00	0,50	4,50	0,25	0,12	0,45	SNMG090308SS	
12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,50	6,40	0,20	0,12	0,30	SNMG120404SS	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	6,40	0,25	0,12	0,45	SNMG120408SS	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,50	6,40	0,30	0,15	0,60	SNMG120412SS	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,50	6,40	0,45	0,15	0,80	SNMG120416SS	
15,875	6,35	0,80	6,35	4,00	0,50	8,00	0,25	0,12	0,45	SNMG150608SS	
15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	0,50	8,00	0,30	0,15	0,60	SNMG150612SS	

SNMG-ST											
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
9,525	3,18	0,80	3,81	2,50	0,20	4,50	0,35	0,15	0,50	SNMG090308ST	 Media Medium
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,50	SNMG120408ST	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,30	6,00	0,40	0,15	0,60	SNMG120412ST	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,30	6,00	0,45	0,20	0,70	SNMG120416ST	
19,050	6,35	1,20	7,94	4,50	0,30	9,00	0,40	0,15	0,60	SNMG190612ST	
19,050	6,35	1,60	7,94	4,50	0,30	9,00	0,45	0,20	0,70	SNMG190616ST	

QUADRO 90° NEGATIVO

Square 90° Negative



SN



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

SNMG-PM

Media | Medium

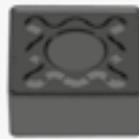


P



SNMG-HR

Sgrossatura | Roughing



P



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

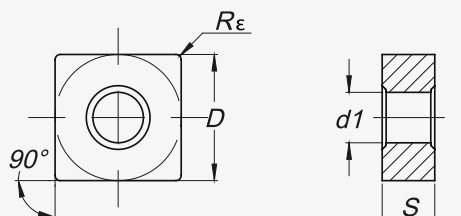
	Qualità Grade												
	P			M			K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
NEW SNMG-PM													
SNMG120404PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG120408PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG120412PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
NEW						
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-

	Qualità Grade											
	P			M			K	N	S			
SNMG120408HR	•	•	-	•	•	-	-	•	-	-	-	-
SNMG120412HR	•	•	-	•	•	-	-	•	-	-	-	-
SNMG120416HR	-	•	•	-	•	-	-	•	•	-	-	-
SNMG150612HR	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMG150616HR	-	•	•	-	•	-	-	-	•	-	-	-
SNMG190612HR	•	•	•	•	•	-	-	-	•	-	-	-
SNMG190616HR	-	•	•	-	•	-	-	-	•	-	-	-
SNMG250924HR	-	•	•	-	•	-	-	-	•	-	-	-

	•	•	•	-	-	-
	•	•	•	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	-	•	•	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	-	•	•	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
12,700	4,76	0,40	5,16	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30	SNMG120404PM	 <p>Media Medium</p>
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50	SNMG120408PM	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60	SNMG120412PM	
SNMG-HR											
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,80	7,00	0,35	0,20	0,55	SNMG120408HR	 <p>Sgrossatura Roughing</p>
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	1,00	7,00	0,40	0,25	0,70	SNMG120412HR	
12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	1,50	7,00	0,50	0,32	0,80	SNMG120416HR	
15,875	6,35	1,20	6,35	4,00	1,00	8,00	0,40	0,25	0,70	SNMG150612HR	
15,875	6,35	1,60	6,35	4,00	1,50	8,00	0,50	0,32	0,80	SNMG150616HR	
19,050	6,35	1,20	7,94	5,00	1,00	10,00	0,40	0,25	0,70	SNMG190612HR	
19,050	6,35	1,60	7,94	5,00	1,50	10,00	0,50	0,32	0,80	SNMG190616HR	
25,400	9,52	2,40	9,12	6,00	2,00	15,00	1,00	0,40	1,20	SNMG250924HR	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

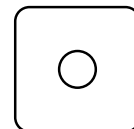
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

QUADRO 90° NEGATIVO MONOLATERALE

Square 90° Negative Single-Sided


SN


p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

SNMM-HY

Sgrossatura pesante | Heavy roughing


P



M



SNMM-HZ

Sgrossatura pesante | Heavy roughing


P



	Qualità Grade												
	P		M			K	N	S					
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

SNMM-HY

	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
SNMM190612HY	-	•	•	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM190616HY	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM190624HY	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM250724HY	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
SNMM250924HY	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-

NEW

	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
	•	•	Δ	-	-	-
	•	•	Δ	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	•	-	-	•
	•	•	•	-	-	•

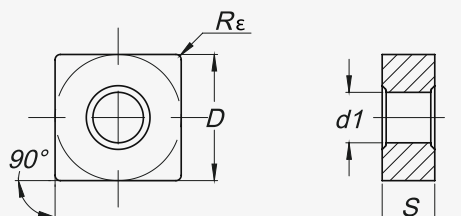
SNMM-HZ

	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
SNMM190612HZ	•	•	•	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
SNMM190616HZ	•	•	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
SNMM190624HZ	•	•	•	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
SNMM250724HZ	•	•	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
SNMM250924HZ	•	•	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-

	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
	•	•	Δ	-	-	-
	•	•	•	-	-	-
	•	•	Δ	-	-	-
	•	•	•	-	-	-
	•	•	•	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade)

 Δ **Disponibilità su richiesta** | Available on request • **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code		INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
19,050	6,35	1,20	7,94	6,00	2,00	12,00	0,60	0,35	0,90	SNMM190612HY	<p>Sgrossatura pesante Heavy roughing</p>	
19,050	6,35	1,60	7,94	6,00	2,00	12,00	0,60	0,35	1,20	SNMM190616HY		
19,050	6,35	2,40	7,94	6,00	2,00	12,00	1,00	0,60	1,60	SNMM190624HY		
25,400	7,94	2,40	9,12	8,50	2,50	15,00	1,00	0,60	1,60	SNMM250724HY		
25,400	9,52	2,40	9,12	8,50	3,00	15,00	1,00	0,60	1,60	SNMM250924HY		

SNMM-HY

19,050	6,35	1,20	7,94	10,00	2,40	13,00	0,60	0,35	0,90	SNMM190612HZ	<p>Sgrossatura pesante Heavy roughing</p>
19,050	6,35	1,60	7,94	10,00	2,40	13,00	0,60	0,35	1,20	SNMM190616HZ	
19,050	6,35	2,40	7,94	10,00	3,20	13,00	1,00	0,60	1,60	SNMM190624HZ	
25,400	7,94	2,40	9,12	10,00	3,20	17,00	1,00	0,60	1,60	SNMM250724HZ	
25,400	9,52	2,40	9,12	10,00	3,20	17,00	1,00	0,60	1,60	SNMM250924HZ	

SNMM-HZ

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TRIANGOLARE 60° NEGATIVO

Triangular 60° Negative



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TNMA

Sgrossatura | Roughing



	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

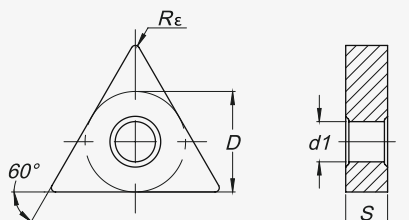
TNMA


NEW

TNMA110304	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA110308	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA160304	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA160308	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA160404	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA160408	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA160412	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA160416	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA220404	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA220408	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA220412	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA220416	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA270608	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA270612	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA270616	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMA330724	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade)



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
TNMA											
6,350	3,18	0,40	2,26	2,00	0,15	4,00	0,20	0,10	0,30	TNMA110304	 <p>Sgrossatura Roughing</p>
6,350	3,18	0,80	2,26	2,00	0,15	4,00	0,35	0,15	0,60	TNMA110308	
9,525	3,18	0,40	3,81	2,50	0,20	5,00	0,20	0,10	0,30	TNMA160304	
9,525	3,18	0,80	3,81	2,50	0,20	5,00	0,35	0,15	0,60	TNMA160308	
9,525	4,76	0,40	3,81	2,50	0,20	5,00	0,20	0,10	0,30	TNMA160404	
9,525	4,76	0,80	3,81	3,50	0,20	7,00	0,35	0,15	0,60	TNMA160408	
9,525	4,76	1,20	3,81	3,50	0,30	7,00	0,45	0,20	0,80	TNMA160412	
9,525	4,76	1,60	3,81	3,50	0,30	7,00	0,55	0,20	1,00	TNMA160416	
12,700	4,76	0,40	5,16	4,00	0,20	10,00	0,20	0,10	0,30	TNMA220404	
12,700	4,76	0,80	5,16	5,00	0,20	10,00	0,35	0,15	0,60	TNMA220408	
12,700	4,76	1,20	5,16	5,00	0,30	10,00	0,45	0,20	0,80	TNMA220412	
12,700	4,76	1,60	5,16	5,00	0,30	10,00	0,55	0,20	1,00	TNMA220416	
15,875	6,35	0,80	6,35	5,00	0,30	12,00	0,35	0,15	0,60	TNMA270608	
15,875	6,35	1,20	6,35	5,00	0,30	12,00	0,45	0,20	0,80	TNMA270612	
15,875	6,35	1,60	6,35	5,00	0,30	12,00	0,55	0,20	1,00	TNMA270616	
19,050	7,94	2,40	7,94	6,50	0,30	15,00	0,60	0,30	2,00	TNMA330724	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TRIANGOLARE 60° NEGATIVO

Triangular 60° Negative



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

TNMG-MF

TNMG160404MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160408MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160412MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220408MF	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TNMG-MS

TNMG160404MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	•	-	•
TNMG160408MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	•	-	•
TNMG160412MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	•	-	•

TNMG-SF

TNMG160404SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
TNMG160408SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
TNMG160412SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
TNMG220404SF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220408SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
CODICE ISO ISO Code	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

NEW

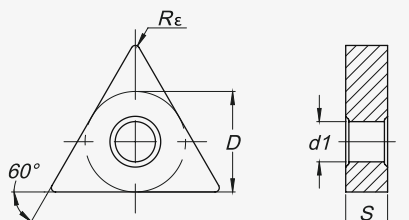
TNMG160404SF	•	•	-	-	-	-
TNMG160408SF	•	•	-	-	-	-
TNMG160412SF	•	•	-	-	-	-
TNMG220408SF	-	-	-	-	-	-




TNMG160404MS	-	-	-	-	-	-
TNMG160408MS	-	-	-	-	-	-
TNMG160412MS	-	-	-	-	-	-

TNMG160404SF	-	-	-	•	•	-
TNMG160408SF	-	-	-	•	•	-
TNMG160412SF	-	-	-	•	•	-
TNMG220404SF	-	-	-	•	•	-
TNMG220408SF	-	-	-	•	•	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade)

• Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
TNMG-MF											 <p>Finitura Finishing</p>
9,525	4,76	0,40	3,81	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	TNMG160404MF	
9,525	4,76	0,80	3,81	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	TNMG160408MF	
9,525	4,76	1,20	3,81	1,00	0,20	2,50	0,30	0,15	0,60	TNMG160412MF	
12,700	4,76	0,80	5,16	1,50	0,25	2,50	0,20	0,10	0,40	TNMG220408MF	
TNMG-MS											 <p>Da media a finitura Medium to finishing</p>
9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,30	3,80	0,15	0,10	0,20	TNMG160404MS	
9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,30	3,80	0,25	0,10	0,40	TNMG160408MS	
9,525	4,76	1,20	3,81	2,00	0,40	3,80	0,30	0,15	0,60	TNMG160412MS	
TNMG-SF											 <p>Da media a finitura Medium to finishing</p>
9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	TNMG160404SF	
9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	TNMG160408SF	
9,525	4,76	1,20	3,81	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	TNMG160412SF	
12,700	4,76	0,40	5,16	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	TNMG220404SF	
12,700	4,76	0,80	5,16	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	TNMG220408SF	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TRIANGOLARE 60° NEGATIVO

Triangular 60° Negative



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TNMG-LC
Da media a finitura | Medium to finishing



TNMG-MR
Media | Medium



	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

TNMG-LC

TNMG160404LC	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160408LC	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160412LC	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220408LC	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220412LC	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NEW

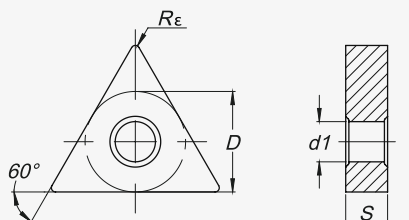
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-

TNMG-MR

TNMG160308MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160404MR	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160408MR	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160412MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220404MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220408MR	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220412MR	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220416MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

	-	-	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	•	-	-	-
	-	•	•	-	-	-
	-	•	•	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	-	•	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code		INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
9,525	4,76	0,40	3,81	1,00	0,40	2,50	0,15	0,07	0,30	TNMG160404LC	 Da media a finitura Medium to finishing	
9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,40	2,50	0,20	0,10	0,40	TNMG160408LC		
9,525	4,76	1,20	3,81	2,00	0,80	3,00	0,25	0,15	0,50	TNMG160412LC		
12,700	4,76	0,80	5,16	2,00	0,40	3,00	0,20	0,10	0,40	TNMG220408LC		
12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,80	3,50	0,25	0,15	0,50	TNMG220412LC		

TNMG-LC

9,525	3,18	0,80	3,81	2,80	0,30	5,00	0,30	0,15	0,50	TNMG160308MR	 Media Medium
9,525	4,76	0,40	3,81	3,00	0,40	5,00	0,20	0,10	0,30	TNMG160404MR	
9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	0,50	5,00	0,30	0,15	0,50	TNMG160408MR	
9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	0,80	5,00	0,35	0,18	0,60	TNMG160412MR	
12,700	4,76	0,40	5,16	4,00	0,40	6,60	0,20	0,10	0,30	TNMG220404MR	
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,50	6,60	0,30	0,15	0,50	TNMG220408MR	
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	0,80	6,60	0,35	0,18	0,60	TNMG220412MR	
12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	1,00	6,60	0,40	0,23	0,70	TNMG220416MR	

TNMG-MR

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TRIANGOLARE 60° NEGATIVO

Triangular 60° Negative



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TNMG-SS
Da media a sgrossatura | Medium to roughing



TNMG-ST
Media | Medium



	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

TNMG-SS

TNMG160404SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
TNMG160408SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
TNMG160412SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
TNMG220408SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-	•	•
TNMG220412SS	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NEW

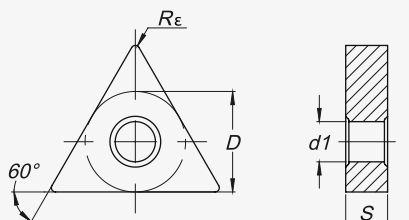
	-	-	-	•	•	•
	-	-	-	•	•	•
	-	-	-	•	•	•
	-	-	-	•	•	•
	-	-	-	-	•	-

TNMG-ST

TNMG110308ST	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
TNMG160304ST	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
TNMG160308ST	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
TNMG160404ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG160408ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG160412ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG160416ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG220404ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG220408ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG220412ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG220416ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) • **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
TNMG-SS											
9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,50	4,00	0,20	0,10	0,30	TNMG160404SS	 <p>Da media a sgrossatura Medium to roughing</p>
9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	0,50	4,80	0,25	0,12	0,45	TNMG160408SS	
9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	0,50	4,80	0,30	0,15	0,60	TNMG160412SS	
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,50	6,60	0,25	0,12	0,45	TNMG220408SS	
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	0,50	6,60	0,30	0,15	0,60	TNMG220412SS	

TNMG-ST											
6,350	3,18	0,80	2,26	2,00	0,15	4,50	0,35	0,15	0,50	TNMG110308ST	 <p>Media Medium</p>
9,525	3,18	0,40	3,81	3,00	0,20	5,50	0,22	0,15	0,30	TNMG160304ST	
9,525	3,18	0,80	3,81	3,00	0,20	5,50	0,35	0,15	0,50	TNMG160308ST	
9,525	4,76	0,40	3,81	3,00	0,20	5,50	0,22	0,15	0,30	TNMG160404ST	
9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	0,20	5,50	0,35	0,15	0,50	TNMG160408ST	
9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	0,30	5,50	0,40	0,15	0,60	TNMG160412ST	
9,525	4,76	1,60	3,81	3,00	0,30	5,50	0,40	0,15	0,60	TNMG160416ST	
12,700	4,76	0,40	5,16	4,00	0,20	8,00	0,22	0,15	0,30	TNMG220404ST	
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,20	8,00	0,35	0,15	0,50	TNMG220408ST	
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	0,30	8,00	0,40	0,15	0,60	TNMG220412ST	
12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,70	TNMG220416ST	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TRIANGOLARE 60° NEGATIVO

Triangular 60° Negative



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

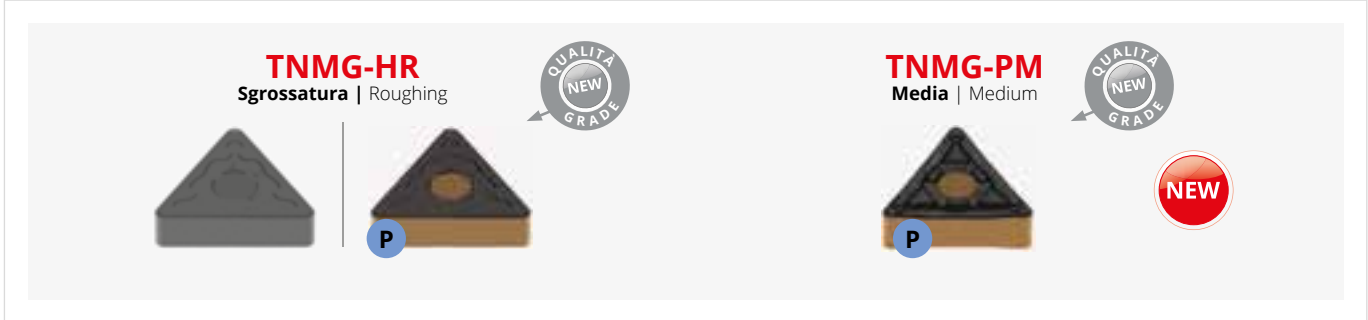
INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

TNMG-HR

TNMG160408HR	•	•	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG160412HR	•	•	•	•	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG220408HR	-	•	•	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG220412HR	•	•	•	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-
TNMG220416HR	•	•	•	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-

NEW

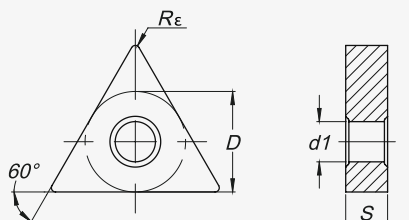
	•	•	•	-	-	-
	•	•	•	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	•	-	-	-
	•	•	-	-	-	-



NEW TNMG-PM

TNMG160404PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160408PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160412PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160416PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220404PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220408PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220412PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220416PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	R ϵ	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
TNMG-HR											
9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	0,80	6,00	0,35	0,20	0,55	TNMG160408HR	 <p>Sgrossatura Roughing</p>
9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	1,00	6,00	0,40	0,25	0,70	TNMG160412HR	
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,80	6,50	0,35	0,20	0,55	TNMG220408HR	
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	1,00	7,00	0,40	0,25	0,70	TNMG220412HR	
12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	1,50	7,00	0,60	0,25	0,90	TNMG220416HR	
TNMG-PM											
9,525	4,76	0,40	3,81	3,00	0,40	5,00	0,20	0,10	0,30	TNMG160404PM	 <p>Media Medium</p>
9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	0,50	5,00	0,30	0,15	0,50	TNMG160408PM	
9,525	4,76	1,20	3,81	3,00	0,80	5,00	0,35	0,18	0,60	TNMG160412PM	
9,525	4,76	1,60	3,81	3,00	1,00	5,00	0,40	0,23	0,65	TNMG160416PM	
12,700	4,76	0,40	5,16	4,00	0,40	6,60	0,20	0,10	0,30	TNMG220404PM	
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,50	6,60	0,30	0,15	0,50	TNMG220408PM	
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	0,80	6,60	0,35	0,18	0,60	TNMG220412PM	
12,700	4,76	1,60	5,16	4,00	1,00	6,60	0,40	0,23	0,60	TNMG220416PM	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 35° NEGATIVO

Rhomboidal 35° Negative



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

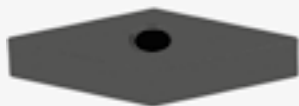
INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

VNMA
Sgrossatura | Roughing



VNMG-MF
Finitura | Finishing



	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

VNMA

NEW

VNMA160404	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
VNMA160408	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

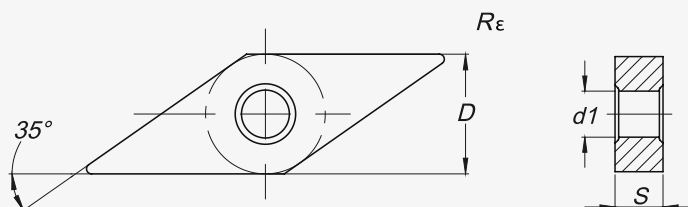
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-



VNMG-MF

VNMG160404MF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG160408MF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) • **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
VNMA											
9,525	4,76	0,40	3,81	0,20	0,10	3,30	0,15	0,08	0,25	VNMA160404	 Sgrossatura Roughing
9,525	4,76	0,80	3,81	0,20	0,10	3,30	0,30	0,10	0,50	VNMA160408	
VNMG-MF											
9,525	4,76	0,40	3,81	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,25	VNMG160404MF	 Finitura Finishing
9,525	4,76	0,80	3,81	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	VNMG160408MF	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 35° NEGATIVO

Rhomboidal 35° Negative



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

VNMG-MS
Da media a finitura | Medium to finishing



VNMG-SF
Da media a finitura | Medium to finishing



	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

VNMG-MS

	P	M	K	N	S
VNMG160404MS	-	-	-	•	•
VNMG160408MS	-	-	-	•	•

NEW

	P	M
	-	-
	-	-

VNMG-SF

	P	M	K	N	S
VNMG160404SF	-	-	-	•	•
VNMG160408SF	-	-	-	•	•
VNMG160412SF	-	-	-	•	•

	P	M
	-	-
	-	-
	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade)

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

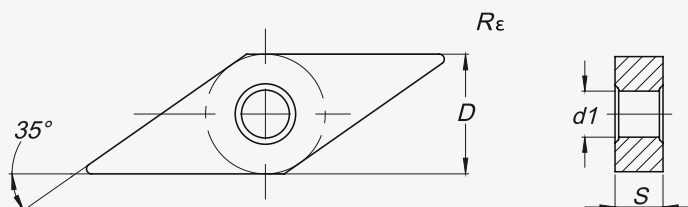
INSERTI POSITIVI
Positive Inserts



INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
VNMG-MS											
9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,20	4,00	0,15	0,10	0,20	VNMG160404MS	 <p>Da media a finitura Medium to finishing</p>
9,525	4,76	0,80	3,81	2,50	0,20	4,00	0,25	0,15	0,40	VNMG160408MS	
VNMG-SF											
9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	VNMG160404SF	 <p>Da media a finitura Medium to finishing</p>
9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	VNMG160408SF	
9,525	4,76	1,20	3,81	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	VNMG160412SF	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 35° NEGATIVO

Rhomboidal 35° Negative



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

Qualità Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

VNMG-LC

	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
VNMG160408LC	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

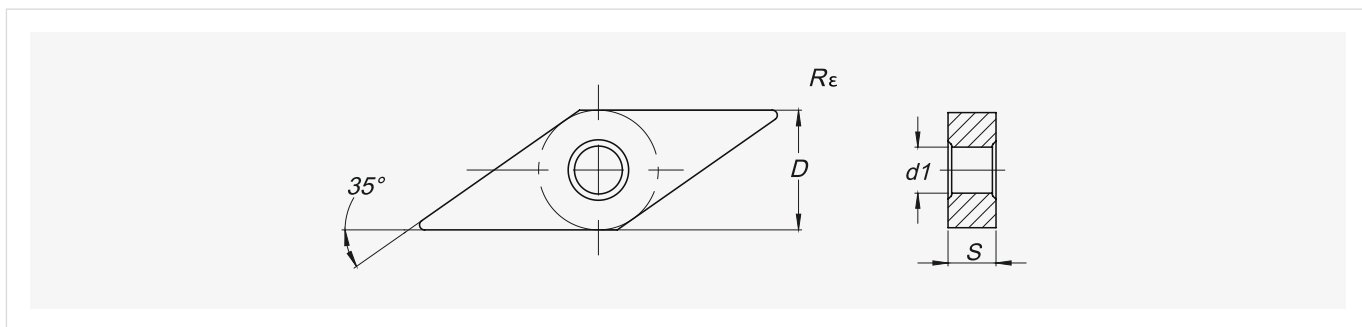
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
VNMG160408LC	•	•	-	-	-	-



VNMG-MR

	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
VNMG160404MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG160408MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VNMG220408MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
VNMG160404MR	•	•	-	-	-	-
VNMG160408MR	•	•	-	-	-	-
VNMG220408MR	•	•	-	-	-	-

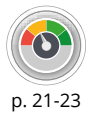
Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) • **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,40	2,50	0,15	0,10	0,40	VNMG160408LC	 <p>Da media a finitura Medium to finishing</p>
9,525	4,76	0,40	3,81	3,00	1,00	4,00	0,25	0,10	0,30	VNMG160404MR	 <p>Media Medium</p>
9,525	4,76	0,80	3,81	3,00	1,00	4,00	0,30	0,15	0,50	VNMG160408MR	
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	1,50	5,00	0,35	0,15	0,50	VNMG220408MR	

ROMBOIDALE 35° NEGATIVO

Rhomboidal 35° Negative



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



CODICE ISO ISO Code	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

Qualità Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

VNMG-SS

NEW

VNMG160404SS	-	-	-	-	•	•	•	-	-	-	-	•	•
VNMG160408SS	-	-	-	-	•	•	•	-	-	-	-	•	•

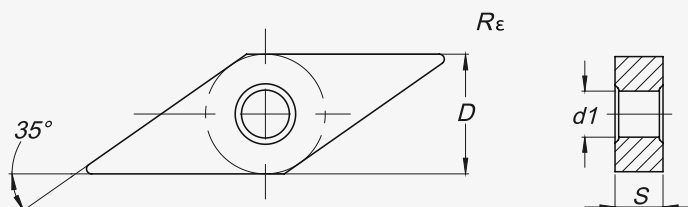
-	-	-	-	•	-
-	-	-	-	•	-

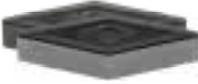

VNMG-ST

VNMG160404ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
VNMG160408ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
VNMG-SS											
9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,50	4,00	0,20	0,10	0,30	VNMG160404SS	 <p>Da media a sgrossatura Medium to roughing</p>
9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,50	4,00	0,25	0,12	0,45	VNMG160408SS	
VNMG-ST											
9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,20	3,50	0,30	0,15	0,40	VNMG160404ST	 <p>Media Medium</p>
9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,30	3,50	0,35	0,15	0,50	VNMG160408ST	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TRIGONALE 80° NEGATIVO

Trigonal 80° Negative



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

WNMA

WNMA060408	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
WNMA080404	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
WNMA080408	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
WNMA080412	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
WNMA080416	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

NEW

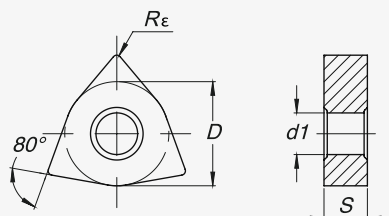
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-



WNMG-MF

WNMG06T304MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG06T308MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG06T312MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG060404MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG060408MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG060412MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080404MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080408MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080412MF	•	•	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-

	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) • **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
WNMA											
9,525	4,76	0,80	3,81	2,50	0,20	4,00	0,35	0,15	0,60	WNMA060408	 <p>Sgrossatura Roughing</p>
12,700	4,76	0,40	5,16	2,80	0,20	5,00	0,22	0,15	0,30	WNMA080404	
12,700	4,76	0,80	5,16	3,00	0,20	5,00	0,35	0,15	0,60	WNMA080408	
12,700	4,76	1,20	5,16	3,00	0,30	5,00	0,45	0,20	0,80	WNMA080412	
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	0,30	5,00	0,55	0,20	1,00	WNMA080416	
WNMG-MF											
9,525	3,97	0,40	3,81	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,30	WNMG06T304MF	 <p>Finitura Finishing</p>
9,525	3,97	0,80	3,81	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	WNMG06T308MF	
9,525	3,97	1,20	3,81	0,40	0,15	1,50	0,30	0,15	0,60	WNMG06T312MF	
9,525	4,76	0,40	3,81	0,40	0,10	1,50	0,15	0,05	0,30	WNMG060404MF	
9,525	4,76	0,80	3,81	0,40	0,10	1,50	0,20	0,10	0,40	WNMG060408MF	
9,525	4,76	1,20	3,81	0,40	0,15	1,50	0,30	0,15	0,60	WNMG060412MF	
12,700	4,76	0,40	5,16	0,60	0,10	2,00	0,15	0,05	0,30	WNMG080404MF	
12,700	4,76	0,80	5,16	0,60	0,10	2,00	0,20	0,10	0,40	WNMG080408MF	
12,700	4,76	1,20	5,16	0,60	0,15	2,00	0,30	0,15	0,60	WNMG080412MF	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TRIGONALE 80° NEGATIVO

Trigonal 80° Negative



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

WNMG-MS

Da media a finitura | Medium to finishing



WNMG-PM

Media | Medium



	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

Qualità Grade (NEW)					
P			M		
TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

WNMG-MS

WNMG060404MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	•
WNMG060408MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	•
WNMG080408MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	•	-	-	•
WNMG080412MS	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	•	-	-	•

NEW

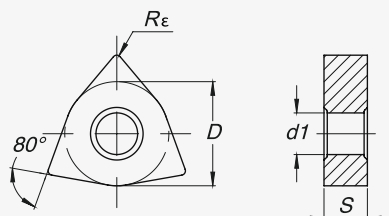
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-



NEW WNMG-PM

WNMG080404PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080408PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080412PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080416PM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-
•	•	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade)



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code		INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
											WNMG-MS	
9,525	4,76	0,40	3,81	1,20	0,30	2,20	0,15	0,10	0,20	WNMG060404MS	 <p>Da media a finitura Medium to finishing</p>	
9,525	4,76	0,80	3,81	1,20	0,30	2,20	0,25	0,20	0,40	WNMG060408MS		
12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,70	4,00	0,25	0,20	0,40	WNMG080408MS		
12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	1,00	4,00	0,30	0,25	0,55	WNMG080412MS		
											NEW WNMG-PM	
12,700	4,76	0,40	5,16	2,50	0,50	4,00	0,22	0,10	0,30	WNMG080404PM	 <p>Media Medium</p>	
12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,50	4,00	0,30	0,15	0,50	WNMG080408PM		
12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,80	4,00	0,35	0,18	0,60	WNMG080412PM		
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	4,50	0,35	0,20	0,65	WNMG080416PM		

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TRIGONALE 80° NEGATIVO

Trigonal 80° Negative



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

WNMG-SF
Da media a finitura | Medium to finishing



M



WNMG-LC
Da media a finitura | Medium to finishing



P



	Qualità Grade												
	P			M			K		N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

WNMG-SF

	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
WNMG060404SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
WNMG060408SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
WNMG060412SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
WNMG080404SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
WNMG080408SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•
WNMG080412SF	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•

NEW

	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
	-	-	-	•	•	-
	-	-	-	•	•	-
	-	-	-	•	•	-
	-	-	-	•	•	-
	-	-	-	•	•	-
	-	-	-	•	•	-

WNMG-LC

	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
WNMG080408LC	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
	•	•	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

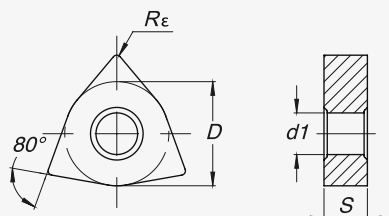
INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
WNMG-SF											
9,525	4,76	0,40	3,81	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	WNMG060404SF	 <p>Da media a finitura Medium to finishing</p>
9,525	4,76	0,80	3,81	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	WNMG060408SF	
9,525	4,76	1,20	3,81	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	WNMG060412SF	
12,700	4,76	0,40	3,81	1,50	0,60	3,00	0,15	0,10	0,23	WNMG080404SF	
12,700	4,76	0,80	3,81	1,50	0,60	3,00	0,25	0,12	0,38	WNMG080408SF	
12,700	4,76	1,20	3,81	1,50	0,60	3,00	0,35	0,15	0,55	WNMG080412SF	
WNMG-LC											
12,700	4,76	0,80	5,16	1,50	0,40	2,50	0,15	0,10	0,40	WNMG080408LC	 <p>Da media a finitura Medium to finishing</p>

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TRIGONALE 80° NEGATIVO

Trigonal 80° Negative



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

	Qualità Grade												
	P			M			K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

WNMG-MR

WNMG06T304MR	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG06T308MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG06T312MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG060404MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG060408MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG060412MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080404MR	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080408MR	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080412MR	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WNMG080416MR	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NEW

	-	•	-	-	-	-
	-	•	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-
	-	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-
	•	•	•	-	-	-
	•	-	-	-	-	-

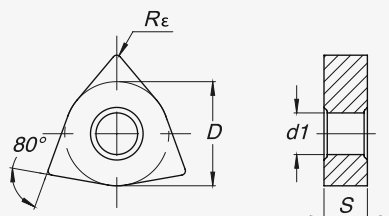
WNMG-SS

WNMG060404SS	-	-	-	•	•	•	•	-	-	-	•	•
WNMG060408SS	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	•	•
WNMG080404SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	•	•
WNMG080408SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	•	•
WNMG080412SS	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-	•	•

	-	-	-	•	•	-
	-	-	-	•	•	•
	-	-	-	•	•	•
	-	-	-	•	•	•
	-	-	-	•	•	•

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade)

• Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts

WNMG-MR

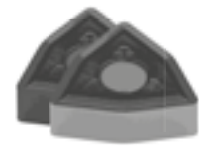
9,525	3,97	0,40	3,81	2,00	0,50	3,00	0,22	0,10	0,30	WNMG06T304MR
9,525	3,97	0,80	3,81	2,00	0,50	3,00	0,30	0,15	0,50	WNMG06T308MR
9,525	3,97	1,20	3,81	2,00	0,80	3,00	0,35	0,18	0,60	WNMG06T312MR
9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,50	3,00	0,22	0,10	0,30	WNMG060404MR
9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,50	3,00	0,30	0,15	0,50	WNMG060408MR
9,525	4,76	1,20	3,81	2,00	0,80	3,00	0,35	0,18	0,60	WNMG060412MR
12,700	4,76	0,40	5,16	2,50	0,50	4,00	0,22	0,10	0,30	WNMG080404MR
12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,50	4,00	0,30	0,15	0,50	WNMG080408MR
12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,80	4,00	0,35	0,18	0,60	WNMG080412MR
12,700	4,76	1,60	5,16	3,00	1,00	4,00	0,40	0,23	0,65	WNMG080416MR



Media
Medium

WNMG-SS

9,525	4,76	0,40	3,81	2,00	0,50	3,00	0,20	0,12	0,30	WNMG060404SS
9,525	4,76	0,80	3,81	2,00	0,50	3,00	0,25	0,12	0,45	WNMG060408SS
12,700	4,76	0,40	5,16	2,00	0,50	3,00	0,20	0,12	0,30	WNMG080404SS
12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,50	4,00	0,25	0,12	0,45	WNMG080408SS
12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,50	4,00	0,30	0,15	0,60	WNMG080412SS



Da media a sgrossatura
Medium to roughing

TRIGONALE 80° NEGATIVO

Trigonal 80° Negative



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

WNMG-ST

Media | Medium



WNMG-HR

Sgrossatura | Roughing



P

	Qualità Grade												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

WNMG-ST

	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
WNMG080408ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
WNMG080412ST	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

NEW

	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-

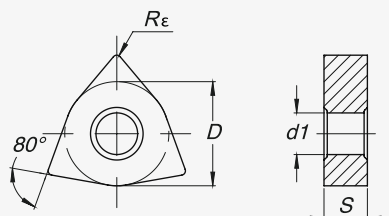
WNMG-HR



	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720
WNMG080408HR	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
WNMG080412HR	•	•	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-

	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40
	•	•	•	-	-	-
	•	•	•	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade)

• **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code		INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
											WNMG-ST	
12,700	4,76	0,80	5,16	2,50	0,20	5,00	0,35	0,15	0,50	WNMG080408ST	 <p>Media Medium</p>	
12,700	4,76	1,20	5,16	2,50	0,30	5,00	0,40	0,15	0,60	WNMG080412ST		
											WNMG-HR	
12,700	4,76	0,80	5,16	4,00	0,80	5,00	0,35	0,20	0,55	WNMG080408HR	 <p>Sgrossatura Roughing</p>	
12,700	4,76	1,20	5,16	4,00	1,50	5,00	0,40	0,25	0,70	WNMG080412HR		

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PARALLELOGRAMMA 55° a posizionamento positivo

Parallelogram 55° positive positioning

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



p. 225



p. 295



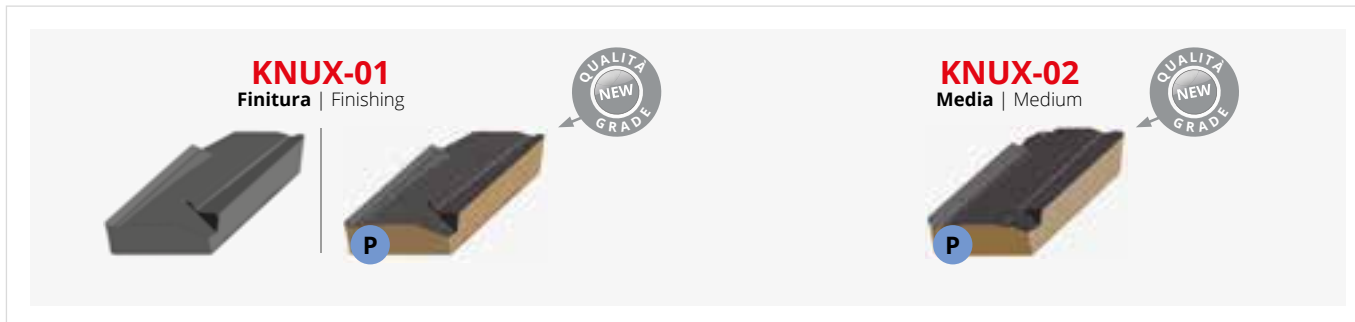
p. 474



p. 21-23



p. 473



	Qualità Grade:												
	P			M				K	N	S			
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU540	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCK510	TCK520	TCU540	TCN010	TCP710	TCM720

	Qualità Grade (NEW)					
	P			M		
	TCPP15	TCPP25	TCPP40	TCMM15	TCMM25	TCMM40

KNUX-01

NEW

KNUX160405L01	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-
KNUX160405R01	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-

	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-

KNUX-02

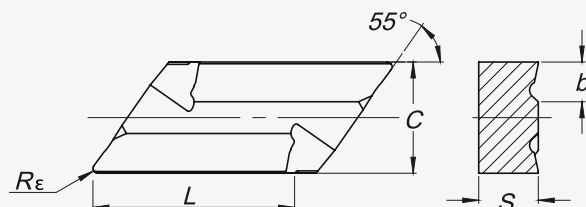
KNUX160410L02	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
KNUX160410R02	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



	•	•	-	-	-	-
	•	•	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) • **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



KN



Dimensioni Dimension:					Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts	
L	C	Rε	S	b	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
												KNUX-01	 <p>Finitura Finishing</p>
16,500	9,525	0,50	4,76	2,50	3,00	1,00	6,00	0,30	0,20	0,35	KNUX160405L01		
16,500	9,525	0,50	4,76	2,50	3,00	1,00	6,00	0,30	0,20	0,35	KNUX160405R01		
												KNUX-02	 <p>Media Medium</p>
16,500	9,525	1,00	4,76	3,20	4,00	1,50	6,00	0,50	0,40	0,70	KNUX160410L02		
16,500	9,525	1,00	4,76	3,20	4,00	1,50	6,00	0,50	0,40	0,70	KNUX160410R02		

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



INSERTI POSITIVI

Positive Inserts

Talicarb

TORNITURA

Turning



Settori di competenza

Competence fields

DIVERSE INDUSTRIE, DIVERSE SFIDE.

Different industries, different challenges

Con le nostre conoscenze nel campo dell'asportazione truciolo, studiamo e sviluppiamo soluzioni e applicazioni per i vari settori industriali che vanno dall'automobilistico alla meccanica generale. Abbiamo le necessarie competenze per affrontare le differenti problematiche di lavorazione e soddisfare ogni esigenze produttiva che il nostro cliente richiede.

Due to our knowledge of the machining process, we study and develop solutions and applications for many industrial sectors ranging from the automotive to the general machining. We have the necessary skills to face different finishing problems and satisfy any production requirements.



ENERGIA

Energy



Angelo Ghezzi & C SpA

INDICE DI SEZIONE

SECTION INDEX

INSERTI POSITIVI | POSITIVE INSERTS

ROMBOIDALE 80° POSITIVO RHOMBOIDAL 80° POSITIVE

CCMT-FP	100-101
CCMT-BO	100-101
CCMT-FM	102-103
CCMT-FK	102-103
CCMT-MP	104-105
CCMT-MM	104-105
CCMT-MK	106-107
CCGT-FS	106-107
CCGT-LN	108-109
 CCMW	108-109

ROMBOIDALE 55° POSITIVO RHOMBOIDAL 55° POSITIVE

DCMT-FP	110-111
DCMT-FM	110-111
DCMT-FK	112-113
DCMT-MP	112-113
DCMT-MM	114-115
DCMT-MK	114-115
DCGT-FS	116-117
DCGT-LN	116-117

TONDO POSITIVO - R ROUND POSITIVE - R

RCMT-ST	118-119
RCGT-LN	118-119

QUADRO 90° POSITIVO SQUARE 90° POSITIVE

SCMT-FP	120-121
SCMT-FM	120-121
SCMT-FK	120-121
SCMT-MP	122-123
SCMT-MM	122-123
SCMT-MK	124-125
SCGT-LN	124-125

TRIANGOLARE 60° POSITIVO TRIANGULAR 60° POSITIVE

TCMT-FP	126-127
TCMT-FM	128-129
TCMT-FK	130-131
TCMT-MP	132-133
TCMT-MM	134-135
TCMT-MK	136-137
TCGT-LN	138-139

ROMBOIDALE 35° POSITIVO RHOMBOIDAL 35° POSITIVE

VBMT-FP	140-141
VBMT-FM	140-141
VBMT-FK	142-143
VBMT-MP	142-143
VBMT-MM	144-145
VBMT-MK	144-145
VCMT-FP	146-147
VCMT-FM	146-147
VCMT-FK	148-149
VCMT-MP	148-149
VCMT-MM	150-151
VCMT-MK	150-151
VCGT-LN	152-153

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 80° POSITIVO

Rhomboidal 80° Positive



p. 225



p. 295



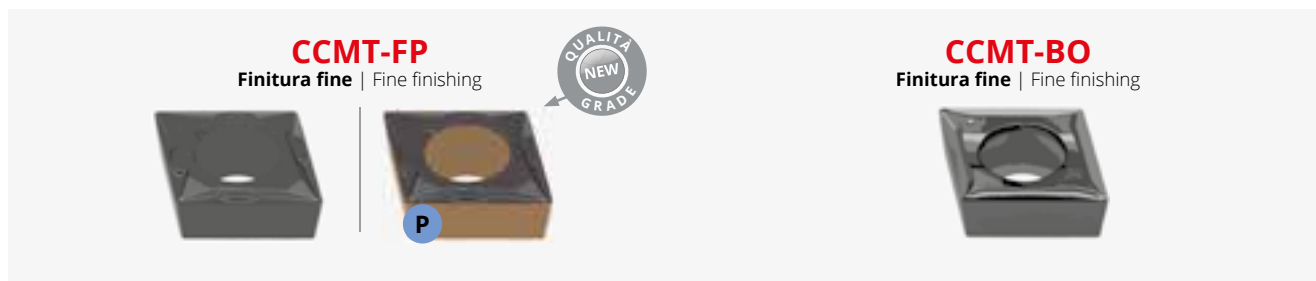
p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

CCMT-FP
Finitura fine | Fine finishing

CCMT-BO
Finitura fine | Fine finishing

	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCST75	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCST75

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

CCMT-FP

CCMT060202FP	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT060204FP	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT09T302FP	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT09T304FP	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT09T308FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT120404FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NEW

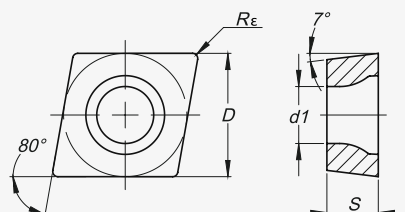
-	•	-	-
•	•	-	-
-	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-

CCMT-BO

CCMT060202BO	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-
CCMT060204BO	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-
CCMT09T304BO	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-
CCMT09T308BO	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-
CCMT120404BO	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-
CCMT120408BO	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	-	-	-

-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts


INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
CCMT-FP											
6,350	2,38	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,11	CCMT060202FP	 Finitura fine Fine finishing
6,350	2,38	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,08	0,05	0,17	CCMT060204FP	
9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,13	CCMT09T302FP	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	CCMT09T304FP	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,20	0,08	0,45	CCMT09T308FP	
12,700	4,76	0,40	5,50	0,42	0,14	2,40	0,14	0,07	0,27	CCMT120404FP	

CCMT-BO											
6,350	2,38	0,20	2,80	0,50	0,30	1,00	0,08	0,05	0,13	CCMT060202BO	 Finitura fine Fine finishing
6,350	2,38	0,40	2,80	0,50	0,30	1,00	0,13	0,08	0,20	CCMT060204BO	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,50	1,20	0,13	0,08	0,20	CCMT09T304BO	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	1,20	0,20	0,10	0,30	CCMT09T308BO	
12,700	4,76	0,40	5,50	1,00	0,50	1,50	0,13	0,08	0,20	CCMT120404BO	
12,700	4,76	0,80	5,50	1,00	0,50	1,50	0,20	0,10	0,30	CCMT120408BO	

ROMBOIDALE 80° POSITIVO

Rhomboidal 80° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

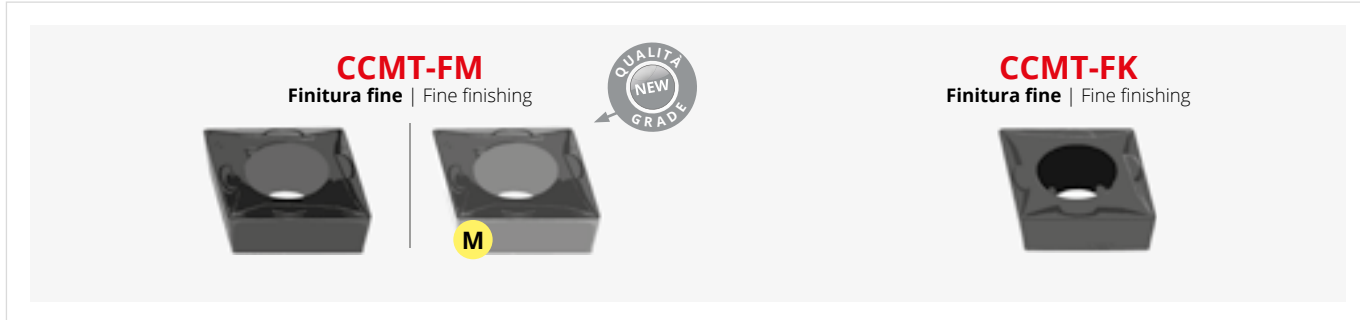
INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

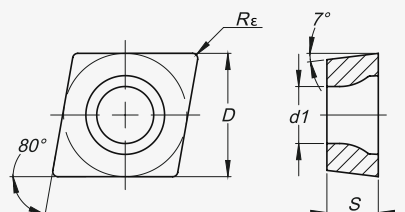
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



	Qualità Grade:													Qualità Grade (NEW)									
	P						M				K	N	S	P		M							
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25	
CCMT-FM																							
CCMT060202FM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
CCMT060204FM	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	
CCMT09T302FM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	
CCMT09T304FM	-	-	-	-	-	-	-	•	•	•	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	
CCMT09T308FM	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	
CCMT120404FM	-	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	•	
CCMT-FK																							
CCMT060202FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT060204FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT09T302FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT09T304FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
CCMT120404FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts


INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts


PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

Dimensioni | Dimension: **Parametri di Taglio** | Cutting Data:

D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
CCMT-FM											
6,350	2,38	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,11	CCMT060202FM	 Finitura fine Fine finishing
6,350	2,38	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,08	0,05	0,17	CCMT060204FM	
9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,13	CCMT09T302FM	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	CCMT09T304FM	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,20	0,08	0,45	CCMT09T308FM	
12,700	4,76	0,40	5,50	0,42	0,14	2,40	0,14	0,07	0,27	CCMT120404FM	

CCMT-FK											
6,350	2,38	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,11	CCMT060202FK	 Finitura fine Fine finishing
6,350	2,38	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,08	0,05	0,17	CCMT060204FK	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	CCMT09T304FK	
9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,13	CCMT09T302FK	
12,700	4,76	0,40	5,50	0,42	0,14	2,40	0,14	0,07	0,27	CCMT120404FK	

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 80° POSITIVO

Rhomboidal 80° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

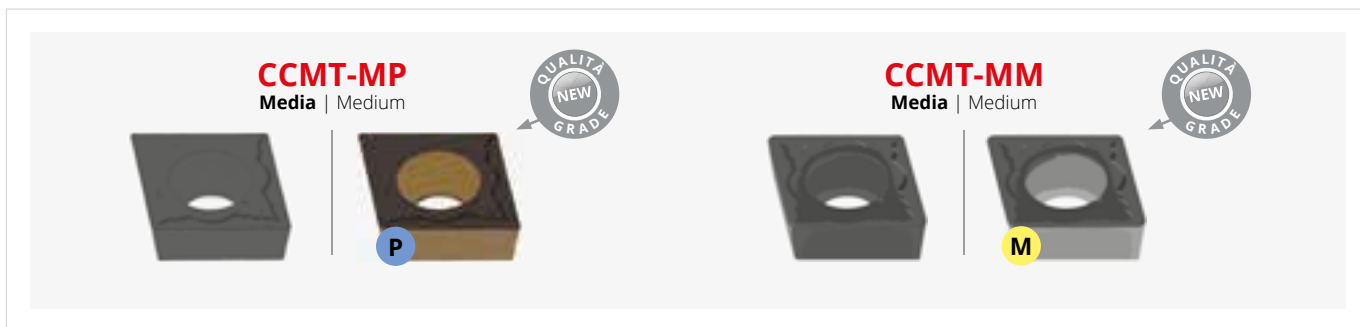
INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCST25	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCST25

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCP15	TCP25	TCM15	TCM25

CCMT-MP

CCMT060204MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT060208MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT09T304MP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT09T308MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT120404MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT120408MP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CCMT120412MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NEW

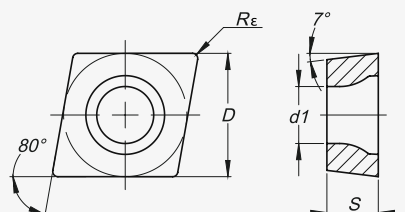
TCP15	•	•	-	-
TCP25	•	•	-	-
TCM15	•	•	-	-
TCM25	•	•	-	-

CCMT-MM

CCMT060204MM	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
CCMT060208MM	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
CCMT09T304MM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	•	•	-
CCMT09T308MM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	•	•	-
CCMT120404MM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	•	•	-
CCMT120408MM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	•	•	-
CCMT120412MM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	•	•	-

TCP15	-	-	•	-
TCP25	-	-	•	-
TCM15	-	-	•	-
TCM25	-	-	•	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

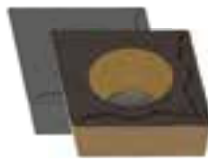
INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
6,350	2,38	0,40	2,80	0,64	0,20	2,40	0,11	0,06	0,17	CCMT060204MP	 <p>Media Medium</p>
6,350	2,38	0,80	2,80	0,64	0,40	2,40	0,18	0,08	0,35	CCMT060208MP	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,64	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	CCMT09T304MP	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,20	0,10	0,40	CCMT09T308MP	
12,700	4,76	0,40	5,50	0,96	0,30	3,60	0,18	0,09	0,27	CCMT120404MP	
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,24	0,12	0,45	CCMT120408MP	
12,700	4,76	1,20	5,50	0,96	0,72	3,60	0,35	0,14	0,60	CCMT120412MP	

CCMT-MP

6,350	2,38	0,40	2,80	0,64	0,20	2,40	0,11	0,06	0,17	CCMT060204MM	 <p>Media Medium</p>
6,350	2,38	0,80	2,80	0,64	0,40	2,40	0,18	0,08	0,35	CCMT060208MM	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,64	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	CCMT09T304MM	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,20	0,10	0,40	CCMT09T308MM	
12,700	4,76	0,40	5,50	0,96	0,30	3,60	0,18	0,09	0,27	CCMT120404MM	
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,24	0,12	0,45	CCMT120408MM	
12,700	4,76	1,20	5,50	0,96	0,72	3,60	0,35	0,14	0,60	CCMT120412MM	

CCMT-MM



Media
Medium

ROMBOIDALE 80° POSITIVO

Rhomboidal 80° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

CCMT-MK

Finitura | finishing



CCGT-FS

Da finitura fine a finitura | Fine finishing to finishing



	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCST75	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCST75

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

CCMT-MK

CCMT060204MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CCMT060208MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CCMT09T304MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CCMT09T308MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CCMT120404MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
CCMT120408MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

NEW

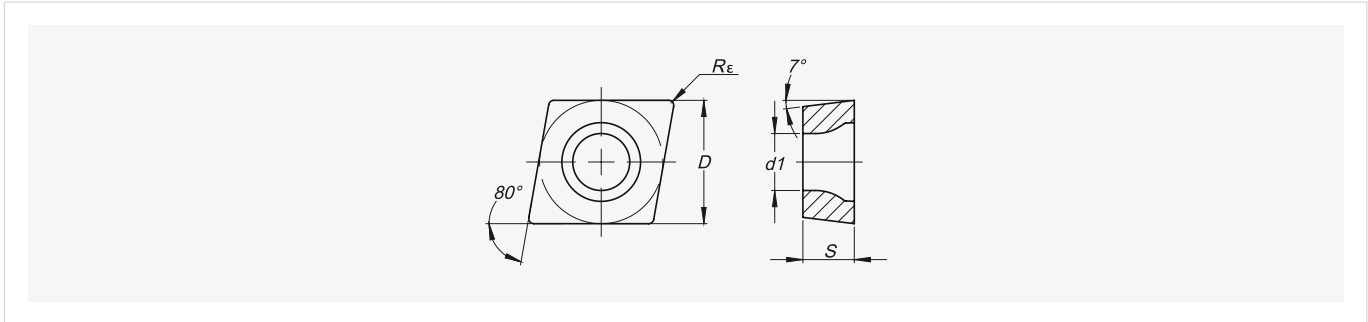
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

CCGT-FS

CCGT060201FS	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
CCGT060202FS	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
CCGT060204FS	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
CCGT09T301FS	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
CCGT09T302FS	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
CCGT09T304FS	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-

-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade)



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
CCMT-MK											
6,350	2,38	0,40	2,80	0,64	0,20	2,40	0,11	0,06	0,17	CCMT060204MK	
6,350	2,38	0,80	2,80	0,64	0,40	2,40	0,18	0,08	0,35	CCMT060208MK	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,64	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	CCMT09T304MK	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,20	0,10	0,40	CCMT09T308MK	
12,700	4,76	0,40	5,50	0,96	0,30	3,60	0,18	0,09	0,27	CCMT120404MK	
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,24	0,12	0,45	CCMT120408MK	



Finitura
Finishing

CCGT-FS										
6,350	2,38	0,10	2,80	0,30	0,10	1,00	0,03	0,01	0,06	CCGT060201FS
6,350	2,38	0,20	2,80	0,50	0,10	1,50	0,07	0,02	0,12	CCGT060202FS
6,350	2,38	0,40	2,80	0,80	0,15	1,50	0,20	0,08	0,25	CCGT060204FS
9,525	3,97	0,10	4,40	0,50	0,10	1,50	0,03	0,01	0,06	CCGT09T301FS
9,525	3,97	0,20	4,40	1,00	0,10	2,00	0,07	0,02	0,12	CCGT09T302FS
9,525	3,97	0,40	4,40	1,25	0,15	2,50	0,15	0,08	0,25	CCGT09T304FS



Da finitura fine a finitura
Fine finishing to finishing

ROMBOIDALE 80° POSITIVO

Rhomboidal 80° Positive



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts


PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off


CCGT-LN

Da finitura fine a finitura | Fine finishing to finishing



CCMW

Media | Medium



NEW

Inserto privo di geometria rompitruciolo a petto piano
Flat land insert without chipbreaker geometry

	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TC5725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TC5725

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCP15	TCP25	TCM15	TCM25

CCGT-LN

NEW

CCGT060202LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
CCGT060204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
CCGT09T302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
CCGT09T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
CCGT09T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
CCGT120402LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
CCGT120404LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
CCGT120408LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-

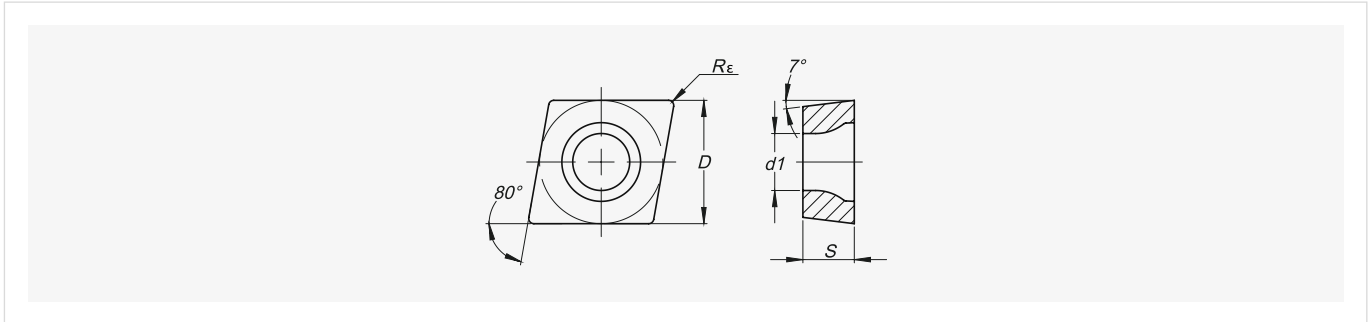
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-



NEW CCMW

CCMW09T304	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-
CCMW09T308	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

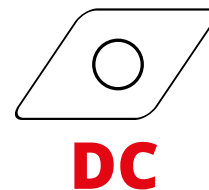
Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade)



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:									
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts		
CCGT-LN													
6,350	2,38	0,20	2,80	1,00	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	CCGT060202LN	 <p>Da finitura fine a finitura Fine finishing to finishing</p>		
6,350	2,38	0,40	2,80	1,55	0,10	3,00	0,15	0,10	0,20	CCGT060204LN			
9,525	3,97	0,20	4,40	1,53	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	CCGT09T302LN			
9,525	3,97	0,40	4,40	2,55	0,10	5,00	0,16	0,10	0,22	CCGT09T304LN			
9,525	3,97	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,45	CCGT09T308LN			
12,700	4,76	0,20	5,50	2,03	0,05	4,00	0,07	0,05	0,12	CCGT120402LN			
12,700	4,76	0,40	5,50	2,55	0,10	5,00	0,17	0,10	0,26	CCGT120404LN			
12,700	4,76	0,80	5,50	2,80	0,10	5,50	0,25	0,15	0,50	CCGT120408LN			
CCMW													
9,525	3,97	0,40	4,40	2,30	0,05	4,50	0,20	0,08	0,26	CCMW09T304	 <p>Media Medium</p>		
9,525	3,97	0,80	4,40	2,30	0,05	4,50	0,40	0,16	0,53	CCMW09T308			

ROMBOIDALE 55° POSITIVO

Rhomboidal 55° Positive



- p. 225
- p. 295
- p. 474
- p. 21-23
- p. 473



	Qualità Grade:																
	P						M			K	N	S					
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TC5725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TC5725
DCMT-FP																	
DCMT070204FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T302FP	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T304FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T308FP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

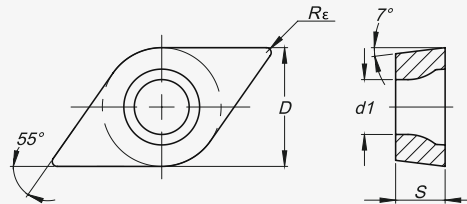
Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
•	•	-	-
-	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-

DCMT-FM																	
	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TC5725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TC5725
DCMT070202FM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
DCMT070204FM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-
DCMT11T302FM	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-	-
DCMT11T304FM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-
DCMT11T308FM	-	-	-	-	-	-	•	•	•	-	-	-	-	•	•	-	-

-	-	-	-
-	-	-	•
-	-	-	-
-	-	-	•
-	-	-	•

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last

TORNITURA Turning
 INTRODUZIONE Introduction
 INSERTI NEGATIVI Negative Inserts
 INSERTI POSITIVI Positive Inserts
 INSERTI CBN-PCD-CD CBN-PCD-CD Inserts
 PORTAUTENSILI - ESTERNI External Toolholders
 PORTAUTENSILI - INTERNI Internal Toolholders
 TRONCATURA Parting Off



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts


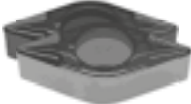
INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

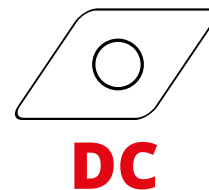
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:									
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts		
DCMT-FP												 <p>Finitura fine Fine finishing</p>	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17	DCMT070204FP			
9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,15	DCMT11T302FP			
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	DCMT11T304FP			
9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,15	0,08	0,30	DCMT11T308FP			
DCMT-FM												 <p>Finitura fine Fine finishing</p>	
6,350	2,38	0,20	2,80	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11	DCMT070202FM			
6,350	2,38	0,40	2,80	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17	DCMT070204FM			
9,525	3,97	0,20	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,15	DCMT11T302FM			
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	DCMT11T304FM			
9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,15	0,08	0,30	DCMT11T308FM			

ROMBOIDALE 55° POSITIVO

Rhomboidal 55° Positive



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

DCMT-FK

Finitura fine | Fine finishing



DCMT-MP

Finitura | finishing



	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TC5725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TC5725

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

DCMT-FK

	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TC5725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TC5725
DCMT070202FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
DCMT070204FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
DCMT11T302FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
DCMT11T304FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-

NEW

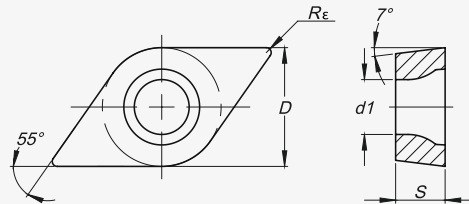
	TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-

DCMT-MP

	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TC5725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TC5725
DCMT070204MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT070208MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T304MP	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T308MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T312MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

	TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
	•	•	-	-
	•	•	-	-
	•	•	-	-
	•	•	-	-
	•	•	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) • **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts



INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

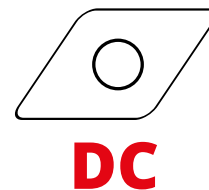
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
DCMT-FK											
6,35	2,38	0,2	2,80	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11	DCMT070202FK	 Finitura fine Fine finishing
6,350	2,38	0,40	2,80	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17	DCMT070204FK	
9,525	3,97	0,2	4,40	0,35	0,08	2,00	0,08	0,04	0,15	DCMT11T302FK	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	DCMT11T304FK	
DCMT-MP											
6,350	2,38	0,40	2,80	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17	DCMT070204MP	 Finitura Finishingg
6,350	2,38	0,80	2,80	0,60	0,38	2,25	0,20	0,08	0,35	DCMT070208MP	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	DCMT11T304MP	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40	DCMT11T308MP	
9,525	3,97	1,20	4,40	0,80	0,60	3,00	0,35	0,12	0,60	DCMT11T312MP	

ROMBOIDALE 55° POSITIVO

Rhomboidal 55° Positive



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCM720	TCM720	TCM720	TCM720	TCM720	TCM720	TCM720

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

DCMT-MM

DCMT070204MM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
DCMT070208MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
DCMT11T304MM	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
DCMT11T308MM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
DCMT11T312MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-

NEW

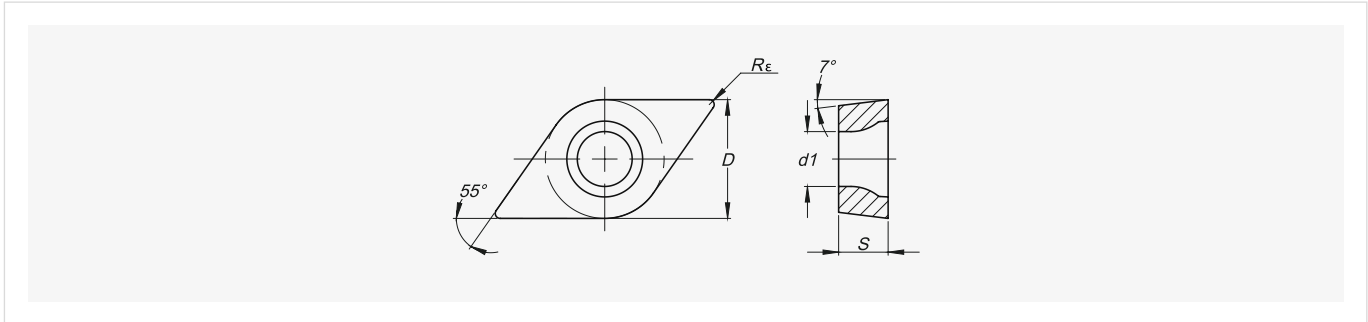
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-

DCMT-MK


DCMT070204MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT070208MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T304MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T308MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DCMT11T312MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

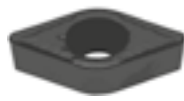
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



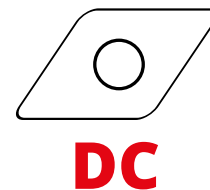
Dimensioni | Dimension: **Parametri di Taglio** | Cutting Data:

D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
DCMT-MM											
6,350	2,38	0,40	2,80	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17	DCMT070204MM	 Finitura fine Fine finishing
6,350	2,38	0,80	2,80	0,60	0,38	2,25	0,20	0,08	0,35	DCMT070208MM	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	DCMT11T304MM	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40	DCMT11T308MM	
9,525	3,97	1,20	4,40	0,80	0,60	3,00	0,35	0,12	0,60	DCMT11T312MM	

DCMT-MK											
6,350	2,38	0,40	2,80	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17	DCMT070204MK	 Finitura Finishingg
6,350	2,38	0,80	2,80	0,60	0,38	2,25	0,20	0,08	0,35	DCMT070208MK	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	DCMT11T304MK	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40	DCMT11T308MK	
9,525	3,97	1,20	4,40	0,80	0,50	3,00	0,35	0,12	0,60	DCMT11T312MK	

ROMBOIDALE 55° POSITIVO

Rhomboidal 55° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

DCGT-FS

Finitura fine | Fine finishing



DCGT-LN

Finitura fine | Fine finishing



	Qualità Grade:																	
	P						M				K	N	S					
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

DCGT-FS

DCGT070201FS	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	-	•	•	-
DCGT070202FS	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	-	•	•	-
DCGT070204FS	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	-	•	•	-
DCGT11T301FS	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	-	•	•	-
DCGT11T302FS	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	-	•	•	-
DCGT11T304FS	-	-	-	-	•	•	-	-	•	•	-	-	-	-	-	•	•	-

NEW

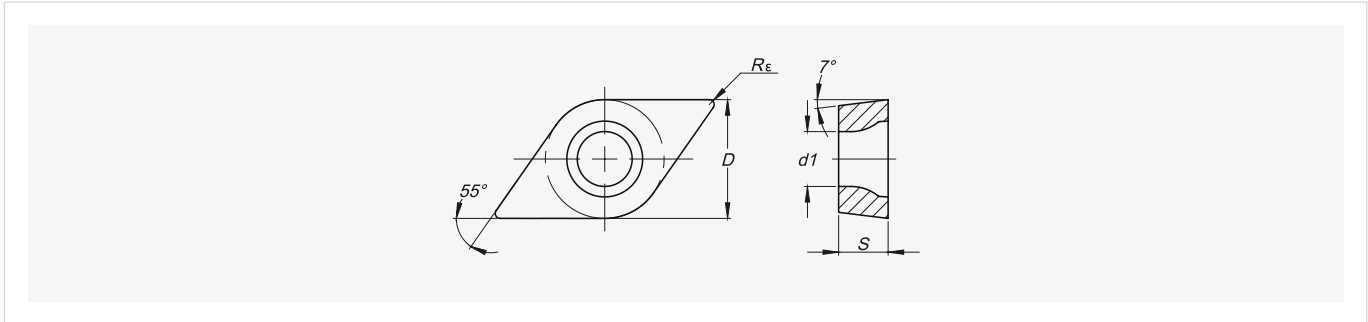
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

DCGT-LN


DCGT070202LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
DCGT070204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
DCGT11T302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
DCGT11T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-
DCGT11T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-

-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade)



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
DCGT-FS											
6,350	2,38	0,10	2,80	0,30	0,10	1,00	0,03	0,01	0,06	DCGT070201FS	 Finitura fine Fine finishing
6,350	2,38	0,20	2,80	0,50	0,10	1,50	0,07	0,02	0,12	DCGT070202FS	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,80	0,15	1,50	0,15	0,08	0,25	DCGT070204FS	
9,525	3,97	0,10	4,40	0,50	0,10	1,50	0,03	0,01	0,06	DCGT11T301FS	
9,525	3,97	0,20	4,40	1,00	0,10	2,00	0,07	0,02	0,12	DCGT11T302FS	
9,525	3,97	0,40	4,40	1,50	0,15	3,00	0,15	0,08	0,25	DCGT11T304FS	

DCGT-LN											
6,350	2,38	0,20	2,80	1,00	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	DCGT070202LN	 Finitura fine Fine finishing
6,350	2,38	0,40	2,80	2,05	0,10	4,00	0,15	0,10	0,20	DCGT070204LN	
9,525	3,97	0,20	4,40	2,03	0,05	4,00	0,07	0,05	0,12	DCGT11T302LN	
9,525	3,97	0,40	4,40	2,55	0,10	5,00	0,16	0,10	0,22	DCGT11T304LN	
9,525	3,97	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,50	DCGT11T308LN	

TONDO POSITIVO - R

Round Positive - R



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

RCMT-ST
Da media a grossatura | Medium to roughing



RCGT-LN
Finitura | finishing



	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCST75	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCST75

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

RCMT-ST

RCMT0803M0ST	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
RCMT1003M0ST	•	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
RCMT10T3M0ST	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
RCMT1204M0ST	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
RCMT1606M0ST	•	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	-	-	-	-
RCMT2006M0ST	•	•	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-	•	-	-	-	-

NEW

•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
-	•	-	-
-	•	-	-

RCGT-LN

RCGT0602M0LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-
RCGT0803M0LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-
RCGT1003M0LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-
RCGT1204M0LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-

-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade)

Δ Disponibilità su richiesta | Available on request • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

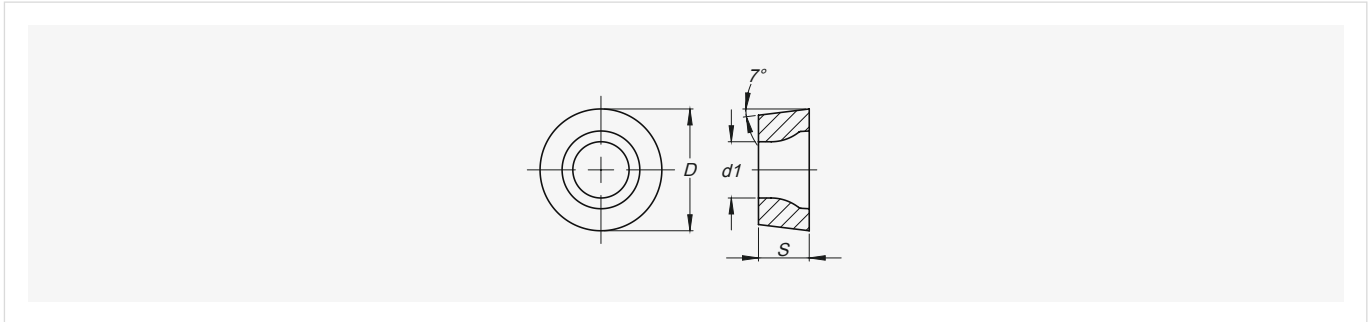
INSERTI POSITIVI
Positive Inserts



INSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
RCMT-ST											
8,000	3,18	-	3,40	2,00	0,80	3,20	0,20	0,05	0,25	RCMT0803M0ST	 <p>Da media a sgrossatura Medium to roughing</p>
10,000	3,18	-	3,40	2,50	1,00	4,00	0,25	0,06	0,32	RCMT1003M0ST	
10,000	3,97	-	4,40	2,50	1,00	4,00	0,25	0,06	0,32	RCMT10T3M0ST	
12,000	4,76	-	4,40	3,00	1,20	4,80	0,30	0,08	0,38	RCMT1204M0ST	
16,000	6,35	-	5,50	3,50	1,60	6,40	0,37	0,10	0,51	RCMT1606M0ST	
20,000	6,35	-	6,50	4,00	2,00	8,00	0,45	0,13	0,63	RCMT2006M0ST	
RCGT-LN											
6,000	2,38	-	2,80	1,25	0,50	2,00	0,13	0,05	0,20	RCGT0602M0LN	 <p>Finitura Finishing</p>
8,000	3,18	-	3,40	1,50	0,50	2,50	0,15	0,05	0,25	RCGT0803M0LN	
10,000	3,18	-	4,40	2,00	1,00	3,00	0,20	0,10	0,30	RCGT1003M0LN	
12,000	4,76	-	4,40	2,25	1,00	3,50	0,23	0,10	0,35	RCGT1204M0LN	

QUADRO 90° POSITIVO

Square 90° Positive



p. 225

p. 295

p. 474

p. 21-23

p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

SCMT-FP

Finitura fine | Fine finishing



SCMT-FM

Finitura fine | Fine finishing



SCMT-FK

Finitura fine | Fine finishing



	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

SCMT-FP

SCMT09T304FP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT09T308FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NEW

•	•	-	-
•	•	-	-

SCMT-FM

SCMT09T304FM	-	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-
SCMT09T308FM	-	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-

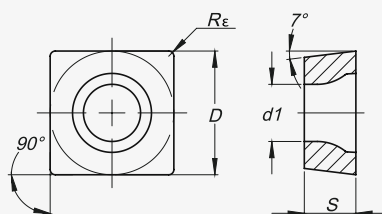
-	-	-	•
-	-	-	•

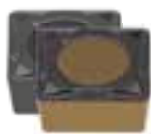


SCMT-FK

SCMT09T304FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-
SCMT09T308FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-

-	-	-	-
-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code		INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	SCMT09T304FP	 Finitura fine Fine finishing	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,15	0,08	0,30	SCMT09T308FP		
SCMT-FM												
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	SCMT09T304FM	 Finitura fine Fine finishing	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,15	0,08	0,30	SCMT09T308FM		
SCMT-FK												
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	SCMT09T304FK	 Finitura fine Fine finishing	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,35	0,15	2,00	0,15	0,08	0,30	SCMT09T308FK		

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

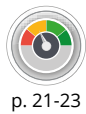
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

QUADRO 90° POSITIVO

Square 90° Positive



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

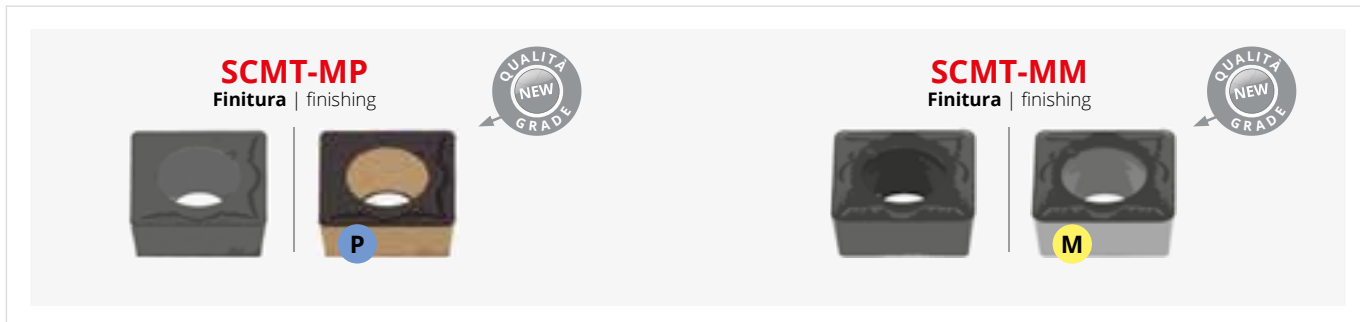
INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



	Qualità Grade:																
	P					M			K	N	S						
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCM720	TCM720	TCM720	TCM720	TCM720	TCM720	TCM720

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

SCMT-MP

SCMT09T304MP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT09T308MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT120404MP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT120408MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SCMT120412MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

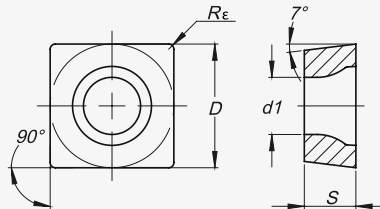
SCMT-MM

SCMT09T304MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-
SCMT09T308MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-
SCMT120404MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-
SCMT120408MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-
SCMT120412MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-

NEW

•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) • **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts


INSERTI POSITIVI
Positive Inserts


INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code		INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	SCMT09T304MP	 <p>SCMT-MP</p> <p>Finitura Finishing</p>	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40	SCMT09T308MP		
12,700	4,76	0,40	5,50	0,96	0,30	3,60	0,18	0,09	0,27	SCMT120404MP		
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45	SCMT120408MP		
12,700	4,76	1,20	5,50	0,96	0,72	3,60	0,35	0,14	0,60	SCMT120412MP		

9,525	3,97	0,4	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	SCMT09T304MM	 <p>SCMT-MM</p> <p>Finitura Finishing</p>
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40	SCMT09T308MM	
12,700	4,76	0,40	5,50	0,96	0,30	3,60	0,18	0,09	0,27	SCMT120404MM	
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45	SCMT120408MM	
12,700	4,76	1,20	5,50	0,96	0,72	3,60	0,35	0,14	0,60	SCMT120412MM	

QUADRO 90° POSITIVO

Square 90° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

SCMT-MK

Finitura | finishing



SCGT-LN

Finitura | finishing



	Qualità Grade:																
	P					M				K	N	S					
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU520	TCU540	TCU610	TCU620	TCP710	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

SCMT-MK

	TCU515	TCU520	TCU540	TCU610	TCU620	TCP710	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725
SCMT09T304MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SCMT09T308MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
SCMT120408MK	-	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

NEW

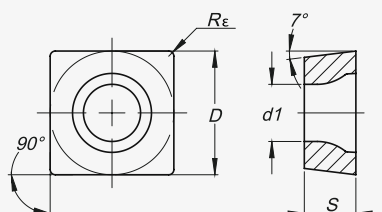
	TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-


SCGT-LN


	TCU515	TCU520	TCU540	TCU610	TCU620	TCP710	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725
SCGT09T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-
SCGT09T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-
SCGT120404LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-
SCGT120408LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-

	TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) Δ **Disponibilità su richiesta** | Available on request



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code		INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	SCMT09T304MK	 SCMT-MK Finitura Finishing	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,25	0,10	0,40	SCMT09T308MK		
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45	SCMT120408MK		

9,525	3,97	0,40	4,40	2,05	0,10	4,00	0,16	0,10	0,26	SCGT09T304LN	 SCGT-LN Finitura Finishing
9,525	3,97	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,40	SCGT09T308LN	
12,700	4,76	0,40	5,50	2,55	0,10	5,00	0,20	0,10	0,26	SCGT120404LN	
12,700	4,76	0,80	5,50	2,55	0,10	5,00	0,30	0,15	0,50	SCGT120408LN	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TRIANGOLARE 60° POSITIVO

Triangular 60° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

TCMT-FP
Da finitura fine a finitura | Fine finishing to finishing



	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

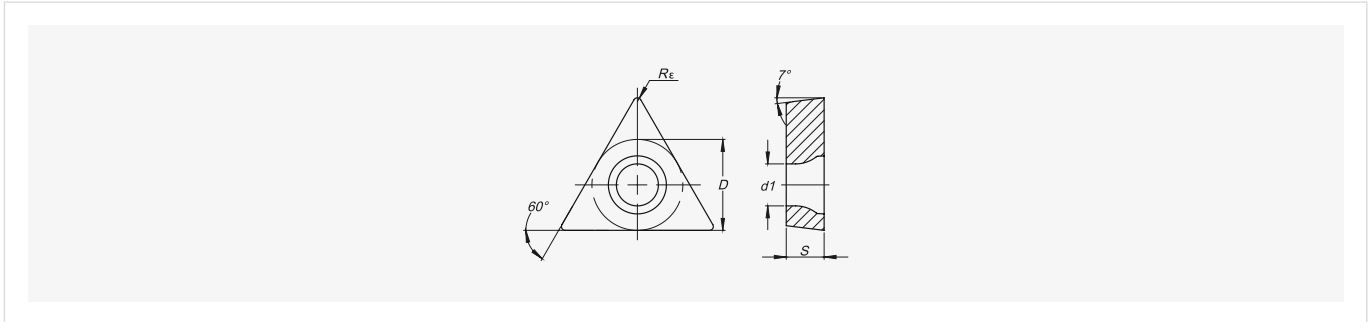
TCMT-FP


	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725
TCMT06T102FP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT06T104FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT06T108FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT090202FP	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT090204FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110202FP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110204FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110208FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110302FP	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110304FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110308FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T304FP	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NEW

	TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
	-	•	-	-
	•	•	-	-
	•	•	-	-
	-	-	-	-
	-	•	-	-
	•	•	-	-
	•	•	-	-
	-	-	-	-
	•	-	-	-
	-	-	-	-
	•	•	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) • **Fino ad esaurimento scorta** | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	RE	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
3,970	1,98	0,20	2,15	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11	TCMT06T102FP	 <p>Da finitura fine a finitura Fine finishing to finishing</p>
3,970	1,98	0,40	2,15	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17	TCMT06T104FP	
3,970	1,98	0,8	2,15	0,26	0,11	1,50	0,11	0,06	0,23	TCMT06T108FP	
5,56	2,38	0,2	2,50	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	TCMT090202FP	
5,560	2,38	0,40	2,50	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	TCMT090204FP	
6,350	2,38	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	TCMT110202FP	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	TCMT110204FP	
6,350	2,38	0,80	2,80	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26	TCMT110208FP	
6,35	3,18	0,2	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	TCMT110302FP	
6,35	3,18	0,4	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	TCMT110304FP	
6,35	3,18	0,8	2,80	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26	TCMT110308FP	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	TCMT16T304FP	

TCMT-FP

Da finitura fine a finitura
Fine finishing to finishing

TRIANGOLARE 60° POSITIVO

Triangular 60° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TCMT-FM
Da finitura fine a finitura | Fine finishing to finishing



	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

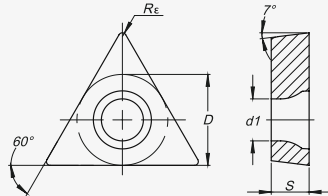
TCMT-FM

TCMT06T102FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-
TCMT06T104FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-
TCMT06T108FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-
TCMT090202FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-
TCMT090204FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-
TCMT110202FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-
TCMT110204FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-
TCMT110208FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-
TCMT110302FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-
TCMT110304FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-
TCMT110308FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-
TCMT16T304FM	-	-	-	-	-	-	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-

NEW

-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●
-	-	-	●

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) ● Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts


INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

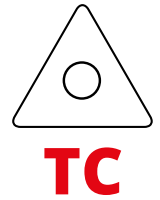
Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
3,970	1,98	0,20	2,15	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11	TCMT06T102FM	 <p>Da finitura fine a finitura Fine finishing to finishing</p>
3,970	1,98	0,40	2,15	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17	TCMT06T104FM	
3,970	1,98	0,80	2,15	0,26	0,11	1,50	0,11	0,06	0,23	TCMT06T108FM	
5,560	2,38	0,20	2,50	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	TCMT090202FM	
5,560	2,38	0,40	2,50	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	TCMT090204FM	
6,350	2,38	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	TCMT110202FM	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	TCMT110204FM	
6,350	2,38	0,80	2,80	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26	TCMT110208FM	
6,350	3,18	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	TCMT110302FM	
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	TCMT110304FM	
6,350	3,18	0,80	2,80	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26	TCMT110308FM	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	TCMT16T304FM	

TCMT-FM

Da finitura fine a finitura
Fine finishing to finishing

TRIANGOLARE 60° POSITIVO

Triangular 60° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TCMT-FK
Da finitura fine a finitura | Fine finishing to finishing



	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725

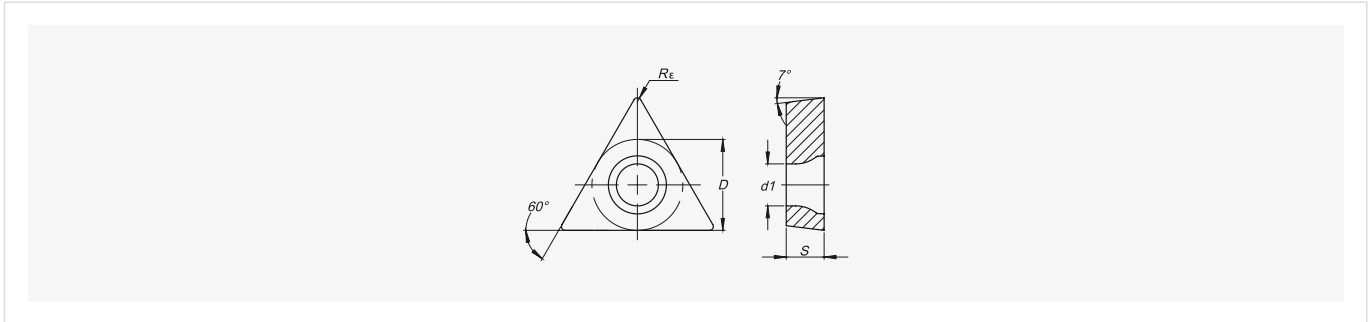
Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25


NEW

TCMT-FK	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725
TCMT06T102FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
TCMT06T104FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
TCMT06T108FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
TCMT090202FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
TCMT090204FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
TCMT110202FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
TCMT110204FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
TCMT110302FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
TCMT110304FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
TCMT16T304FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-

-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade)



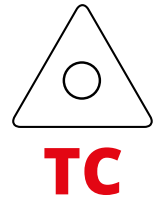
Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
3,970	1,98	0,20	2,15	0,26	0,06	1,50	0,06	0,03	0,11	TCMT06T102FK	 <p>Da finitura fine a finitura Fine finishing to finishing</p>
3,970	1,98	0,40	2,15	0,26	0,08	1,50	0,08	0,05	0,17	TCMT06T104FK	
3,970	1,98	0,80	2,15	0,26	0,11	1,50	0,11	0,06	0,23	TCMT06T108FK	
5,560	2,38	0,20	2,50	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	TCMT090202FK	
5,560	2,38	0,40	2,50	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	TCMT090204FK	
6,350	2,38	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	TCMT110202FK	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	TCMT110204FK	
6,350	3,18	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	TCMT110302FK	
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	TCMT110304FK	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,35	0,11	2,00	0,11	0,06	0,23	TCMT16T304FK	

TCMT-FK

Da finitura fine a finitura
Fine finishing to finishing

TRIANGOLARE 60° POSITIVO

Triangular 60° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

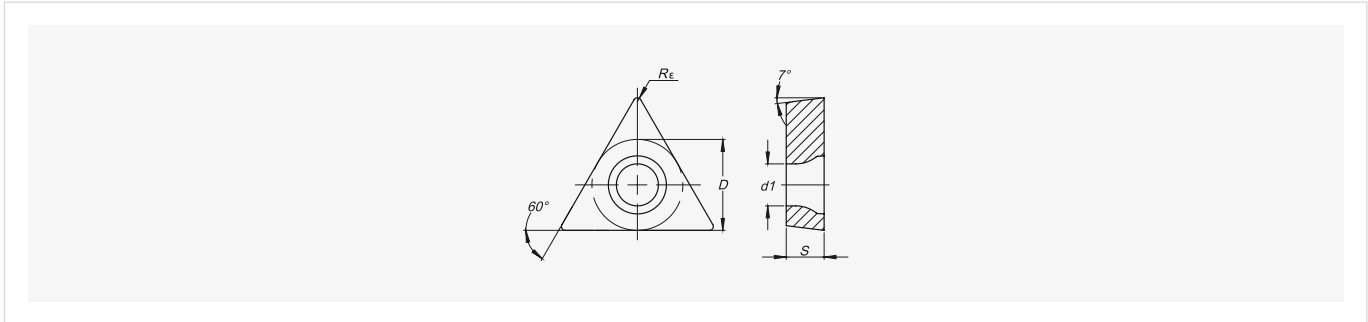



	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725
TCMT-MP																	
TCMT090204MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT090208MP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110204MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110208MP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110212MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110304MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110308MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT110312MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T304MP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T308MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT16T312MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TCMT220408MP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
•	•	-	-
-	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
-	-	-	-
•	-	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
-	•	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade)

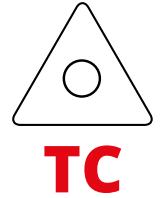
• Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
5,560	2,38	0,40	2,50	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17	TCMT090204MP	 <p>Finitura Finishing</p>
5,560	2,38	0,80	2,50	0,60	0,38	2,25	0,15	0,08	0,23	TCMT090208MP	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19	TCMT110204MP	
6,350	2,38	0,80	2,80	0,67	0,42	2,50	0,17	0,09	0,26	TCMT110208MP	
6,350	2,38	1,20	2,80	0,67	0,50	2,50	0,20	0,10	0,40	TCMT110212MP	
6,350	3,18	0,40	2,80	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19	TCMT110304MP	
6,350	3,18	0,80	2,80	0,67	0,42	2,50	0,20	0,09	0,40	TCMT110308MP	
6,350	3,18	1,20	2,80	0,67	0,50	2,50	0,30	0,10	0,50	TCMT110312MP	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,25	TCMT16T304MP	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,22	0,10	0,45	TCMT16T308MP	
9,525	3,97	1,20	4,40	0,80	0,60	3,00	0,35	0,12	0,60	TCMT16T312MP	
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45	TCMT220408MP	

TRIANGOLARE 60° POSITIVO

Triangular 60° Positive



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



p. 225



p. 295



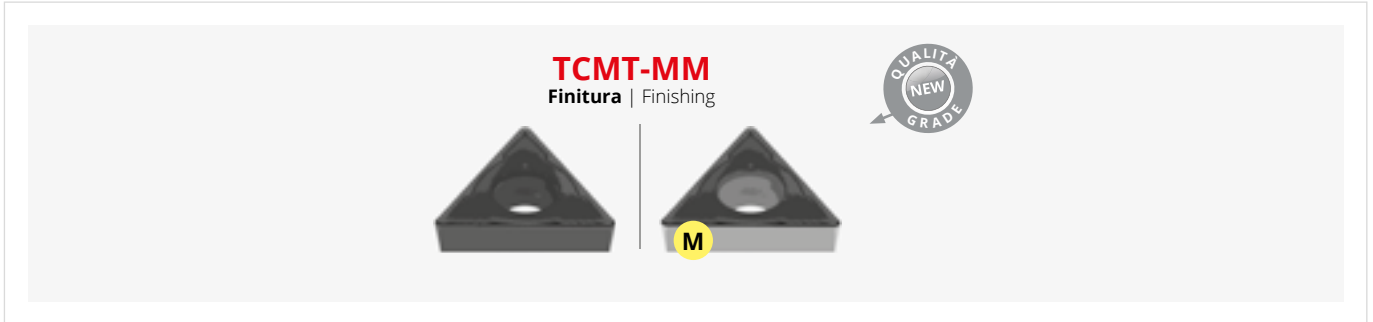
p. 474



p. 21-23



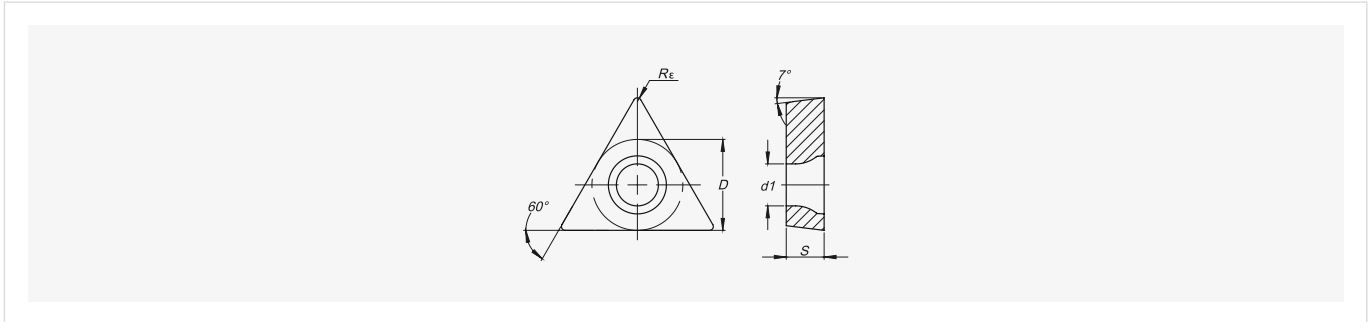
p. 473




	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725
TCMT-MM																	
TCMT090204MM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
TCMT090208MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
TCMT110204MM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
TCMT110208MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
TCMT110304MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
TCMT110308MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
TCMT16T304MM	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
TCMT16T308MM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
TCMT16T312MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
TCMT220408MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-

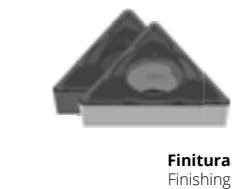
Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code		INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
5,560	2,38	0,40	2,50	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17	TCMT090204MM	 <p>Finitura Finishing</p>	
5,560	2,38	0,80	2,50	0,60	0,38	2,25	0,15	0,08	0,23	TCMT090208MM		
6,350	2,38	0,40	2,80	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19	TCMT110204MM		
6,350	2,38	0,80	2,80	0,67	0,42	2,50	0,17	0,09	0,26	TCMT110208MM		
6,350	3,18	0,40	2,80	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19	TCMT110304MM		
6,350	3,18	0,80	2,80	0,67	0,42	2,50	0,20	0,09	0,40	TCMT110308MM		
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	TCMT16T304MM		
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,22	0,10	0,45	TCMT16T308MM		
9,525	3,97	1,20	4,40	0,80	0,60	3,00	0,35	0,12	0,60	TCMT16T312MM		
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45	TCMT220408MM		

TCMT-MM



Finitura
Finishing

TRIANGOLARE 60° POSITIVO

Triangular 60° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TCMT-MK

Finitura | Finishing



	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

TCMT-MK

TCMT090204MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TCMT090208MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TCMT110204MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TCMT110208MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TCMT110304MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TCMT110308MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TCMT16T304MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TCMT16T308MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TCMT16T312MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
TCMT220408MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

NEW

-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade)

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

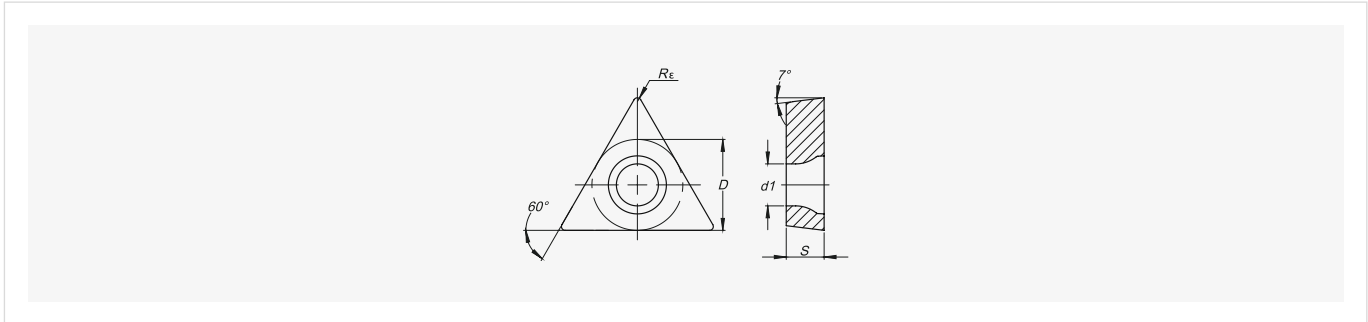
INSERTI POSITIVI
Positive Inserts


INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
5,560	2,38	0,40	2,50	0,60	0,19	2,25	0,11	0,06	0,17	TCMT090204MK	 <p>Finitura Finishing</p>
5,560	2,38	0,80	2,50	0,60	0,38	2,25	0,15	0,08	0,23	TCMT090208MK	
6,350	2,38	0,40	2,80	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19	TCMT110204MK	
6,350	2,38	0,80	2,80	0,67	0,42	2,50	0,17	0,09	0,26	TCMT110208MK	
6,350	3,18	0,40	2,80	0,67	0,21	2,50	0,13	0,06	0,19	TCMT110304MK	
6,350	3,18	0,80	2,80	0,67	0,42	2,50	0,20	0,09	0,40	TCMT110308MK	
9,525	3,97	0,40	4,40	0,80	0,25	3,00	0,15	0,08	0,23	TCMT16T304MK	
9,525	3,97	0,80	4,40	0,80	0,50	3,00	0,22	0,10	0,45	TCMT16T308MK	
9,525	3,97	1,20	4,40	0,80	0,60	3,00	0,35	0,12	0,60	TCMT16T312MK	
12,700	4,76	0,80	5,50	0,96	0,60	3,60	0,25	0,12	0,45	TCMT220408MK	

TCMT-MK

TRIANGOLARE 60° POSITIVO

Triangular 60° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

TCGT-LN
Da finitura fine a finitura | Fine finishing to finishing



	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

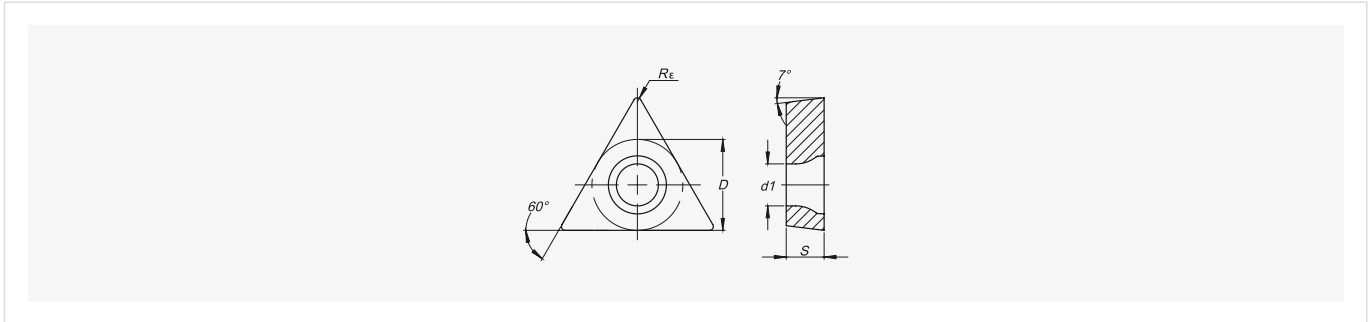
TCGT-LN

	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725
TCGT090202LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-
TCGT090204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
TCGT110202LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
TCGT110204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
TCGT110208LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-
TCGT16T302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
TCGT16T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
TCGT16T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
TCGT16T312LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-
TCGT16T316LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-

NEW

	TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) Δ **Disponibilità su richiesta** | Available on request



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	RE	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
5,560	2,38	0,20	2,50	1,00	0,05	2,50	0,10	0,07	0,10	TCGT090202LN	 <p>Da finitura fine a finitura Fine finishing to finishing</p>
5,560	2,38	0,40	2,50	1,00	0,05	2,50	0,15	0,10	0,20	TCGT090204LN	
6,350	2,38	0,20	2,80	2,03	0,05	4,00	0,12	0,07	0,15	TCGT110202LN	
6,350	2,38	0,40	2,80	2,05	0,10	4,00	0,15	0,10	0,20	TCGT110204LN	
6,350	2,38	0,80	2,80	2,05	0,10	4,00	0,25	0,15	0,50	TCGT110208LN	
9,525	3,97	0,20	4,40	2,53	0,05	5,00	0,10	0,07	0,15	TCGT16T302LN	
9,525	3,97	0,40	4,40	2,80	0,10	5,50	0,15	0,10	0,20	TCGT16T304LN	
9,525	3,97	0,80	4,40	2,80	0,10	5,50	0,25	0,15	0,50	TCGT16T308LN	
9,525	3,97	1,20	4,40	3,00	0,15	5,50	0,45	0,15	0,70	TCGT16T312LN	
9,525	3,97	1,60	4,40	3,00	0,15	5,50	0,65	0,20	0,90	TCGT16T316LN	

TCGT-LN

Da finitura fine a finitura
Fine finishing to finishing

ROMBOIDALE 35° POSITIVO

Rhomboidal 35° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

VBMT-FP

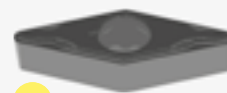
Da finitura fine a finitura | Fine finishing to finishing



P

VBMT-FM

Da finitura fine a finitura | Fine finishing to finishing



M

	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TC5725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TC5725

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

VBMT-FP

VBMT110302FP	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT110304FP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT110308FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT110312FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT160402FP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT160404FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT160408FP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT160412FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NEW

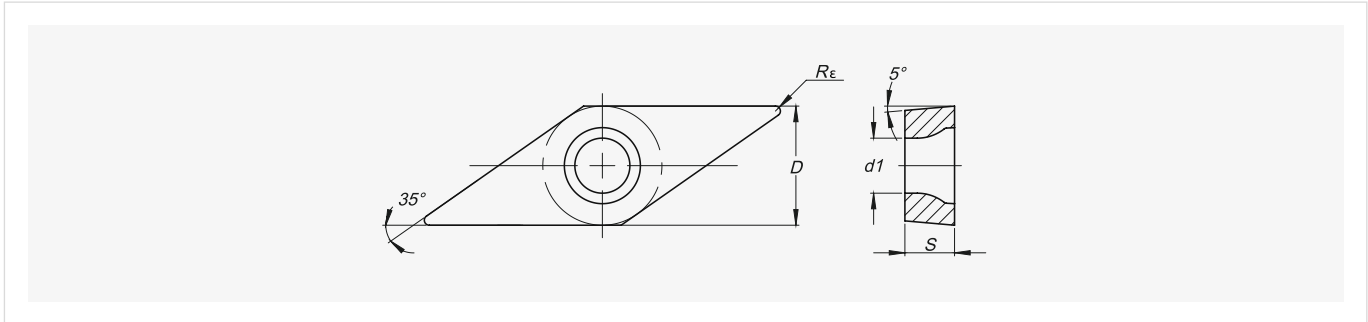
-	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
-	-	-	-
-	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	-	-	-



VBMT-FM

VBMT110302FM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-
VBMT110304FM	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-
VBMT110308FM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-
VBMT160402FM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-
VBMT160404FM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-
VBMT160408FM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-
VBMT160412FM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-

-	-	-	•
-	-	-	•
-	-	-	•
-	-	-	•
-	-	-	•
-	-	-	•
-	-	-	•

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
VBMT-FP											
6,350	3,18	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	VBMT110302FP	 <p>Da finitura fine a finitura Fine finishing to finishing</p>
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	VBMT110304FP	
6,350	3,18	0,80	2,80	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26	VBMT110308FP	
6,350	3,18	1,20	2,80	0,30	0,13	1,70	0,15	0,08	0,31	VBMT110312FP	
9,525	4,76	0,20	4,40	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14	VBMT160402FP	
9,525	4,76	0,40	4,40	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20	VBMT160404FP	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27	VBMT160408FP	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,32	0,14	1,80	0,16	0,09	0,32	VBMT160412FP	
VBMT-FM											
6,350	3,18	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	VBMT110302FM	 <p>Da finitura fine a finitura Fine finishing to finishing</p>
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	VBMT110304FM	
6,350	3,18	0,80	2,80	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26	VBMT110308FM	
9,525	4,76	0,20	4,40	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14	VBMT160402FM	
9,525	4,76	0,40	4,40	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20	VBMT160404FM	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27	VBMT160408FM	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,32	0,14	1,80	0,16	0,09	0,32	VBMT160412FM	

ROMBOIDALE 35° POSITIVO

Rhomboidal 35° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

VBMT-FK

Da finitura fine a finitura | Fine finishing to finishing



VBMT-MP

Finitura | Finishing



	Qualità Grade:																
	P						M			K	N	S					
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCST725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCST725

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

VBMT-FK

VBMT110302FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
VBMT110304FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
VBMT110308FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
VBMT160402FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
VBMT160404FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
VBMT160408FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-

NEW

-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

VBMT-MP

VBMT160404MP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT160408MP	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VBMT160412MP	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

•	•	-	-
•	•	-	-
•	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

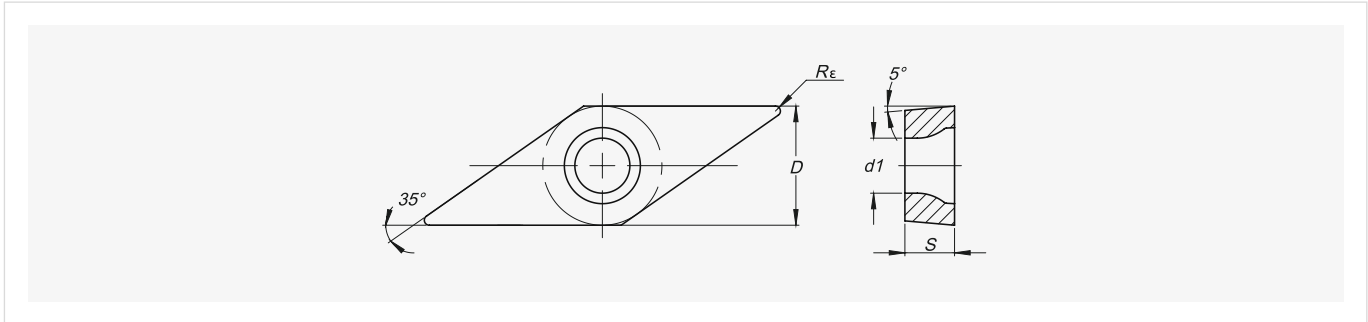
INSERTI POSITIVI
Positive Inserts



INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

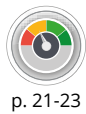
TRONCATURA
Parting Off



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
VBMT-FK											
6,350	3,18	0,20	2,80	0,30	0,06	1,70	0,06	0,03	0,13	VBMT110302FK	 Da finitura fine a finitura Fine finishing to finishing
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,70	0,10	0,05	0,19	VBMT110304FK	
6,350	3,18	0,80	2,80	0,30	0,13	1,70	0,13	0,07	0,26	VBMT110308FK	
9,525	4,76	0,20	4,40	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14	VBMT160402FK	
9,525	4,76	0,40	4,40	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20	VBMT160404FK	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27	VBMT160408FK	
VBMT-MP											
9,525	4,76	0,40	4,40	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20	VBMT160404MP	 Finitura Finishing
9,525	4,76	0,80	4,40	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27	VBMT160408MP	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32	VBMT160412MP	

ROMBOIDALE 35° POSITIVO

Rhomboidal 35° Positive



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



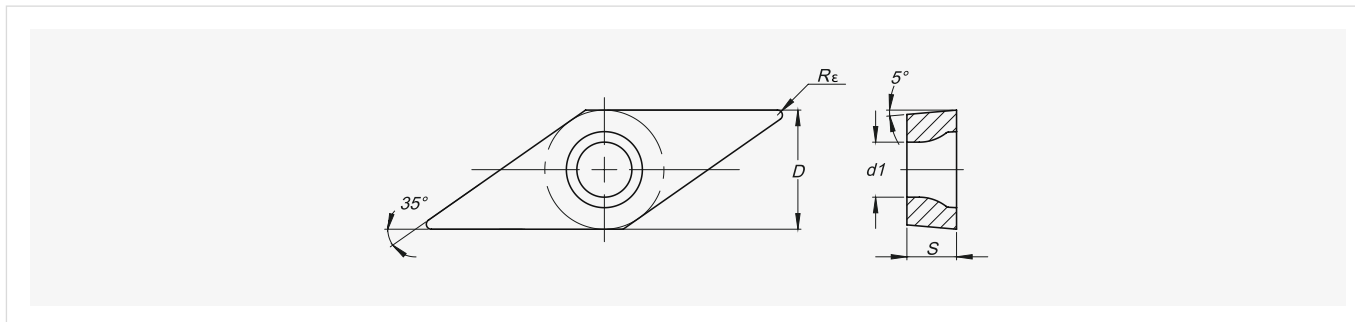
	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725
VBMT-MM																	
VBMT160404MM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
VBMT160408MM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	•	-	-	-	-	•	•	-
VBMT160412MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCP15	TCP25	TCM15	TCM25
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-


VBMT-MK																		
VBMT160404MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-
VBMT160408MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-
VBMT160412MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-


-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni | Dimension: **Parametri di Taglio** | Cutting Data:

D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
VBMT-MM											
9,525	4,76	0,40	4,40	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20	VBMT160404MM	 Finitura Finishing
9,525	4,76	0,80	4,40	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27	VBMT160408MM	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32	VBMT160412MM	

VBMT-MK											
9,525	4,76	0,40	4,40	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20	VBMT160404MK	 Finitura Finishing
9,525	4,76	0,80	4,40	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27	VBMT160408MK	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32	VBMT160412MK	

ROMBOIDALE 35° POSITIVO

Rhomboidal 35° Positive



- p. 225
- p. 295
- p. 474
- p. 21-23
- p. 473

VCMT-FP

Da finitura fine a finitura | Fine finishing to finishing

P

VCMT-FM

Da finitura fine a finitura | Fine finishing to finishing

M

QUALITÀ
NEW
GRADE

QUALITÀ
NEW
GRADE

	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCP15	TCP25	TCMM15	TCMM25

VCMT-FP

	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725	
VCMT110302FP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT110304FP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160402FP	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160404FP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160408FP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160412FP	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NEW

-	•	-	-
•	•	-	-
-	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
-	-	-	-

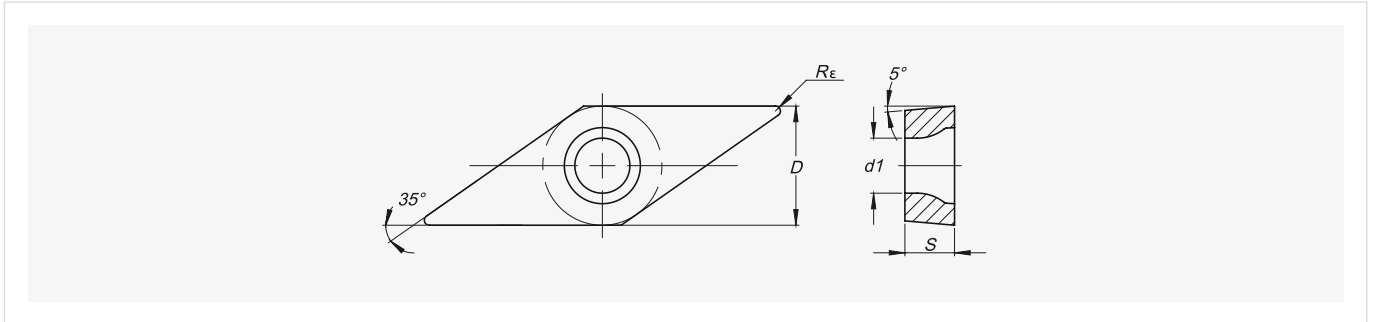
VCMT-FM

	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725
VCMT110302FM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-
VCMT110304FM	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-
VCMT160402FM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-
VCMT160404FM	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-
VCMT160408FM	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-
VCMT160412FM	-	-	-	-	-	-	•	-	•	-	-	-	-	-	-	•	-

-	-	-	•
-	-	-	•
-	-	-	•
-	-	-	•
-	-	-	•
-	-	-	•

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last

TORNITURA Turning
 INTRODUZIONE Introduction
 INSERTI NEGATIVI Negative Inserts
 INSERTI POSITIVI Positive Inserts
 INSERTI CBN-PCD-CD CBN-PCD-CD Inserts
 PORTAUTENSILI - ESTERNI External - Toolholders
 PORTAUTENSILI - INTERNI Internal - Toolholders
 TRONCATURA Parting Off

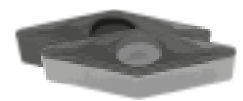


Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
VCMT-FP											
6,350	3,18	0,20	2,80	0,30	0,07	1,50	0,07	0,03	0,13	VCMT110302FP	
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,50	0,10	0,05	0,20	VCMT110304FP	
9,525	4,76	0,20	4,40	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14	VCMT160402FP	
9,525	4,76	0,40	4,40	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20	VCMT160404FP	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27	VCMT160408FP	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,32	0,14	1,80	0,16	0,09	0,32	VCMT160412FP	



Da finitura fine a finitura
Fine finishing to finishing

VCMT-FM										
6,350	3,18	0,20	2,80	0,30	0,07	1,50	0,07	0,03	0,13	VCMT110302FM
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,50	0,10	0,05	0,20	VCMT110304FM
9,525	4,76	0,20	4,40	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14	VCMT160402FM
9,525	4,76	0,40	4,40	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20	VCMT160404FM
9,525	4,76	0,80	4,40	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27	VCMT160408FM
9,525	4,76	1,20	4,40	0,32	0,14	1,80	0,16	0,09	0,32	VCMT160412FM



Da finitura fine a finitura
Fine finishing to finishing

ROMBOIDALE 35° POSITIVO

Rhomboidal 35° Positive



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



	Qualità Grade:																
	P			M			K	N	S								
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TC5725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TC5725

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

VCMT-FK

VCMT110304FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
VCMT160402FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
VCMT160404FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-
VCMT160408FK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-	-

NEW

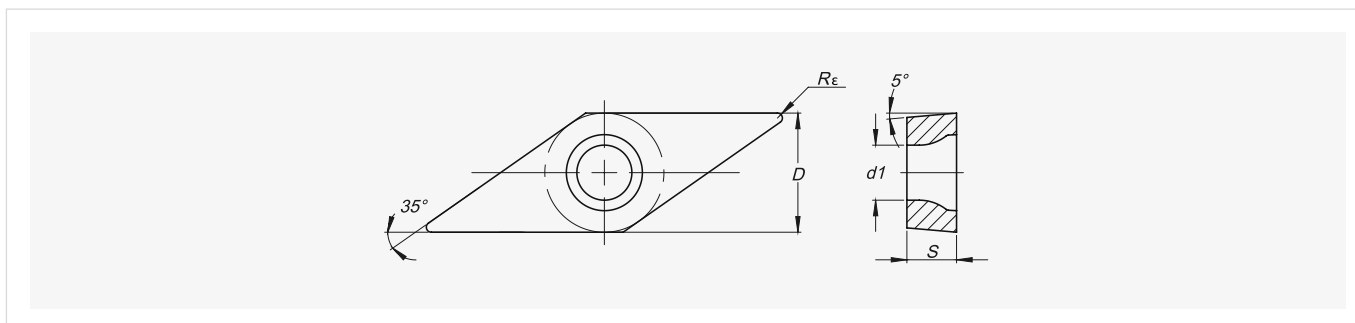
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-


VCMT-MP

VCMT110304MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT110308MP	-	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160404MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160408MP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
VCMT160412MP	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
•	•	-	-
-	•	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
VCMT-FK											
6,350	3,18	0,40	2,80	0,30	0,10	1,50	0,10	0,05	0,20	VCMT110304FK	
9,525	4,76	0,20	4,40	0,32	0,07	1,80	0,07	0,04	0,14	VCMT160402FK	
9,525	4,76	0,40	4,40	0,32	0,10	1,80	0,10	0,05	0,20	VCMT160404FK	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,32	0,14	1,80	0,14	0,07	0,27	VCMT160408FK	
 <p>Da finitura fine a finitura Fine finishing to finishing</p>											

VCMT-MP										
6,350	3,18	0,40	2,80	0,77	0,31	2,55	0,15	0,10	0,25	VCMT110304MP
6,350	3,18	0,80	2,80	0,77	0,61	2,55	0,20	0,13	0,33	VCMT110308MP
9,525	4,76	0,40	4,40	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20	VCMT160404MP
9,525	4,76	0,80	4,40	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27	VCMT160408MP
9,525	4,76	1,20	4,40	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32	VCMT160412MP
 <p>Finitura Finishing</p>										

ROMBOIDALE 35° POSITIVO

Rhomboidal 35° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

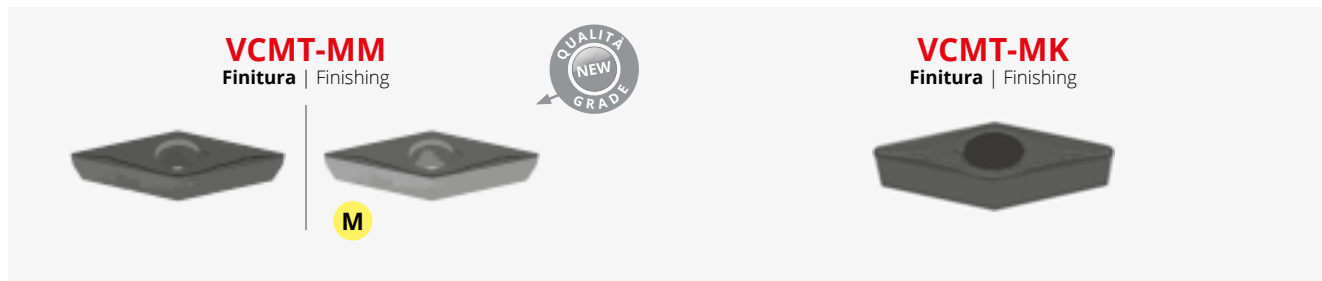
INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

VCMT-MM

VCMT110304MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
VCMT110308MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
VCMT160404MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
VCMT160408MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-
VCMT160412MM	-	-	-	-	-	-	•	-	-	•	-	-	-	-	-	•	-

NEW

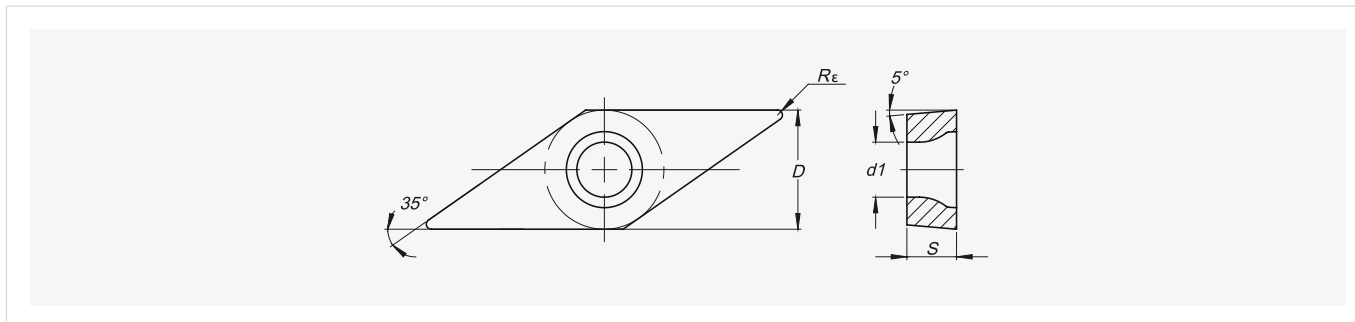
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-
-	-	•	-



VCMT-MK

VCMT110308MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
VCMT160404MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
VCMT160408MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-
VCMT160412MK	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•	-	-	-	-

-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
VCMT-MM											
6,350	3,18	0,40	2,80	0,77	0,31	2,55	0,15	0,10	0,25	VCMT110304MM	 <p>Finitura Finishing</p>
6,350	3,18	0,80	2,80	0,77	0,61	2,55	0,20	0,13	0,33	VCMT110308MM	
9,525	4,76	0,40	4,40	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20	VCMT160404MM	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27	VCMT160408MM	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32	VCMT160412MM	
VCMT-MK											
6,350	3,18	0,80	2,80	0,77	0,61	2,55	0,20	0,13	0,33	VCMT110308MK	 <p>Finitura Finishing</p>
9,525	4,76	0,40	4,40	0,72	0,23	2,70	0,14	0,07	0,20	VCMT160404MK	
9,525	4,76	0,80	4,40	0,72	0,45	2,70	0,18	0,09	0,27	VCMT160408MK	
9,525	4,76	1,20	4,40	0,72	0,54	2,70	0,22	0,11	0,32	VCMT160412MK	

ROMBOIDALE 35° POSITIVO

Rhomboidal 35° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 21-23



p. 473

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

VCGT-LN
Da finitura fine a finitura | Fine finishing to finishing



	Qualità Grade:																
	P						M				K	N	S				
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725

Qualità Grade (NEW)			
P		M	
TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25

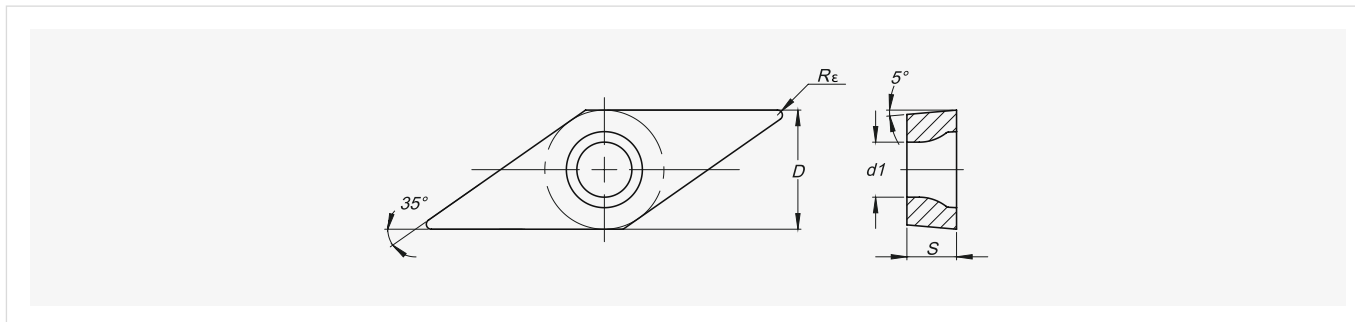
VCGT-LN

	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCK510	TCK520	TCN010	TCP710	TCM720	TCS725
VCGT110302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
VCGT110304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
VCGT110308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
VCGT130302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-
VCGT130304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-
VCGT160402LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
VCGT160404LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
VCGT160408LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
VCGT160412LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-
VCGT220530LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-

NEW

TCPP15	TCPP25	TCMM15	TCMM25
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) Δ **Disponibilità su richiesta** | Available on request



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
6,350	3,18	0,20	2,80	1,53	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	VCGT110302LN	
6,350	3,18	0,40	2,80	1,53	0,05	3,00	0,15	0,10	0,25	VCGT110304LN	
6,350	3,18	0,80	2,80	1,53	0,05	3,00	0,22	0,15	0,45	VCGT110308LN	
7,940	3,18	0,20	3,40	2,00	0,10	4,00	0,07	0,05	0,12	VCGT130302LN	
7,940	3,18	0,40	3,40	2,00	0,10	4,00	0,15	0,10	0,25	VCGT130304LN	
9,525	4,76	0,20	4,40	2,30	0,10	5,00	0,07	0,05	0,12	VCGT160402LN	
9,525	4,76	0,40	4,40	2,55	0,10	5,00	0,15	0,10	0,25	VCGT160404LN	
9,525	4,76	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,45	VCGT160408LN	
9,525	4,76	1,20	4,40	2,55	0,10	5,00	0,40	0,15	0,60	VCGT160412LN	
12,700	5,56	3,00	5,50	3,55	0,10	7,00	0,80	0,15	1,60	VCGT220530LN	

VCGT-LN



Da finitura fine a finitura
Fine finishing to finishing



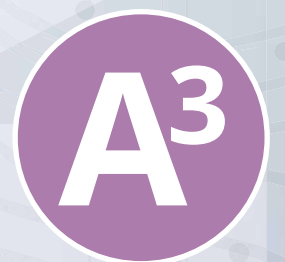
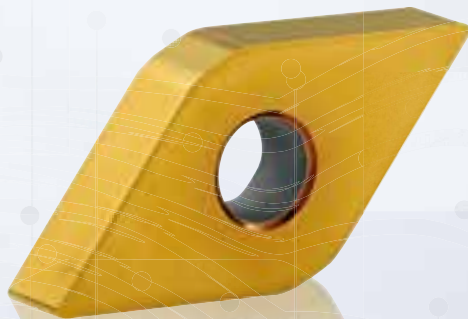
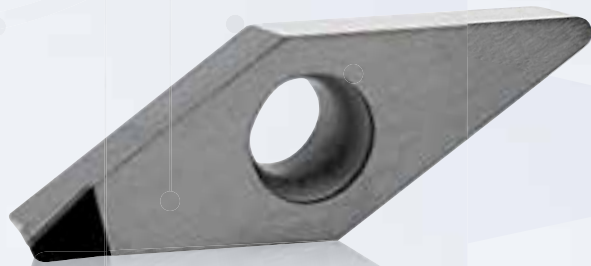
INSERTI IN CBN-PCD-CD

CBN-PCD-CD inserts

Talicarb

TORNITURA

Turning



Settori di competenza

Competence fields

DIVERSE INDUSTRIE, DIVERSE SFIDE.

Different industries, different challenges

Con le nostre conoscenze nel campo dell'asportazione truciolo, studiamo e sviluppiamo soluzioni e applicazioni per i vari settori industriali che vanno dall'automobilistico alla meccanica generale. Abbiamo le necessarie competenze per affrontare le differenti problematiche di lavorazione e soddisfare ogni esigenze produttiva che il nostro cliente richiede.

Due to our knowledge of the machining process, we study and develop solutions and applications for many industrial sectors ranging from the automotive to the general machining. We have the necessary skills to face different finishing problems and satisfy any production requirements.



AUTOMOBILISTICO

Automotive



Angelo Ghezzi & C SpA

INDICE DI SEZIONE

SECTION INDEX



CBN INSERTI NEGATIVI | NEGATIVE INSERTS

80° ROMBOIDALE RHOMBOIDAL CNGA	168-169	60° TRIANGOLARE TRIANGULAR TNGA	176-177
55° ROMBOIDALE RHOMBOIDAL DNGA	170-171	35° ROMBOIDALE RHOMBOIDAL VNGA	178-179
R TONDO ROUND RNGN	172-173	80° TRIGONALE TRIGONAL WNGA	180-181
90° QUADRO SQUARE SNGA	174-175		



CBN INSERTI POSITIVI CBN | POSITIVE CBN INSERTS

80° ROMBOIDALE RHOMBOIDAL CCGW	182-183	60° TRIANGOLARE TRIANGULAR TCGW	186-187
55° ROMBOIDALE RHOMBOIDAL DCGW	184-185	35° ROMBOIDALE RHOMBOIDAL VCGW	188-189



PCD INSERTI POSITIVI PCD | POSITIVE PCD INSERTS

80° ROMBOIDALE RHOMBOIDAL CCGT	200-201	60° TRIANGOLARE TRIANGULAR TCGT	206-207
55° ROMBOIDALE RHOMBOIDAL DCGT	202-203	35° ROMBOIDALE RHOMBOIDAL VCGT	208-209
90° QUADRO SQUARE SCGT	204-205		



CD INSERTI POSITIVI CD | POSITIVE CD INSERTS

80° ROMBOIDALE RHOMBOIDAL CCGT-LN	212-213	90° QUADRO SQUARE SCGT-LN	218-219
55° ROMBOIDALE RHOMBOIDAL DCGT-LN	214-215	60° TRIANGOLARE TRIANGULAR TCGT-LN	220-221
R TONDO ROUND R RCGT-LN	216-217		

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

The background features a light blue and white color scheme with abstract, circuit-like patterns of wavy lines and dots. On the right side, several golden-colored CBN inserts are scattered, including triangular and trapezoidal shapes, each with a central circular hole. A vertical bar on the left side is divided into a grey upper portion and a purple lower portion.

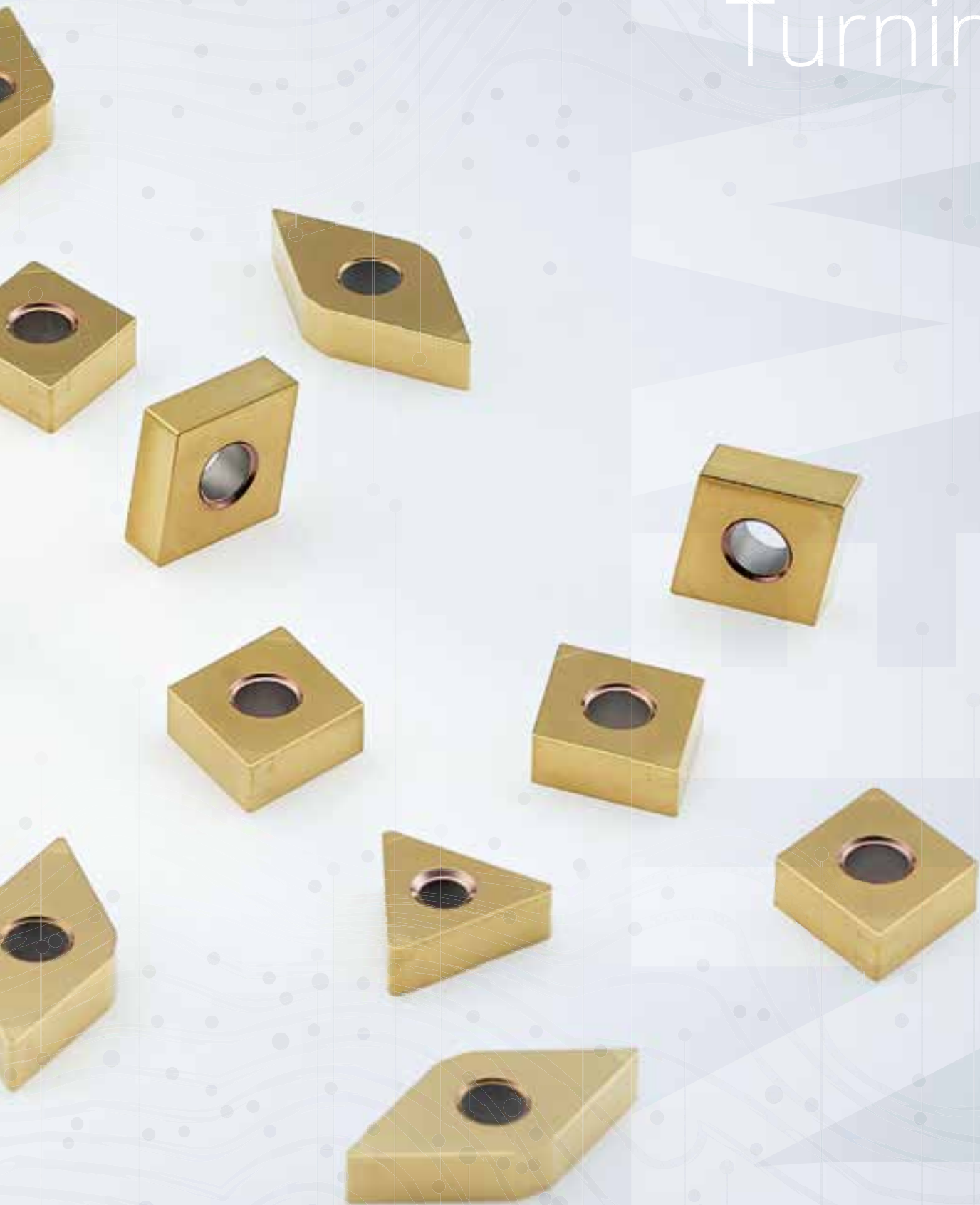
INSERTI IN CBN

CBN inserts

Talicarb

TORNITURA

Turning



SELEZIONE QUALITÀ CBN

CBN grades selection



IT

CBN (Nitruro cubico di Boro) è un materiale non presente in natura, si ottiene tramite un processo in cui si sottopone il nitruro di Boro ad elevate temperature e pressioni. Quando la porzione di CBN è brasata sull'inserto di metallo duro nasce un potente inserto da taglio. L'inserto in CBN eccelle nei processi di finitura e semi finitura di acciai temprati (45-68 HRC) come anche per ghisa e per superleghe (HRSA).

EN

CBN (Polycrystalline-Cubic-Boron-Nitride) is not found in nature, it is a synthetic material which is a result of a high temperature and pressure process. When CBN tips are brazed to a carbide insert a powerful cutting tool is born. CBN insert excel in the finishing and semi-finishing process of hardened steels (45-68 HRC) as well as cast iron and heat-resistant super alloys (HRSA).

DESCRIZIONE QUALITÀ | Grades description

QUALITÀ Grade	CARATTERISTICHE Characteristics	APPLICAZIONE Application
TBH110	<ul style="list-style-type: none"> Percentuale moderata di CBN con grani di media grandezza e legante ceramico. Alta resistenza all'usura per abrasione. Low CBN content grade with medium grain size and ceramic binder. Great wear and abrasion resistance. 	<ul style="list-style-type: none"> Adatto per taglio continuo o leggermente interrotto su acciaio temprato (ISO H01- H10). Finitura di Ghisa abrasiva ad alta resistenza. Può essere utilizzato anche per superleghe (HRSA). For continuously and lightly interrupted cutting of Hardened Steel (H01-H10). Finishing abrasive high strength cast irons. Can also be used to machine HRSA (S10).
TBH120	<ul style="list-style-type: none"> Percentuale moderata di CBN con granulometria di media grandezza che presenta una migliorata resistenza sia alla craterizzazione che all'usura sul fianco del tagliente. Eccellente bilanciamento fra durezza e "tenacità". Low CBN content grade with medium grain size which provides enhanced crater and flank wear resistance with an excellent balance of toughness. 	<ul style="list-style-type: none"> Indicato anche per forti tagli interrotti su acciai temprati (H10 - H20). For moderately to heavily interrupted turning of all hardened steels (H10-H20).
TBU020	<ul style="list-style-type: none"> Alto contenuto di CBN con eccellente resistenza all'abrasione. High CBN content with excellent abrasion resistance. 	<ul style="list-style-type: none"> Adatto per tutti i tipi di ghisa (K01-K30). Prima scelta per acciai sinterizzati. Può essere utilizzato anche per superleghe (HRSA). For machining all types of cast iron (K01-K30). First choice for machining ferrous powder metals. Can also be used to machine HRSA (S20-S30).



SELEZIONE QUALITÀ CBN

CBN Geometry selection

IT

La geometria inserto e la preparazione del tagliente sono estremamente importanti nella tornitura di acciai trattati termicamente e possono avere una significativa influenza sulla vita inserto e sulla sua produttività. Il nostro programma include inserti con raggio standard ed alcuni wipers. L'inserto con il raggio maggiore presenta una più alta resistenza del tagliente perciò una migliore vita utensile. Per questo motivo si consiglia sempre di usare il più grande raggio permesso dal processo senza vibrazioni.

EN

The insert geometry and edge preparation are extremely important in hard part turning as they have a significant influence on tool life and productivity. A large nose radius provides a greater edge strength and therefore extended tool life. For this reason, it is advised to use the largest allowed nose radius to each process without vibrations.

FORMULE PER IL CALCOLO DELLA RUGOSITÀ SUPERFICIALE

Formulas for surface Roughness calculation

$$R_a = 0,032 \times \frac{f_n^2}{r_\varepsilon} \times 1000 \text{ } \mu\text{m}$$

$$R_t = 3,91 \times R_a \text{ } \mu\text{m}$$

R_a - Mean Surface Roughness (μm)

R_t - Roughness Total Height (μm)

f_n - Feed Rate (mm/rev)

r_ε - Insert Radius (mm)

Il calcolo della condizione superficiale del pezzo è teorico | The calculation of the surface condition of the piece is theoretical

SELEZIONE DELLA PREPARAZIONE DI TAGLIO

Edge preparation selection


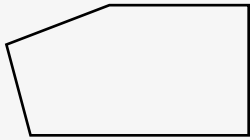
IT

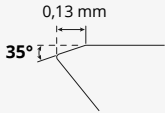
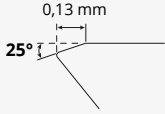
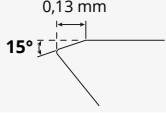
Il punto più importante per la stabilità e la vita del tagliente è definire correttamente la preparazione del tagliente. Questa scelta è principalmente richiesta per raggiungere il miglior risultato in termini economici.

EN

The most important criteria for the stability and cutting edge tool-life is to define the correct cutting edge preparation. Its choice is mainly required in order to achieve the best economical result.

PREPARAZIONE DI TAGLIO | Edge preparation

	S-Land	S- Preparazione con chamfer ed onatura- Standard
Forze di taglio Resistenza dei bordi Cutting forces. Edge strength.		<ul style="list-style-type: none"> • Prima scelta per tornitura sul temprato. • Preparazione più robusta rispetto alla T-land con maggior resistenza alla scheggiatura, alla frattura e con una più definibile vita inserto. • Genera una consistente finitura superficiale • Si utilizza quando si hanno tagli interrotti o per una alta profondità di taglio. • L'avanzamento e la profondità di taglio devono essere maggiori della dimensione dell' onatura. <p>S - Preparation with chamfer and honing - Standard</p> <ul style="list-style-type: none"> • First choice for hard part turning. • Stronger edge than T-land, with more resistance to chipping and fracture, resulting in more predictable tool life. • Generates consistent surface finish. • Critical in interrupted cutting and when using large depth of cut. • Feed rate must be greater than hone size.
		<p>T- Preparation con chamfer</p> <ul style="list-style-type: none"> • T-land è una preparazione comune per il CBN. • Scelta preferita per ghise. • Buona alternativa alla S-land quando sono richieste ridotte forze di taglio e ristrette tolleranze. <p>T - Preparation with chamfer</p> <ul style="list-style-type: none"> • T-land is a common edge preparation for CBN. • Preferred choice for cast iron. • Good alternative to S-land in hard part turning when reduced cutting forces and tighter tolerances are required.

TIPI DI ONATURA HONING TYPES	SPECIFICHE SPECIFICATIONS
<p>S3513 Per lavorazioni a taglio fortemente interrotto For interrupted machining</p>	
<p>S2513 Per una lavorazione generica For general purpose machining</p>	
<p>S1513 Per una lavorazione stabile ed a taglio continuo For stable continuous machining</p>	

NOTE:

La nostra esperienza insegna che a volte sono necessari diversi test per definire la miglior preparazione tagliente per ogni applicazione.

Based on our experience sometimes it is necessary to define edge preparation during several tests to provide the best possible solution for each application.

ROMPITRUCIOLO PERSONALIZZATI

Chip-breaker tailor-made

IT

Con la nostra tecnologia laser e le macchine di rettifica possiamo ottenere un ampio campo di soluzioni personalizzate. Il rompitruciolo può essere personalizzato in funzione delle necessità del cliente mantenendo comunque un'elevata qualità del tagliente.

EN

Our laser machining and grinding machining technology can reach a wide range of tailor-made solutions. The chip-breakers can be customized according to our customer's needs and still remain with a high cutting edge quality.

PARAMETRI DI TAGLIO RACCOMANDATI PER IL CBN

CBN recommended cutting data

MATERIALE DA LAVORARE Workpiece material	GRADO DI CBN CONSIGLIATO Recommend grade for CBN			VC (M/MIN)	
	TBU020	TBH110	TBH120		
	Acciaio temprato (45-68 HRC), Acciaio per utensili, Acciai da cementazione. Taglio continuo. Hardened Steel (HRC 45-68) Tool-Steel, Case Hardened Steel, Continuous Cut.	-	●	-	Semi-finish
Acciaio temprato (45-68 HRC), Acciaio per utensili, Acciai da cementazione. Taglio interrotto. Hardened Steel (HRC 45-68) Tool-Steel, Case Hardened Steel, Interrupted Cut.	○	-	●	Semi-finish	70 - 180
Ghisa grigia. Grey Cast Iron.	●	-	-	Semi-finish	500 - 1000
Superleghe (Inconel, Waspaloy, Hasteloy). Materiali esotici con alta percentuale di Nichel e Cobalto. High Temperature Alloys (Inconel, Waspaloy, Hasteloy) Exotic and High Nickel + Cobalt basis	●	●	-	Finish	600 - 1200
				Finish	50 - 300

● **Raccomandato** | Recommended

○ **Seconda scelta** | Second choice



SISTEMA CODIFICA ISO INSERTO

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

H		M	
O		V	
P		W	
S		L	
T		A	
C		B	
D		K	
E		R	
F		X	Speciale

1 - Forma inserto

Simbolo	m (mm)	d (mm)	s (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.130
J	±0.005	±0.05~±0.13	±0.025
K*	±0.013	±0.05~±0.13	±0.025
L*	±0.025	±0.05~±0.13	±0.025
M*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.130
N*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.025
U*	±0.13~±0.38	±0.08~±0.25	±0.130

*Come regola questi inserti sono uguali a quelli sinterizzati. Differiscono per l'accuratezza della classe di tol M. Riferirsi alla tavola a destra.

Inserti triangolari con una sfaccettatura (tagliente secondario)

Dimensione dettagliata dell'inserto della classe M Tolleranze di altezza dell'inserto (mm)					
Cerchio inscritto	T	S	C	D	V
6.35	±0.08	-	-	-	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.11	±0.10	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
25.40	-	±0.18	-	-	-
31.75	-	±0.25	-	-	-

Tolleranza cerchio inscritto (mm)					
Cerchio inscritto	T	S	C	D	V
6.35	±0.05	-	-	-	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10
19.05	-	-	-	-	±0.10
25.40	-	±0.13	-	-	±0.10
31.75	-	±0.20	-	-	±0.12

3 - Tolleranza

A	B	C	D	E
F	G	N	P	O
				Altri tipi di angoli

2 - Angolo di spoglia

ISO **C N G A**

4 - Forma e fissaggio									
Simbolo	Tipo	Tipo foro	Rompitruciolo	Forma	Simbolo	Tipo	Tipo foro	Rompitruciolo	Forma
W	con foro	Foro tondo / singola svasatura (40°~60°)	Senza rompitruciolo		G	con foro	Foro Tondo	Rompitruciolo su entrambi i lati	
T			Rompitruciolo su un lato		N	senza foro	-	Senza rompitruciolo	
A	con foro	Foro Tondo	Senza rompitruciolo		R	senza foro	-	Rompitruciolo su un lato	
M			Rompitruciolo su un lato		X			-	-

R's	35° V's	55° D's	80° C's	90° S's	60° T's	80° W's	IC mm
-	06	04	-	03	06	02	3,97
-	08	05	04	04	08	L3	4,76
-	09	06	05	05	09	03	5,56
06**	-	-	-	-	-	-	6,00
06*	11	07	06	06	11	04	6,35
07*	13	09	08	07	13	05	7,94
08*	-	-	-	-	-	-	8,00
09*	16	11	09	09	16	06	9,525
10**	-	-	-	-	-	-	10,00
12**	-	-	-	-	-	-	12,00
12*	22	15	12	12	22	08	12,70
15*	27	19	16	15	27	10	15,875
16**	-	-	-	-	-	-	16,00
19*	33	23	19	19	33	13	19,05
20**	-	-	-	-	-	-	20,00
25**	-	-	-	-	-	-	25,00
25*	44	31	25	25	44	17	25,40
31*	54	38	32	31	54	21	31,75
32**	-	-	-	-	-	-	32,00

5 - Dimensione inserto

** Solo designazione metrica
(La designazione del raggio è M0)

Secondo la norma internazionale
ISO 1832 - 2012(E)

"Inserti modulari per
utensili da taglio - Designazione"

ISO	mm
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52
12	12.70

6 - Spessore inserto

12 04 08 - Z2 S 013 25

8 - Tipo tagliente	
Z1 (1 tagliente)	Z6 (6 taglienti)
Z2 (2 taglienti)	Z8 (8 taglienti)
Z3 (3 taglienti)	FL (Bordo pieno sinistro)
Z4 (4 taglienti)	FR (Bordo pieno destro)
Z5 (5 taglienti)	O (altro)

7 - Raggio spigolo inserto	
ISO	mm
00	Spigolo vivo
01	0.10
02	0.20
04	0.40
08	0.80
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2
00 (M0/metrico)	Inserto Tondo

9 - Preparazione tagliente		
Forma	Onatura	Simbolo
	Senza onatura	F
	Con onatura	E
	Smussato senza onatura	T
	Smussato con onatura	S

10 - Larghezza dello smusso	
05	0,05 mm
010	0,10 mm
013	0,13 mm
015	0,15 mm
020	0,20 mm
025	0,25 mm
030	0,30 mm
035	0,35 mm
040	0,40 mm

11 - Angolo di smusso	
05	05°
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°
35	35°

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



INSERT DESIGNATION ISO SYSTEM

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

H		M	
O		V	
P		W	
S		L	
T		A	
C		B	
D		K	
E		R	
F		X	Special

1 - Insert shape symbol

Symbol	m (mm)	d (mm)	s (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.130
J	±0.005	±0.05~±0.13	±0.025
K*	±0.013	±0.05~±0.13	±0.025
L*	±0.025	±0.05~±0.13	±0.025
M*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.130
N*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.025
U*	±0.13~±0.38	±0.08~±0.25	±0.130

*As a rule, the sides of these inserts are as sintered. Tolerance differs with insert size, for the accuracy of class M, refer to the table on the right.

Triangular inserts with a facet (secondary cutting edge)

Detailed dimension of M class insert Insert height Tolerances (mm)					
Inscribed circle	T	S	C	D	V
6.35	±0.08	-	-	-	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.11	±0.10	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
25.40	-	±0.18	-	-	-
31.75	-	±0.25	-	-	-

Inscribed circle Tolerances (mm)					
Inscribed circle	T	S	C	D	V
6.35	±0.05	-	-	-	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10
19.05	-	-	-	-	±0.10
25.40	-	±0.13	-	-	±0.10
31.75	-	±0.20	-	-	±0.12

3 - Tolerances symbol

A	B	C	D	E
F	G	N	P	O
				Other clearance angle

2 - Normal clearance symbol



4 - Insert symbol									
sym- bol	Type	Hole type	Chipbreaker	Shape	sym- bol	Type	Hole type	Chipbreaker	Shape
W	with hole	Round hole one countersink (40°-60°)	Without chipbreaker		G	with hole	Round hole	Chipbreaker on both sides	
T			Chipbreaker on one side		N	without hole	-	Without chipbreaker	
A	with hole	Round hole	Without chipbreaker		R	without hole	-	Chipbreaker on one side	
M			Chipbreaker on one side		X			-	-

R's	35° V's	55° D's	80° C's	90° S's	60° T's	80° W's	IC mm
-	06	04	-	03	06	02	3,97
-	08	05	04	04	08	L3	4,76
-	09	06	05	05	09	03	5,56
06**	-	-	-	-	-	-	6,00
06*	11	07	06	06	11	04	6,35
07*	13	09	08	07	13	05	7,94
08*	-	-	-	-	-	-	8,00
09*	16	11	09	09	16	06	9,525
10**	-	-	-	-	-	-	10,00
12**	-	-	-	-	-	-	12,00
12*	22	15	12	12	22	08	12,70
15*	27	19	16	15	27	10	15,875
16**	-	-	-	-	-	-	16,00
19*	33	23	19	19	33	13	19,05
20**	-	-	-	-	-	-	20,00
25**	-	-	-	-	-	-	25,00
25*	44	31	25	25	44	17	25,40
31*	54	38	32	31	54	21	31,75
32**	-	-	-	-	-	-	32,00

5 - Insert size symbol

** Metric designation only (Radius Designation is M0)

According to International Standard ISO 1832 - 2012(E)

"Indexable inserts for cutting tools - Designation"

ISO	mm
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52
12	12.70

6 - Insert thickness symbol

12 04 08 - Z2 S 013 25

7 - Insert corner symbol

ISO	mm
00	Sharp nose
01	0.10
02	0.20
04	0.40
08	0.80
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2
00 (inch or M0/ metric)	Round insert

9 - Cutting edge information

Shape	Honing	Symbol
	No honing	F
	With honing	E
	Chamfered No honing	T
	Chamfered with honing	S

10 - Width of Chamfer

05	0,05 mm
010	0,10 mm
013	0,13 mm
015	0,15 mm
020	0,20 mm
025	0,25 mm
030	0,30 mm
035	0,35 mm
040	0,40 mm

8 - Tip type

Z1 (1 tip)	Z6 (6 tips)
Z2 (2 tips)	Z8 (8 tips)
Z3 (3 tips)	FL (Full edge left)
Z4 (4 tips)	FR (Full edge right)
Z5 (5 tips)	O (other)

11 - Angle of Chamfer

05	05°
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°
35	35°

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 80° NEGATIVO

Rhomboidal 80° Negative



p. 225



p. 295



p. 163



p. 160



p. 473

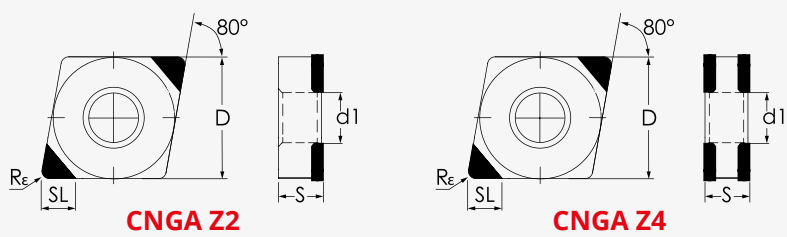
**CNGA**

	Qualità Grade:						
	K			H			
CODICE ISO ISO Code	TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
CNGA							
CNGA120404Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
CNGA120408Z2S01325	●	●	●	●	●	Δ	Δ
CNGA120408Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
CNGA120408Z2S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
CNGA120412Z2S01325	●	●	●	●	●	Δ	Δ
CNGA120412Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
CNGA120412Z2S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
CNGA120404Z4S01325	●	-	-	●	-	Δ	Δ
CNGA120404Z4T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
CNGA120408Z4S01325	●	-	-	●	-	Δ	Δ
CNGA120408Z4T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
CNGA120408Z4S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
CNGA120412Z4S01325	●	-	-	●	-	Δ	Δ
CNGA120412Z4S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
CNGA120404WZ4S01315	-	Δ	-	-	Δ	-	-
CNGA120404WZ4S01325	Δ	-	-	Δ	-	-	-
CNGA120408WZ4S01315	●	Δ	-	●	Δ	-	-
CNGA120408WZ4S01325	Δ	●	-	Δ	●	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) Δ Disponibilità su richiesta | Available on request

CBN

RIPORTO DI NITRURO CUBICO DI BORO | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



Dimensioni Dimension:					Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
												CNGA
12,7	4,76	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	CNGA120404Z2T01325	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	CNGA120408Z2S01325	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	CNGA120408Z2T01325	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	CNGA120408Z2S01335	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	CNGA120412Z2S01325	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	CNGA120412Z2T01325	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	CNGA120412Z2S01335	
12,7	4,76	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	CNGA120404Z4S01325	
12,7	4,76	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	CNGA120404Z4T01325	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	CNGA120408Z4S01325	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	CNGA120408Z4T01325	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	CNGA120408Z4S01335	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	CNGA120412Z4S01325	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	CNGA120412Z4T01325	
12,7	4,76	0,4	5,16	2,40	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	CNGA120404WZ4S01315	
12,7	4,76	0,4	5,16	2,40	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	CNGA120404WZ4S01325	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	CNGA120408WZ4S01315	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,40	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	CNGA120408WZ4S01325	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 55° NEGATIVO

Rhomboidal 55° Negative



p. 225



p. 295



p. 163



p. 160



p. 473

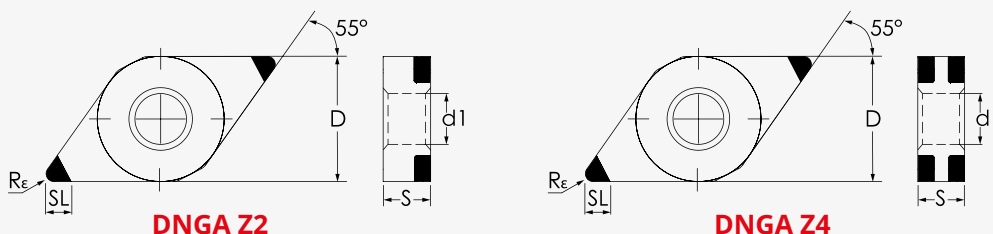
**DNGA**


	Qualità Grade:						
	K			H			
CODICE ISO ISO Code	TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
DNGA							
DNGA150404Z2S01325	●	●	-	●	●	Δ	Δ
DNGA150404Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150408Z2S01325	●	●	-	●	●	Δ	Δ
DNGA150408Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150412Z2S01325	Δ	Δ	-	Δ	Δ	Δ	Δ
DNGA150412Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150604Z2S01325	●	●	●	●	●	Δ	Δ
DNGA150604Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150608Z2S01325	●	●	●	●	●	Δ	Δ
DNGA150608Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150608Z2S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
DNGA150612Z2S01325	●	●	●	●	●	Δ	Δ
DNGA150612Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150612Z2S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
DNGA150604Z4S01325	●	-	-	●	-	Δ	Δ
DNGA150604Z4T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150608Z4S01325	●	-	-	●	-	Δ	Δ
DNGA150608Z4T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150608Z4S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
DNGA150612Z4S01325	●	-	-	●	-	Δ	Δ
DNGA150612Z4T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
DNGA150612Z4S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) Δ Disponibilità su richiesta | Available on request

CBN

RIPORTO DI NITRURO CUBICO DI BORO | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



Dimensioni Dimension:					Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Re	d1	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
12,7	4,76	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	DNGA150404Z2S01325	DNGA 
12,7	4,76	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	DNGA150404Z2T01325	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	DNGA150408Z2S01325	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	DNGA150408Z2T01325	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,20	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	DNGA150412Z2S01325	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,20	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	DNGA150412Z2T01325	
12,7	6,35	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	DNGA150604Z2S01325	
12,7	6,35	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	DNGA150604Z2T01325	
12,7	6,35	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	DNGA150608Z2S01325	
12,7	6,35	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	DNGA150608Z2T01325	
12,7	6,35	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	DNGA150608Z2S01335	
12,7	6,35	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	DNGA150612Z2S01325	
12,7	6,35	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	DNGA150612Z2T01325	
12,7	6,35	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	DNGA150612Z2S01335	
12,7	6,35	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	DNGA150604Z4S01325	
12,7	6,35	0,4	5,16	2,50	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	DNGA150604Z4T01325	
12,7	6,35	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	DNGA150608Z4S01325	
12,7	6,35	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	DNGA150608Z4T01325	
12,7	6,35	0,8	5,16	2,10	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	DNGA150608Z4S01335	
12,7	6,35	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	DNGA150612Z4S01325	
12,7	6,35	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	DNGA150612Z4T01325	
12,7	6,35	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	DNGA150612Z4S01335	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TONDO NEGATIVO - R

Round Negative - R



p. 225



p. 295



p. 163



p. 160



p. 473

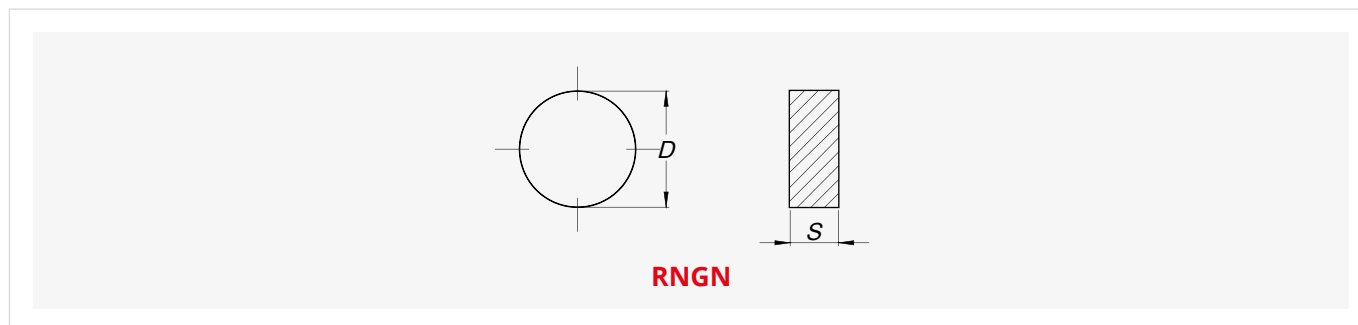


	Qualità Grade:						
	K			H			
CODICE ISO ISO Code	TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
RNGN							
RNGN060300S02025	-	-	-	-	Δ	Δ	Δ
RNGN090300S02025	-	-	-	-	Δ	Δ	Δ
RNGN120300S02025	-	-	-	-	Δ	Δ	Δ
RNGN120400S02025	-	-	-	-	-	Δ	Δ

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade)

CBN

RIPORTO DI NITRURO CUBICO DI BORO | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	R _ε	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
6,350	3,18	-	-	0,35	0,1	0,6	0,30	0,1	0,5	RNGN060300S02025	
9,525	3,18	-	-	0,40	0,1	0,7	0,35	0,1	0,6	RNGN090300S02025	
12,700	3,18	-	-	0,50	0,1	0,9	0,40	0,1	0,7	RNGN120300S02025	
12,700	4,76	-	-	0,60	0,1	1,2	0,45	0,1	0,8	RNGN120400S02025	

RNGN

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

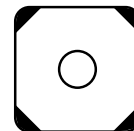
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

QUADRO 90° NEGATIVO

Square 90° Negative


SN


p. 225



p. 295



p. 163



p. 160



p. 473

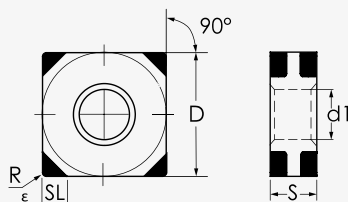

SNGA

	Qualità Grade:						
	K			H			
CODICE ISO ISO Code	TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
SNGA							
SNGA120404Z4S01325	Δ	●	-	Δ	●	Δ	Δ
SNGA120404Z4T01325	-	-	Δ	-	-	Δ	Δ
SNGA120408Z4S01325	Δ	●	-	Δ	●	Δ	Δ
SNGA120408Z4S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
SNGA120408Z4T01325	-	-	●	-	-	Δ	Δ
SNGA120412Z4S01325	Δ	●	-	Δ	●	Δ	Δ
SNGA120412Z4S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
SNGA120412Z4T01325	-	-	Δ	-	-	Δ	Δ


Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) Δ **Disponibilità su richiesta** | Available on request

CBN

RIPORTO DI NITRURO CUBICO DI BORO | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



SNGA Z4

Dimensioni Dimension:					Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
12,7	4,76	0,4	5,16	2,40	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	SNGA120404Z4S01325	
12,7	4,76	0,4	5,16	2,40	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	SNGA120404Z4T01325	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	SNGA120408Z4S01325	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	SNGA120408Z4S01335	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	SNGA120408Z4T01325	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	SNGA120412Z4S01325	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	SNGA120412Z4S01335	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	SNGA120412Z4T01325	

SNGA

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TRIANGOLARE 60° NEGATIVO

Triangular 60° Negative



p. 225



p. 295



p. 163



p. 160



p. 473



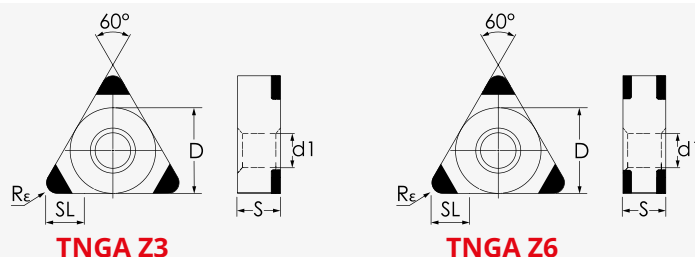
TNGA

	Qualità Grade:						
	K			H			
CODICE ISO ISO Code	TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
TNGA							
TNGA160404Z3S01325	●	●	Δ	●	●	Δ	Δ
TNGA160404Z3T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
TNGA160408Z3S01325	●	●	Δ	●	●	Δ	Δ
TNGA160408Z3T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
TNGA160408Z3S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
TNGA160412Z3S01325	●	●	Δ	●	●	Δ	Δ
TNGA160412Z3T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
TNGA160412Z3S01335	-	●	-	-	●	Δ	Δ
TNGA160404Z6S01325	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
TNGA160404Z6T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
TNGA160408Z6S01325	●	-	-	●	-	Δ	Δ
TNGA160408Z6T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
TNGA160408Z6S01335	-	Δ	-	-	-	Δ	Δ
TNGA160412Z6S01325	●	-	-	●	-	Δ	Δ
TNGA160412Z6T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
TNGA160412Z6S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) Δ Disponibilità su richiesta | Available on request

CBN

RIPORTO DI NITRURO CUBICO DI BORO | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



Dimensioni Dimension:					Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
TNGA												
9,53	4,76	0,4	3,81	2,30	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	TNGA160404Z3S01325	
9,53	4,76	0,4	3,81	2,30	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	TNGA160404Z3T01325	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	TNGA160408Z3S01325	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	TNGA160408Z3T01325	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	TNGA160408Z3S01335	
9,53	4,76	1,2	3,81	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	TNGA160412Z3S01325	
9,53	4,76	1,2	3,81	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	TNGA160412Z3T01325	
9,53	4,76	1,2	3,81	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	TNGA160412Z3S01335	
9,53	4,76	0,4	3,81	2,30	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	TNGA160404Z6S01325	
9,53	4,76	0,4	3,81	2,30	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	TNGA160404Z6T01325	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	TNGA160408Z6S01325	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	TNGA160408Z6T01325	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	TNGA160408Z6S01335	
9,53	4,76	1,2	3,81	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	TNGA160412Z6S01325	
9,53	4,76	1,2	3,81	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	TNGA160412Z6T01325	
9,53	4,76	1,2	3,81	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	TNGA160412Z6S01335	



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 35° NEGATIVO

Rhomboidal 35° Negative



p. 225



p. 295



p. 163



p. 160



p. 473

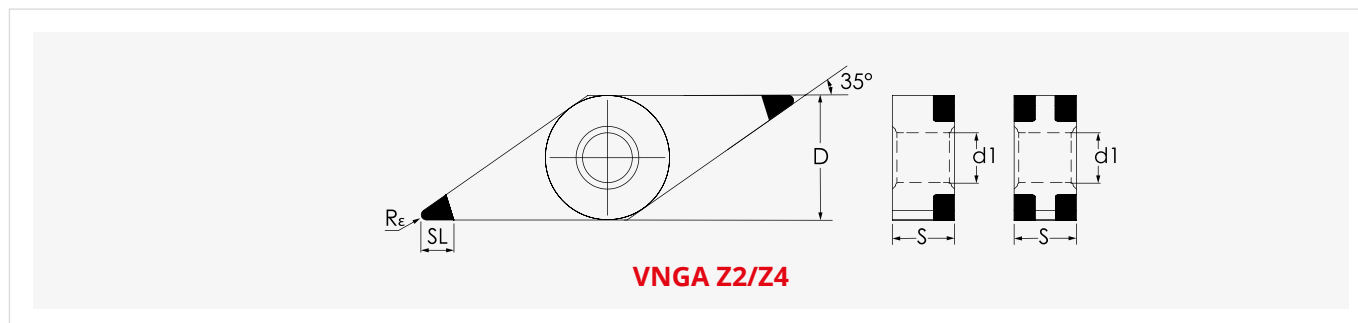
**VNGA**

	Qualità Grade:						
	K			H			
CODICE ISO ISO Code	TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
VNGA							
VNGA160404Z2S01325	•	•	Δ	•	•	Δ	Δ
VNGA160404Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
VNGA160408Z2S01325	•	•	Δ	•	•	Δ	Δ
VNGA160408Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
VNGA160412Z2S01325	•	•	Δ	•	•	Δ	Δ
VNGA160412Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
VNGA160404Z4S01325	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
VNGA160404Z4T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
VNGA160408Z4S01325	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
VNGA160408Z4T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
VNGA160412Z4S01325	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ
VNGA160412Z4T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) Δ Disponibilità su richiesta | Available on request

CBN

RIPORTO DI NITRURO CUBICO DI BORO | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



Dimensioni Dimension:					Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
9,53	4,76	0,4	3,81	2,00	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	VNGA160404Z2S01325	
9,53	4,76	0,4	3,81	2,00	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	VNGA160404Z2T01325	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,80	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	VNGA160408Z2S01325	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,80	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	VNGA160408Z2T01325	
9,53	4,76	1,2	3,81	1,90	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	VNGA160412Z2S01325	
9,53	4,76	1,2	3,81	1,90	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	VNGA160412Z2T01325	
9,53	4,76	0,4	3,81	2,00	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	VNGA160404Z4S01325	
9,53	4,76	0,4	3,81	2,00	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	VNGA160404Z4T01325	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,80	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	VNGA160408Z4S01325	
9,53	4,76	0,8	3,81	2,80	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	VNGA160408Z4T01325	
9,53	4,76	1,2	3,81	1,90	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	VNGA160412Z4S01325	
9,53	4,76	1,2	3,81	1,90	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	VNGA160412Z4T01325	

VNGA

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TRIGONALE 80° NEGATIVO

Trigonal 80° Negative



p. 225



p. 295



p. 163



p. 160



p. 473

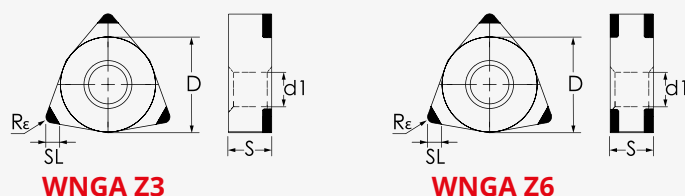

WNGA

	Qualità Grade:						
	K			H			
CODICE ISO ISO Code	TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
WNGA							
WNGA080404Z3S01325	•	•	Δ	•	•	Δ	Δ
WNGA080408Z3S01325	•	•	Δ	•	•	Δ	Δ
WNGA080408Z3S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
WNGA080412Z3S01325	•	•	Δ	•	•	Δ	Δ
WNGA080412Z3S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
WNGA080404Z6S01325	Δ	Δ	-	Δ	Δ	Δ	Δ
WNGA080408Z6S01325	Δ	Δ	-	Δ	Δ	Δ	Δ
WNGA080408Z6S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ
WNGA080412Z6S01325	Δ	Δ	-	Δ	Δ	Δ	Δ
WNGA080412Z6S01335	-	Δ	-	-	Δ	Δ	Δ

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) Δ Disponibilità su richiesta | Available on request

CBN

RIPORTO DI NITRURO CUBICO DI BORO | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



Dimensioni Dimension:					Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
												WNGA
12,7	4,76	0,4	5,16	2,30	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	WNGA080404Z3S01325	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	WNGA080408Z3S01325	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	WNGA080408Z3S01335	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	WNGA080412Z3S01325	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	WNGA080412Z3S01335	
12,7	4,76	0,4	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	WNGA080404Z6S01325	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	WNGA080408Z6S01325	
12,7	4,76	0,8	5,16	2,00	0,20	0,08	0,5	0,10	0,08	0,3	WNGA080408Z6S01335	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,30	0,15	0,08	0,5	0,08	0,05	0,2	WNGA080412Z6S01325	
12,7	4,76	1,2	5,16	2,00	0,25	0,08	0,5	0,12	0,08	0,3	WNGA080412Z6S01335	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 80° POSITIVO

Rhomboidal 80° Positive



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



p. 225



p. 295



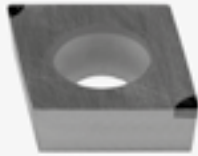
p. 163



p. 160



p. 473



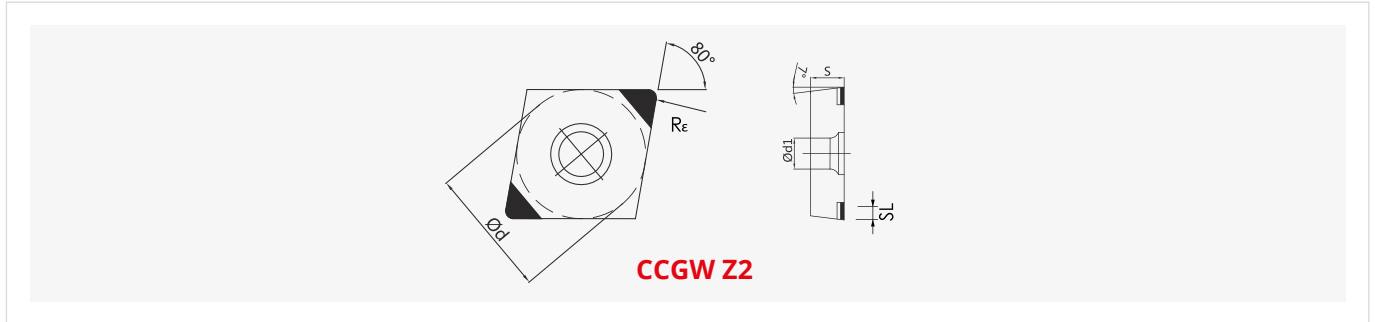
CCGW

	Qualità Grade:						
	K			H			
CODICE ISO ISO Code	TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
CCGW							
CCGW09T304Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
CCGW09T308Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) Δ Disponibilità su richiesta | Available on request

CBN

RIPORTO DI NITRURO CUBICO DI BORO | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



Dimensioni Dimension:					Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Re	d1	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
CCGW												
9,525	3,97	0,4	4,4	2,2	0,10	0,05	0,15	0,08	0,05	0,12	CCGW09T304Z2T01325	
9,525	3,97	0,8	4,4	2,2	0,12	0,05	0,18	0,08	0,05	0,15	CCGW09T308Z2T01325	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 55° POSITIVO

Rhomboidal 55° Positive



p. 225



p. 295



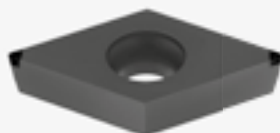
p. 163



p. 160



p. 473

**DCGW**

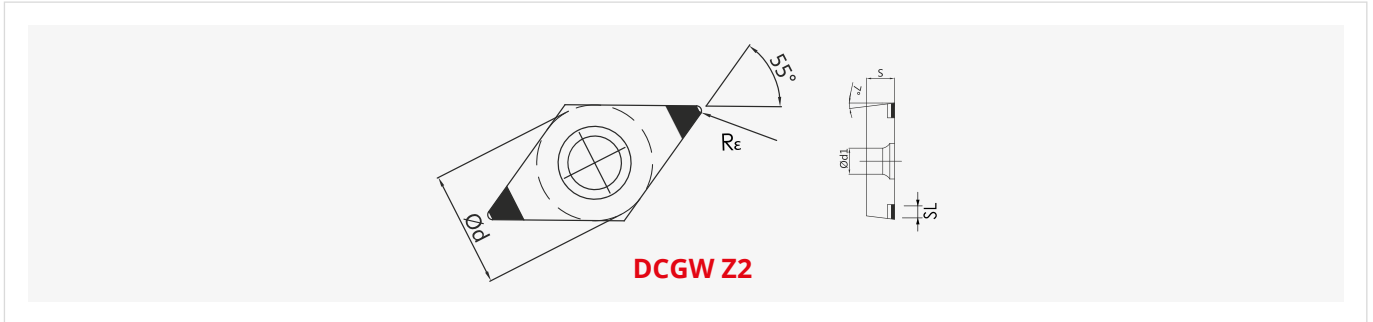
	Qualità Grade:						
	K			H			
CODICE ISO ISO Code	TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
DCGW							
DCGW11T304Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
DCGW11T308Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) Δ **Disponibilità su richiesta** | Available on request

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

CBN

RIPORTO DI NITRURO CUBICO DI BORO | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



Dimensioni Dimension:					Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
9,525	3,97	0,4	3,4	2,2	0,10	0,05	0,15	0,08	0,05	0,12	DCGW11T304Z2T01325	
9,525	3,97	0,8	3,4	2,2	0,12	0,05	0,18	0,08	0,05	0,15	DCGW11T308Z2T01325	

DCGW

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

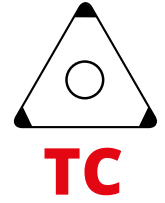
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TRIANGOLARE 60° POSITIVO

Triangular 60° Positive



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



p. 225



p. 295



p. 163



p. 160



p. 473



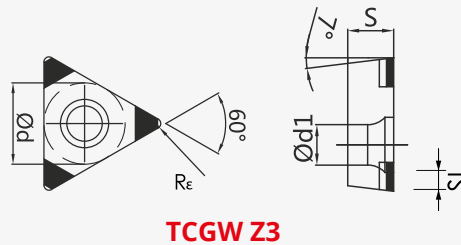
TCGW

	Qualità Grade:						
	K			H			
CODICE ISO ISO Code	TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
TCGW							
TCGW11T304Z3T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
TCGW11T308Z3T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ


Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) Δ **Disponibilità su richiesta** | Available on request

CBN

RIPORTO DI NITRURO CUBICO DI BORO | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



TCGW Z3

Dimensioni Dimension:					Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
6,35	3,18	0,4	2,8	2,2	0,10	0,05	0,15	0,08	0,05	0,12	TCGW11T304Z3T01325	
6,35	3,18	0,8	2,8	2,2	0,12	0,05	0,18	0,08	0,05	0,15	TCGW11T308Z3T01325	

TCGW

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 35° POSITIVO

Rhomboidal 35° Positive



p. 225



p. 295



p. 163



p. 160



p. 473

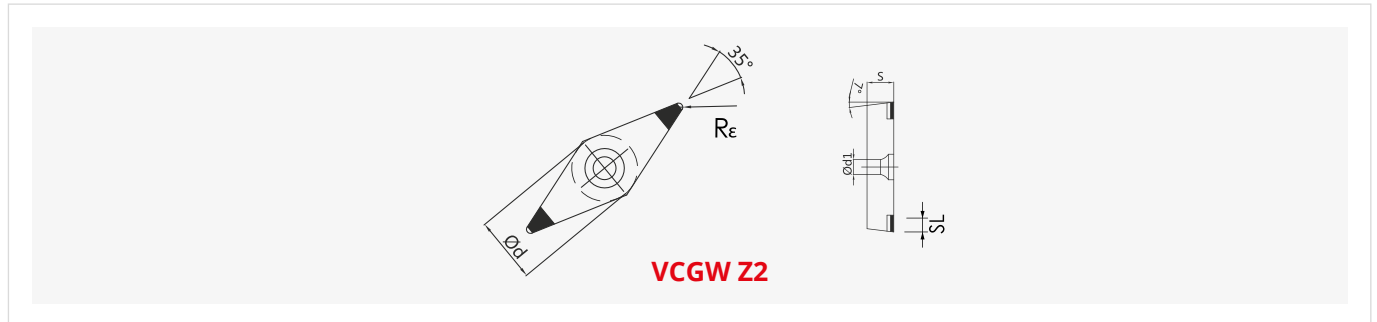
TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

	Qualità Grade:						
	K			H			
CODICE ISO ISO Code	TBH110	TBH120	TBU020	TBH110	TBH120	TBH105	TBH125
VCGW							
VCGW160404Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
VCGW160408Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ
VCGW160412Z2T01325	-	-	-	-	-	Δ	Δ

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) Δ Disponibilità su richiesta | Available on request

CBN

RIPORTO DI NITRURO CUBICO DI BORO | POLYCRISTALINE-CUBIC-BORON-NITRIDE TIPS



Dimensioni Dimension:					Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
VCGW												
9,525	4,76	0,4	4,4	2,2	0,10	0,05	0,15	0,08	0,05	0,12	VCGW160404Z2T01325	
9,525	4,76	0,8	4,4	2,2	0,12	0,05	0,18	0,08	0,05	0,15	VCGW160408Z2T01325	
9,525	4,76	1,2	4,4	2,2	0,15	0,05	0,25	0,08	0,05	0,18	VCGW160412Z2T01325	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



INSERTI IN PCD

PCD inserts

Talicarb

TORNITURA

Turning



SELEZIONE QUALITÀ PCD

PCD grades selection



IT

PCD (Diamante Policristallino) è un composto di particelle di diamante sinterizzate con un legante metallico. Il suo sviluppo è estremamente significativo per la lavorazione di materiali non-Ferrosi come alluminio con elevata percentuale di silicio, Composti a matrice metallica (MMC) e plastiche rinforzate da fibre di carbonio (CFRP) o kevlar.

Con la necessaria e corretta lubrificazione l'inserto al diamante è idoneo anche alla finitura su titanio e sue leghe.

EN

PCD (Polycrystalline Diamond) is a composite of diamond particles that are sintered with a metallic binder creating the hardest and one of the most abrasion resistant materials used in cutting tools. Its development achieved an extremely significance for the machining of Non-Ferrous materials, such as high-silicon aluminium, metal matrix composites (MMC) and carbon fibre reinforced plastics (CFRP) or kevlar.

With the necessary and correct lubrication, the diamond insert is also suitable for finishing on titanium and its alloys.

DESCRIZIONE QUALITÀ | Grades description

QUALITÀ Grade	CARATTERISTICHE Characteristics	APPLICAZIONE Application
TPN010	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizzo generale. • Finitura superficiale accurata. • General purpose • Surface finishing 	<ul style="list-style-type: none"> • <14% Leghe di Alluminio e Silicio-Industria Automotive • Grafite e Compositi di grafite • Compositi di legno • Ceramiche grezze • Leghe di Rame • <14% silicon aluminium alloy - automotive industry • Graphite and graphite composites • Wood composites • Green ceramics • Copper alloy



SELEZIONE QUALITÀ PCD

PCD Geometry selection

IT

La geometria dell'inserto ed il suo raggio di punta sono molto importanti nelle lavorazioni di tornitura perchè hanno una diretta influenza sulla vita utensile e sulla produttività.

Il raggio di punta è un parametro importante per le prestazioni dell'inserto:

- Per una migliore rottura del truciolo deve essere scelto un raggio di punta piccolo : 0,2 - 0,4 mm (0,008 - 0,016 pollici).
- Un raggio maggiore: 0,8 - 1,2 mm (0,031 - 0,047 pollici) genera una migliore finitura superficiale a parità di avanzamento senza vibrazioni, produce trucioli con uno spessore più fine che riducono l'usura per craterizzazione nelle lavorazioni di materiali duri.
- La lavorazione con raggio inserto maggiore ed una ridotta profondità di taglio riduce la forza di entrata ed uscita dal materiale in lavorazione.

In generale, un raggio inserto maggiore fornisce maggiore robustezza all'inserto e perciò una maggiore vita utensile. Per questa ragione si consiglia di usare il raggio maggiore permesso dal processo.

EN

The insert geometry and nose radius are very important on turning operation having direct influence on the tool life and productivity.

Insert nose radius is an important performance parameter:

- For good chip breaking, must be used a small nose radius: 0,2-0,4mm (0,008-0,016inch).
- A large nose radius: 0,8-1,2mm (0,031-0,047inch) generates better surface finishing and produces thinner chips, which reduces the degree of crater wear in hard part turning operations.
- The machining with large nose radius and small depth of cut results in reduced entry and exit forces.

In general, a large nose radius provides greater edge strength and therefore extended tool life. For this reason, it is advised to use the largest and allowed nose radius based on each process requirements.

FINITURA E SEMIFINITURA | Finishing and semi-finishing

- **In questo caso ci sono speciali richieste sulle finitura superficiale e le tolleranze dimensionali.**
- In these case, there are special requirements on the surface and tolerances.

SGROSSATURA | Roughing

- **Per la valutazione del raggio utensile nell'operazione di sgrossatura si raccomanda di usare le seguenti formule per calcolare il minimo raggio in rapporto all'avanzamento.**
- For the evaluation of the cutting edge radius in roughing operation it is recommended to use the following formula in order to calculate the minimum radius vs feed:

SELEZIONE DELLA PREPARAZIONE DI TAGLIO

Edge preparation selection

IT

Il criterio più importante per la stabilità della vita tagliente è definire la corretta preparazione del tagliente stesso. Questa scelta potrà portare ad ottenere il miglior risultato sotto il profilo economico.

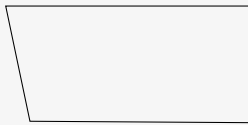
EN

The most important criteria for the stability and cutting edge tool-life is to define the correct cutting edge preparation. Its choice is mainly required in order to achieve the best economical result.

PREPARAZIONE DI TAGLIO | Edge preparation

**Forze di taglio
Resistenza
dei bordi**

Cutting
forces.
Edge
strength.



F - preparazione standard senza onatura.

- **Tagliente affilato**
- **Preparazione standard e consigliata per Alluminio ed altri materiali Non-ferrosi.**

F - Standard preparation without honing - Standard

- Sharp cutting edge;
- Standard and recommended edge preparation for aluminium or other non-ferrous materials.

NOTE:

La nostra esperienza insegna che a volte sono necessari diversi test per definire la miglior preparazione tagliente per ogni applicazione.

Based on our experience sometimes it is necessary to define edge preparation during several tests to provide the best possible solution for each application.



PARAMETRI DI TAGLIO RACCOMANDATI PER IL PCD

PCD recommended cutting data

MATERIALE DA LAVORARE Workpiece material	GRADO DI PCD CONSIGLIATO Recommend grade for PCD		V _c (M/MIN)	
	TPN010			
Leghe di alluminio: Alluminio, Si<14% Aluminium alloys: Aluminium, Si<14%	●		Roughing	800-3000
	●		Finishing	800-3000
Alluminio: Alluminio, Si≥14% Aluminium: Aluminium, Si≥14%	○		Roughing	300-700
	○		Finishing	250-700
Leghe di rame: rame, zinco, ottone Copper alloys: Copper, Zinc, Brass	●		Roughing	600-1200
	●		Finishing	700-1500
Compositi a matrice metallica: Al (10-20%) SiC Metal matrix composites: Al (10-20%) SiC			Roughing	300-1150
			Finishing	400-1260
Carburo di tungsteno 10-16% Co: non sinterizzato Tungsten carbide 10-16% Co: Unsintered			Roughing	50-200
			Finishing	60-220
Carburo di tungsteno 10-16% Co: sinterizzato Tungsten carbide 10-16% Co: Sintered			Roughing	20-40
			Finishing	25-45
Ebanite, Vetroresina, Materiali plastici, Grafite, Vetro. Ebonite, Fiberglass, Plastic materials, Graphite, Glass.	●		Roughing	200-1500
	●		Finishing	300-2000
Ceramica: Non sinterizzata Ceramic: Unsintered			Roughing	50-150
			Finishing	50-200
Ceramica: sinterizzata Ceramic: Sintered			Roughing	20-35
			Finishing	20-40

● **Raccomandato** | Recommended○ **Seconda scelta** | Second choiceTORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off



SISTEMA CODIFICA ISO INSERTO

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD Inserts

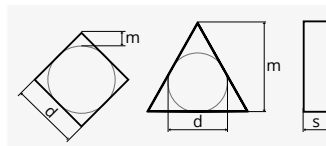
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

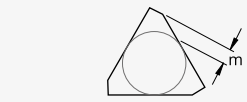
H		M	
O		V	
P		W	
S		L	
T		A	
C		B	
D		K	
E		R	
F		X	Speciale

1 - Forma inserto



Simbolo	m (mm)	d (mm)	s (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.130
J	±0.005	±0.05~±0.13	±0.025
K*	±0.013	±0.05~±0.13	±0.025
L*	±0.025	±0.05~±0.13	±0.025
M*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.130
N*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.025
U*	±0.13~±0.38	±0.08~±0.25	±0.130

*Come regola questi inserti sono uguali a quelli sinterizzati. Differiscono per l'accuratezza della classe di tol M. Riferirsi alla tavola a destra.



Inserti triangolari con una sfaccettatura (tagliante secondario)

Dimensione dettagliata dell'inserto della classe M
Tolleranze di altezza dell'inserto (mm)

Cerchio inscritto	T	S	C	D	V
6.35	±0.08	-	-	-	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.11	±0.10	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
25.40	-	±0.18	-	-	-
31.75	-	±0.25	-	-	-

Tolleranza cerchio inscritto (mm)

Cerchio inscritto	T	S	C	D	V
6.35	±0.05	-	-	-	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10
19.05	-	-	-	-	±0.10
25.40	-	±0.13	-	-	±0.10
31.75	-	±0.20	-	-	±0.12

3 - Tolleranza

A	B	C	D	E
F	G	N	P	O
				Altri tipi di angoli

2 - Angolo di spoglia



4 - Forma e fissaggio

symbol	Tipo	Tipo foro	Rompitruciolo	Shape	symbol	Tipo	Tipo foro	Rompitruciolo	Shape
W	con foro	Foro tondo / singola svasatura (40°~60°)	Senza rompitruciolo		G	con foro	Foro Tondo	Rompitruciolo su entrambi i lati	
T			Rompitruciolo su un lato		N	senza foro	-	Senza rompitruciolo	
A	con foro	Foro Tondo	Senza rompitruciolo		R	senza foro	-	Rompitruciolo su un lato	
M			Rompitruciolo su un lato		X		-	-	-

R's	35°	55°	80°	90°	60°	80°	IC mm
	V's	D's	C's	S's	T's	W's	
-	06	04	-	03	06	02	3,97
-	08	05	04	04	08	L3	4,76
-	09	06	05	05	09	03	5,56
06**	-	-	-	-	-	-	6,00
06*	11	07	06	06	11	04	6,35
07*	13	09	08	07	13	05	7,94
08*	-	-	-	-	-	-	8,00
09*	16	11	09	09	16	06	9,525
10**	-	-	-	-	-	-	10,00
12**	-	-	-	-	-	-	12,00
12*	22	15	12	12	22	08	12,70
15*	27	19	16	15	27	10	15,875
16**	-	-	-	-	-	-	16,00
19*	33	23	19	19	33	13	19,05
20**	-	-	-	-	-	-	20,00
25**	-	-	-	-	-	-	25,00
25*	44	31	25	25	44	17	25,40
31*	54	38	32	31	54	21	31,75
32**	-	-	-	-	-	-	32,00

5 - Dimensione inserto

** Solo designazione metrica
(La designazione del raggio è M0)

Secondo la norma internazionale
ISO 1832 - 2012(E)

"Inserti modulari per
utensili da taglio - Designazione"

ISO	mm
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52
12	12.70

6 - Spessore inserto

06 02 02 - Z1

7 - Raggio spigolo inserto

ISO	mm
00	Spigolo vivo
01	0.10
02	0.20
04	0.40
08	0.80
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2

00 (M0/metrico)	Inserto Tondo
--------------------	---------------

8 - Tipo tagliente

Z1 (1 tagliente)	Z6 (6 taglienti)
Z2 (2 taglienti)	Z8 (8 taglienti)
Z3 (3 taglienti)	FL (Bordo pieno sinistro)
Z4 (4 taglienti)	FR (Bordo pieno destro)
Z5 (5 taglienti)	O (altro)



INSERT DESIGNATION ISO SYSTEM

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

H		M	
O		V	
P		W	
S		L	
T		A	
C		B	
D		K	
E		R	
F		X	Special

1 - Insert shape symbol

Symbol	m (mm)	d (mm)	s (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.130
J	±0.005	±0.05~±0.13	±0.025
K*	±0.013	±0.05~±0.13	±0.025
L*	±0.025	±0.05~±0.13	±0.025
M*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.130
N*	±0.08~±0.20	±0.05~±0.13	±0.025
U*	±0.13~±0.38	±0.08~±0.25	±0.13

*As a rule, the sides of these inserts are as sintered. Tolerance differs with insert size, for the accuracy of class M, refer to the table on the right.

Triangular inserts with a facet (secondary cutting edge)

Detailed dimension of M class insert Insert height Tolerances (mm)					
Inscribed circle	T	S	C	D	V
6.35	±0.08	-	-	-	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.11	±0.10	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
25.40	-	±0.18	-	-	-
31.75	-	±0.25	-	-	-

Inscribed circle Tolerances (mm)					
Inscribed circle	T	S	C	D	V
6.35	±0.05	-	-	-	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10
19.05	-	-	-	-	±0.10
25.40	-	±0.13	-	-	±0.10
31.75	-	±0.20	-	-	±0.12

3 - Tolerances symbol

A	B	C	D	E
F	G	N	P	O
				Other clearance angle

2 - Normal clearance symbol

ISO **C C G T**

4 - Insert symbol									
symbol	Type	Hole type	Chipbreaker	Shape	symbol	Type	Hole type	Chipbreaker	Shape
W	with hole	Round hole one countersink (40°-60°)	Without chipbreaker		G	with hole	Round hole	Chipbreaker on both sides	
T			Chipbreaker on one side		N	without hole	-	Without chipbreaker	
A	with hole	Round hole	Without chipbreaker		R	without hole	-	Chipbreaker on one side	
M			Chipbreaker on one side		X		-	-	-

R's	35°	55°	80°	90°	60°	80°	IC	
	V's	D's	C's	S's	T's	W's	mm	inch
-	06	04	-	03	06	02	3,97	5/32
-	08	05	04	04	08	L3	4,76	3/16
-	09	06	05	05	09	03	5,56	7/32
06**	-	-	-	-	-	-	6,00	0,236
06*	11	07	06	06	11	04	6,35	1/4
07*	13	09	08	07	13	05	7,94	5/16
08*	-	-	-	-	-	-	8,00	0,315
09*	16	11	09	09	16	06	9,525	3/8
10**	-	-	-	-	-	-	10,00	0,394
12**	-	-	-	-	-	-	12,00	0,472
12*	22	15	12	12	22	08	12,70	1/2
15*	27	19	16	15	27	10	15,875	5/8
16**	-	-	-	-	-	-	16,00	0,63
19*	33	23	19	19	33	13	19,05	3/4
20**	-	-	-	-	-	-	20,00	0,787
25**	-	-	-	-	-	-	25,00	0,984
25*	44	31	25	25	44	17	25,40	1,00
31*	54	38	32	31	54	21	31,75	1 1/4
32**	-	-	-	-	-	-	32,00	1,26

** Metric designation only (Radius Designation is M0)

According to International Standard ISO 1832 - 2012(E)

"Indexable inserts for cutting tools - Designation"

5 - Insert size symbol

ISO	mm
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52
12	12.70

6 - Insert thickness symbol

06 02 02 - Z1

7 - Insert corner symbol

ISO	mm
00	Sharp nose
01	0.10
02	0.20
04	0.40
08	0.80
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2
00 (inch or M0/ metric)	Round insert

8 - Tip type

Z1 (1 tip)	Z6 (6 tips)
Z2 (2 tips)	Z8 (8 tips)
Z3 (3 tips)	FL (Full edge left)
Z4 (4 tips)	FR (Full edge right)
Z5 (5 tips)	O (other)

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

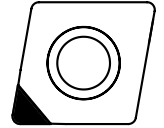
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 80° POSITIVO

Rhomboidal 80° Positive



CC



p. 225



p. 295



p. 195



p. 192



p. 473

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

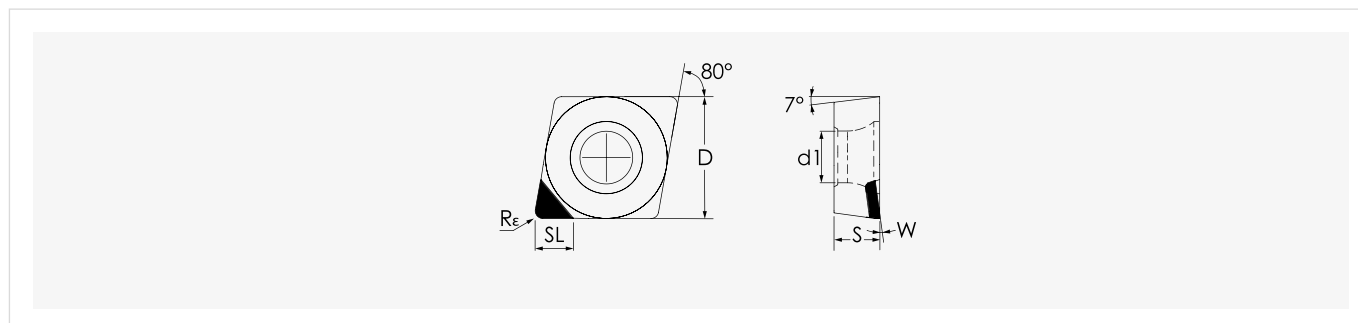
CCGT

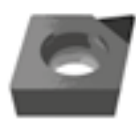
	Qualità Grade:
	N
CODICE ISO ISO Code	TPN010
CCGT	
CCGT060202Z1	•
CCGT060204Z1	Δ
CCGT09T304Z1	•
CCGT09T308Z1	Δ
CCGT120404Z1	Δ
CCGT120408Z1	•

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) Δ Disponibilità su richiesta | Available on request

PCD

RIPORTO DI DIAMANTE | POLYCRISTALINE TIP



Dimensioni Dimension:						Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	W	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
6,35	2,38	0,2	2,8	7°	3,50	0,08	0,05	0,20	0,08	0,05	0,15	CCGT 	
6,35	2,38	0,4	2,8	7°	3,50	0,10	0,07	0,40	0,12	0,07	0,25		
9,53	3,97	0,4	4,4	10°	3,50	0,10	0,07	0,40	0,12	0,07	0,25		
9,53	3,97	0,8	4,4	10°	3,50	0,20	0,08	0,80	0,15	0,08	0,30		
12,70	4,76	0,4	5,5	10°	3,50	0,10	0,07	0,40	0,12	0,07	0,25		
12,70	4,76	0,8	5,5	10°	3,50	0,20	0,08	0,80	0,15	0,08	0,30		

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 55° POSITIVO

Rhomboidal 55° Positive



DC



p. 225



p. 295



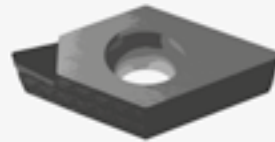
p. 195



p. 192



p. 473



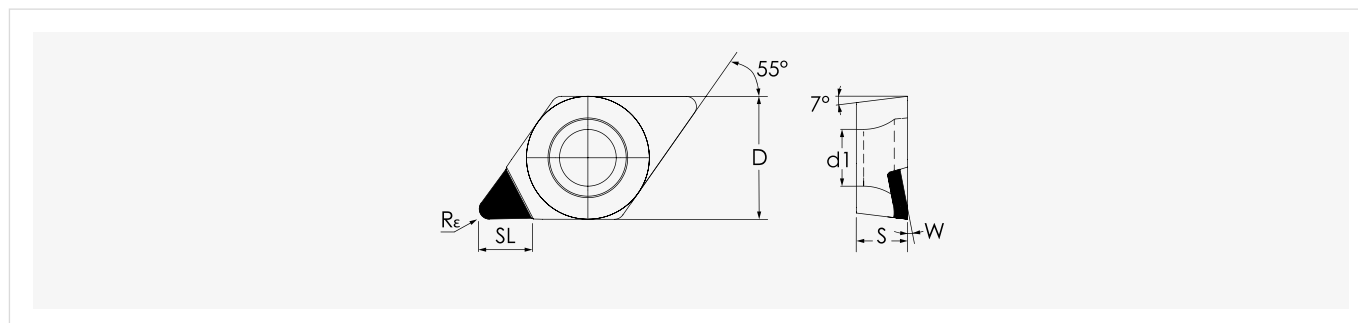
DCGT

		Qualità Grade:
		N
CODICE ISO ISO Code		TPN010
DCGT		
DCGT070202Z1		•
DCGT070204Z1		Δ
DCGT11T304Z1		•
DCGT11T308Z1		•

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) **Δ** **Disponibilità su richiesta** | **Available on request**

PCD

RIPORTO DI DIAMANTE | POLYCRISTALINE TIP



Dimensioni Dimension:						Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	W	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
6,35	2,38	0,2	2,8	7°	3,50	0,08	0,05	0,20	0,08	0,05	0,15	DCGT 	
6,35	2,38	0,4	2,8	7°	3,50	0,10	0,07	0,40	0,10	0,20	DCGT070204Z1		
9,53	3,97	0,4	4,4	10°	3,50	0,10	0,07	0,40	0,10	0,20	DCGT11T304Z1		
9,53	3,97	0,8	4,4	10°	3,50	0,20	0,08	0,80	0,15	0,30	DCGT11T308Z1		

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

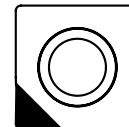
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

QUADRO 90° POSITIVO

Square 90° Positive


SC


p. 225



p. 295



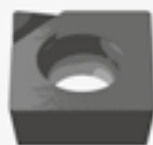
p. 195



p. 192



p. 473

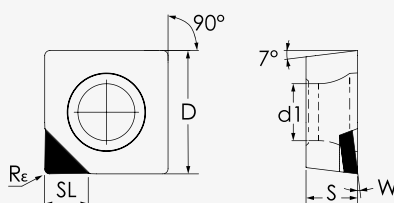

SCGT

	Qualità Grade:
	N
CODICE ISO ISO Code	TPN010
SCGT	
SCGT060202Z1	Δ
SCGT060204Z1	Δ
SCGT09T304Z1	Δ
SCGT09T308Z1	Δ
SCGT120404Z1	Δ
SCGT120408Z1	Δ

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) Δ Disponibilità su richiesta | Available on request

PCD

RIPORTO DI DIAMANTE | POLYCRISTALINE TIP



Dimensioni Dimension:						Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	W	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
6,35	2,38	0,2	2,8	7°	3,50	0,08	0,05	0,20	0,07	0,05	0,15	SCGT06020Z1	
6,35	2,38	0,4	2,8	7°	3,50	0,10	0,05	0,40	0,09	0,05	0,20	SCGT060204Z1	
9,52	3,97	0,4	4,4	10°	3,50	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20	SCGT09T304Z1	
9,52	3,97	0,8	4,4	10°	3,50	0,20	0,08	0,80	0,15	0,07	0,30	SCGT09T308Z1	
12,70	4,76	0,4	5,5	10°	3,50	0,12	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20	SCGT120404Z1	
12,70	4,76	0,8	5,5	10°	3,50	0,22	0,08	0,80	0,15	0,08	0,30	SCGT120408Z1	

SCGT

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

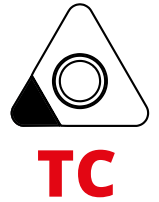
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TRIANGOLARE 60° POSITIVO

Triangular 60° Positive



p. 225



p. 295



p. 195



p. 192



p. 473

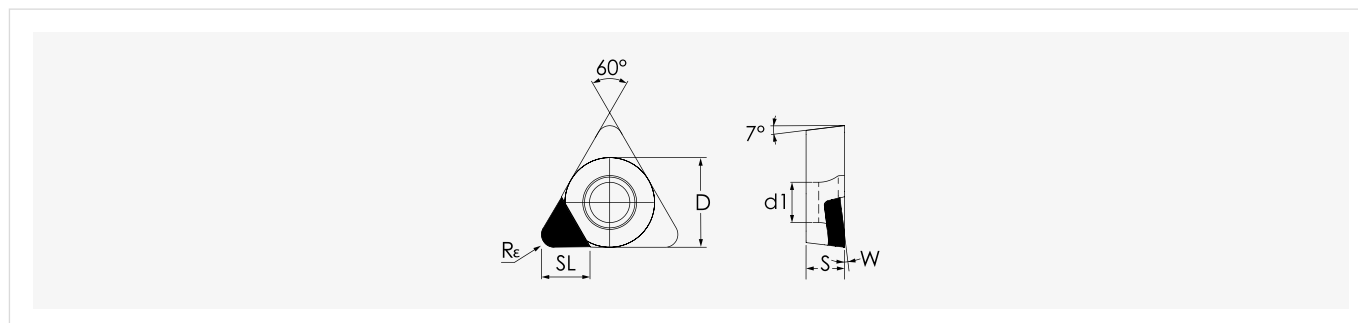
**TCGT**


	Qualità Grade:
	N
CODICE ISO ISO Code	TPN010
TCGT	
TCGT090202Z1	•
TCGT090204Z1	•
TCGT110204Z1	•
TCGT110208Z1	•
TCGT16T304Z1	Δ
TCGT16T308Z1	•

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) Δ Disponibilità su richiesta | Available on request

PCD

RIPORTO DI DIAMANTE | POLYCRISTALINE TIP



Dimensioni Dimension:						Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	W	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
5,56	2,38	0,20	2,50	7°	3,00	0,07	0,04	0,20	0,07	0,03	0,10	<p style="color: red; font-weight: bold; text-align: center;">TCGT</p> 	
5,56	2,38	0,40	2,50	7°	3,00	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20		TCGT090204Z1
6,35	2,38	0,40	2,80	7°	3,00	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20		TCGT110204Z1
6,35	2,38	0,80	2,80	7°	3,00	0,20	0,08	0,80	0,15	0,08	0,30		TCGT110208Z1
9,53	3,97	0,40	4,40	10°	3,00	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20		TCGT16T304Z1
9,53	3,97	0,80	4,40	10°	3,00	0,20	0,08	0,80	0,15	0,08	0,30		TCGT16T308Z1

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

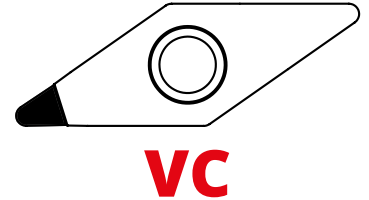
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 35° POSITIVO

Rhomboidal 35° Positive



VC



p. 225



p. 295



p. 195



p. 192



p. 473



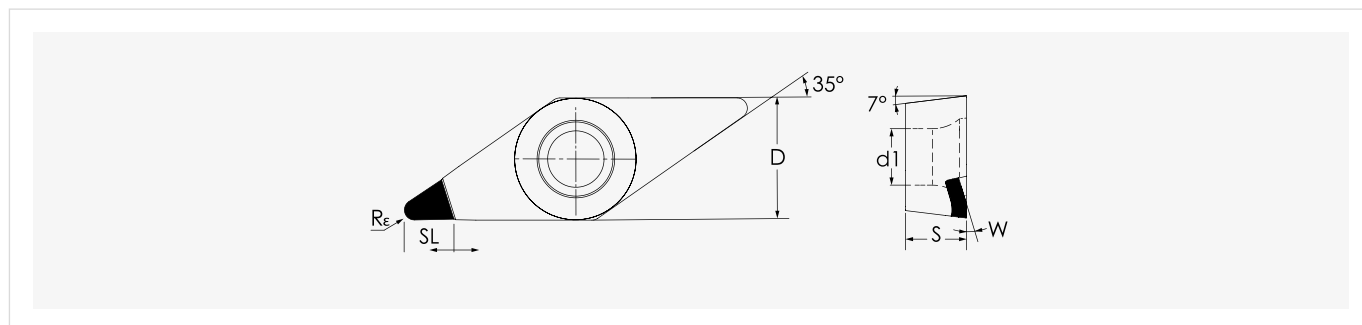
VCGT

		Qualità Grade:
		N
CODICE ISO ISO Code		TPN010
VCGT		
VCGT070202Z1		Δ
VCGT070204Z1		Δ
VCGT110302Z1		Δ
VCGT110304Z1		•
VCGT160404Z1		Δ
VCGT160408Z1		•
VCGT160412Z1		Δ

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) Δ **Disponibilità su richiesta** | Available on request

PCD

RIPORTO DI DIAMANTE | POLYCRISTALINE TIP



Dimensioni Dimension:						Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	W	SL	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max		
3,97	2,38	0,2	2,2	7°	3,00	0,08	0,05	0,20	0,08	0,03	0,10	VCGT07020Z1	
3,97	2,38	0,4	2,2	7°	3,00	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20	VCGT070204Z1	
6,35	3,18	0,2	2,8	10°	3,50	0,08	0,05	0,20	0,08	0,03	0,10	VCGT11030Z1	
6,35	3,18	0,4	2,8	10°	3,50	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20	VCGT110304Z1	
9,53	4,76	0,4	4,4	10°	3,50	0,10	0,07	0,40	0,10	0,05	0,20	VCGT160404Z1	
9,53	4,76	0,8	4,4	10°	3,50	0,20	0,08	0,80	0,15	0,08	0,30	VCGT160408Z1	
9,53	4,76	1,2	4,4	10°	3,50	0,30	0,10	1,20	0,17	0,08	0,35	VCGT160412Z1	

VCGT

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

INSERTI IN CD

Inserts CD



SELEZIONE QUALITÀ CD | CD grades selection

IT

PA-CVD è un rivestimento al plasma di diamante depositato con tecnica di deposizione chimica avente spessore di circa 8 micron. Questo rivestimento a base carbonio estremamente puro consente un'elevata resistenza all'usura nella lavorazione di leghe non ferrose (es. alluminio e leghe leggere) Il ridotto coefficiente di attrito con una conseguente diminuzione della temperatura nella zona di taglio permette ottime prestazioni e minore formazione di tagliente di riporto. L'ottimo rapporto qualità-prezzo costituisce spesso una buona alternativa all'inserto con diamante riportato. Ottimo su CRFP o materiali compositi.

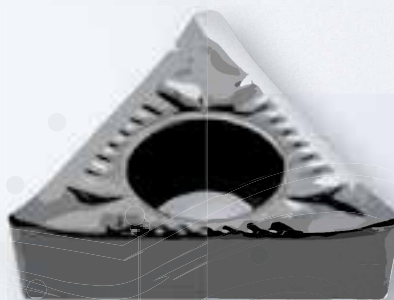
EN

PA-CVD is a diamond plasma coating deposited with a chemical deposition technique with a thickness of about 8 microns. This extremely pure carbon-based coating allows high wear resistance during the metalworking of non-ferrous alloys (ex. aluminium and light alloys). The reduced coefficient of friction with a consequent decrease in temperature in the cutting area allows excellent performance and less formation of built-up edge. The excellent quality-price ratio is often a good alternative to inserts with diamond coating. Excellent on CRFP or composite materials.

Talicarb

TORNITURA

Turning



ROMBOIDALE 80° POSITIVO

Rhomboidal 80° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 473



CCGT-LN

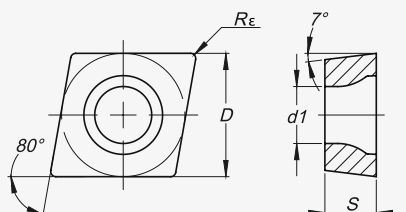
Finitura fine a finitura
Fine finishing to finishing


	Qualità Grade:																					
	P						M						K	N	S							
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCPP15	TCPP25	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCMM15	TCMM25	TCK510	TCK520	TCN810	TCP710	TCM720	TCS725	
CCGT-LN																						
CCGT060202LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
CCGT060204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
CCGT09T302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
CCGT09T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
CCGT09T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
CCGT120402LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
CCGT120404LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-
CCGT120408LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade)

CD

RIVESTIMENTO AL PLASMA DI DIAMANTE | DIAMOND PLASMA COATING



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
CCGT-LN											
6,350	2,38	0,20	2,80	1,00	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	CCGT060202LN	 <p>Finitura fine a finitura Fine finishing to finishing</p>
6,350	2,38	0,40	2,80	1,55	0,10	3,00	0,15	0,10	0,20	CCGT060204LN	
9,525	3,97	0,20	4,40	1,53	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	CCGT09T302LN	
9,525	3,97	0,40	4,40	2,55	0,10	5,00	0,16	0,10	0,22	CCGT09T304LN	
9,525	3,97	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,45	CCGT09T308LN	
12,700	4,76	0,20	5,50	2,03	0,05	4,00	0,07	0,05	0,12	CCGT120402LN	
12,700	4,76	0,40	5,50	2,55	0,10	5,00	0,17	0,10	0,26	CCGT120404LN	
12,700	4,76	0,80	5,50	2,80	0,10	5,50	0,25	0,15	0,50	CCGT120408LN	

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

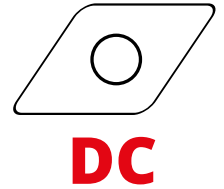
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

ROMBOIDALE 55° POSITIVO

Rhomboidal 55° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 473



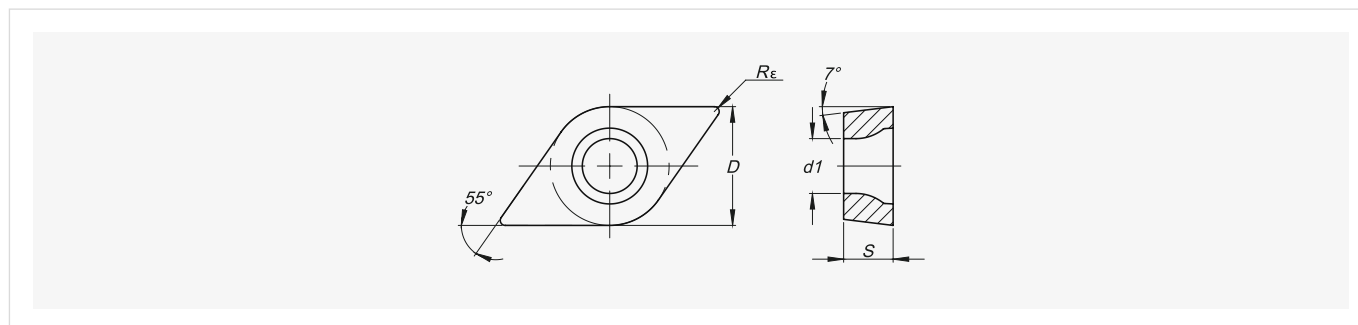
DCGT-LN
Finitura fine
Fine finishing

	Qualità Grade:																					
	P						M						K	N	S							
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCP15	TCP25	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCMM15	TCMM25	TCK510	TCK520	TCN810	TCP710	TCM720	TCS725	
DCGT-LN																						
DCGT070202LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	
DCGT070204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	
DCGT11T302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	
DCGT11T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	
DCGT11T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade)

CD

RIVESTIMENTO AL PLASMA DI DIAMANTE | DIAMOND PLASMA COATING



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
6,350	2,38	0,20	2,80	1,00	0,05	3,00	0,07	0,05	0,12	DCGT070202LN	 <p>Finitura fine Fine finishing</p>
6,350	2,38	0,40	2,80	2,05	0,10	4,00	0,15	0,10	0,20	DCGT070204LN	
9,525	3,97	0,20	4,40	2,03	0,05	4,00	0,07	0,05	0,12	DCGT11T302LN	
9,525	3,97	0,40	4,40	2,55	0,10	5,00	0,16	0,10	0,22	DCGT11T304LN	
9,525	3,97	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,50	DCGT11T308LN	

DCGT-LN

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

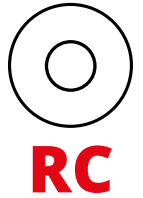
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TONDO POSITIVO - R POSITIVO

Round Positive - R Positive



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN/PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



p. 225



p. 295



p. 474



p. 473



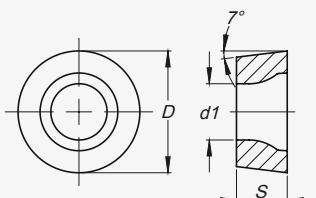
RCGT-LN
Finitura
Finishing

	Qualità Grade:																					
	P						M						K	N	S							
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCP15	TCP25	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCMM15	TCMM25	TCK510	TCK520	TCN810	TCP710	TCM720	TCS725	
RCGT-LN																						
RCGT1003M0LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-	
RCGT1204M0LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-	

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade) Δ **Disponibilità su richiesta** | Available on request

CD

RIVESTIMENTO AL PLASMA DI DIAMANTE | DIAMOND PLASMA COATING



Dimensioni Dimension:			Parametri di Taglio Cutting Data:							CODICE ISO ISO Code		INSERTI Inserts
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
10,000	3,18	-	4,40	2,00	1,00	3,00	0,20	0,10	0,30	RCGT1003M0LN	 Finitura Finishing	
12,000	4,76	-	4,40	2,25	1,00	3,50	0,23	0,10	0,35	RCGT1204M0LN		

RCGT-LN

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

QUADRO 90° POSITIVO

Square 90° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 473



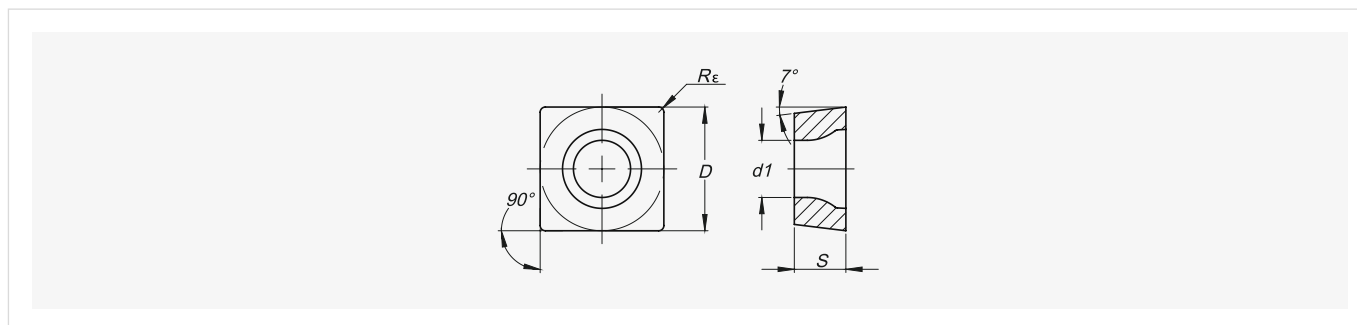
SCGT-LN
Finitura
Finishing


	Qualità Grade:																					
	P						M						K	N	S							
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCU540	TCPP15	TCPP25	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCMM15	TCMM25	TCK510	TCK520	TCN810	TCP710	TCM720	TCS725	
SCGT-LN																						
SCGT09T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-	-
SCGT09T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-	-
SCGT120404LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-	-
SCGT120408LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Δ	-	-	-	-

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | Ordering example: (ISO Code + Grade) Δ **Disponibilità su richiesta** | Available on request

CD

RIVESTIMENTO AL PLASMA DI DIAMANTE | DIAMOND PLASMA COATING



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:						CODICE ISO ISO Code		INSERTI Inserts
D	S	R ϵ	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max			
9,525	3,97	0,40	4,40	2,05	0,10	4,00	0,16	0,10	0,26	SCGT09T304LN	 <p>Finitura Finishing</p>	
9,525	3,97	0,80	4,40	2,55	0,10	5,00	0,22	0,15	0,40	SCGT09T308LN		
12,700	4,76	0,40	5,50	2,55	0,10	5,00	0,20	0,10	0,26	SCGT120404LN		
12,700	4,76	0,80	5,50	2,55	0,10	5,00	0,30	0,15	0,50	SCGT120408LN		

SCGT-LN



Finitura
Finishing

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

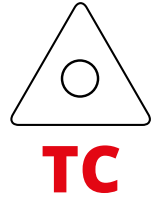
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

TRIANGOLARE 60° POSITIVO

Triangular 60° Positive



p. 225



p. 295



p. 474



p. 473



TCGT-LN

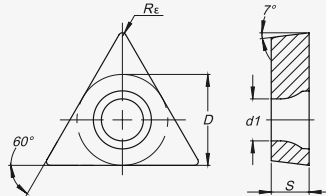
Finitura fine a finitura
Fine finishing to finishing


	Qualità Grade:																					
	P						M						K	N	S							
CODICE ISO ISO Code	TCU515	TCU525	TCU610	TCU620	TCP710	TCM720	TCPP15	TCPP25	TCU515	TCU525	TCP710	TCM720	TCS725	TCMM15	TCMM25	TCK510	TCK520	TCN810	TCP710	TCM720	TCS725	
TCGT-LN																						
TCGT090204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	
TCGT110202LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	
TCGT110204LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	
TCGT110208LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	
TCGT16T302LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	
TCGT16T304LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	
TCGT16T308LN	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	•	-	-	-	

Esempio d'ordine: (Codice ISO + Qualità) | **Ordering example:** (ISO Code + Grade)

CD

RIVESTIMENTO AL PLASMA DI DIAMANTE | DIAMOND PLASMA COATING



Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:							
D	S	Rε	d1	ap (mm)	Min	Max	fn (mm/g)	Min	Max	CODICE ISO ISO Code	INSERTI Inserts
5,560	2,38	0,40	2,50	1,00	0,05	2,50	0,15	0,10	0,20	TCGT090204LN	 <p>Finitura fine a finitura Fine finishing to finishing</p>
6,350	2,38	0,20	2,80	2,03	0,05	4,00	0,12	0,07	0,15	TCGT110202LN	
6,350	2,38	0,40	2,80	2,05	0,10	4,00	0,15	0,10	0,20	TCGT110204LN	
6,350	2,38	0,80	2,80	2,05	0,10	4,00	0,25	0,15	0,50	TCGT110208LN	
9,525	3,97	0,20	4,40	2,53	0,05	5,00	0,10	0,07	0,15	TCGT16T302LN	
9,525	3,97	0,40	4,40	2,80	0,10	5,50	0,15	0,10	0,20	TCGT16T304LN	
9,525	3,97	0,80	4,40	2,80	0,10	5,50	0,25	0,15	0,50	TCGT16T308LN	

TCGT-LN

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off



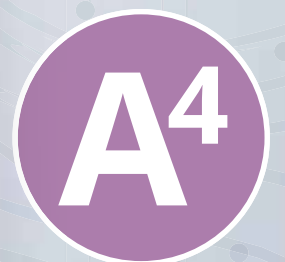
PORTAUTENSILI

Toolholders

Talicarb

TORNITURA

Turning



PORTAUTENSILI

Toolholders

PER LAVORAZIONE ESTERNA INSERTI NEGATIVI E POSITIVI

For External Operation
Negative and Positive Inserts



Talicarb

INDICE DI SEZIONE

SECTION INDEX

INTRODUZIONE | INTRODUCTION

SISTEMA CODIFICA PORTAUTENSILI	226
TOOLHOLDERS DESIGNATION SYSTEM	227

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A STAFFA - INSERTI NEGATIVI | WEDGE LOCK SYSTEM - NEGATIVE INSERTS

CKJN 93°	228-229
NEW TCLN 95°	230-231
NEW TTJN 93°	232-233
NEW TWLN 95°	234-235
NEW TDHN 107,5°	236-237

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI | LEVER LOCK SYSTEM - NEGATIVE INSERTS

PCBN 75°	238-239
PCLN 95°	240-241
PDJN 93°	242-243
PDNN 62,5°	244-245
PSBN 75°	246-247
PSDN 45°	248-249
PSKN 75°	250-251
PSSN 45°	252-253
PTFN 90°	254-255
PTGN 90°	256-257
PTJN 93°	258-259
PWLN 95°	260-261

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI | SCREW LOCK SYSTEM - POSITIVE INSERTS

SCAC 90°	262-263
SCLC 95°	264-265
SDJC 93°	266-267
SDNCN 62,5°	268-269
SSSC 45°	272-273
STFC 90°	274-275
STGC 90°	276-277
STJC 93°	278-279
STUC 93°	280-281
SVHB 107,5°	282-283
SVJB 93°	284-285
SVVBN 72,5°	286-287
SVHC 107,5°	288-289
SVJC 93°	290-291
SVVCN 72,5°	292-293

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE/STAFFA - INS. POSITIVI | SCREW/WEDGE LOCK SYSTEM - POSITIVE INS.

SRDCN	270-271
--------------	----------------

SISTEMA CODIFICA PORTAUTENSILI



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

P	S	K	N
1	2	3	4

R
5

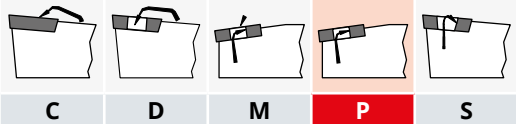
25
6

25
7

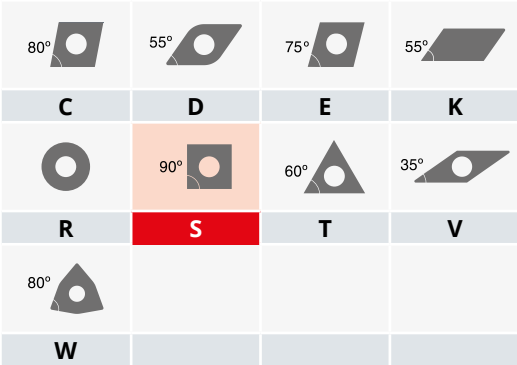
M
8

12
9

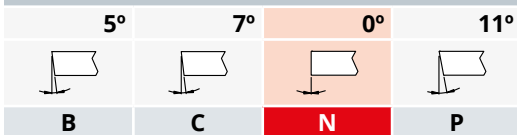
1 - Metodo fissaggio inserto



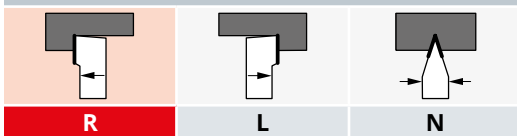
2 - Forma inserto



4 - Angolo spoglia inferiore



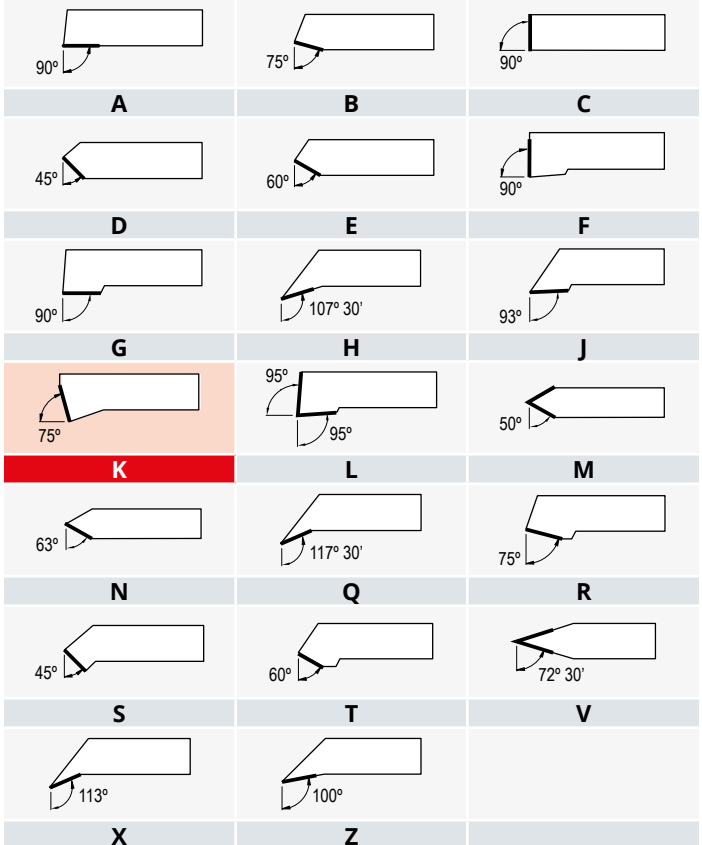
5 - Direzione di taglio



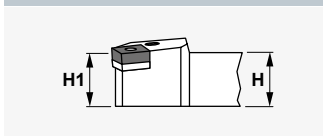
8 - Lunghezza utensile (mm)

	D	60	P	170
	E	70	R	200
	F	80	S	250
	G	90	T	300
	H	100	U	350
	K	125	V	400
	L	140	X	Special
	M	150		

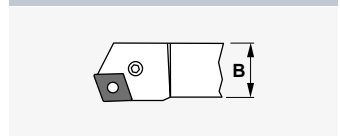
3 - Angolo di registrazione



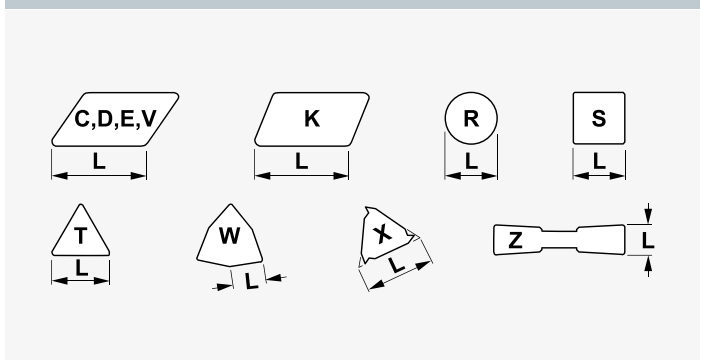
6 - Altezza stelo (mm)



7 - Larghezza stelo (mm)



9 - Dimensione inserto (mm)



TOOLHOLDERS DESIGNATION SYSTEM



P	S	K	N
1	2	3	4

R
5

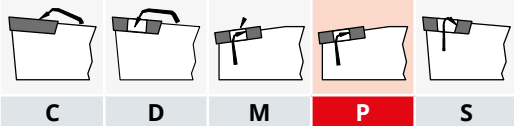
25
6

25
7

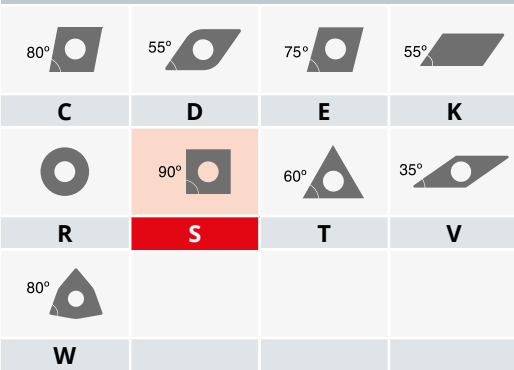
M
8

12
9

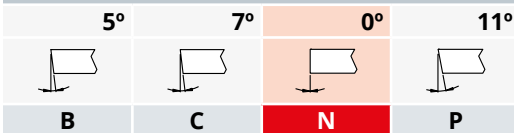
1 - Inserts Clamping System



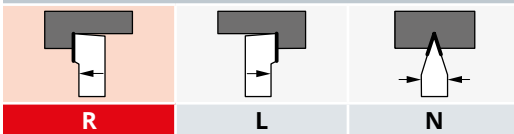
2 - Insert Shape



4 - Inserts Clearance Angle



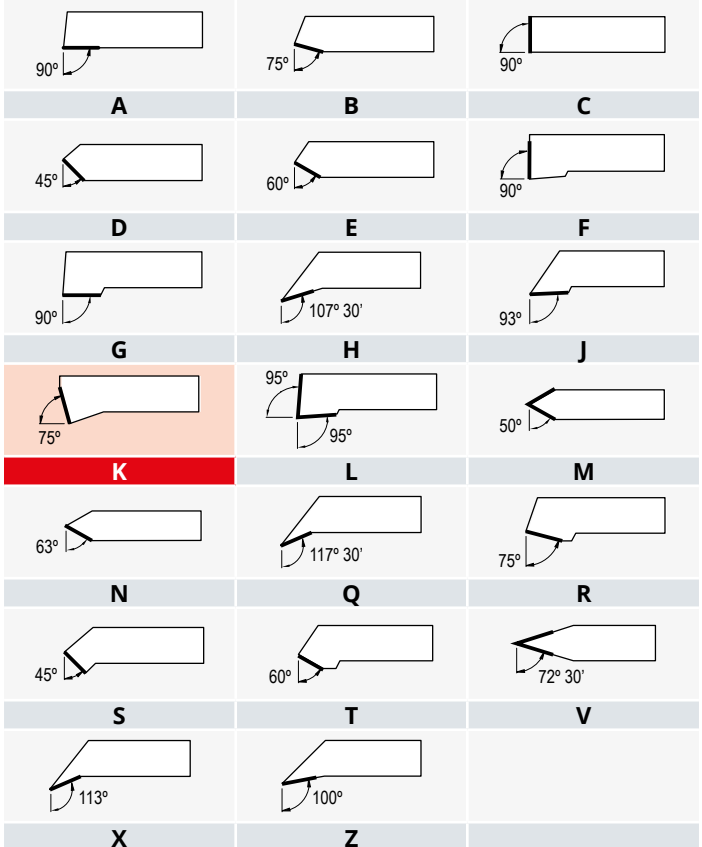
5 - Tool Hand



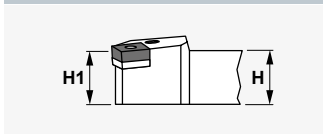
8 - Length of Holder (mm)

	D	60	P	170
	E	70	R	200
	F	80	S	250
	G	90	T	300
	H	100	U	350
	K	125	V	400
	L	140	X	Special
	M	150		

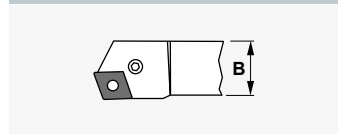
3 - Toolholder Leading Angle



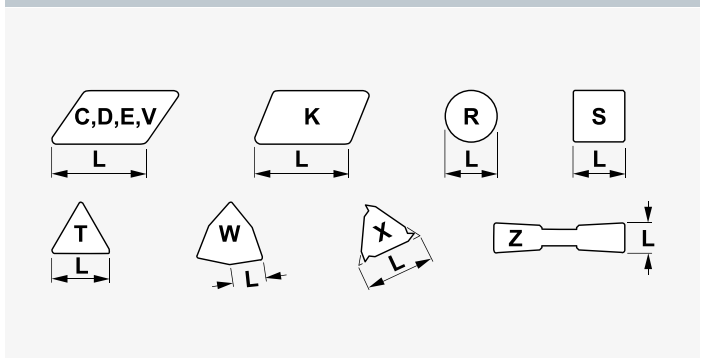
6 - Height of Shank (mm)



7 - Width of Shank (mm)



9 - Length of Inserts Cutting Edge (mm)



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

CKJN 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A STAFFA
Clamp lock System



p. 29



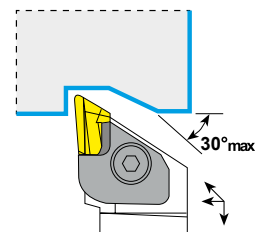
p. 474



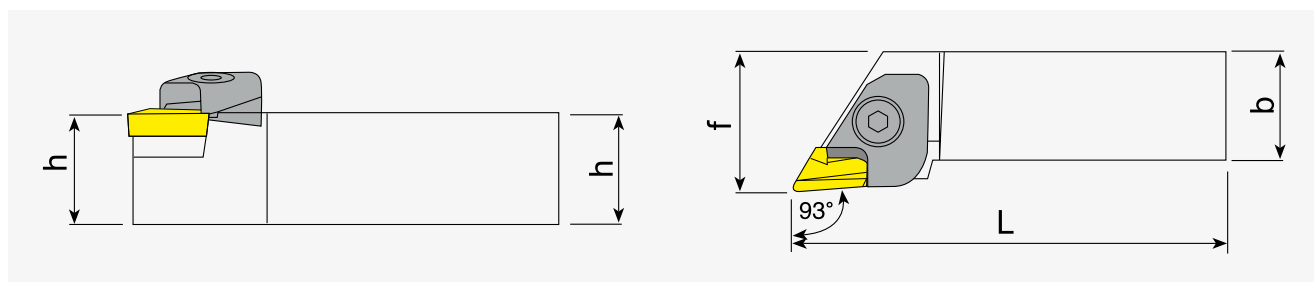
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert	
		h	b	L	f		
CKJNR2020	K16	DESTRO Right	20	20	125	27,5	KNUX 1604..
CKJNR2525	M16	DESTRO Right	25	25	150	31,5	KNUX 1604..
CKJNR3232	P16	DESTRO Right	32	32	170	40,0	KNUX 1604..
CKJNR4040	S16	DESTRO Right	40	40	250	50,0	KNUX 1604..
CKJNL2020	K16	SINISTRO Left	20	20	125	27,5	KNUX 1604..
CKJNL2525	M16	SINISTRO Left	25	25	150	31,5	KNUX 1604..
CKJNL3232	P16	SINISTRO Left	32	32	170	40,0	KNUX 1604..
CKJNL4040	S16	SINISTRO Left	40	40	250	50,0	KNUX 1604..

Esempio d'ordine: (CKJNR2020 + K16) | **Ordering example:** (CKJNR2020 + K16)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



STAFFA Wedge Clamp	VITE STAFFA Clamp Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	MOLLA Spring	ANELLO Stamp	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench	CODICE Code	
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	CKJNR2020	K16
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	CKJNR2525	M16
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	CKJNR3232	P16
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	CKJNR4040	S16
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	CKJNL2020	K16
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	CKJNL2525	M16
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	CKJNL3232	P16
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	CKJNL4040	S16

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

NEW TCLN 95°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A STAFFA - INSERTI NEGATIVI

Clamp lock System - Negative Inserts



p. 29



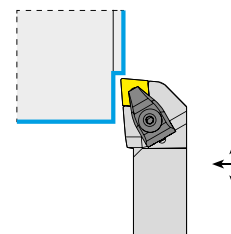
p. 474



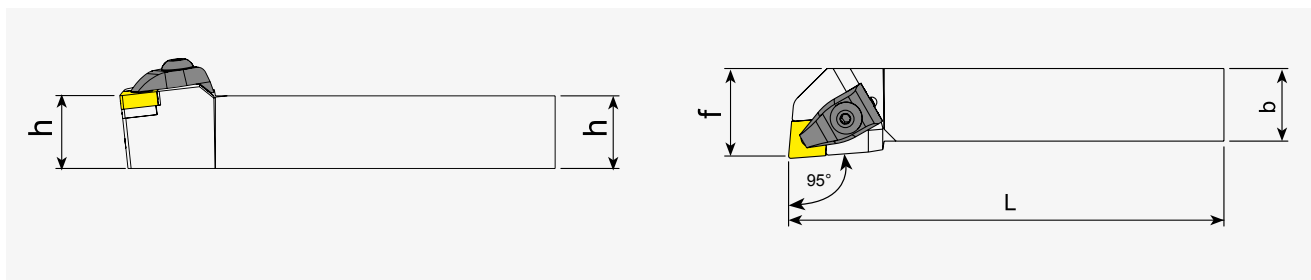
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert	
		h	b	L	f		
TCLNR2020	K12	DESTRO Right	20	20	125	25	CNM./CNGA 1204..
TCLNR2525	M12	DESTRO Right	25	25	150	32	CNM./CNGA 1204..
TCLNL2020	K12	SINISTRO Left	20	20	125	25	CNM./CNGA 1204..
TCLNL2525	M12	SINISTRO Left	25	25	150	32	CNM./CNGA 1204..

Esempio d'ordine: (TCLNR2020 + K12) | **Ordering example:** (TCLNR2020 + K12)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



STAFFA Wedge Clamp	VITE STAFFA Clamp Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	SEGEL Segel	ANELLO Stamp	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench			
									CODICE Code
TWT 001	TVWT 005	TSCT 004	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		TCLNR2020	K12
TWT 001	TVWT 005	TSCT 004	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		TCLNR2525	M12
TWT 001	TVWT 005	TSCT 004	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		TCLNL2020	K12
TWT 001	TVWT 005	TSCT 004	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002		TCLNL2525	M12

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

NEW TTJN 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A STAFFA - INSERTI NEGATIVI
Clamp lock System - Negative Inserts



p. 29



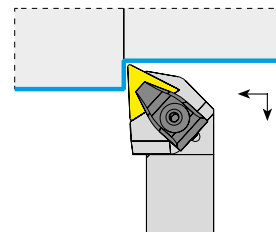
p. 474



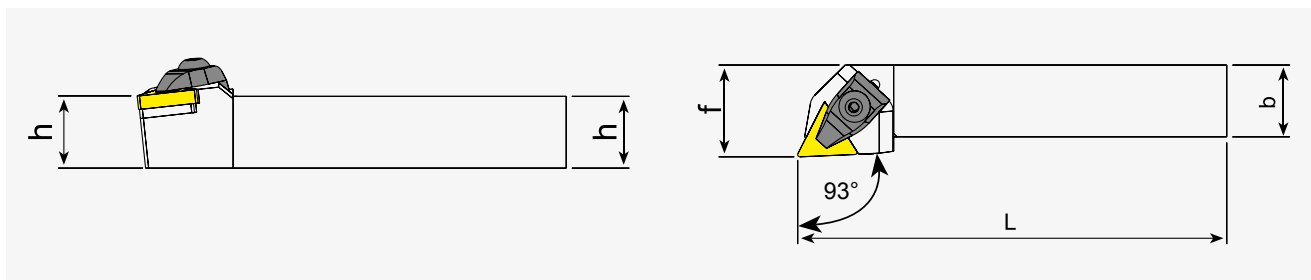
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert	
		h	b	L	f		
TTJNR2020	K16	DESTRO Right	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
TTJNR2525	M16	DESTRO Right	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
TTJNR3232	P16	DESTRO Right	32	32	170	40	TNM./TNGA 1604..
TTJNR2525	M22	DESTRO Right	25	25	150	32	TNM./TNGA 2204..
TTJNR3232	P22	DESTRO Right	32	32	170	40	TNM./TNGA 2204..
TTJNL2020	K16	SINISTRO Left	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
TTJNL2525	M16	SINISTRO Left	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
TTJNL3232	P16	SINISTRO Left	32	32	170	40	TNM./TNGA 1604..
TTJNL2525	M22	SINISTRO Left	25	25	150	32	TNM./TNGA 2204..
TTJNL3232	P22	SINISTRO Left	32	32	170	40	TNM./TNGA 2204..

Esempio d'ordine: (TTJNR2020 + K16) | **Ordering example:** (TTJNR2020 + K16)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



STAFFA Wedge Clamp	VITE STAFFA Clamp Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	SEGEL Segel	ANELLO Stamp	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench	CODICE Code	
TWT 002	TVWT 006	TSTT 004	TVST 007	-	TAT 001	TCET 002	TTJNR2020	K16
TWT 002	TVWT 006	TSTT 004	TVST 007	-	TAT 001	TCET 002	TTJNR2525	M16
TWT 002	TVWT 006	TSTT 004	TVST 007	-	TAT 001	TCET 002	TTJNR3232	P16
TWT 001	TVWT 005	TSTT 002	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002	TTJNR2525	M22
TWT 001	TVWT 005	TSTT 002	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002	TTJNR3232	P22
TWT 002	TVWT 006	TSTT 004	TVST 007	-	TAT 001	TCET 002	TTJNL2020	K16
TWT 002	TVWT 006	TSTT 004	TVST 007	-	TAT 001	TCET 002	TTJNL2525	M16
TWT 002	TVWT 006	TSTT 004	TVST 007	-	TAT 001	TCET 002	TTJNL3232	P16
TWT 001	TVWT 005	TSTT 002	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002	TTJNL2525	M22
TWT 001	TVWT 005	TSTT 002	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002	TTJNL3232	P22

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

NEW

TWLN 95°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A STAFFA - INSERTI NEGATIVI
Clamp lock System - Negative Inserts



p. 29



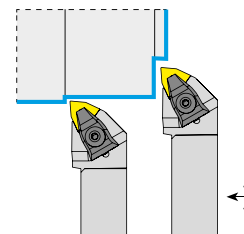
p. 474



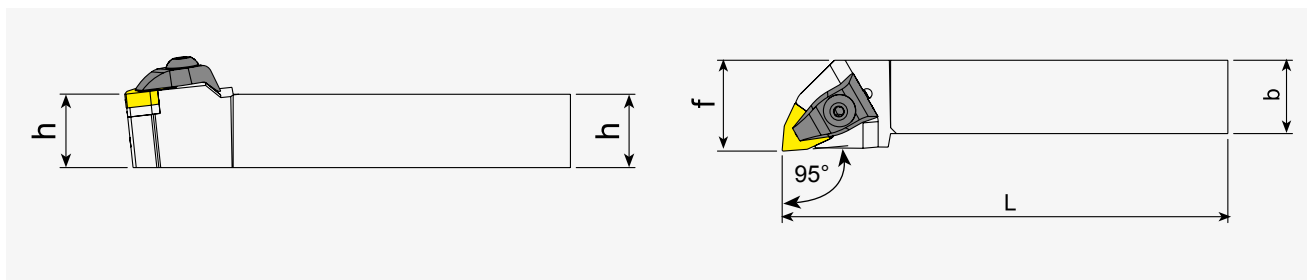
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



		Dimensioni Dimension:					
CODICE Code	VERSIONE Version	h	b	L	f	INSERTO Insert	
TWLN2020	K08	DESTRO Right	20	20	125	25	WNM/WNGA 0804..
TWLN2525	M08	DESTRO Right	25	25	150	32	WNM/WNGA 0804..
TWLN2020	K08	SINISTRO Left	20	20	125	25	WNM/WNGA 0804..
TWLN2525	M08	SINISTRO Left	25	25	150	32	WNM/WNGA 0804..

Esempio d'ordine: (TWLN2020 + K08) | **Ordering example:** (TWLN2020 + K08)

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



STAFFA Wedge Clamp	VITE STAFFA Clamp Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	SEGEL Segel	ANELLO Stamp	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench			
									CODICE Code
TWT 001	TVWT 005	TSWT 001	TVST 006	TGT001	TAT 001	TCET 002		TWLN2020	K08
TWT 001	TVWT 005	TSWT 001	TVST 006	TGT001	TAT 001	TCET 002		TWLN2525	M08
TWT 001	TVWT 005	TSWT 001	TVST 006	TGT001	TAT 001	TCET 002		TWLN2020	K08
TWT 001	TVWT 005	TSWT 001	TVST 006	TGT001	TAT 001	TCET 002		TWLN2525	M08

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

NEW TDHN 107.5°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A STAFFA - INSERTI NEGATIVI
 Clamp lock System - Negative Inserts



p. 29



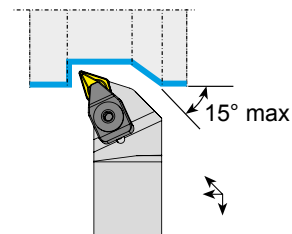
p. 474



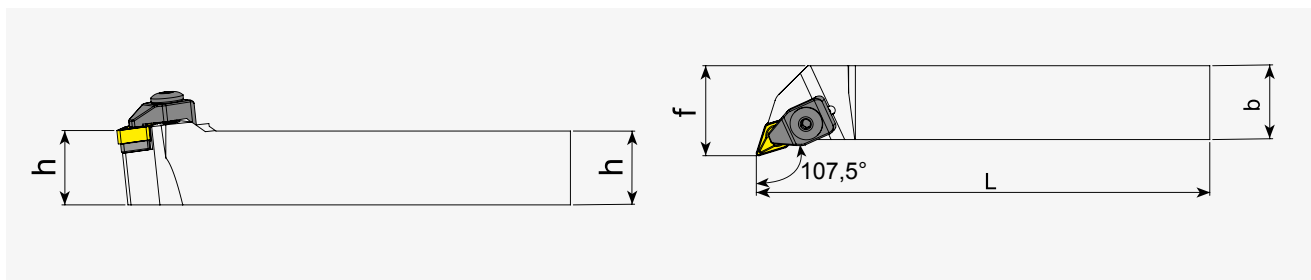
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert	
		h	b	L	f		
TDHNR2020	K15	DESTRO Right	20	20	125	25	DNM./DNGA 1506..
TDHNR2525	M15	DESTRO Right	25	25	150	32	DNM./DNGA 1506..
TDHNL2020	K15	SINISTRO Left	20	20	125	25	DNM./DNGA 1506..
TDHNL2525	M15	SINISTRO Left	25	25	150	32	DNM./DNGA 1506..

Esempio d'ordine: (TDHNR2020 + K15) | **Ordering example:** (TDHNR2020 + K15)

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



STAFFA Wedge Clamp	VITE STAFFA Clamp Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	SEGEL Segel	ANELLO Stamp	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench	CODICE Code	
TWT 001	TVWT 005	TSDT 003	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002	TDHNR2020	K15
TWT 001	TVWT 005	TSDT 003	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002	TDHNR2525	M15
TWT 001	TVWT 005	TSDT 003	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002	TDHNL2020	K15
TWT 001	TVWT 005	TSDT 003	TVST 006	TGT 001	TAT 001	TCET 002	TDHNL2525	M15

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PCBN 75°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



p. 29



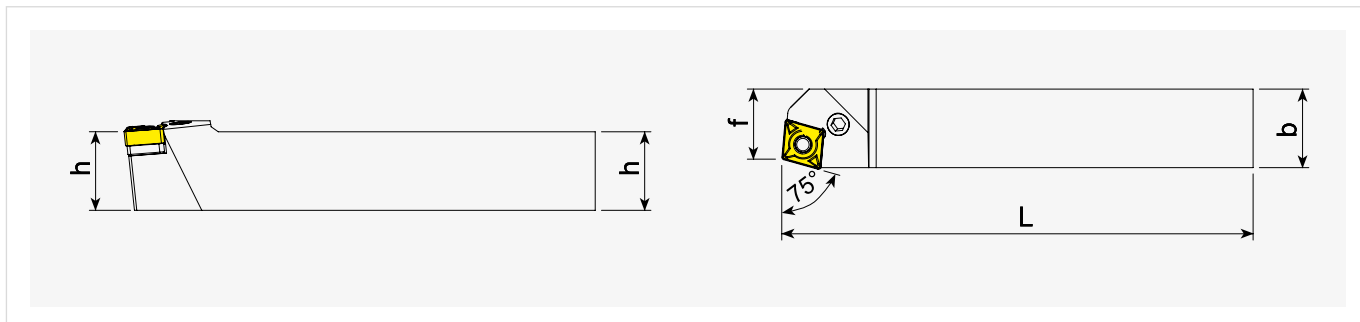
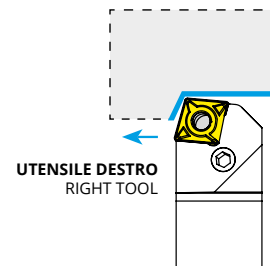
p. 474



p. 455



p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

PCBNR2020	K12	DESTRO Right	20	20	125	17,50	CNM./CNGA 1204..
PCBNR2525	M12	DESTRO Right	25	25	150	22,50	CNM./CNGA 1204..
PCBNR3232	P12	DESTRO Right	32	32	170	29,50	CNM./CNGA 1204..
PCBNR2525	M16	DESTRO Right	25	25	150	22,00	CNM. 1606..
PCBNR3232	P16	DESTRO Right	32	32	170	27,00	CNM. 1606..
PCBNR3232	P19	DESTRO Right	32	32	170	27,00	CNM. 1906..
PCBNR4040	S19	DESTRO Right	40	40	250	37,00	CNM. 1906..
PCBNR4040	S25	DESTRO Right	40	40	250	37,00	CNM. 2509..
PCBNR5050	S25	DESTRO Right	50	50	250	47,00	CNM. 2509..

PCBNL2020	K12	SINISTRO Left	20	20	125	17,50	CNM./CNGA 1204..
PCBNL2525	M12	SINISTRO Left	25	25	150	22,50	CNM./CNGA 1204..
PCBNL3232	P12	SINISTRO Left	32	32	170	29,50	CNM./CNGA 1204..
PCBNL2525	M16	SINISTRO Left	25	25	150	22,00	CNM. 1606..
PCBNL3232	P16	SINISTRO Left	32	32	170	27,00	CNM. 1606..
PCBNL3232	P19	SINISTRO Left	32	32	170	27,00	CNM. 1906..
PCBNL4040	S19	SINISTRO Left	40	40	250	37,00	CNM. 1906..
PCBNL4040	S25	SINISTRO Left	40	40	250	37,00	CNM. 2509..
PCBNL5050	S25	SINISTRO Left	50	50	250	47,00	CNM. 2509..

Esempio d'ordine: (PCBNR2020 + K12) | Ordering example: (PCBNR2020 + K12)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench			CODICE Code
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			PCBNR2020 K12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			PCBNR2525 M12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			PCBNR3232 P12
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			PCBNR2525 M16
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			PCBNR3232 P16
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			PCBNR3232 P19
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			PCBNR4040 S19
TLT 006	TVLT 006	TSCT 007	TPST 005	TCET 004			PCBNR4040 S25
TLT 006	TVLT 006	TSCT 007	TPST 005	TCET 004			PCBNR5050 S25
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			PCBNL2020 K12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			PCBNL2525 M12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			PCBNL3232 P12
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			PCBNL2525 M16
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			PCBNL3232 P16
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			PCBNL3232 P19
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			PCBNL4040 S19
TLT 006	TVLT 006	TSCT 007	TPST 005	TCET 004			PCBNL4040 S25
TLT 006	TVLT 006	TSCT 007	TPST 005	TCET 004			PCBNL5050 S25

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PCLN 95°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



p. 29



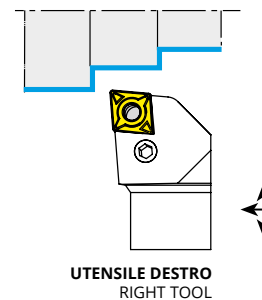
p. 474



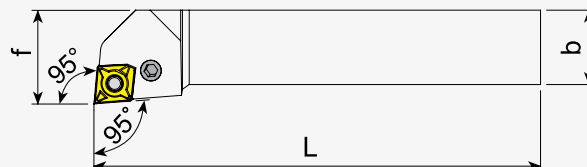
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

PCLNR1616	H12	DESTRO Right	16	16	100	20	CNM./CNGA 1204..
PCLNR2020	K12	DESTRO Right	20	20	125	25	CNM./CNGA 1204..
PCLNR2525	M12	DESTRO Right	25	25	150	32	CNM./CNGA 1204..
PCLNR3232	P12	DESTRO Right	32	32	170	40	CNM./CNGA 1204..
PCLNR2525	M16	DESTRO Right	25	25	150	32	CNM. 1606..
PCLNR3232	P16	DESTRO Right	32	32	170	40	CNM. 1606..
PCLNR2525	M19	DESTRO Right	25	25	150	32	CNM. 1906..
PCLNR3232	P19	DESTRO Right	32	32	170	40	CNM. 1906..
PCLNR4040	S19	DESTRO Right	40	40	250	50	CNM. 1906..
PCLNR4040	S25	DESTRO Right	40	40	250	50	CNM. 2509..

PCLNL1616	H12	SINISTRO Left	16	16	100	20	CNM./CNGA 1204..
PCLNL2020	K12	SINISTRO Left	20	20	125	25	CNM./CNGA 1204..
PCLNL2525	M12	SINISTRO Left	25	25	150	32	CNM./CNGA 1204..
PCLNL3232	P12	SINISTRO Left	32	32	170	40	CNM./CNGA 1204..
PCLNL2525	M16	SINISTRO Left	25	25	150	32	CNM. 1606..
PCLNL3232	P16	SINISTRO Left	32	32	170	40	CNM. 1606..
PCLNL2525	M19	SINISTRO Left	25	25	150	32	CNM. 1906..
PCLNL3232	P19	SINISTRO Left	32	32	170	40	CNM. 1906..
PCLNL4040	S19	SINISTRO Left	40	40	250	50	CNM. 1906..
PCLNL4040	S25	SINISTRO Left	40	40	250	50	CNM. 2509..

Esempio d'ordine: (PCLNR1616 + H12) | Ordering example: (PCLNR1616 + H12)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench			CODICE Code
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			PCLNR1616 H12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			PCLNR2020 K12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			PCLNR2525 M12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			PCLNR3232 P12
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			PCLNR2525 M16
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			PCLNR3232 P16
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			PCLNR2525 M19
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			PCLNR3232 P19
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			PCLNR4040 S19
TLT 006	TVLT 006	TSCT 007	TPST 005	TCET 004			PCLNR4040 S25
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			PCLNL1616 H12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			PCLNL2020 K12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			PCLNL2525 M12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			PCLNL3232 P12
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			PCLNL2525 M16
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			PCLNL3232 P16
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			PCLNL2525 M19
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			PCLNL3232 P19
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			PCLNL4040 S19
TLT 006	TVLT 006	TSCT 007	TPST 005	TCET 004			PCLNL4040 S25

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PDJN 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



p. 29



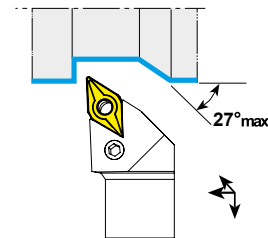
p. 474



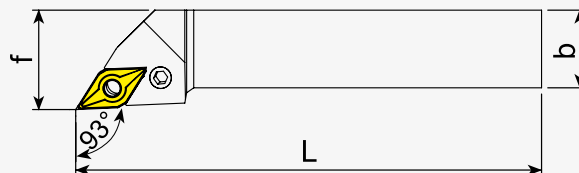
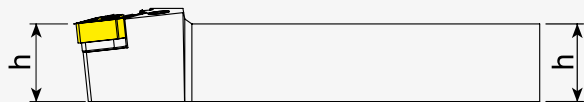
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

PDJNR1616	H11	DESTRO Right	16	16	100	20	DNM. 1104..
PDJNR2020	K11	DESTRO Right	20	20	125	25	DNM. 1104..
PDJNR2525	M11	DESTRO Right	25	25	150	32	DNM. 1104..
PDJNR2020	K15	DESTRO Right	20	20	125	25	DNM./DNGA 1506..
PDJNR2525	M15	DESTRO Right	25	25	150	32	DNM./DNGA 1506..
PDJNR3232	P15	DESTRO Right	32	32	170	40	DNM./DNGA 1506..
PDJNR4040	S15	DESTRO Right	40	40	250	50	DNM./DNGA 1506..

PDJNL1616	H11	SINISTRO Left	16	16	100	20	DNM. 1104..
PDJNL2020	K11	SINISTRO Left	20	20	125	25	DNM. 1104..
PDJNL2525	M11	SINISTRO Left	25	25	150	32	DNM. 1104..
PDJNL2020	K15	SINISTRO Left	20	20	125	25	DNM./DNGA 1506..
PDJNL2525	M15	SINISTRO Left	25	25	150	32	DNM./DNGA 1506..
PDJNL3232	P15	SINISTRO Left	32	32	170	40	DNM./DNGA 1506..
PDJNL4040	S15	SINISTRO Left	40	40	250	50	DNM./DNGA 1506..

Esempio d'ordine: (PDJNR1616 + H11) | Ordering example: (PDJNR1616 + H11)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench					CODICE Code
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001					PDJNR1616 H11
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001					PDJNR2020 K11
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001					PDJNR2525 M11
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002					PDJNR2020 K15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002					PDJNR2525 M15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002					PDJNR3232 P15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002					PDJNR4040 S15
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001					PDJNL1616 H11
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001					PDJNL2020 K11
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001					PDJNL2525 M11
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002					PDJNL2020 K15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002					PDJNL2525 M15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002					PDJNL3232 P15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002					PDJNL4040 S15

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

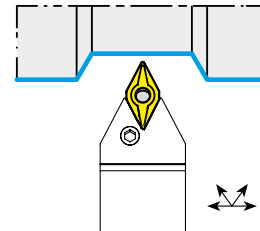
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PDNN 62,5°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



p. 29



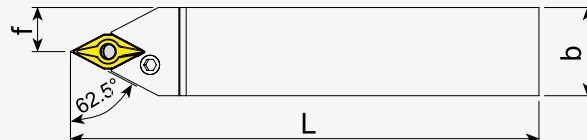
p. 474



p. 455



p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert	
		h	b	L	f		
PDNNN1616	H11	NEUTRO Neutral	16	16	100	8	DNM. 1104..
PDNNN2020	K11	NEUTRO Neutral	20	20	125	10	DNM. 1104..
PDNNN2525	M11	NEUTRO Neutral	25	25	150	13	DNM. 1104..
PDNNN2020	K15	NEUTRO Neutral	20	20	125	10	DNM./DNGA 1506..
PDNNN2525	M15	NEUTRO Neutral	25	25	150	13	DNM./DNGA 1506..
PDNNN3232	P15	NEUTRO Neutral	32	32	170	16	DNM./DNGA 1506..

Esempio d'ordine: (PDNNN1616 + H11) | **Ordering example:** (PDNNN1616 + H11)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench			CODICE Code
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			PDNNN1616 H11
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			PDNNN2020 K11
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			PDNNN2525 M11
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			PDNNN2020 K15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			PDNNN2525 M15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			PDNNN3232 P15

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PSBN 75°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



p. 29



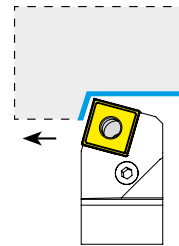
p. 474



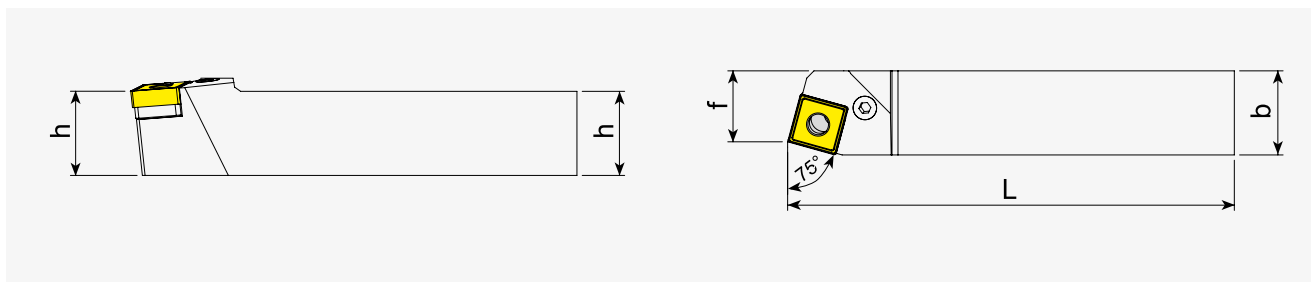
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert	
		h	b	L	f		
PSBNR2020	K12	DESTRO Right	20	20	125	17	SNM./SNGA 1204..
PSBNR2525	M12	DESTRO Right	25	25	150	22	SNM./SNGA 1204..
PSBNR3232	P19	DESTRO Right	32	32	170	27	SNM. 1906..
PSBNR4040	S19	DESTRO Right	40	40	250	35	SNM. 1906..
PSBNL2020	K12	SINISTRO Left	20	20	125	17	SNM./SNGA 1204..
PSBNL2525	M12	SINISTRO Left	25	25	150	22	SNM./SNGA 1204..
PSBNL3232	P19	SINISTRO Left	32	32	170	27	SNM. 1906..
PSBNL4040	S19	SINISTRO Left	40	40	250	35	SNM. 1906..

Esempio d'ordine: (PSBNR2020 + K12) | Ordering example: (PSBNR2020 + K12)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench					CODICE Code
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002					PSBNR2020 K12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002					PSBNR2525 M12
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003					PSBNR3232 P19
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003					PSBNR4040 S19
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002					PSBNL2020 K12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002					PSBNL2525 M12
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003					PSBNL3232 P19
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003					PSBNL4040 S19

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PSDN 45°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



p. 29



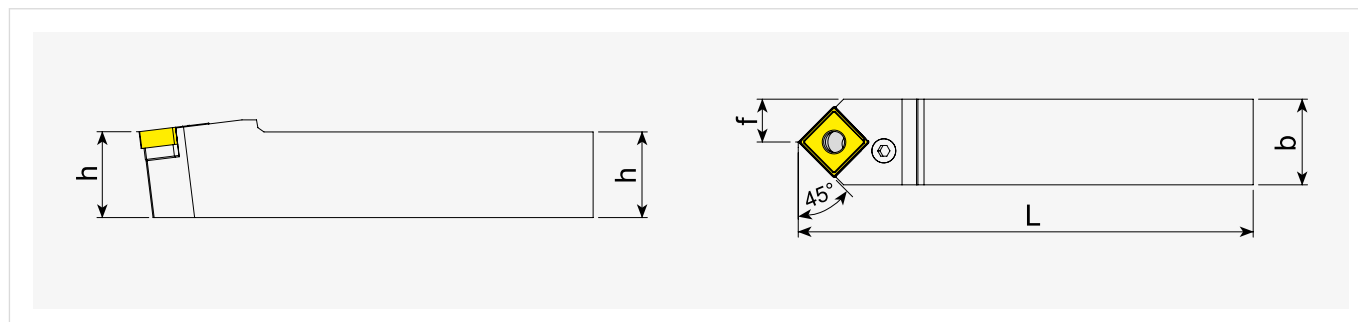
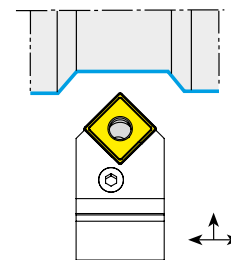
p. 474



p. 455



p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert	
		h	b	L	f		
PSDNN2020	K12	NEUTRO Neutral	20	20	125	10,0	SNM./SNGA 1204..
PSDNN2525	M12	NEUTRO Neutral	25	25	150	12,5	SNM./SNGA 1204..
PSDNN3232	P12	NEUTRO Neutral	32	32	170	16,0	SNM./SNGA 1204..
PSDNN2525	M15	NEUTRO Neutral	25	25	150	12,5	SNM. 1506..
PSDNN3232	P19	NEUTRO Neutral	32	32	170	16,0	SNM. 1906..

Esempio d'ordine: (PSDNN2020 + K12) | **Ordering example:** (PSDNN2020 + K12)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench							CODICE Code	
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002								PSDNN2020 K12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002								PSDNN2525 M12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002								PSDNN3232 P12
TLT 004	TVLT 004	TSST 006	TPST 003	TCET 002								PSDNN2525 M15
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003								PSDNN3232 P19

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PSKN 75°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI
Lever lock System - Negative Inserts



p. 29



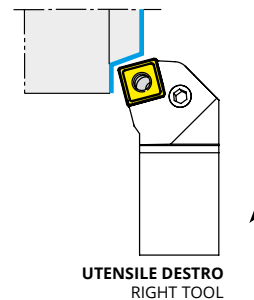
p. 474



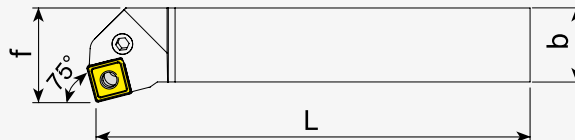
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



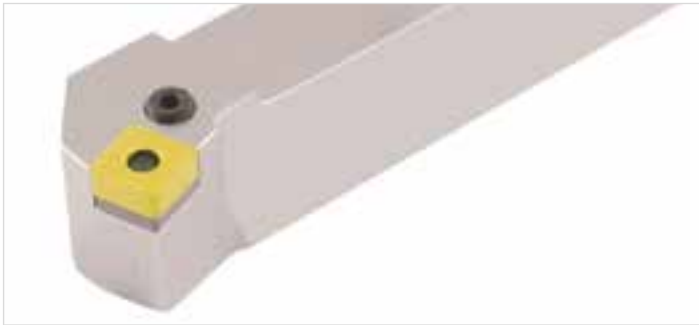
CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

PSKNR2020	K12	DESTRO Right	20	20	125	25	SNM./SNGA 1204..
PSKNR2525	M12	DESTRO Right	25	25	150	32	SNM./SNGA 1204..
PSKNR3232	P12	DESTRO Right	32	32	170	40	SNM./SNGA 1204..
PSKNR2525	M15	DESTRO Right	25	25	150	32	SNM. 1506..
PSKNR3232	P19	DESTRO Right	32	32	170	40	SNM. 1906..

PSKNL2020	K12	SINISTRO Left	20	20	125	25	SNM./SNGA 1204..
PSKNL2525	M12	SINISTRO Left	25	25	150	32	SNM./SNGA 1204..
PSKNL3232	P12	SINISTRO Left	32	32	170	40	SNM./SNGA 1204..
PSKNL2525	M15	SINISTRO Left	25	25	150	32	SNM. 1506..
PSKNL3232	P19	SINISTRO Left	32	32	170	40	SNM. 1906..

Esempio d'ordine: (PSKNR2020 + K12) | **Ordering example:** (PSKNR2020 + K12)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench			CODICE Code
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			PSKNR2020 K12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			PSKNR2525 M12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			PSKNR3232 P12
TLT 004	TVLT 004	TSST 006	TPST 003	TCET 002			PSKNR2525 M15
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003			PSKNR3232 P19
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			PSKNL2020 K12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			PSKNL2525 M12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002			PSKNL3232 P12
TLT 004	TVLT 004	TSST 006	TPST 003	TCET 002			PSKNL2525 M15
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003			PSKNL3232 P19

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PSSN 45°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



p. 29



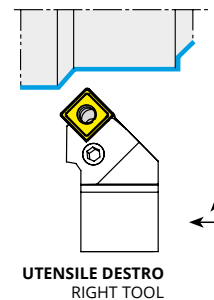
p. 474



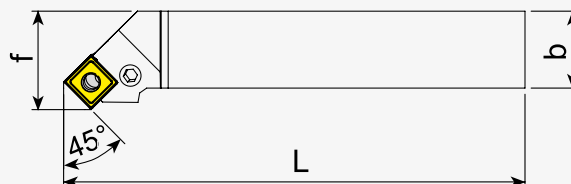
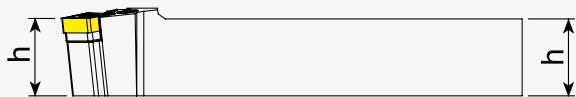
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

PSSNR2020	K12	DESTRO Right	20	20	125	25	SNM./SNGA 1204..
PSSNR2525	M12	DESTRO Right	25	25	150	32	SNM./SNGA 1204..
PSSNR3232	P12	DESTRO Right	32	32	170	40	SNM./SNGA 1204..
PSSNR3232	P19	DESTRO Right	32	32	170	40	SNM. 1906
PSSNR4040	S19	DESTRO Right	40	40	250	50	SNM. 1906
PSSNR4040	S25	DESTRO Right	40	40	250	50	SNM. 2509..

PSSNL2020	K12	SINISTRO Left	20	20	125	25	SNM./SNGA 1204..
PSSNL2525	M12	SINISTRO Left	25	25	150	32	SNM./SNGA 1204..
PSSNL3232	P12	SINISTRO Left	32	32	170	40	SNM./SNGA 1204..
PSSNL3232	P19	SINISTRO Left	32	32	170	40	SNM. 1906
PSSNL4040	S19	SINISTRO Left	40	40	250	50	SNM. 1906
PSSNL4040	S25	SINISTRO Left	40	40	250	50	SNM. 2509..

Esempio d'ordine: (PSSNR2020 + K12) | Ordering example: (PSSNR2020 + K12)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench				CODICE Code
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002				PSSNR2020 K12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002				PSSNR2525 M12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002				PSSNR3232 P12
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003				PSSNR3232 P19
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003				PSSNR4040 S19
TLT 006	TVLT 006	TSST 005	TPST 005	TCET 004				PSSNR4040 S25
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002				PSSNL2020 K12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002				PSSNL2525 M12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002				PSSNL3232 P12
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003				PSSNL3232 P19
TLT 005	TVLT 005	TSST 004	TPST 004	TCET 003				PSSNL4040 S19
TLT 006	TVLT 006	TSST 005	TPST 005	TCET 004				PSSNL4040 S25

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PTFN 90°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



p. 29



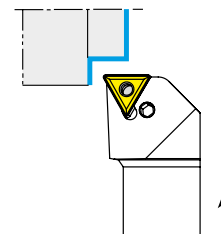
p. 474



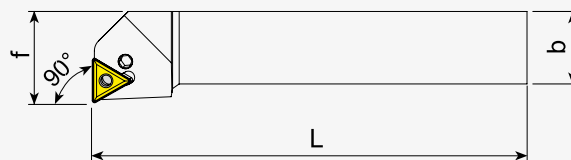
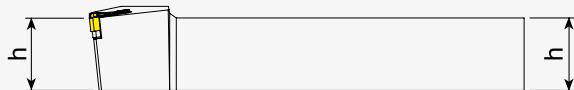
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

PTFNR1616	H16	DESTRO Right	16	16	100	20	TNM./TNGA 1604..
PTFNR2020	K16	DESTRO Right	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
PTFNR2525	M16	DESTRO Right	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
PTFNR3232	P16	DESTRO Right	32	32	170	40	TNM./TNGA 1604..
PTFNR2525	M22	DESTRO Right	25	25	150	32	TNM. 2204..
PTFNR3232	P22	DESTRO Right	32	32	170	40	TNM. 2204..

PTFNL1616	H16	SINISTRO Left	16	16	100	20	TNM./TNGA 1604..
PTFNL2020	K16	SINISTRO Left	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
PTFNL2525	M16	SINISTRO Left	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
PTFNL3232	P16	SINISTRO Left	32	32	170	40	TNM./TNGA 1604..
PTFNL2525	M22	SINISTRO Left	25	25	150	32	TNM. 2204..
PTFNL3232	P22	SINISTRO Left	32	32	170	40	TNM. 2204..

Esempio d'ordine: (PTFNR1616 + H16) | Ordering example: (PTFNR1616 + H16)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench					CODICE Code
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001					PTFNR1616 H16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001					PTFNR2020 K16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001					PTFNR2525 M16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001					PTFNR3232 P16
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002					PTFNR2525 M22
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002					PTFNR3232 P22
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001					PTFNL1616 K12
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001					PTFNL2020 M12
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001					PTFNL2525 P12
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001					PTFNL3232 P19
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002					PTFNL2525 S19
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002					PTFNL3232 S25

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PTGN 90°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



p. 29



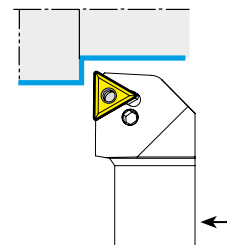
p. 474



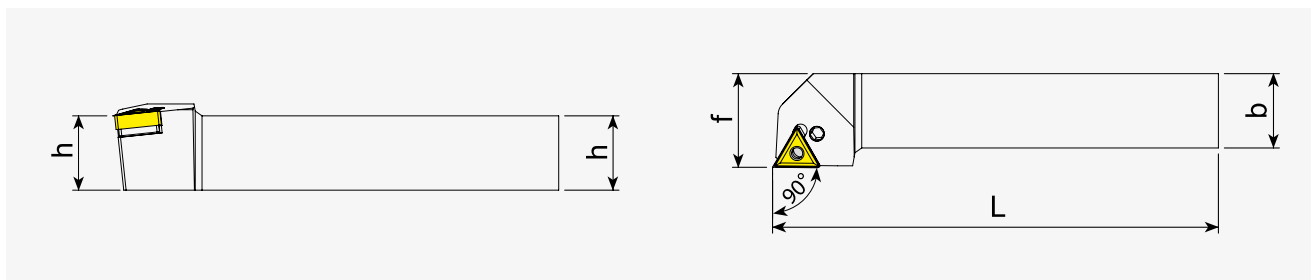
p. 455



p. 473



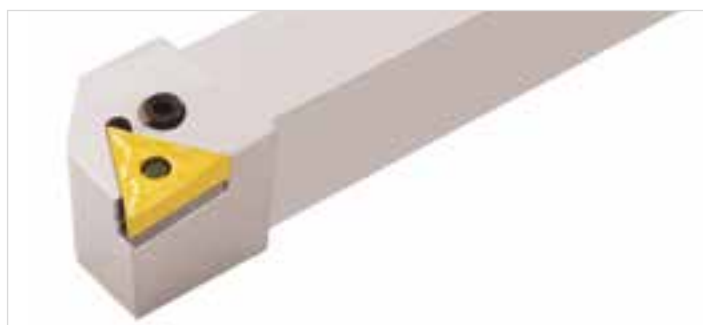
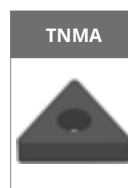
UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert	
		h	b	L	f		
PTGNR1616	H16	DESTRO Right	16	16	100	20	TNM./TNGA 1604..
PTGNR2020	K16	DESTRO Right	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
PTGNR2525	M16	DESTRO Right	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
PTGNR2525	M22	DESTRO Right	25	25	150	32	TNM. 2204..
PTGNL1616	H16	SINISTRO Left	16	16	100	20	TNM./TNGA 1604..
PTGNL2020	K16	SINISTRO Left	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
PTGNL2525	M16	SINISTRO Left	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
PTGNL2525	M22	SINISTRO Left	25	25	150	32	TNM. 2204..

Esempio d'ordine: (PTGNR1616 + H16) | Ordering example: (PTGNR1616 + H16)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench				CODICE Code
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001				PTGNR1616 H16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001				PTGNR2020 K16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001				PTGNR2525 M16
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002				PTGNR2525 M22
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001				PTGNL1616 H16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001				PTGNL2020 K16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001				PTGNL2525 M16
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002				PTGNL2525 M22

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PTJN 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI
Lever lock System - Negative Inserts



p. 29



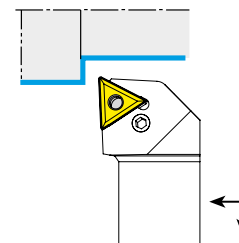
p. 474



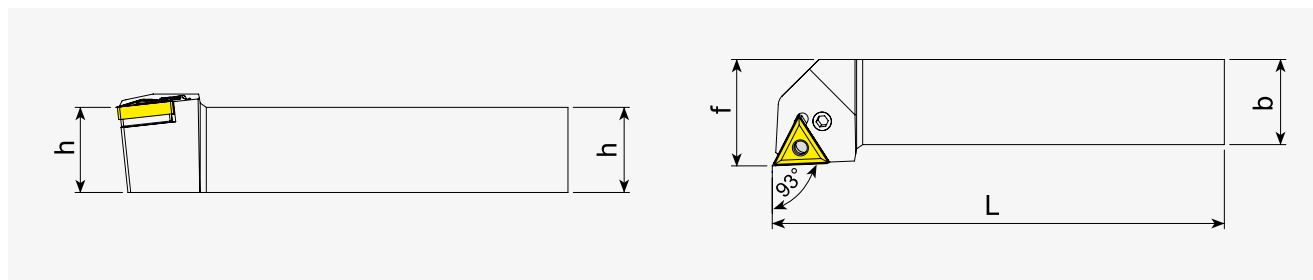
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



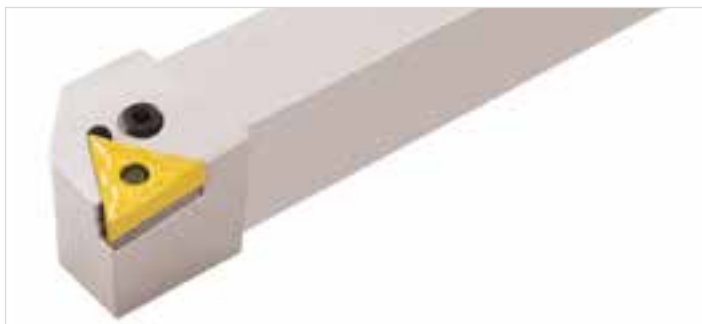
CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

PTJNR1616	H16	DESTRO Right	16	16	100	20	TNM./TNGA 1604..
PTJNR2020	K16	DESTRO Right	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
PTJNR2525	M16	DESTRO Right	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
PTJNR3232	P16	DESTRO Right	32	32	170	40	TNM./TNGA 1604..
PTJNR2525	M22	DESTRO Right	25	25	150	32	TNM. 2204..
PTJNR3232	P22	DESTRO Right	32	32	170	40	TNM. 2204..

PTJNL1616	H16	SINISTRO Left	16	16	100	20	TNM./TNGA 1604..
PTJNL2020	K16	SINISTRO Left	20	20	125	25	TNM./TNGA 1604..
PTJNL2525	M16	SINISTRO Left	25	25	150	32	TNM./TNGA 1604..
PTJNL3232	P16	SINISTRO Left	32	32	170	40	TNM./TNGA 1604..
PTJNL2525	M22	SINISTRO Left	25	25	150	32	TNM. 2204..
PTJNL3232	P22	SINISTRO Left	32	32	170	40	TNM. 2204..

Esempio d'ordine: (PTJNR1616 + H16) | Ordering example: (PTJNR1616 + H16)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench						CODICE Code
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						PTJNR1616 H16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						PTJNR2020 K16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						PTJNR2525 M16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						PTJNR3232 P16
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002						PTJNR2525 M22
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002						PTJNR3232 P22
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						PTJNL1616 H16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						PTJNL2020 K16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						PTJNL2525 M16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						PTJNL3232 P16
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002						PTJNL2525 M22
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002						PTJNL3232 P22

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PWLN 95°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



p. 29



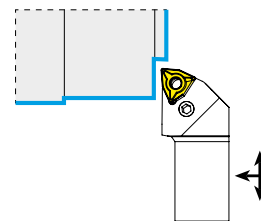
p. 474



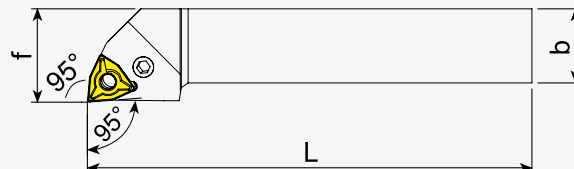
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



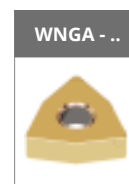
CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

PWLN1616	H06	DESTRO Right	16	16	100	20	WNM. 0604..
PWLN2020	K06	DESTRO Right	20	20	125	25	WNM. 0604..
PWLN2525	M06	DESTRO Right	25	25	150	32	WNM. 0604..
PWLN1616	H08	DESTRO Right	16	16	100	20	WNM./WNGA 0804..
PWLN2020	K08	DESTRO Right	20	20	125	25	WNM./WNGA 0804..
PWLN2525	M08	DESTRO Right	25	25	150	32	WNM./WNGA 0804..
PWLN3232	P08	DESTRO Right	32	32	170	40	WNM./WNGA 0804..

PWLN1616	H06	SINISTRO Left	16	16	100	20	WNM. 0604..
PWLN2020	K06	SINISTRO Left	20	20	125	25	WNM. 0604..
PWLN2525	M06	SINISTRO Left	25	25	150	32	WNM. 0604..
PWLN1616	H08	SINISTRO Left	16	16	100	20	WNM./WNGA 0804..
PWLN2020	K08	SINISTRO Left	20	20	125	25	WNM./WNGA 0804..
PWLN2525	M08	SINISTRO Left	25	25	150	32	WNM./WNGA 0804..
PWLN3232	P08	SINISTRO Left	32	32	170	40	WNM./WNGA 0804..

Esempio d'ordine: (PWLN1616 + H06) | Ordering example: (PWLN1616 + H06)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench			CODICE Code
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			PWLNR1616 H06
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			PWLNR2020 K06
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			PWLNR2525 M06
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			PWLNR1616 H08
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			PWLNR2020 K08
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			PWLNR2525 M08
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			PWLNR3232 P08
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			PWLNL1616 H06
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			PWLNL2020 K06
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			PWLNL2525 M06
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			PWLNL1616 H08
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			PWLNL2020 K08
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			PWLNL2525 M08
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			PWLNL3232 P08

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

SCAC 90°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



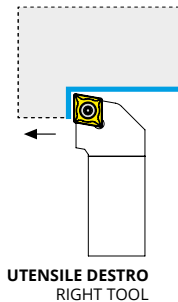
p. 474



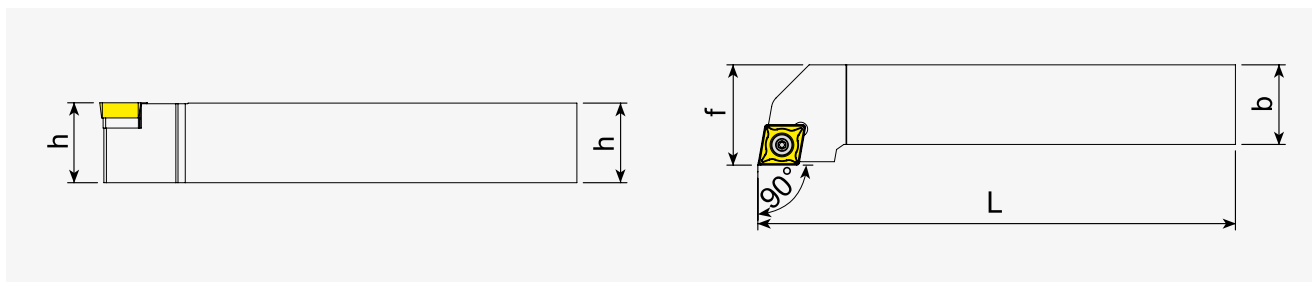
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

SCACR0808	E06	DESTRO Right	8	8	70	10	CCM. 0602..
SCACR1010	E06	DESTRO Right	10	10	70	12	CCM. 0602..
SCACR1212	F09	DESTRO Right	12	12	80	16	CCM./CCGW 09T3..
SCACR1616	H09	DESTRO Right	16	16	100	20	CCM./CCGW 09T3..
SCACR2020	K09	DESTRO Right	20	20	125	25	CCM./CCGW 09T3..
SCACR2020	K12	DESTRO Right	20	20	125	25	CCM. 1204..
SCACR2525	M12	DESTRO Right	25	25	150	32	CCM. 1204..

SCACL0808	E06	SINISTRO Left	8	8	70	10	CCM. 0602..
SCACL1010	E06	SINISTRO Left	10	10	70	12	CCM. 0602..
SCACL1212	F09	SINISTRO Left	12	12	80	16	CCM./CCGW 09T3..
SCACL1616	H09	SINISTRO Left	16	16	100	20	CCM./CCGW 09T3..
SCACL2020	K09	SINISTRO Left	20	20	125	25	CCM./CCGW 09T3..
SCACL2020	K12	SINISTRO Left	20	20	125	25	CCM. 1204..
SCACL2525	M12	SINISTRO Left	25	25	150	32	CCM. 1204..

Esempio d'ordine: (SCACR0808 + E06) | Ordering example: (SCACR0808 + E06)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
 Suitable forms and inserts


VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx	CODICE Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003	SCACR0808	E06
TVTT 010	-	-	TCTT 003	SCACR1010	E06
TVTT 011	-	-	TCTT 004	SCACR1212	F09
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004	SCACR1616	H09
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004	SCACR2020	K09
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005	SCACR2020	K12
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005	SCACR2525	M12
TVTT 010	-	-	TCTT 003	SCACL0808	E06
TVTT 010	-	-	TCTT 003	SCACL1010	E06
TVTT 011	-	-	TCTT 004	SCACL1212	F09
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004	SCACL1616	H09
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004	SCACL2020	K09
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005	SCACL2020	K12
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005	SCACL2525	M12

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

SCLC 95°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



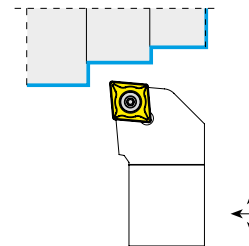
p. 474



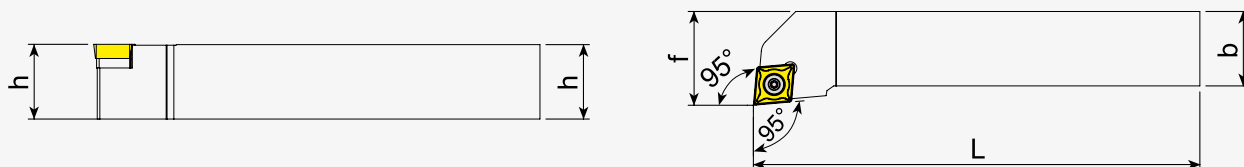
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

SCLCR0808	E06	DESTRO Right	8	8	70	10	CCM. 0602..
SCLCR1010	E06	DESTRO Right	10	10	70	12	CCM. 0602..
SCLCR1212	F09	DESTRO Right	12	12	80	16	CCM./CCGW 09T3..
SCLCR1616	H09	DESTRO Right	16	16	100	20	CCM./CCGW 09T3..
SCLCR2020	K09	DESTRO Right	20	20	125	25	CCM./CCGW 09T3..
SCLCR2020	K12	DESTRO Right	20	20	125	25	CCM. 1204..
SCLCR2525	M12	DESTRO Right	25	25	150	32	CCM. 1204..

SCLCL0808	E06	SINISTRO Left	8	8	70	10	CCM. 0602..
SCLCL1010	E06	SINISTRO Left	10	10	70	12	CCM. 0602..
SCLCL1212	F09	SINISTRO Left	12	12	80	16	CCM./CCGW 09T3..
SCLCL1616	H09	SINISTRO Left	16	16	100	20	CCM./CCGW 09T3..
SCLCL2020	K09	SINISTRO Left	20	20	125	25	CCM./CCGW 09T3..
SCLCL2020	K12	SINISTRO Left	20	20	125	25	CCM. 1204..
SCLCL2525	M12	SINISTRO Left	25	25	150	32	CCM. 1204..

Esempio d'ordine: (SCLCR0808 + E06) | Ordering example: (SCLCR0808 + E06)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx						CODICE Code
TVTT 010	-	-	TCTT 003						SCLCR0808 E06
TVTT 010	-	-	TCTT 003						SCLCR1010 E06
TVTT 011	-	-	TCTT 004						SCLCR1212 F09
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004						SCLCR1616 H09
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004						SCLCR2020 K09
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005						SCLCR2020 K12
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005						SCLCR2525 M12
TVTT 010	-	-	TCTT 003						SCLCL0808 E06
TVTT 010	-	-	TCTT 003						SCLCL1010 E06
TVTT 011	-	-	TCTT 004						SCLCL1212 F09
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004						SCLCL1616 H09
TVTT 013	TSCT 001	TVST 001	TCTT 004						SCLCL2020 K09
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005						SCLCL2020 K12
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005						SCLCL2525 M12

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

SDJC 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



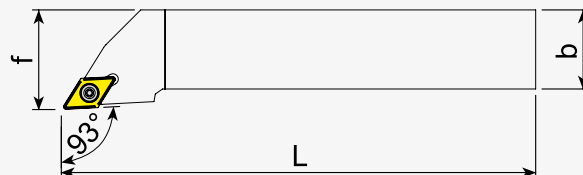
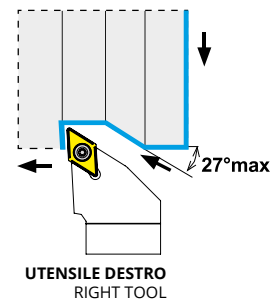
p. 474



p. 455



p. 473



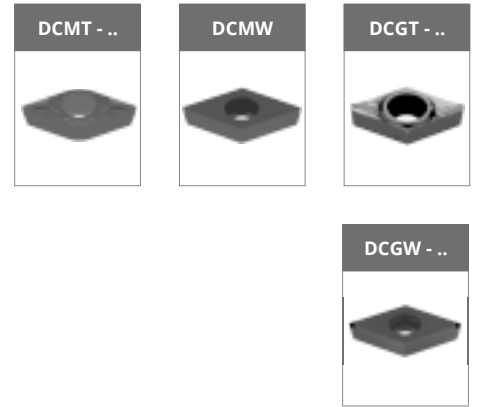
CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

SDJCR0808	E07	DESTRO Right	8	8	70	10	DCM. 0702..
SDJCR1010	E07	DESTRO Right	10	10	70	12	DCM. 0702..
SDJCR1212	F07	DESTRO Right	12	12	80	16	DCM. 0702..
SDJCR1616	H07	DESTRO Right	16	16	100	20	DCM. 0702..
SDJCR1616	H11	DESTRO Right	16	16	100	20	DCM./DCGW 11T3..
SDJCR2020	K11	DESTRO Right	20	20	125	25	DCM./DCGW 11T3..
SDJCR2525	M11	DESTRO Right	25	25	150	32	DCM./DCGW 11T3..
SDJCR3232	P11	DESTRO Right	32	32	170	40	DCM./DCGW 11T3..

SDJCL0808	E07	SINISTRO Left	8	8	70	10	DCM. 0702..
SDJCL1010	E07	SINISTRO Left	10	10	70	12	DCM. 0702..
SDJCL1212	F07	SINISTRO Left	12	12	80	16	DCM. 0702..
SDJCL1616	H07	SINISTRO Left	16	16	100	20	DCM. 0702..
SDJCL1616	H11	SINISTRO Left	16	16	100	20	DCM./DCGW 11T3..
SDJCL2020	K11	SINISTRO Left	20	20	125	25	DCM./DCGW 11T3..
SDJCL2525	M11	SINISTRO Left	25	25	150	32	DCM./DCGW 11T3..
SDJCL3232	P11	SINISTRO Left	32	32	170	40	DCM./DCGW 11T3..

Esempio d'ordine: (SDJCR0808 + E07) | Ordering example: (SDJCR0808 + E07)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx	CODICE Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003	SDJCR0808	E07
TVTT 010	-	-	TCTT 003	SDJCR1010	E07
TVTT 010	-	-	TCTT 003	SDJCR1212	F07
TVTT 010	-	-	TCTT 003	SDJCR1616	H07
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004	SDJCR1616	H11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004	SDJCR2020	K11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004	SDJCR2525	M11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004	SDJCR3232	P11
TVTT 010	-	-	TCTT 003	SDJCL0808	E07
TVTT 010	-	-	TCTT 003	SDJCL1010	E07
TVTT 010	-	-	TCTT 003	SDJCL1212	F07
TVTT 010	-	-	TCTT 003	SDJCL1616	H07
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004	SDJCL1616	H11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004	SDJCL2020	K11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004	SDJCL2525	M11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004	SDJCL3232	P11

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

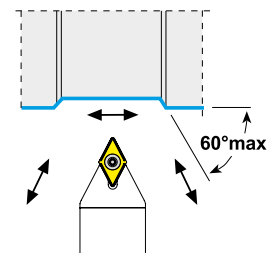
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

SDNCN 62,5°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI
Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



p. 474



p. 455



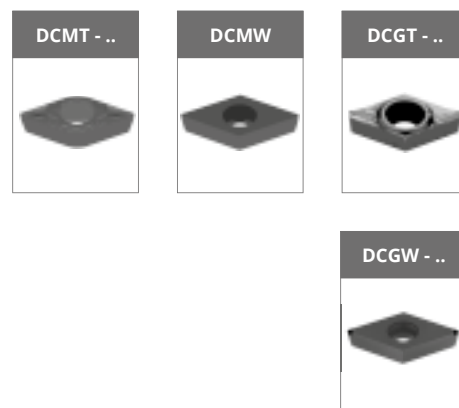
p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

SDNCN0808	E07	NEUTRO Neutral	8	8	70	4,0	DCM. 0702..
SDNCN1010	E07	NEUTRO Neutral	10	10	70	5,0	DCM. 0702..
SDNCN1212	F07	NEUTRO Neutral	12	12	80	6,0	DCM. 0702..
SDNCN1616	H07	NEUTRO Neutral	16	16	100	8,0	DCM. 0702..
SDNCN1616	H11	NEUTRO Neutral	16	16	100	8,0	DCM./DCGW 11T3..
SDNCN2020	K11	NEUTRO Neutral	20	20	125	10,0	DCM./DCGW 11T3..
SDNCN2525	M11	NEUTRO Neutral	25	25	150	12,5	DCM./DCGW 11T3..
SDNCN3232	P11	NEUTRO Neutral	32	32	170	16,0	DCM./DCGW 11T3..

Esempio d'ordine: (SDNCN0808 + E07) | **Ordering example:** (SDNCN0808 + E07)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
 Suitable forms and inserts


VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx				CODICE Code
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SDNCN0808 E07
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SDNCN1010 E07
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SDNCN1212 F07
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SDNCN1616 H07
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				SDNCN1616 H11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				SDNCN2020 K11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				SDNCN2525 M11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				SDNCN3232 P11

 TORNITURA
Turning

 INTRODUZIONE
Introduction

 INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

 INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

 INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

 PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

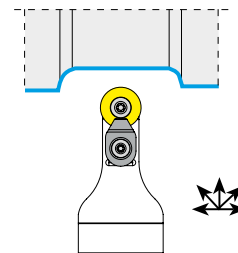
 PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

 TRONCATURA
Parting Off

SRDCN

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE/STAFFA - INSERTI POSITIVI

Screw/Clamp lock System - Positive Inserts



p. 99



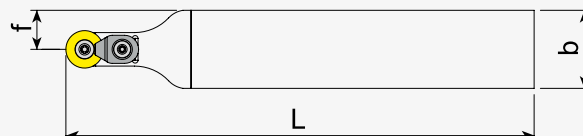
p. 474



p. 455



p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

SRDCN1616	H08	NEUTRO Neutral	16	16	100	8,0	RC.T 0803..
SRDCN2020	K08	NEUTRO Neutral	20	20	125	10,0	RC.T 0803..
SRDCN2525	M08	NEUTRO Neutral	25	25	150	12,5	RC.T 0803..
SRDCN1616	H10	NEUTRO Neutral	16	16	100	8,0	RC.T 10T3..
SRDCN2020	K10	NEUTRO Neutral	20	20	125	10,0	RC.T 10T3..
SRDCN2525	M10	NEUTRO Neutral	25	25	150	12,5	RC.T 10T3..
SRDCN3232	P10	NEUTRO Neutral	32	32	170	16,0	RC.T 10T3..
SRDCN2020	K12	NEUTRO Neutral	20	20	125	10,0	RC.T 1204..
SRDCN2525	M12	NEUTRO Neutral	25	25	150	12,5	RC.T 1204..
SRDCN3232	P12	NEUTRO Neutral	32	32	170	16,0	RC.T 1204..
SRDCN2525	M16	NEUTRO Neutral	25	25	150	13,0	RC.T 1605..
SRDCN3232	P16	NEUTRO Neutral	32	32	170	16,0	RC.T 1605..
SRDCN2525	M20	NEUTRO Neutral	25	25	150	12,5	RC.T 2006..

Esempio d'ordine: (SRDCN1616 + H08) | Ordering example: (SRDCN1616 + H08)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts

VITE INSERTO Insert Screw	STAFFA Wedge Clamp	VITE STAFFA Clamp Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx							CODICE Code
TVTT 001	TWRT 003	TVWT 001	TCTT 003							SRDCN1616 H08
TVTT 001	TWRT 003	TVWT 001	TCTT 003							SRDCN2020 K08
TVTT 001	TWRT 003	TVWT 001	TCTT 003							SRDCN2525 M08
TVTT 011	TWRT 003	TVWT 001	TCTT 004							SRDCN1616 H10
TVTT 011	TWRT 003	TVWT 001	TCTT 004							SRDCN2020 K10
TVTT 011	TWRT 003	TVWT 001	TCTT 004							SRDCN2525 M10
TVTT 011	TWRT 003	TVWT 001	TCTT 004							SRDCN3232 P10
TVTT 011	TWRT 001	TVWT 002	TCTT 004							SRDCN2020 K12
TVTT 011	TWRT 001	TVWT 002	TCTT 004							SRDCN2525 M12
TVTT 011	TWRT 001	TVWT 002	TCTT 004							SRDCN3232 P12
TVTT 003	TWRT 001	TVWT 002	TCTT 005							SRDCN2525 M16
TVTT 003	TWRT 001	TVWT 002	TCTT 005							SRDCN3232 P16
TVTT 004	TWRT 002	TVWT 003	TCTT 005							SRDCN2525 M20

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

SSSC 45°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



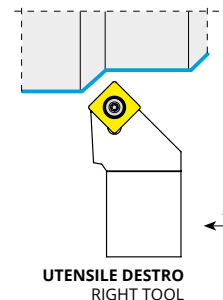
p. 474



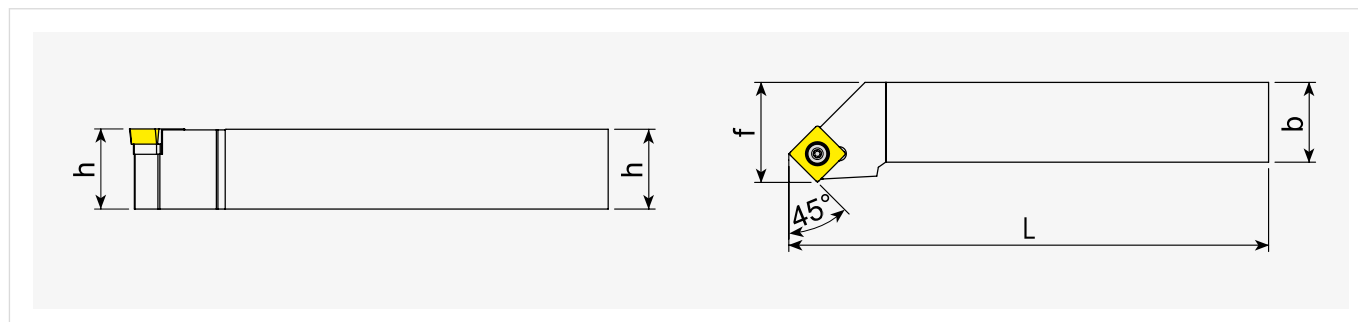
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

SSSCR1212	F09	DESTRO Right	12	12	80	16	SCM. 09T3..
SSSCR1616	H09	DESTRO Right	16	16	100	20	SCM. 09T3..
SSSCR2020	K09	DESTRO Right	20	20	125	25	SCM. 09T3..
SSSCR1616	H12	DESTRO Right	16	16	100	20	SCM. 1204..
SSSCR2020	K12	DESTRO Right	20	20	125	25	SCM. 1204..
SSSCR2525	M12	DESTRO Right	25	25	150	32	SCM. 1204..

SSSCL1212	F09	SINISTRO Left	12	12	80	16	SCM. 09T3..
SSSCL1616	H09	SINISTRO Left	16	16	100	20	SCM. 09T3..
SSSCL2020	K09	SINISTRO Left	20	20	125	25	SCM. 09T3..
SSSCL1616	H12	SINISTRO Left	16	16	100	20	SCM. 1204..
SSSCL2020	K12	SINISTRO Left	20	20	125	25	SCM. 1204..
SSSCL2525	M12	SINISTRO Left	25	25	150	32	SCM. 1204..

Esempio d'ordine: (SSSCR1212 + F09) | Ordering example: (SSSCR1212 + F09)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx								CODICE Code	
TVTT 011	-	-	TCTT 004								SSSCR1212	F09
TVTT 013	TSST 001	TVST 001	TCTT 004								SSSCR1616	H09
TVTT 013	TSST 001	TVST 001	TCTT 004								SSSCR2020	K09
TVTT 016	TSST 002	TVST 004	TCTT 005								SSSCR1616	H12
TVTT 002	TSST 002	TVST 002	TCTT 005								SSSCR2020	K12
TVTT 002	TSST 002	TVST 002	TCTT 005								SSSCR2525	M12
TVTT 011	-	-	TCTT 004								SSSCL1212	F09
TVTT 013	TSST 001	TVST 001	TCTT 004								SSSCL1616	H09
TVTT 013	TSST 001	TVST 001	TCTT 004								SSSCL2020	K09
TVTT 016	TSST 002	TVST 004	TCTT 005								SSSCL1616	H12
TVTT 002	TSST 002	TVST 002	TCTT 005								SSSCL2020	K12
TVTT 002	TSST 002	TVST 002	TCTT 005								SSSCL2525	M12

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

STFC 90°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



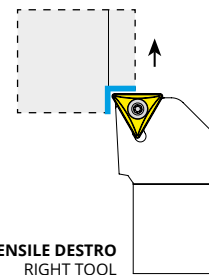
p. 474



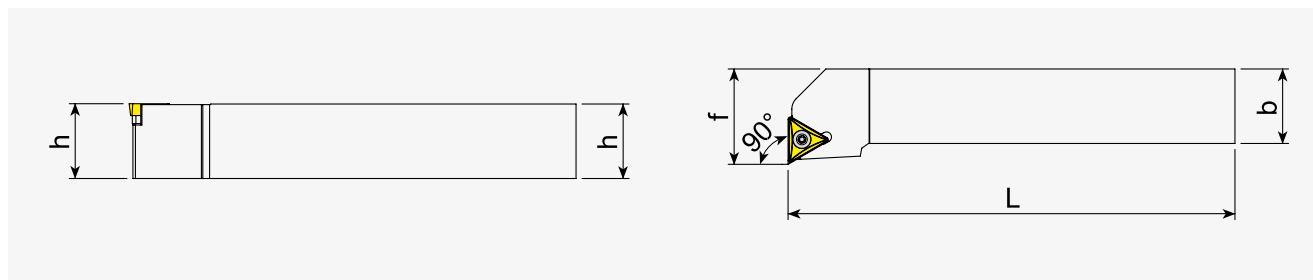
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



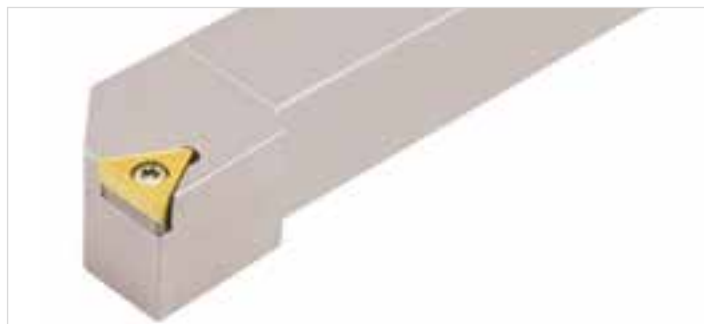
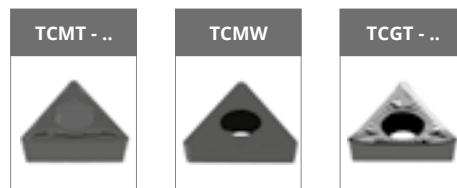
CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

STFCR1010	E09	DESTRO Right	10	10	70	12	TCM. 0902..
STFCR1212	F11	DESTRO Right	12	12	80	16	TCM. 1102..
STFCR1616	H11	DESTRO Right	16	16	100	20	TCM. 1102..
STFCR1616	H16	DESTRO Right	16	16	100	20	TCM. 16T3..
STFCR2020	K16	DESTRO Right	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STFCR2525	M16	DESTRO Right	25	25	150	32	TCM. 16T3..

STFCL1010	E09	SINISTRO Left	10	10	70	12	TCM. 0902..
STFCL1212	F11	SINISTRO Left	12	12	80	16	TCM. 1102..
STFCL1616	H11	SINISTRO Left	16	16	100	20	TCM. 1102..
STFCL1616	H16	SINISTRO Left	16	16	100	20	TCM. 16T3..
STFCL2020	K16	SINISTRO Left	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STFCL2525	M16	SINISTRO Left	25	25	150	32	TCM. 16T3..

Esempio d'ordine: (STFCR1010 + E09) | Ordering example: (STFCR1010 + E09)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx							CODICE Code
TVTT 007	-	-	TCTT 002							STFCR1010 E09
TVTT 010	-	-	TCTT 003							STFCR1212 F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003							STFCR1616 H11
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004							STFCR1616 H16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004							STFCR2020 K16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004							STFCR2525 M16
TVTT 007	-	-	TCTT 002							STFCL1010 E09
TVTT 010	-	-	TCTT 003							STFCL1212 F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003							STFCL1616 H11
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004							STFCL1616 H16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004							STFCL2020 K16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004							STFCL2525 M16

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

STGC 90°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



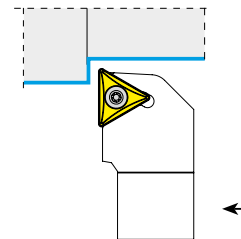
p. 474



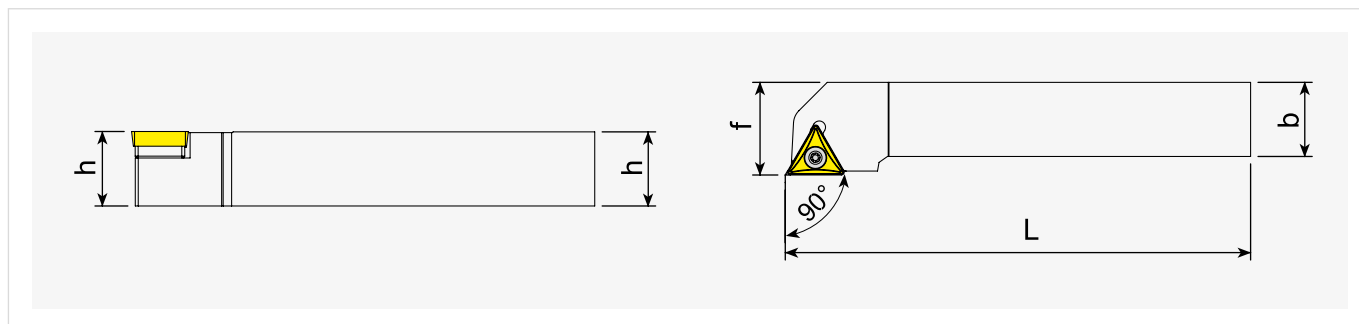
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



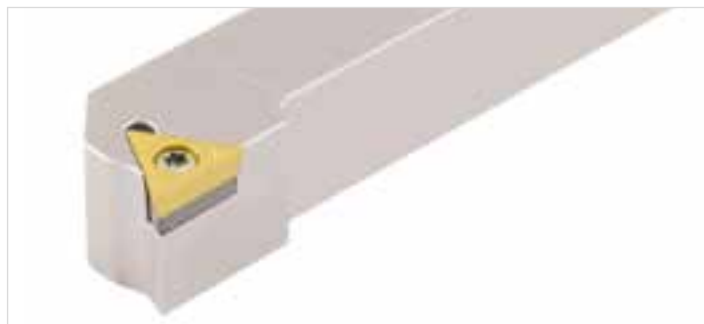
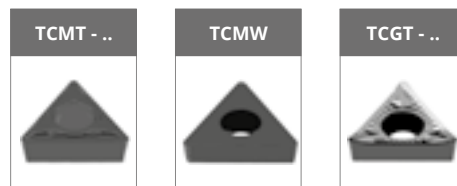
CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

STGCR0808	E09	DESTRO Right	8	8	70	10	TCM. 0902..
STGCR1010	E09	DESTRO Right	10	10	70	12	TCM. 0902..
STGCR1212	F11	DESTRO Right	12	12	80	16	TCM. 1102..
STGCR1616	H11	DESTRO Right	16	16	100	20	TCM. 1102..
STGCR2020	K16	DESTRO Right	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STGCR2525	M16	DESTRO Right	25	25	150	32	TCM. 16T3..

STGCL0808	E09	SINISTRO Left	8	8	70	10	TCM. 0902..
STGCL1010	E09	SINISTRO Left	10	10	70	12	TCM. 0902..
STGCL1212	F11	SINISTRO Left	12	12	80	16	TCM. 1102..
STGCL1616	H11	SINISTRO Left	16	16	100	20	TCM. 1102..
STGCL2020	K16	SINISTRO Left	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STGCL2525	M16	SINISTRO Left	25	25	150	32	TCM. 16T3..

Esempio d'ordine: (STGCR0808 + E09) | Ordering example: (STGCR0808 + E09)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx				CODICE Code
TVTT 007	-	-	TCTT 002				STGCR0808 E09
TVTT 007	-	-	TCTT 002				STGCR1010 E09
TVTT 010	-	-	TCTT 003				STGCR1212 F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003				STGCR1616 H11
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				STGCR2020 K16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				STGCR2525 M16
TVTT 007	-	-	TCTT 002				STFCL1010 E09
TVTT 007	-	-	TCTT 002				STFCL1212 E09
TVTT 010	-	-	TCTT 003				STFCL1616 F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003				STFCL1616 H11
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				STFCL2020 K16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004				STFCL2525 M16

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

STJC 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



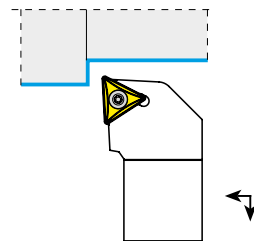
p. 474



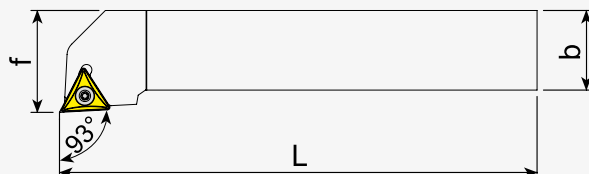
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



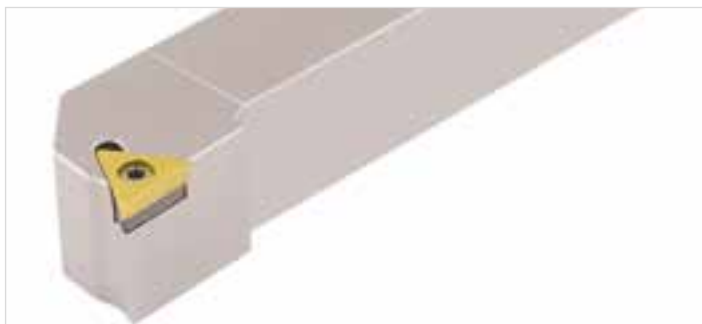
CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

STJCR0808	E09	DESTRO Right	8	8	70	10	TCM. 0902..
STJCR1010	E09	DESTRO Right	10	10	70	12	TCM. 0902..
STJCR1212	F11	DESTRO Right	12	12	80	16	TCM. 1102..
STJCR1616	H11	DESTRO Right	16	16	100	20	TCM. 1102..
STJCR1616	H16	DESTRO Right	16	16	100	20	TCM. 16T3..
STJCR2020	K16	DESTRO Right	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STJCR2525	M16	DESTRO Right	25	25	150	32	TCM. 16T3..
STJCR3232	P16	DESTRO Right	32	32	170	40	TCM. 16T3..

STJCL0808	E09	SINISTRO Left	8	8	70	10	TCM. 0902..
STJCL1010	E09	SINISTRO Left	10	10	70	12	TCM. 0902..
STJCL1212	F11	SINISTRO Left	12	12	80	16	TCM. 1102..
STJCL1616	H11	SINISTRO Left	16	16	100	20	TCM. 1102..
STJCL1616	H16	SINISTRO Left	16	16	100	20	TCM. 16T3..
STJCL2020	K16	SINISTRO Left	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STJCL2525	M16	SINISTRO Left	25	25	150	32	TCM. 16T3..
STJCL3232	P16	SINISTRO Left	32	32	170	40	TCM. 16T3..

Esempio d'ordine: (STJCR0808 + E09) | Ordering example: (STJCR0808 + E09)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx						CODICE Code
TVTT 007	-	-	TCTT 002						STJCR0808 E09
TVTT 007	-	-	TCTT 002						STJCR1010 E09
TVTT 010	-	-	TCTT 003						STJCR1212 F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003						STJCR1616 H11
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004						STJCR1616 H16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004						STJCR2020 K16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004						STJCR2525 M16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004						STJCR3232 P16
TVTT 007	-	-	TCTT 002						STJCL0808 E09
TVTT 007	-	-	TCTT 002						STJCL1010 E09
TVTT 010	-	-	TCTT 003						STJCL1212 F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003						STJCL1616 H11
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004						STJCL1616 H16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004						STJCL2020 K16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004						STJCL2525 M16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004						STJCL3232 P16

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

STUC 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



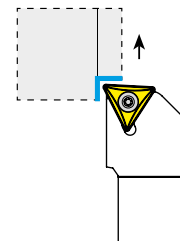
p. 474



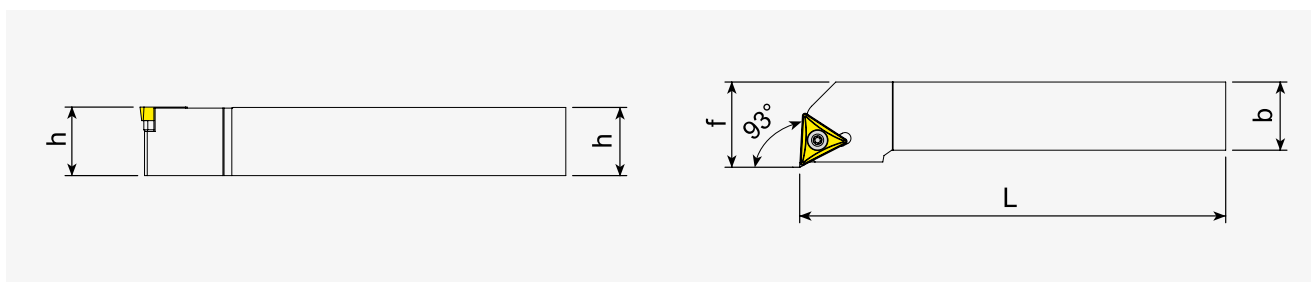
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



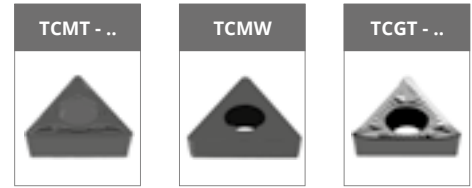
CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

STUCR0808	E09	DESTRO Right	8	8	70	10	TCM. 0902..
STUCR1010	E09	DESTRO Right	10	10	70	12	TCM. 0902..
STUCR1212	F11	DESTRO Right	12	12	80	16	TCM. 1102..
STUCR1616	H11	DESTRO Right	16	16	100	20	TCM. 1102..
STUCR2020	K16	DESTRO Right	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STUCR2525	M16	DESTRO Right	25	25	150	32	TCM. 16T3..
STUCR3232	P16	DESTRO Right	32	32	170	40	TCM. 16T3..

STUCL0808	E09	SINISTRO Left	8	8	70	10	TCM. 0902..
STUCL1010	E09	SINISTRO Left	10	10	70	12	TCM. 0902..
STUCL1212	F11	SINISTRO Left	12	12	80	16	TCM. 1102..
STUCL1616	H11	SINISTRO Left	16	16	100	20	TCM. 1102..
STUCL2020	K16	SINISTRO Left	20	20	125	25	TCM. 16T3..
STUCL2525	M16	SINISTRO Left	25	25	150	32	TCM. 16T3..
STUCL3232	P16	SINISTRO Left	32	32	170	40	TCM. 16T3..

Esempio d'ordine: (STJCR0808 + E09) | Ordering example: (STJCR0808 + E09)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx						CODICE Code
TVTT 007	-	-	TCTT 002					STUCR0808	E09
TVTT 007	-	-	TCTT 002					STUCR1010	E09
TVTT 010	-	-	TCTT 003					STUCR1212	F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003					STUCR1616	H11
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004					STUCR2020	K16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004					STUCR2525	M16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004					STUCR3232	P16
TVTT 007	-	-	TCTT 002					STUCL0808	E09
TVTT 007	-	-	TCTT 002					STUCL1010	E09
TVTT 010	-	-	TCTT 003					STUCL1212	F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003					STUCL1616	H11
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004					STUCL2020	K16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004					STUCL2525	M16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004					STUCL3232	P16

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

SVHB 107,5°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI
Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



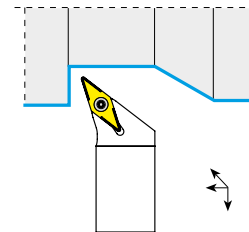
p. 474



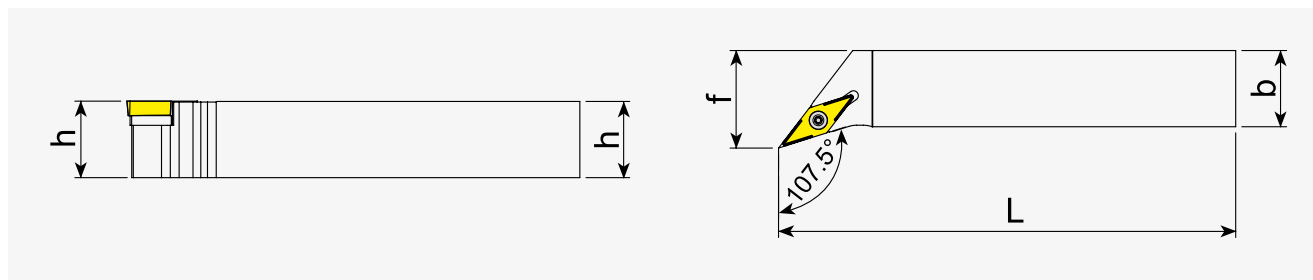
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



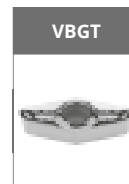
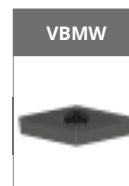
CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

SVHBR1212	F11	DESTRO Right	12	12	80	16	VBM. 1103..
SVHBR1616	H11	DESTRO Right	16	16	100	20	VBM. 1103..
SVHBR2020	K11	DESTRO Right	20	20	125	25	VBM. 1103..
SVHBR2020	K16	DESTRO Right	20	20	125	25	VBM. 1604..
SVHBR2525	M16	DESTRO Right	25	25	150	32	VBM. 1604..
SVHBR3232	P16	DESTRO Right	32	32	170	40	VBM. 1604..

SVHBL1212	F11	SINISTRO Left	12	12	80	16	VBM. 1103..
SVHBL1616	H11	SINISTRO Left	16	16	100	20	VBM. 1103..
SVHBL2020	K11	SINISTRO Left	20	20	125	25	VBM. 1103..
SVHBL2020	K16	SINISTRO Left	20	20	125	25	VBM. 1604..
SVHBL2525	M16	SINISTRO Left	25	25	150	32	VBM. 1604..
SVHBL3232	P16	SINISTRO Left	32	32	170	40	VBM. 1604..

Esempio d'ordine: (SVHBR1212 + F11) | **Ordering example:** (SVHBR1212 + F11)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx				CODICE Code
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVHBR1212 F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVHBR1616 H11
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVHBR2020 K11
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVHBR2020 K16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVHBR2525 M16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVHBR3232 P16
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVHBL1212 F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVHBL1616 H11
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVHBL2020 K11
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVHBL2020 K16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVHBL2525 M16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVHBL3232 P16

SVJB 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI
Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



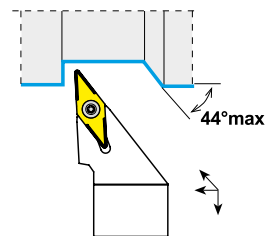
p. 474



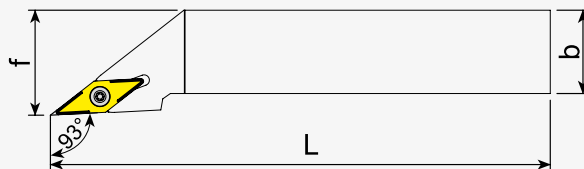
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL

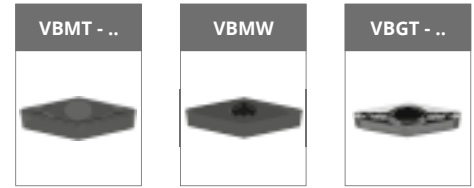


CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

SVJBR1212	F11	DESTRO Right	12	12	80	16	VBM. 1103..
SVJBR1616	H11	DESTRO Right	16	16	100	20	VBM. 1103..
SVJBR2020	K11	DESTRO Right	20	20	125	25	VBM. 1103..
SVJBR2020	K16	DESTRO Right	20	20	125	25	VBM. 1604..
SVJBR2525	M16	DESTRO Right	25	25	150	32	VBM. 1604..
SVJBR3232	P16	DESTRO Right	32	32	170	40	VBM. 1604..

SVJBL1212	F11	SINISTRO Left	12	12	80	16	VBM. 1103..
SVJBL1616	H11	SINISTRO Left	16	16	100	20	VBM. 1103..
SVJBL2020	K11	SINISTRO Left	20	20	125	25	VBM. 1103..
SVJBL2020	K16	SINISTRO Left	20	20	125	25	VBM. 1604..
SVJBL2525	M16	SINISTRO Left	25	25	150	32	VBM. 1604..
SVJBL3232	P16	SINISTRO Left	32	32	170	40	VBM. 1604..

Esempio d'ordine: (SVJBR1212 + F11) | Ordering example: (SVJBR1212 + F11)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts

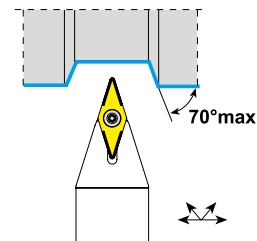
VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx				CODICE Code
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVJBR1212 F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVJBR1616 H11
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVJBR2020 K11
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVJBR2020 K16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVJBR2525 M16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVJBR3232 P16
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVJBL1212 F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVJBL1616 H11
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVJBL2020 K11
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVJBL2020 K16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVJBL2525 M16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVJBL3232 P16

TORNIATURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

SVVBN 72,5°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



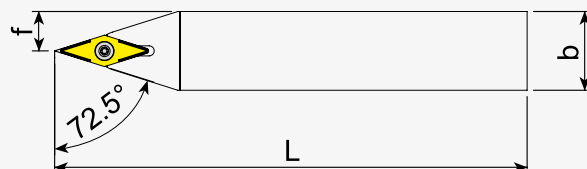
p. 474



p. 455



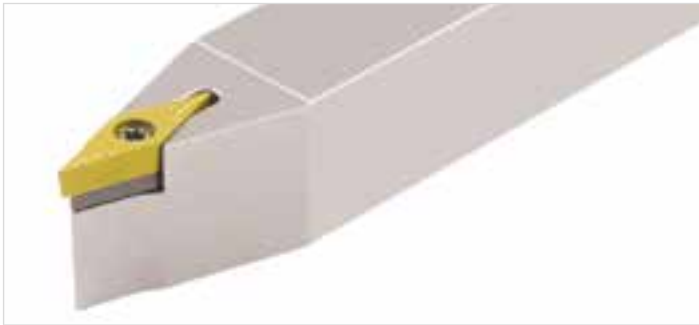
p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

SVVBN1212	F11	NEUTRO Neutral	12	12	80	6	VBM. 1103..
SVVBN1616	H11	NEUTRO Neutral	16	16	100	8	VBM. 1103..
SVVBN2020	K11	NEUTRO Neutral	20	20	125	10	VBM. 1103..
SVVBN2020	K16	NEUTRO Neutral	20	20	125	10	VBM. 1604..
SVVBN2525	M16	NEUTRO Neutral	25	25	150	12,5	VBM. 1604..
SVVBN3232	P16	NEUTRO Neutral	32	32	170	16	VBM. 1604..

Esempio d'ordine: (SVVBN1212 + F11) | **Ordering example:** (SVVBN1212 + F11)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
 Suitable forms and inserts


VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx							CODICE Code
TVTT 010	-	-	TCTT 003							SVBN1212 F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003							SVBN1616 H11
TVTT 010	-	-	TCTT 003							SVBN2020 K11
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004							SVBN2020 K16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004							SVBN2525 M16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004							SVBN3232 P16

 TORNITURA
Turning

 INTRODUZIONE
Introduction

 INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

 INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

 INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

 PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

 PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

 TRONCATURA
Parting Off

SVHC 107,5°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



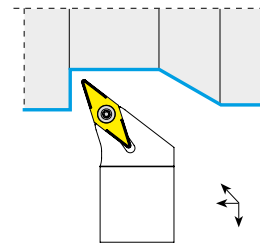
p. 474



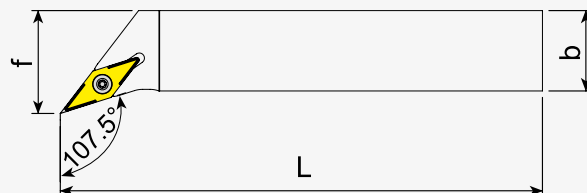
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



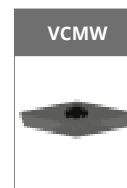
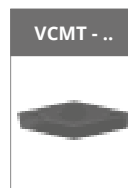
CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

SVHCR1212	F11	DESTRO Right	12	12	80	16	VCM. 1103..
SVHCR1616	H11	DESTRO Right	16	16	100	20	VCM. 1103..
SVHCR2020	K11	DESTRO Right	20	20	125	25	VCM. 1103..
SVHCR2020	K16	DESTRO Right	20	20	125	25	VCM. 1604..
SVHCR2525	M16	DESTRO Right	25	25	150	32	VCM. 1604..
SVHCR3232	P16	DESTRO Right	32	32	170	40	VCM. 1604..

SVHCL1212	F11	SINISTRO Left	12	12	80	16	VCM. 1103..
SVHCL1616	H11	SINISTRO Left	16	16	100	20	VCM. 1103..
SVHCL2020	K11	SINISTRO Left	20	20	125	25	VCM. 1103..
SVHCL2020	K16	SINISTRO Left	20	20	125	25	VCM. 1604..
SVHCL2525	M16	SINISTRO Left	25	25	150	32	VCM. 1604..
SVHCL3232	P16	SINISTRO Left	32	32	170	40	VCM. 1604..

Esempio d'ordine: (SVHCR1212 + F11) | Ordering example: (SVHCR1212 + F11)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx				CODICE Code
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVHCR1212 F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVHCR1616 H11
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVHCR2020 K11
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVHCR2020 K16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVHCR2525 M16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVHCR3232 P16
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVHCL1212 F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVHCL1616 H11
TVTT 010	-	-	TCTT 003				SVHCL2020 K11
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVHCL2020 K16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVHCL2525 M16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004				SVHCL3232 P16

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

SVJC 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



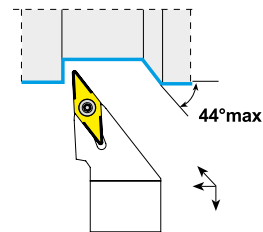
p. 474



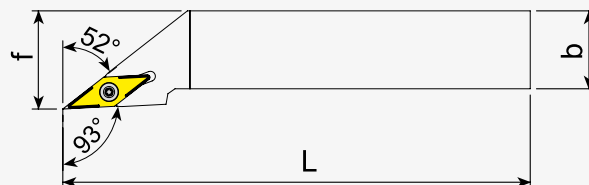
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



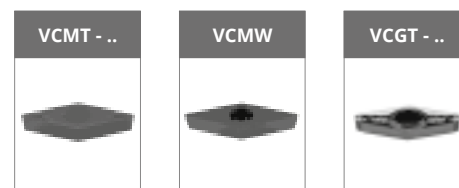
CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

SVJCR1212	F11	DESTRO Right	12	12	80	16	VC.. 1103..
SVJCR1616	H11	DESTRO Right	16	16	100	20	VC.. 1103..
SVJCR2020	K11	DESTRO Right	20	20	125	25	VC.. 1103..
SVJCR2020	K16	DESTRO Right	20	20	125	25	VC.. 1604..
SVJCR2525	M16	DESTRO Right	25	25	150	32	VC.. 1604..
SVJCR3232	P16	DESTRO Right	32	32	170	40	VC.. 1604..

SVJCL1212	F11	SINISTRO Left	12	12	80	16	VC.. 1103..
SVJCL1616	H11	SINISTRO Left	16	16	100	20	VC.. 1103..
SVJCL2020	K11	SINISTRO Left	20	20	125	25	VC.. 1103..
SVJCL2020	K16	SINISTRO Left	20	20	125	25	VC.. 1604..
SVJCL2525	M16	SINISTRO Left	25	25	150	32	VC.. 1604..
SVJCL3232	P16	SINISTRO Left	32	32	170	40	VC.. 1604..

Esempio d'ordine: (SVJCR1212 + F11) | Ordering example: (SVJCR1212 + F11)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx						CODICE Code
TVTT 010	-	-	TCTT 003						SVJCR1212 F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003						SVJCR1616 H11
TVTT 010	-	-	TCTT 003						SVJCR2020 K11
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004						SVJCR2020 K16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004						SVJCR2525 M16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004						SVJCR3232 P16
TVTT 010	-	-	TCTT 003						SVJCL1212 F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003						SVJCL1616 H11
TVTT 010	-	-	TCTT 003						SVJCL2020 K11
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004						SVJCL2020 K16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004						SVJCL2525 M16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004						SVJCL3232 P16

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

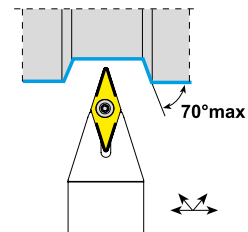
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

SVVCN 72,5°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



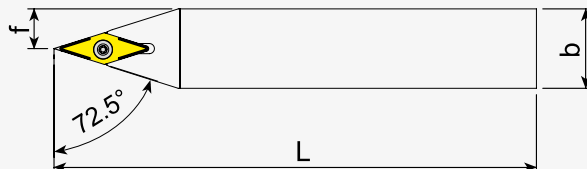
p. 474



p. 455



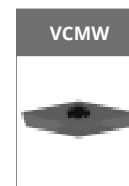
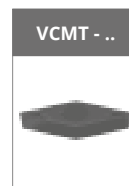
p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:				INSERTO Insert
		h	b	L	f	

SVVCN1212	F11	NEUTRO Neutral	12	12	80	6	VCM. 1103..
SVVCN1616	H11	NEUTRO Neutral	16	16	100	8	VCM. 1103..
SVVCN2020	K11	NEUTRO Neutral	20	20	125	10	VCM. 1103..
SVVCN2020	K16	NEUTRO Neutral	20	20	125	10	VCM. 1604..
SVVCN2525	M16	NEUTRO Neutral	25	25	150	12,5	VCM. 1604..
SVVCN3232	P16	NEUTRO Neutral	32	32	170	16	VCM. 1604..

Esempio d'ordine: (SVVCN1212 + F11) | **Ordering example:** (SVVCN1212 + F11)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
 Suitable forms and inserts


VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx								CODICE Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003								SVVCN1212	F11
TVTT 010	-	-	TCTT 003								SVVCN1616	H11
TVTT 010	-	-	TCTT 003								SVVCN2020	K11
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004								SVVCN2020	K16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004								SVVCN2525	M16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004								SVVCN3232	P16

TORNITURA
 Turning

INTRODUZIONE
 Introduction

INSERTI NEGATIVI
 Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
 Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
 CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
 External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
 Internal - Toolholders

TRONCATURA
 Parting Off

PORTAUTENSILI

Toolholders

PER LAVORAZIONE INTERNA INSERTI NEGATIVI E POSITIVI

For Internal Operation
Negative and Positive Inserts



Talicarb

INDICE DI SEZIONE

SECTION INDEX

INTRODUZIONE | INTRODUCTION

SISTEMA CODIFICA PORTAUTENSILI	296
TOOLHOLDERS DESIGNATION SYSTEM	297

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A STAFFA - INSERTI NEGATIVI | WEDGE LOCK SYSTEM - NEGATIVE INSERTS

CKUN 93°	298-299
-----------------	----------------

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI | LEVER LOCK SYSTEM - NEGATIVE INSERTS

PCLN 95°	300-301
PDQN 107,5°	302-303
PDXN 93°	304-305
PDUN 93°	306-307
PSKN 75°	308-309
PTUN 93°	310-311
PWLN 95°	312-313

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI | SCREW LOCK SYSTEM - POSITIVE INSERTS

SCLC 95°	314-315
SCFC 90°	316-317
SDQC 107,5°	318-319
SDUC 93°	320-321
SDXC 93°	322-323
STFC 90°	324-325
STUC 93°	326-327
SVQB 107,5°	328-329
SVQC 107,5°	330-331

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI | SCREW LOCK SYSTEM - POSITIVE INSERTS

 SWLC 95° - PER MINI LAVORAZIONI FOR MINI OPERATIONS	332-333
--	----------------

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI | SCREW LOCK SYSTEM - POSITIVE INSERTS

 KIT SCLC 95° - SET PORTAUTENSILI TOOLHOLDERS SET	334-335
 KIT SDUC 93° - SET PORTAUTENSILI TOOLHOLDERS SET	336-337

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI | SCREW LOCK SYSTEM - POSITIVE INSERTS

 H-SCLC 95° - HSS	338-339
---	----------------

SISTEMA CODIFICA PORTAUTENSILI



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

S	25	T	S	D	U	C	R	11
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1 - Tipo di barra		2 - Diametro barra (mm)		3 - Lunghezza barra (mm)				
A	Barra in acciaio con lubrificazione interna				H	100	T	300
E	Barra antivibrante con lubrificazione interna				J	110	U	350
S	Barra in acciaio				K	125	V	400
			L		140	W	450	
			M		150	Y	500	
			Q		180	X	Speciale	
			R		200			
			S		250			

4 - Metodo fissaggio inserto

C	M	P	S

6 - Angolo di registrazione

F	K	L
Q	U	U-BT

5 - Forma inserto

C	D	E	K
S	T	V	W

7 - Angolo di spoglia inferiore

5°	7°	0°	11°
B	C	N	P

8 - Direzione di taglio

L	R	N

9 - Dimensione inserto (mm)

C,D,E,V	K	S	T	W

TOOLHOLDERS DESIGNATION SYSTEM



S	25	T	S	D	U	C	R	11
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1 - Bar Type		2 - Bar Diameter (mm)		3 - Bar Length (mm)			
A	Steel shank with internal coolant			H	100	T	300
E	Anti-vibration shank (heavy metal) with internal coolant			J	110	U	350
S	Steel shank			K	125	V	400
				L	140	W	450
				M	150	Y	500
				Q	180	X	Special
				R	200		
				S	250		

4 - Inserts Clamping System

C	M	P	S

6 - Bar Leading Angle

F	K	L
Q	U	U-BT

5 - Insert Shape

C	D	E	K
S	T	V	W

7 - Inserts Clearance Angle

5°	7°	0°	11°
B	C	N	P

8 - Bar Hand

L	R	N

9 - Length of Inserts Cutting Edge (mm)

C,D,E,V	K	S	T	W

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

CKUN 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A STAFFA
Clamp lock System



p. 29



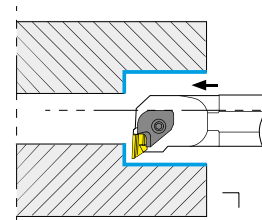
p. 474



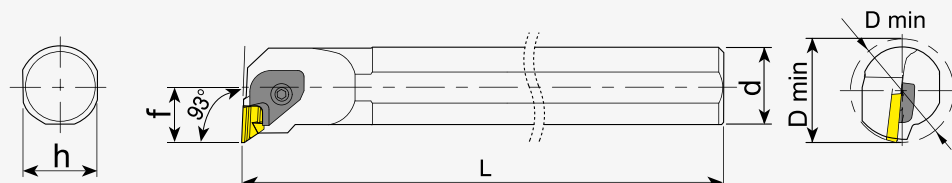
p. 455



p. 473



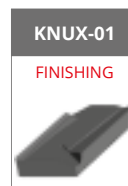
UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



		Dimensioni Dimension:						
CODICE Code	VERSIONE Version	d	h	L	f	D min	INSERTO Insert	
S25SCKUNR	16	DESTRO Right	25	23.0	250	19.0	≥38	KNUX 1604..
S32TCKUNR	16	DESTRO Right	32	30.0	300	22.0	≥40	KNUX 1604..
S40UCKUNR	16	DESTRO Right	40	37.5	350	27.0	≥50	KNUX 1604..
S50VCKUNR	16	DESTRO Right	50	47.0	400	35.0	≥63	KNUX 1604..
S25SCKUNL	16	SINISTRO Left	25	23.0	250	19.0	≥38	KNUX 1604..
S32TCKUNL	16	SINISTRO Left	32	30.0	300	22.0	≥40	KNUX 1604..
S40UCKUNL	16	SINISTRO Left	40	37.5	350	27.0	≥50	KNUX 1604..
S50VCKUNL	16	SINISTRO Left	50	47.0	400	35.0	≥63	KNUX 1604..

Esempio d'ordine: (S25SCKUNR + 16) | **Ordering example:** (S25SCKUNR + 16)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



STAFFA Wedge Clamp	VITE STAFFA Clamp Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	MOLLA Spring	ANELLO Stamp	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench	CODICE Code	
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	S25SCKUNR	16
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	S32TCKUNR	16
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	S40UCKUNR	16
TWKT 001	TVWT004	TSKT 001	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	S50VCKUNR	16
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	S25SCKUNL	16
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	S32TCKUNL	16
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	S40UCKUNL	16
TWKT 002	TVWT004	TSKT 002	TVST 005	TMT 001	TAT 001	TCET 003	S50VCKUNL	16

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PCLN 95°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



p. 29



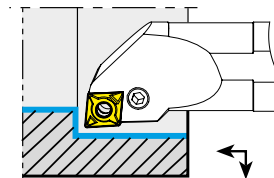
p. 474



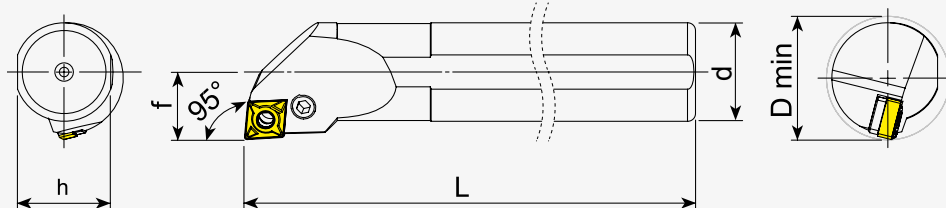
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:					INSERTO Insert
		d	h	L	f	D min	

Barra in acciaio senza refrigerante interno | Steel bar without internal coolant

S16PPCLN R/L	09	DESTRO/SINISTRO Right/Left	16	14,8	170	11	≥20	CNM. 0903..
S20RPCLN R/L	09	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	CNM. 0903..
S25SPCLN R/L	12	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	CNM./CNGA 1204..
S32TPCLN R/L	12	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	CNM./CNGA 1204..
S40UPCLN R/L	12	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	CNM./CNGA 1204..
S50VPCLN R/L	12	DESTRO/SINISTRO Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	CNM./CNGA 1204..
S32TPCLN R/L	16	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	CNM. 1606..
S40UPCLN R/L	16	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	CNM. 1606..
S50VPCLN R/L	16	DESTRO/SINISTRO Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	CNM. 1606..
S40UPCLN R/L	19	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	CNM. 1906..
S50VPCLN R/L	19	DESTRO/SINISTRO Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	CNM. 1906..

Barra in acciaio con refrigerante interno | Steel bar with internal coolant

A25RPCLN R/L	12	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	CNM./CNGA 1204..
A32SPCLN R/L	12	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	CNM./CNGA 1204..
A40TPCLN R/L	12	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	300	27	≥50	CNM./CNGA 1204..
A50UPCLN R/L	12	DESTRO/SINISTRO Right/Left	50	47,0	350	35	≥63	CNM./CNGA 1204..
A32SPCLN R/L	16	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	CNM. 1606..
A40TPCLN R/L	16	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	300	27	≥50	CNM. 1606..
A50UPCLN R/L	16	DESTRO/SINISTRO Right/Left	50	47,0	350	35	≥63	CNM. 1606..
A40TPCLN R/L	19	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	300	27	≥50	CNM. 1906..
A50UPCLN R/L	19	DESTRO/SINISTRO Right/Left	50	47,0	350	35	≥63	CNM. 1906..

Esempio d'ordine: (S16PPCLN R + 09) | Ordering example: (S16PPCLN R + 09)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench			CODICE Code
TLT 007	TVLT 007	-	-	TCET 001			S16PPCLN R/L 09
TLT 001	TVLT 002	TSCT 002	TPST 001	TCET 001			S20RPCLN R/L 09
TLT 002	TVLT 008	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			S25SPCLN R/L 12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			S32TPCLN R/L 12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			S40UPCLN R/L 12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			S50VPCLN R/L 12
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			S32TPCLN R/L 16
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			S40UPCLN R/L 16
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			S50VPCLN R/L 16
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			S40UPCLN R/L 19
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			S50VPCLN R/L 19
TLT 002	TVLT 008	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			A25RPCLN R/L 12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			A32SPCLN R/L 12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			A40TPCLN R/L 12
TLT 002	TVLT 003	TSCT 004	TPST 002	TCET 002			A50UPCLN R/L 12
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			A32SPCLN R/L 16
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			A40TPCLN R/L 16
TLT 004	TVLT 004	TSCT 005	TPST 003	TCET 002			A50UPCLN R/L 16
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			A40TPCLN R/L 19
TLT 005	TVLT 005	TSCT 006	TPST 004	TCET 003			A50UPCLN R/L 19

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

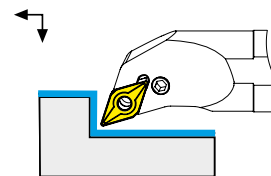
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PDQN 107,5°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI
Lever lock System - Negative Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 29



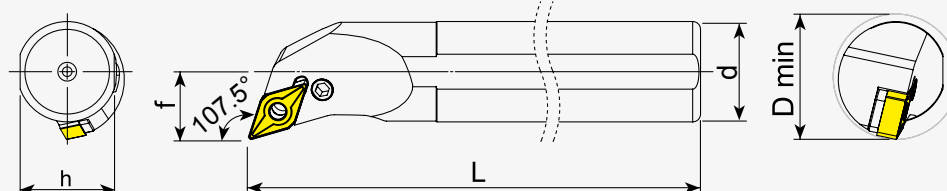
p. 474



p. 455



p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:					INSERTO Insert
		d	h	L	f	D min	

Barra in acciaio senza refrigerante interno | Steel bar without internal coolant

S25SPDQN R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	DNM. 1104..
S32TPDQN R/L	15	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	DNM./DNGA 1506..
S40UPDQN R/L	15	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	DNM./DNGA 1506..
S50VPDQN R/L	15	DESTRO/SINISTRO Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	DNM./DNGA 1506..
S32TPDQNR	1504	DESTRO Right	32	30,0	300	22	≥40	DNM./DNGA 1504..
S40UPDQN R/L	1504	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	DNM./DNGA 1504..
S50VPDQN R/L	1504	DESTRO/SINISTRO Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	DNM./DNGA 1504..

Barra in acciaio con refrigerante interno | Steel bar with internal coolant

A20PPDQN R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	DNM. 1104..
A25RPDQN R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	DNM. 1104..
A32SPDQN R/L	15	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	DNM./DNGA 1506..
A40TPDQN R/L	15	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	300	27	≥50	DNM./DNGA 1506..
A50UPDQN R/L	15	DESTRO/SINISTRO Right/Left	50	47,0	350	35	≥63	DNM./DNGA 1506..
A32SPDQN R/L	1504	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	DNM./DNGA 1504..
A40TPDQN R/L	1504	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	300	27	≥50	DNM./DNGA 1504..

Esempio d'ordine: (S25SPDQN R + 11) | **Ordering example:** (S25SPDQN R + 11)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench			CODICE Code
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			S25SPDQN R/L 11
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			S32TPDQN R/L 15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			S40UPDQN R/L 15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			S50VPDQN R/L 15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 002	TPST 002	TCET 002			S32TPDQNR 1504
TLT 003	TVLT 003	TSDT 002	TPST 002	TCET 002			S40UPDQN R/L 1504
TLT 003	TVLT 003	TSDT 002	TPST 002	TCET 002			S50VPDQN R/L 1504
TLT 001	TVLT 001	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			A20PPDQN R/L 11
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001			A25RPDQN R/L 11
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			A32SPDQN R/L 15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			A40TPDQN R/L 15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002			A50UPDQN R/L 15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 002	TPST 002	TCET 002			A32SPDQN R/L 1504
TLT 003	TVLT 003	TSDT 002	TPST 002	TCET 002			A40TPDQN R/L 1504

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

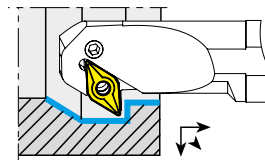
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PDXN 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 29



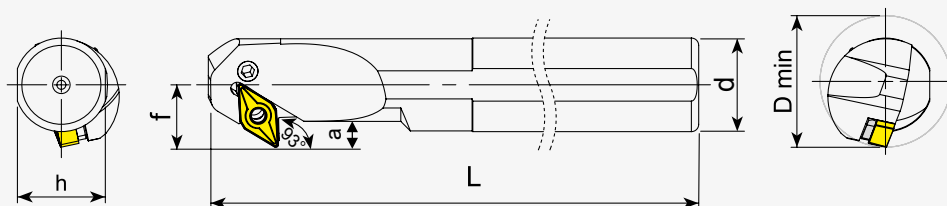
p. 474



p. 455



p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:						INSERTO Insert	
		d	h	L	f	a	D min		
S32TPDXNR	15	DESTRO Right	32	30,0	300	22	12	≥45	DNM./DNGA 1506..
S40UPDXNR	15	DESTRO Right	40	37,5	350	27	14	≥50	DNM./DNGA 1506..
S50VPDXNR	15	DESTRO Right	50	47,0	400	35	19	≥63	DNM./DNGA 1506..
S32TPDXNL	15	SINISTRO Left	32	30,0	300	22	12	≥45	DNM./DNGA 1506..
S40UPDXNL	15	SINISTRO Left	40	37,5	350	27	14	≥50	DNM./DNGA 1506..
S50VPDXNL	15	SINISTRO Left	50	47,0	400	35	19	≥63	DNM./DNGA 1506..

Esempio d'ordine: (S32TPDXNR + 15) | Ordering example: (S32TPDXNR + 15)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench					CODICE Code
TLT 003	TVLT 008	TSDT 003	TPST 002	TCET 002					S32TPDXNR 15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002					S40UPDXNR 15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002					S50VPDXNR 15
TLT 003	TVLT 008	TSDT 003	TPST 002	TCET 002					S32TPDXNL 15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002					S40UPDXNL 15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002					S50VPDXNL 15

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

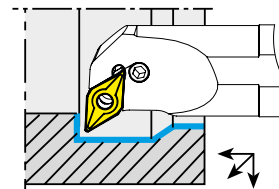
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PDUN 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 29



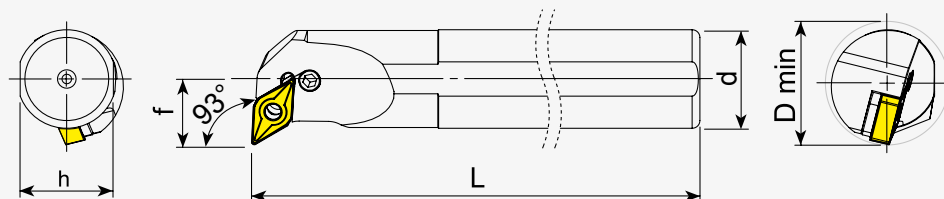
p. 474



p. 455



p. 473



		Dimensioni Dimension:					
CODICE Code	VERSIONE Version	d	h	L	f	D min	INSERTO Insert

Barra in acciaio senza refrigerante interno | Steel bar without internal coolant

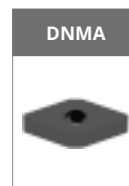
S20RPDUN R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	DNM. 1104..
S25SPDUN R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	DNM. 1104..
S25SPDUN R/L	15	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	250	19	≥32	DNM./DNGA 1506..
S32TPDUN R/L	15	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	DNM./DNGA 1506..
S40UPDUN R/L	15	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	DNM./DNGA 1506..
S50VPDUN R/L	15	DESTRO/SINISTRO Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	DNM./DNGA 1506..

Barra in acciaio con refrigerante interno | Steel bar with internal coolant

A20PPDUN R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	DNM. 1104..
A25RPDUN R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	DNM. 1104..
A32SPDUN R/L	15	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	DNM./DNGA 1506..
A40TPDUN R/L	15	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	300	27	≥50	DNM./DNGA 1506..
A50UPDUN R/L	15	DESTRO/SINISTRO Right/Left	50	47,0	350	35	≥63	DNM./DNGA 1506..

Esempio d'ordine: (S20RPDUN R + 11) | Ordering example: (S20RPDUN R + 11)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

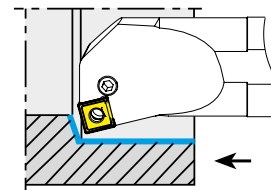
TRONCATURA
Parting Off

LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench				CODICE Code
TLT 001	TVLT 001	TSDT 004	TPST 001	TCET 001				S20RPDUN R/L 11
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001				S25SPDUN R/L 11
TLT 003	TVLT 008	TSDT 003	TPST 002	TCET 002				S25SPDUN R/L 15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002				S32TPDUN R/L 15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002				S40UPDUN R/L 15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002				S50VPDUN R/L 15
TLT 001	TVLT 001	TSDT 004	TPST 001	TCET 001				A20PPDUN R/L 11
TLT 001	TVLT 002	TSDT 004	TPST 001	TCET 001				A25RPDUN R/L 11
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002				A32SPDUN R/L 15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002				A40TPDUN R/L 15
TLT 003	TVLT 003	TSDT 003	TPST 002	TCET 002				A50UPDUN R/L 15

PSKN 75°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 29



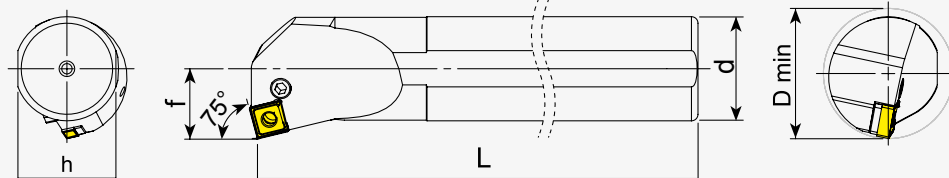
p. 474



p. 455



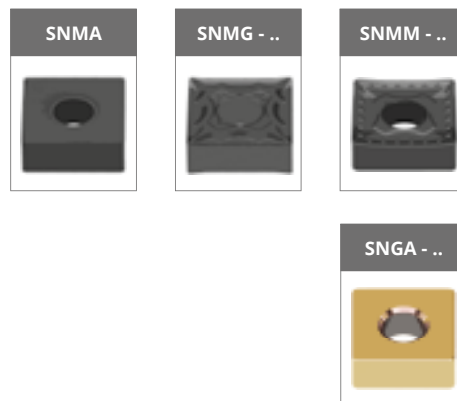
p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:					INSERTO Insert	
		d	h	L	f	D min		
S25SPSKNR	12	DESTRO Right	25	23.0	250	17.0	≥32	SNM./SNGA 1204..
S32TPSKNR	12	DESTRO Right	32	30.0	300	22.0	≥40	SNM./SNGA 1204..
S40UPSKNR	12	DESTRO Right	40	37.5	350	27.0	≥50	SNM./SNGA 1204..
S50VPSKNR	12	DESTRO Right	50	47.0	400	35.0	≥63	SNM./SNGA 1204..
S25SPSKNL	12	SINISTRO Left	25	23.0	250	17.0	≥32	SNM./SNGA 1204..
S32TPSKNL	12	SINISTRO Left	32	30.0	300	22.0	≥40	SNM./SNGA 1204..
S40UPSKNL	12	SINISTRO Left	40	37.5	350	27.0	≥50	SNM./SNGA 1204..
S50VPSKNL	12	SINISTRO Left	50	47.0	400	35.0	≥63	SNM./SNGA 1204..

Esempio d'ordine: (S25SPSKNR + 12) | Ordering example: (S25SPSKNR + 12)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench				
								CODICE Code
TLT 002	TVLT 008	TSST 003	TPST 002	TCET 002				S25SPSKNR 12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002				S32TPSKNR 12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002				S40UPSKNR 12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002				S50VPSKNR 12
TLT 002	TVLT 008	TSST 003	TPST 002	TCET 002				S25SPSKNL 12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002				S32TPSKNL 12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002				S40UPSKNL 12
TLT 002	TVLT 003	TSST 003	TPST 002	TCET 002				S50VPSKNL 12

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

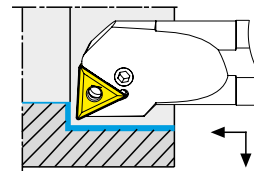
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PTUN 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 29



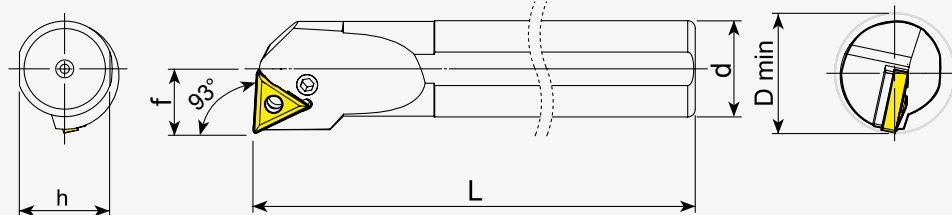
p. 474



p. 455



p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:					INSERTO Insert	
		d	h	L	f	D min		
S16PPTUNR	16	DESTRO Right	16	14,8	170	11	≥20	TNM./TNGA 1604..
S20RPTUNR	16	DESTRO Right	20	18,3	200	13	≥25	TNM./TNGA 1604..
S25SPTUNR	16	DESTRO Right	25	23,0	250	17	≥32	TNM./TNGA 1604..
S32TPTUNR	16	DESTRO Right	32	30,0	300	22	≥40	TNM./TNGA 1604..
S40UPTUNR	16	DESTRO Right	40	37,5	350	27	≥50	TNM./TNGA 1604..
S32TPTUNR	22	DESTRO Right	32	30,0	300	22	≥40	TNM. 2204..
S40UPTUNR	22	DESTRO Right	40	37,5	350	27	≥50	TNM. 2204..
S50VPTUNR	22	DESTRO Right	50	47,0	400	35	≥63	TNM. 2204..
S16PPTUNL	16	SINISTRO Left	16	14,8	170	11	≥20	TNM./TNGA 1604..
S20RPTUNL	16	SINISTRO Left	20	18,3	200	13	≥25	TNM./TNGA 1604..
S25SPTUNL	16	SINISTRO Left	25	23,0	250	17	≥32	TNM./TNGA 1604..
S32TPTUNL	16	SINISTRO Left	32	30,0	300	22	≥40	TNM./TNGA 1604..
S40UPTUNL	16	SINISTRO Left	40	37,5	350	27	≥50	TNM./TNGA 1604..
S32TPTUNL	22	SINISTRO Left	32	30,0	300	22	≥40	TNM. 2204..
S40UPTUNL	22	SINISTRO Left	40	37,5	350	27	≥50	TNM. 2204..
S50VPTUNL	22	SINISTRO Left	50	47,0	400	35	≥63	TNM. 2204..

Esempio d'ordine: (S16PPTUNR + 16) | Ordering example: (S16PPTUNR + 16)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench						CODICE Code
TLT 008	TVLT 007	-	-	TCET 001						S16PPTUNR 16
TLT 001	TVLT 001	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						S20RPTUNR 16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						S25SPTUNR 16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						S32TPTUNR 16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						S40UPTUNR 16
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002						S32TPTUNR 22
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002						S40UPTUNR 22
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002						S50VPTUNR 22
TLT 008	TVLT 007	-	-	TCET 001						S16PPTUNL 16
TLT 001	TVLT 001	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						S20RPTUNL 16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						S25SPTUNL 16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						S32TPTUNL 16
TLT 001	TVLT 002	TSTT 003	TPST 001	TCET 001						S40UPTUNL 16
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002						S32TPTUNL 22
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002						S40UPTUNL 22
TLT 002	TVLT 003	TSTT 002	TPST 002	TCET 002						S50VPTUNL 22

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

PWLN 95°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A LEVA - INSERTI NEGATIVI

Lever lock System - Negative Inserts



p. 29



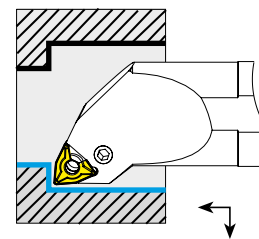
p. 474



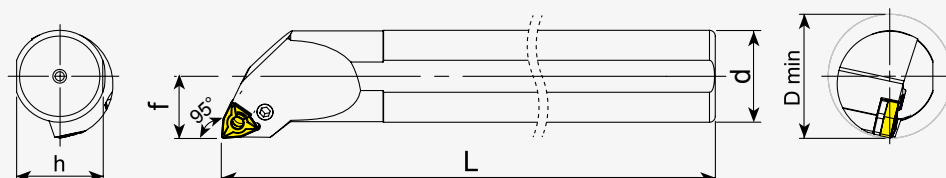
p. 455



p. 473



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:					INSERTO Insert
		d	h	L	f	D min	

Barra in acciaio senza refrigerante interno | Steel bar without internal coolant

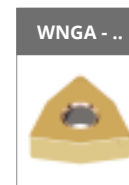
S20RPWLN R/L	06	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	WNM. 0604..
S25SPWLN R/L	06	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	WNM. 0604..
S32TPWLN R/L	06	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	WNM. 0604..
S25SPWLN R/L	08	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	WNM./WNGA 0804..
S32TPWLN R/L	08	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	WNM./WNGA 0804..
S40UPWLN R/L	08	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	WNM./WNGA 0804..
S50VPWLN R/L	08	DESTRO/SINISTRO Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	WNM./WNGA 0804..

Barra in acciaio con refrigerante interno | Steel bar with internal coolant

A20PPWLN R/L	06	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	WNM. 0604..
A25RPWLN R/L	06	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	WNM. 0604..
A32SPWLN R/L	06	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	WNM. 0604..
A25RPWLN R/L	08	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	WNM./WNGA 0804..
A32SPWLN R/L	08	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	WNM./WNGA 0804..
A40TPWLN R/L	08	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	300	27	≥50	WNM./WNGA 0804..
A50UPWLN R/L	08	DESTRO/SINISTRO Right/Left	50	47,0	350	35	≥63	WNM./WNGA 0804..

Esempio d'ordine: (S20RPWLN R + 06) | Ordering example: (S20RPWLN R + 06)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



LEVA Lever	VITE LEVA Lever Screw	SUPPORTO Shim	PERNO SUPPORTO Shim Spring	CHIAVE ESAGONALE Allen Wrench			CODICE Code
TLT 001	TVLT 001	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			S20RPWLN R/L 06
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			S25SPWLN R/L 06
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			S32TPWLN R/L 06
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			S25SPWLN R/L 08
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			S32TPWLN R/L 08
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			S40UPWLN R/L 08
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			S50VPWLN R/L 08
TLT 001	TVLT 001	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			A20PPWLN R/L 06
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			A25RPWLN R/L 06
TLT 001	TVLT 002	TSWT 002	TPST 001	TCET 001			A32SPWLN R/L 06
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			A25RPWLN R/L 08
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			A32SPWLN R/L 08
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			A40TPWLN R/L 08
TLT 002	TVLT 003	TSWT 001	TPST 002	TCET 002			A50UPWLN R/L 08

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

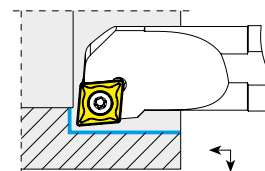
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

SCLC 95°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 99



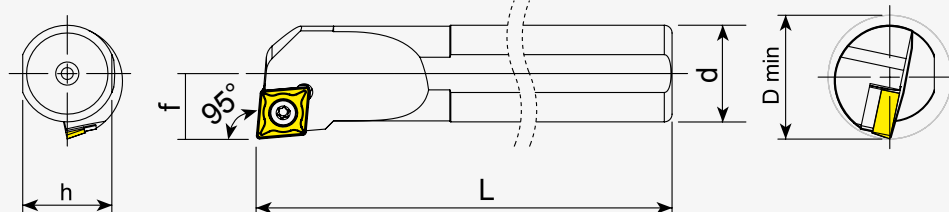
p. 474



p. 455



p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:					INSERTO Insert
		d	h	L	f	D min	

Barra in acciaio senza refrigerante interno | Steel bar without internal coolant

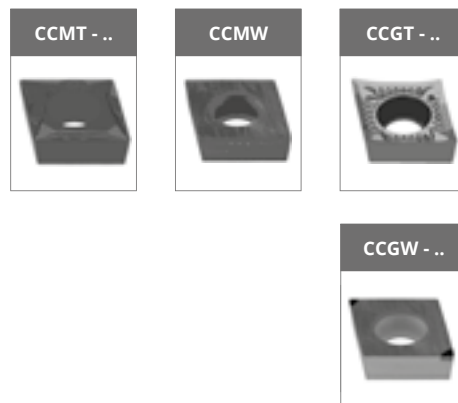
S0608HSCLC R/L	06	DESTRO/SINISTRO Right/Left	8	7,3	100	4,5	≥8	CCM. 0602..
S08HSCLC R/L	06	DESTRO/SINISTRO Right/Left	8	7,3	100	6	≥11	CCM. 0602..
S10KSCLC R/L	06	DESTRO/SINISTRO Right/Left	10	9,0	125	7	≥13	CCM. 0602..
S12KSCLC R/L	06	DESTRO/SINISTRO Right/Left	12	11,0	125	9	≥16	CCM. 0602..
S16PSCLC R/L	06	DESTRO/SINISTRO Right/Left	16	14,8	170	11	≥20	CCM. 0602..
S12KSCLC R/L	09	DESTRO/SINISTRO Right/Left	12	11,0	125	9	≥16	CCM./CCGW 09T3..
S16PSCLC R/L	09	DESTRO/SINISTRO Right/Left	16	14,8	170	11	≥20	CCM./CCGW 09T3..
S20RSCLC R/L	09	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	CCM./CCGW 09T3..
S25SSCLC R/L	09	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	CCM./CCGW 09T3..
S32TSCLC R/L	09	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	CCM./CCGW 09T3..
S25SSCLC R/L	12	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	CCM. 1204..
S32TSCLC R/L	12	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	CCM. 1204..
S40USCLC R/L	12	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	CCM. 1204..

Barra in acciaio con refrigerante interno | Steel bar with internal coolant

A08HSCLC R/L	06	DESTRO/SINISTRO Right/Left	8	7,3	100	6	≥11	CCM. 0602..
A10HSCLC R/L	06	DESTRO/SINISTRO Right/Left	10	9,0	100	7	≥13	CCM. 0602..
A12HSCLC R/L	06	DESTRO/SINISTRO Right/Left	12	11,0	100	9	≥16	CCM. 0602..
A16MSCLC R/L	09	DESTRO/SINISTRO Right/Left	16	14,8	150	11	≥20	CCM./CCGW 09T3..
A20PSCLC R/L	09	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	CCM./CCGW 09T3..
A25RSCLC R/L	09	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	CCM./CCGW 09T3..
A32SSCLC R/L	09	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	CCM./CCGW 09T3..
A25RSCLC R/L	12	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	CCM. 1204..

Esempio d'ordine: (S0608HSCLC R + 06) | Ordering example: (S0608HSCLC R + 06)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx							CODICE Code
TVTT 009	-	-	TCTT 003							S0608HSCLC R/L 06
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S08HSCLC R/L 06
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S10KSCLC R/L 06
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S12KSCLC R/L 06
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S16PSCLC R/L 06
TVTT 014	-	-	TCTT 004							S12KSCLC R/L 09
TVTT 015	-	-	TCTT 004							S16PSCLC R/L 09
TVTT 015	-	-	TCTT 004							S20RSCLC R/L 09
TVTT 012	TSCT 001	TVST 003	TCTT 004							S25SSCLC R/L 09
TVTT 012	TSCT 001	TVST 003	TCTT 004							S32TSCLC R/L 09
TVTT 016	TSCT 003	TVST 004	TCTT 005							S25SSCLC R/L 12
TVTT 016	TSCT 003	TVST 004	TCTT 005							S32TSCLC R/L 12
TVTT 002	TSCT 003	TVST 002	TCTT 005							S40USCLC R/L 12
TVTT 010	-	-	TCTT 003							A08HSCLC R/L 06
TVTT 010	-	-	TCTT 003							A10HSCLC R/L 06
TVTT 010	-	-	TCTT 003							A12HSCLC R/L 06
TVTT 015	-	-	TCTT 004							A16MSCLC R/L 09
TVTT 015	-	-	TCTT 004							A20PSCLC R/L 09
TVTT 012	TSCT 001	TVST 003	TCTT 004							A25RSCLC R/L 09
TVTT 012	TSCT 001	TVST 003	TCTT 004							A32SSCLC R/L 09
TVTT 016	TSCT 003	TVST 004	TCTT 005							A25RSCLC R/L 12

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

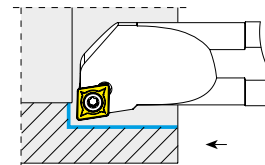
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

SCFC 90°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 99



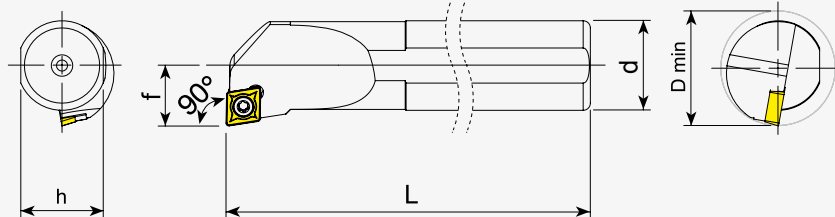
p. 474



p. 455



p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:					INSERTO Insert
		d	h	L	f	D min	

S08HSCFCR	06	DESTRO Right	8	7,3	100	6	≥11	CCM. 0602..
S10KSCFCR	06	DESTRO Right	10	9,0	125	7	≥13	CCM. 0602..
S12KSCFCR	06	DESTRO Right	12	11,0	125	9	≥16	CCM. 0602..
S12KSCFCR	09	DESTRO Right	12	11,0	125	9	≥16	CCM./CCGW 09T3..
S16PSCFCR	09	DESTRO Right	16	14,8	170	11	≥20	CCM./CCGW 09T3..
S20RSCFCR	09	DESTRO Right	20	18,3	200	13	≥25	CCM./CCGW 09T3..
S25SSFCR	09	DESTRO Right	25	23,0	250	17	≥32	CCM./CCGW 09T3..

S08HSCFCL	06	SINISTRO Left	8	7,3	100	6	≥11	CCM. 0602..
S10KSCFCL	06	SINISTRO Left	10	9,0	125	7	≥13	CCM. 0602..
S12KSCFCL	06	SINISTRO Left	12	11,0	125	9	≥16	CCM. 0602..
S12KSCFCL	09	SINISTRO Left	12	11,0	125	9	≥16	CCM./CCGW 09T3..
S16PSCFCL	09	SINISTRO Left	16	14,8	170	11	≥20	CCM./CCGW 09T3..
S20RSCFCL	09	SINISTRO Left	20	18,3	200	13	≥25	CCM./CCGW 09T3..
S25SSCFCL	09	SINISTRO Left	25	23,0	250	17	≥32	CCM./CCGW 09T3..

Esempio d'ordine: (S08HSCFCR + 06) | Ordering example: (S08HSCFCR + 06)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

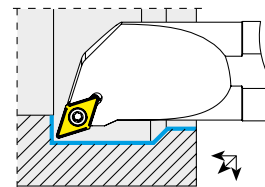
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx					CODICE Code
TVTT 010	-	-	TCTT 003					S08HSCFCR 06
TVTT 010	-	-	TCTT 003					S10KSCFCR 06
TVTT 010	-	-	TCTT 003					S12KSCFCR 06
TVTT 014	-	-	TCTT 004					S12KSCFCR 09
TVTT 015	-	-	TCTT 004					S16PSCFCR 09
TVTT 015	-	-	TCTT 004					S20RSCFCR 09
TVTT 012	TSCT 001	TVST 003	TCTT 004					S25SSFCR 09
TVTT 010	-	-	TCTT 003					S08HSCFCL 06
TVTT 010	-	-	TCTT 003					S10KSCFCL 06
TVTT 010	-	-	TCTT 003					S12KSCFCL 06
TVTT 014	-	-	TCTT 004					S12KSCFCL 09
TVTT 015	-	-	TCTT 004					S16PSCFCL 09
TVTT 015	-	-	TCTT 004					S20RSCFCL 09
TVTT 012	TSCT 001	TVST 003	TCTT 004					S25SSCFCL 09

SDQC 107,5°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI
Screw lock System - Positive Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 99



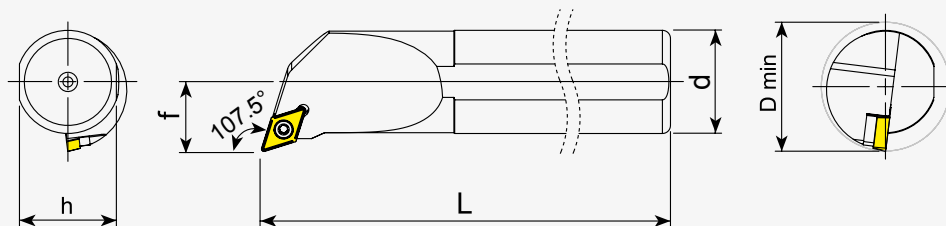
p. 474



p. 455



p. 473



		Dimensioni Dimension:					
CODICE Code	VERSIONE Version	d	h	L	f	D min	INSERTO Insert

Barra in acciaio senza refrigerante interno | Steel bar without internal coolant

S10KSDQC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	10	9,0	125	7	≥13	DCM. 0702..
S12KSDQC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	12	11,0	125	9	≥16	DCM. 0702..
S16PSDQC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	16	14,8	170	11	≥20	DCM. 0702..
S20RSDQC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	DCM. 0702..
S16PSDQC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	16	14,8	170	11	≥20	DCM./DCGW 11T3..
S20RSDQC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	DCM./DCGW 11T3..
S25SSDQC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	DCM./DCGW 11T3..
S32TSDQC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	DCM./DCGW 11T3..

Barra in acciaio con refrigerante interno | Steel bar with internal coolant

A10HSDQC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	10	9,0	100	7	≥13	DCM. 0702..
A12HSDQC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	12	11,0	100	9	≥16	DCM. 0702..
A16MSDQC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	16	14,8	150	11	≥20	DCM. 0702..
A20PSDQC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	DCM. 0702..
A16MSDQC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	16	14,8	150	11	≥20	DCM./DCGW 11T3..
A20PSDQC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	DCM./DCGW 11T3..
A25RSDQC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	DCM./DCGW 11T3..
A32SSDQC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	DCM./DCGW 11T3..

Esempio d'ordine: (S10KSDQC R + 07) | **Ordering example:** (S10KSDQC R + 07)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

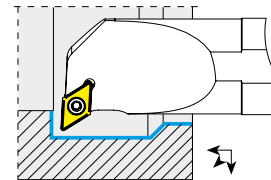
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx				CODICE Code
TVTT 010	-	-	TCTT 003				S10KSDQC R/L 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003				S12KSDQC R/L 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003				S16PSDQC R/L 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003				S20RSDQC R/L 07
TVTT 015	-	-	TCTT 004				S16PSDQC R/L 11
TVTT 011	-	-	TCTT 004				S20RSDQC R/L 11
TVTT 012	TSDT 001	TVST 003	TCTT 004				S25SSDQC R/L 11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				S32TSDQC R/L 11
TVTT 010	-	-	TCTT 003				A10HSDQC R/L 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003				A12HSDQC R/L 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003				A16MSDQC R/L 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003				A20PSDQC R/L 07
TVTT 015	-	-	TCTT 004				A16MSDQC R/L 11
TVTT 011	-	-	TCTT 004				A20PSDQC R/L 11
TVTT 012	TSDT 001	TVST 003	TCTT 004				A25RSDQC R/L 11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004				A32SSDQC R/L 11

SDUC 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI
Screw lock System - Positive Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 99



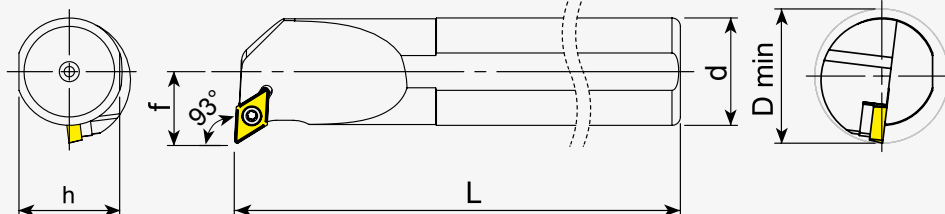
p. 474



p. 455



p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:					INSERTO Insert
		d	h	L	f	D min	

Barra in acciaio senza refrigerante interno | Steel bar without internal coolant

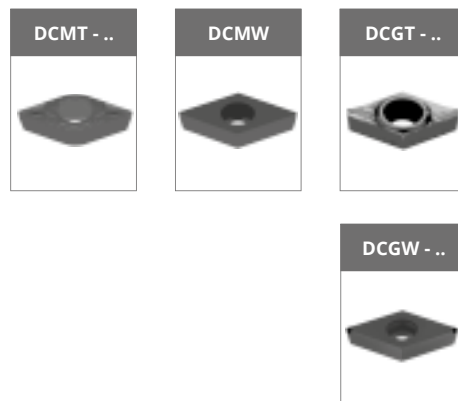
S0810KSDUC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	10	9,0	125	8	≥13	DCM. 0702..
S10KSDUC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	10	9,0	125	8	≥13	DCM. 0702..
S12KSDUC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	12	11,0	125	9	≥16	DCM. 0702..
S16PSDUC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	16	14,8	170	11	≥20	DCM. 0702..
S20RSDUC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	DCM. 0702..
S16PSDUC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	16	14,8	170	11	≥20	DCM./DCGW 11T3..
S20RSDUC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	200	13	≥25	DCM./DCGW 11T3..
S25SSDUC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	250	17	≥32	DCM./DCGW 11T3..
S32TSDUC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	300	22	≥40	DCM./DCGW 11T3..
S40USDUC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	40	37,5	350	27	≥50	DCM./DCGW 11T3..
S50VSDUC R	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	50	47,0	400	35	≥63	DCM./DCGW 11T3..

Barra in acciaio con refrigerante interno | Steel bar with internal coolant

A0810HSDUC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	10	9,0	100	8	≥13	DCM. 0702..
A10HSDUC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	10	9,0	100	8	≥13	DCM. 0702..
A12HSDUC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	12	11,0	100	9	≥16	DCM. 0702..
A16MSDUC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	16	14,8	150	11	≥20	DCM. 0702..
A20PSDUC R/L	07	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	DCM. 0702..
A16MSDUC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	16	14,8	150	11	≥20	DCM./DCGW 11T3..
A20PSDUC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	20	18,3	170	13	≥25	DCM./DCGW 11T3..
A25RSDUC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	25	23,0	200	17	≥32	DCM./DCGW 11T3..
A32SSDUC R/L	11	DESTRO/SINISTRO Right/Left	32	30,0	250	22	≥40	DCM./DCGW 11T3..

Esempio d'ordine: (S0810KSDUC R + 07) | **Ordering example:** (S0810KSDUC R + 07)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx							CODICE Code
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S0810KSDUC R/L 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S10KSDUC R/L 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S12KSDUC R/L 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S16PSDUC R/L 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S20RSDUC R/L 07
TVTT 015	-	-	TCTT 004							S16PSDUC R/L 11
TVTT 011	-	-	TCTT 004							S20RSDUC R/L 11
TVTT 012	TSDT 001	TVST 003	TCTT 004							S25SSDUC R/L 11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004							S32TSDUC R/L 11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004							S40USDUC R/L 11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004							S50VSDUC R 11
TVTT 010	-	-	TCTT 003							A0810HSDUC R/L 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003							A10HSDUC R/L 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003							A12HSDUC R/L 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003							A16MSDUC R/L 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003							A20PSDUC R/L 07
TVTT 015	-	-	TCTT 004							A16MSDUC R/L 11
TVTT 011	-	-	TCTT 004							A20PSDUC R/L 11
TVTT 012	TSDT 001	TVST 003	TCTT 004							A25RSDUC R/L 11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004							A32SSDUC R/L 11

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

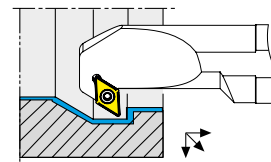
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

SDXC 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 99



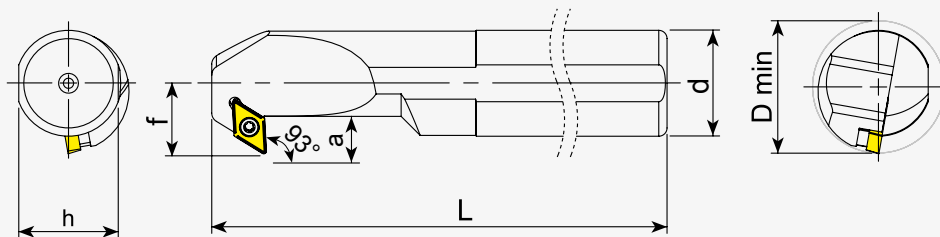
p. 474



p. 455



p. 473



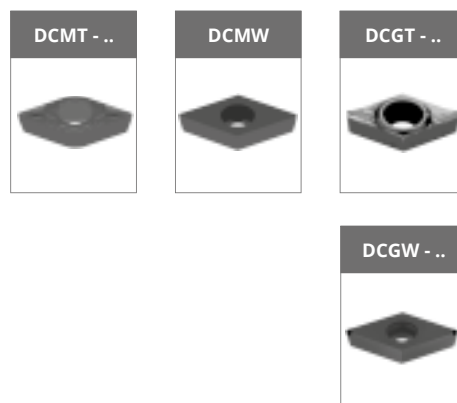
CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:						INSERTO Insert
		d	h	L	f	a	D min	

S12KSDXCR	07	DESTRO Right	12	11,0	125	9	4,5	≥16	DCM. 070208
S16PSDXCR	07	DESTRO Right	16	14,8	170	11	6,5	≥20	DCM. 070208
S20RSDXCR	11	DESTRO Right	20	18,3	200	11	7,5	≥25	DCM./DCGW 11T308
S25SSDXCR	11	DESTRO Right	25	23,0	250	17	9,0	≥32	DCM./DCGW 11T308
S32TSDXCR	11	DESTRO Right	32	30,0	300	22	12,5	≥40	DCM./DCGW 11T308
S40USDXCR	11	DESTRO Right	40	37,5	350	27	14,5	≥50	DCM./DCGW 11T308

S12KSDXCL	07	SINISTRO Left	12	11,0	125	9	4,5	≥16	DCM. 070208
S16PSDXCL	07	SINISTRO Left	16	14,8	170	11	6,5	≥20	DCM. 070208
S20RSDXCL	11	SINISTRO Left	20	18,3	200	11	7,5	≥25	DCM./DCGW 11T308
S25SSDXCL	11	SINISTRO Left	25	23,0	250	17	9,0	≥32	DCM./DCGW 11T308
S32TSDXCL	11	SINISTRO Left	32	30,0	300	22	12,5	≥40	DCM./DCGW 11T308
S40USDXCL	11	SINISTRO Left	40	37,5	350	27	14,5	≥50	DCM./DCGW 11T308

Esempio d'ordine: (S12KSDXCR + 07) | Ordering example: (S12KSDXCR + 07)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx							CODICE Code
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S12KSDXCR 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S16PSDXCR 07
TVTT 011	-	-	TCTT 004							S20RSDXCR 11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 003	TCTT 004							S25SSDXCR 11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004							S32TSDXCR 11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004							S40USDXCR 11
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S12KSDXCL 07
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S16PSDXCL 07
TVTT 011	-	-	TCTT 004							S20RSDXCL 11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 003	TCTT 004							S25SSDXCL 11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004							S32TSDXCL 11
TVTT 013	TSDT 001	TVST 001	TCTT 004							S40USDXCL 11

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

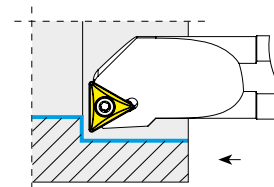
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

STFC 90°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI
Screw lock System - Positive Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 99



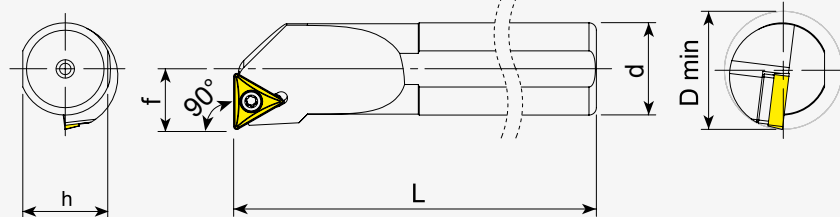
p. 474



p. 455



p. 473



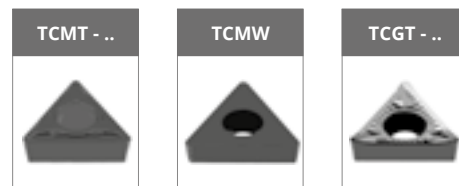
CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:					INSERTO Insert
		d	h	L	f	D min	

S0610FSTFCR	06	DESTRO Right	10	9,0	80	4,5	≥08	TCM. 06T1..
S10KSTFCR	09	DESTRO Right	10	9,0	125	7	≥13	TCM. 0902..
S12KSTFCR	09	DESTRO Right	12	11,0	125	9	≥17	TCM. 0902..
S12KSTFCR	11	DESTRO Right	12	11,0	125	9	≥17	TCM. 1102..
S16PSTFCR	11	DESTRO Right	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 1102..
S20RSTFCR	11	DESTRO Right	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 1102..
S16PSTFCR	16	DESTRO Right	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 16T3..
S20RSTFCR	16	DESTRO Right	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 16T3..
S25SSTFCR	16	DESTRO Right	25	23,0	250	17	≥32	TCM. 16T3..
S32TSTFCR	16	DESTRO Right	32	30,0	300	22	≥40	TCM. 16T3..

S0610FSTFCL	06	SINISTRO Left	10	9,0	80	4,5	≥08	TCM. 06T1..
S10KSTFCL	09	SINISTRO Left	10	9,0	125	7	≥13	TCM. 0902..
S12KSTFCL	09	SINISTRO Left	12	11,0	125	9	≥17	TCM. 0902..
S12KSTFCL	11	SINISTRO Left	12	11,0	125	9	≥17	TCM. 1102..
S16PSTFCL	11	SINISTRO Left	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 1102..
S20RSTFCL	11	SINISTRO Left	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 1102..
S16PSTFCL	16	SINISTRO Left	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 16T3..
S20RSTFCL	16	SINISTRO Left	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 16T3..
S25SSTFCL	16	SINISTRO Left	25	23,0	250	17	≥32	TCM. 16T3..
S32TSTFCL	16	SINISTRO Left	32	30,0	300	22	≥40	TCM. 16T3..

Esempio d'ordine: (S0610FSTFCR + 06) | Ordering example: (S0610FSTFCR + 06)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx							CODICE Code
TVTT 006	-	-	TCTT 001							S0610FSTFCR 06
TVTT 007	-	-	TCTT 002							S10KSTFCR 09
TVTT 007	-	-	TCTT 002							S12KSTFCR 09
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S12KSTFCR 11
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S16PSTFCR 11
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S20RSTFCR 11
TVTT 015	-	-	TCTT 004							S16PSTFCR 16
TVTT 011	-	-	TCTT 004							S20RSTFCR 16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 003	TCTT 004							S25SSTFCR 16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004							S32TSTFCR 16
TVTT 006	-	-	TCTT 001							S0610FSTFCL 06
TVTT 007	-	-	TCTT 002							S10KSTFCL 09
TVTT 007	-	-	TCTT 002							S12KSTFCL 09
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S12KSTFCL 11
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S16PSTFCL 11
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S20RSTFCL 11
TVTT 015	-	-	TCTT 004							S16PSTFCL 16
TVTT 011	-	-	TCTT 004							S20RSTFCL 16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 003	TCTT 004							S25SSTFCL 16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004							S32TSTFCL 16

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

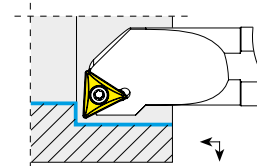
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

STUC 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI
Screw lock System - Positive Inserts



p. 99



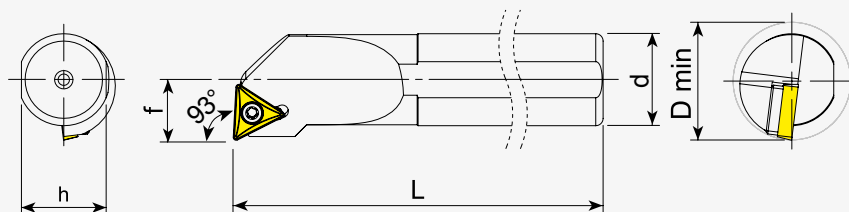
p. 474



p. 455



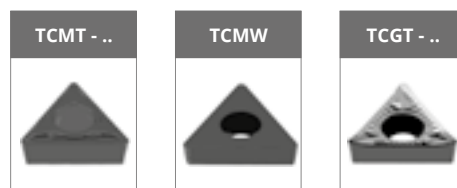
p. 473

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:					INSERTO Insert	
		d	h	L	f	D min		
S10KSTUCR	09	DESTRO Right	10	9,0	125	7	≥13	TCM. 0902..
S12KSTUCR	09	DESTRO Right	12	11,0	125	9	≥16	TCM. 0902..
S12KSTUCR	11	DESTRO Right	12	11,0	125	9	≥17	TCM. 1102..
S16PSTUCR	11	DESTRO Right	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 1102..
S20RSTUCR	11	DESTRO Right	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 1102..
S16PSTUCR	16	DESTRO Right	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 16T3..
S20RSTUCR	16	DESTRO Right	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 16T3..
S25SSTUCR	16	DESTRO Right	25	23,0	250	17	≥32	TCM. 16T3..
S32TSTUCR	16	DESTRO Right	32	30,0	300	22	≥40	TCM. 16T3..
S40USTUCR	16	DESTRO Right	40	37,5	350	27	≥50	TCM. 16T3..
S10KSTUCL	09	SINISTRO Left	10	9,0	125	7	≥13	TCM. 0902..
S12KSTUCL	09	SINISTRO Left	12	11,0	125	9	≥16	TCM. 0902..
S12KSTUCL	11	SINISTRO Left	12	11,0	125	9	≥17	TCM. 1102..
S16PSTUCL	11	SINISTRO Left	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 1102..
S20RSTUCL	11	SINISTRO Left	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 1102..
S16PSTUCL	16	SINISTRO Left	16	14,8	170	11	≥20	TCM. 16T3..
S20RSTUCL	16	SINISTRO Left	20	18,3	200	13	≥25	TCM. 16T3..
S25SSTUCL	16	SINISTRO Left	25	23,0	250	17	≥32	TCM. 16T3..
S32TSTUCL	16	SINISTRO Left	32	30,0	300	22	≥40	TCM. 16T3..
S40USTUCL	16	SINISTRO Left	40	37,5	350	27	≥50	TCM. 16T3..

Esempio d'ordine: (S10KSTUCR + 09) | Ordering example: (S10KSTUCR + 09)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx	CODICE Code	
TVTT 007	-	-	TCTT 002	S10KSTUCR	09
TVTT 007	-	-	TCTT 002	S12KSTUCR	09
TVTT 010	-	-	TCTT 003	S12KSTUCR	11
TVTT 010	-	-	TCTT 003	S16PSTUCR	11
TVTT 010	-	-	TCTT 003	S20RSTUCR	11
TVTT 015	-	-	TCTT 004	S16PSTUCR	16
TVTT 011	-	-	TCTT 004	S20RSTUCR	16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 003	TCTT 004	S25SSTUCR	16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004	S32TSTUCR	16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004	S40USTUCR	16
TVTT 007	-	-	TCTT 002	S10KSTUCL	09
TVTT 007	-	-	TCTT 002	S12KSTUCL	09
TVTT 010	-	-	TCTT 003	S12KSTUCL	11
TVTT 010	-	-	TCTT 003	S16PSTUCL	11
TVTT 010	-	-	TCTT 003	S20RSTUCL	11
TVTT 015	-	-	TCTT 004	S16PSTUCL	16
TVTT 011	-	-	TCTT 004	S20RSTUCL	16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 003	TCTT 004	S25SSTUCL	16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004	S32TSTUCL	16
TVTT 013	TSTT 001	TVST 001	TCTT 004	S40USTUCL	16

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

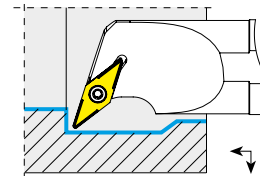
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

SVQB 107,5°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI
Screw lock System - Positive Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 99



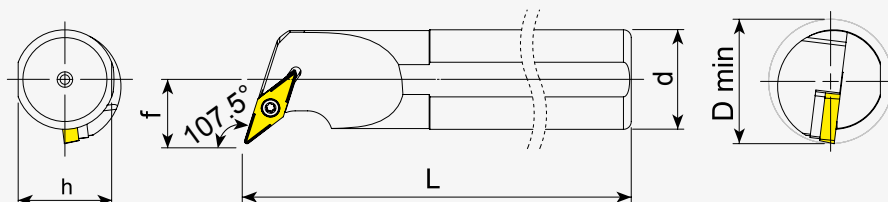
p. 474



p. 455

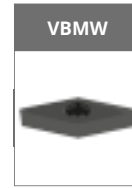


p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:					INSERTO Insert	
		d	h	L	f	D min		
S16PSVQBR	11	DESTRO Right	16	14,8	170	11	≥20	VBM. 1103..
S20RSVQBR	11	DESTRO Right	20	18,3	200	13	≥25	VBM. 1103..
S25SSVQBR	16	DESTRO Right	25	23,0	250	17	≥32	VBM. 1604..
S32TSVQBR	16	DESTRO Right	32	30,0	300	22	≥40	VBM. 1604..
S40USVQBR	16	DESTRO Right	40	37,5	350	27	≥50	VBM. 1604..
S16PSVQBL	11	SINISTRO Left	16	14,8	170	11	≥20	VBM. 1103..
S20RSVQBL	11	SINISTRO Left	20	18,3	200	13	≥25	VBM. 1103..
S25SSVQBL	16	SINISTRO Left	25	23,0	250	17	≥32	VBM. 1604..
S32TSVQBL	16	SINISTRO Left	32	30,0	300	22	≥40	VBM. 1604..
S40USVQBL	16	SINISTRO Left	40	37,5	350	27	≥50	VBM. 1604..

Esempio d'ordine: (S16PSVQBR + 11) | **Ordering example:** (S16PSVQBR + 11)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
 Suitable forms and inserts


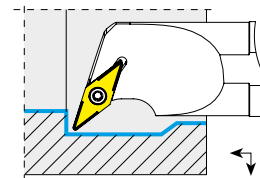
VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx					CODICE Code
TVTT 010	-	-	TCTT 003					S16PSVQBR 11
TVTT 010	-	-	TCTT 003					S20RSVQBR 11
TVTT 013	TSVT 001	TVST 003	TCTT 004					S25SSVQBR 16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004					S32TSVQBR 16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004					S40USVQBR 16
TVTT 010	-	-	TCTT 003					S16PSVQBL 11
TVTT 010	-	-	TCTT 003					S20RSVQBL 11
TVTT 013	TSVT 001	TVST 003	TCTT 004					S25SSVQBL 16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004					S32TSVQBL 16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004					S40USVQBL 16

TORNIATURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

SVQC 107,5°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 99



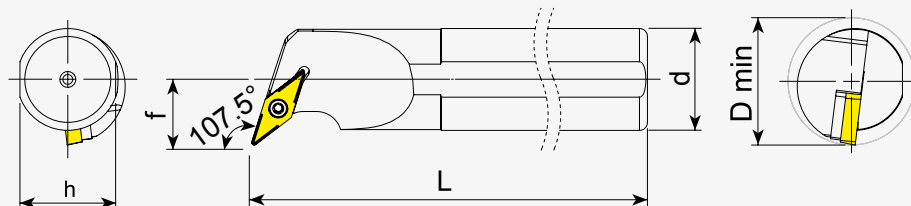
p. 474



p. 455



p. 473



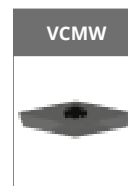
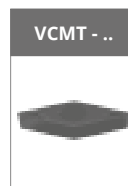
CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:					INSERTO Insert
		d	h	L	f	D min	

S16PSVQCR	11	DESTRO Right	16	14,8	170	11	≥20	VCM. 1103..
S20RSVQCR	11	DESTRO Right	20	18,3	200	13	≥25	VCM. 1103..
S25SSVQCR	16	DESTRO Right	25	23,0	250	17	≥32	VCM. 1604..
S32TSVQCR	16	DESTRO Right	32	30,0	300	22	≥40	VCM. 1604..
S40USVQCR	16	DESTRO Right	40	37,5	350	27	≥50	VCM. 1604..

S16PSVQCL	11	SINISTRO Left	16	14,8	170	11	≥20	VCM. 1103..
S20RSVQCL	11	SINISTRO Left	20	18,3	200	13	≥25	VCM. 1103..
S25SSVQCL	16	SINISTRO Left	25	23,0	250	17	≥32	VCM. 1604..
S32TSVQCL	16	SINISTRO Left	32	30,0	300	22	≥40	VCM. 1604..
S40USVQCL	16	SINISTRO Left	40	37,5	350	27	≥50	VCM. 1604..

Esempio d'ordine: (S16PSVQCR + 11) | Ordering example: (S16PSVQCR + 11)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert Screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx							CODICE Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S16PSVQCR	11
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S20RSVQCR	11
TVTT 013	TSVT 001	TVST 003	TCTT 004							S25SSVQCR	16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004							S32TSVQCR	16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004							S40USVQCR	16
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S16PSVQCL	11
TVTT 010	-	-	TCTT 003							S20RSVQCL	11
TVTT 013	TSVT 001	TVST 003	TCTT 004							S25SSVQCL	16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004							S32TSVQCL	16
TVTT 013	TSVT 001	TVST 001	TCTT 004							S40USVQCL	16

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

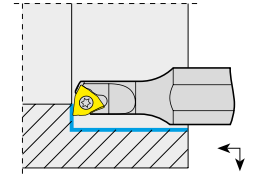
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

NEW SWLC 95°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 99



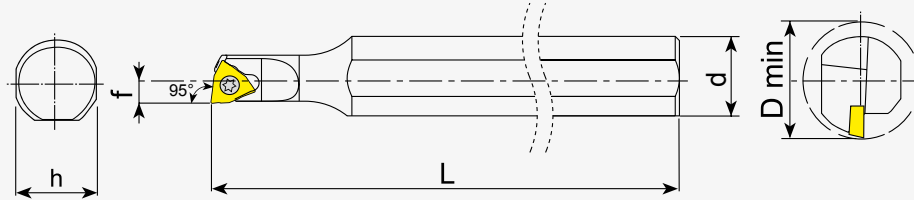
p. 474



p. 455



p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:					INSERTO Insert
		d	h	L	f	D min	
S08HSWLCR06	03	08	7,3	100	04	≥08	WCM/WCG 0302..
S10KSWLCR06	03	10	9	125	06	≥10	WCM/WCG 0302..

Esempio d'ordine: (S08HSWLCR06 + 03) | **Ordering example:** (S08HSWLCR06 + 03)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx	CODICE Code	
TVTT 017	-	-	TCTT 003	S08HSWLCR06	03
TVTT 009	-	-	TCTT 003	S10KSWLCR06	03

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

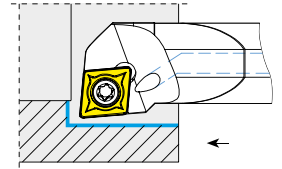
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

NEW KIT SCLC 95°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI

Screw lock System - Positive Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 99



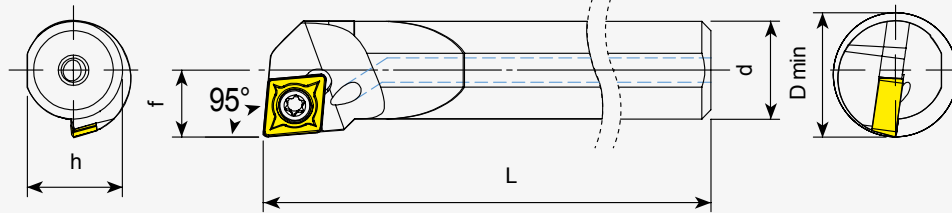
p. 474



p. 455



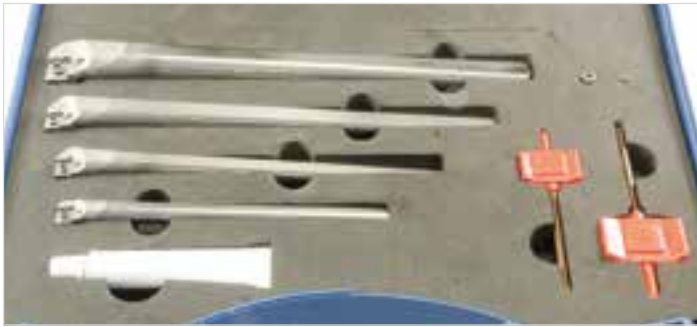
p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:					INSERTO Insert	
		d	h	L	f	D min		
EA08KSCLCR	06	DESTRO Right	08	7,5	125	06	≥11	CC.T 0602..
EA10MSCLCR	06	DESTRO Right	10	9,5	150	07	≥13	CC.T 0602..
EA12QSCLCR	06	DESTRO Right	12	11	180	09	≥16	CC.T 0602..
EA16RSCLCR	09	DESTRO Right	16	15	200	11	≥20	CC.T 09T3..
EA08KSCLCL	06	SINISTRO Left	08	7,5	125	06	≥11	CC.T 0602..
EA10MSCLCL	06	SINISTRO Left	10	9,5	150	07	≥13	CC.T 0602..
EA12QSCLCL	06	SINISTRO Left	12	11	180	09	≥16	CC.T 0602..
EA16RSCLCL	09	SINISTRO Left	16	15	200	11	≥20	CC.T 09T3..

Esempio d'ordine: (EA08KSCLCR + 06) | **Ordering example:** (EA08KSCLCR + 06)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx				CODICE Code
TVTT 010	-	-	TCTT 003				EA08KSCLCR 06
TVTT 010	-	-	TCTT 003				EA10MSCLCR 06
TVTT 010	-	-	TCTT 003				EA12QSCLCR 06
TVTT 015	-	-	TCTT 004				EA16RSCLCR 09
TVTT 010	-	-	TCTT 003				EA08KSCLCL 06
TVTT 010	-	-	TCTT 003				EA10MSCLCL 06
TVTT 010	-	-	TCTT 003				EA12QSCLCL 06
TVTT 015	-	-	TCTT 004				EA16RSCLCL 09

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

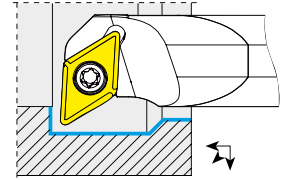
PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

NEW

KIT SDUC 93°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI
Screw lock System - Positive Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 99



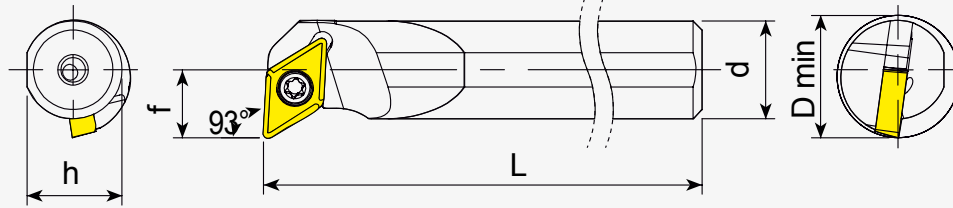
p. 474



p. 455



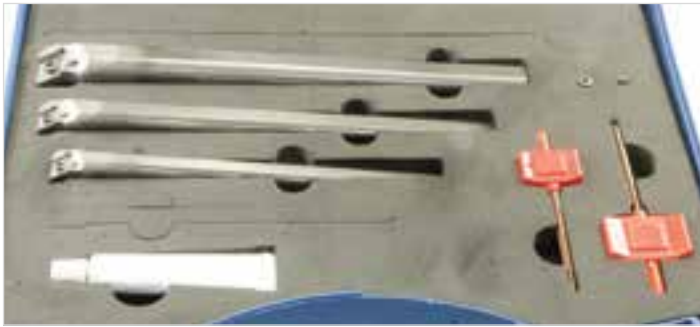
p. 473



CODICE Code	VERSIONE Version	Dimensioni Dimension:					INSERTO Insert	
		d	h	L	f	D min		
EA10MSDU CR	07	DESTRO Right	10	9,5	150	08	≥13	DC.T 0702..
EA12QSDUCR	07	DESTRO Right	12	11	180	09	≥16	DC.T 0702..
EA16RSDUCR	11	DESTRO Right	16	15	200	11	≥20	DC.T 11T3..
EA10MSDUCL	07	SINISTRO Left	10	9,5	150	08	≥13	DC.T 0702..
EA12QSDUCL	07	SINISTRO Left	12	11	180	09	≥16	DC.T 0702..
EA16RSDUCL	11	SINISTRO Left	16	15	200	11	≥20	DC.T 11T3..

Esempio d'ordine: (EA10MSDU CR + 07) | **Ordering example:** (EA10MSDU CR + 07)

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



VITE INSERTO Insert screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx								
										CODICE Code	
TVTT 010	-	-	TCTT 003							EA10MSDU CR	07
TVTT 010	-	-	TCTT 003							EA12QSDU CR	07
TVTT 015	-	-	TCTT 004							EA16RSDU CR	11
TVTT 010	-	-	TCTT 003							EA10MSDU CL	07
TVTT 010	-	-	TCTT 003							EA12QSDU CL	07
TVTT 015	-	-	TCTT 004							EA16RSDU CL	11

TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

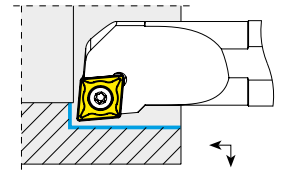
PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

NEW H-SCLC 95°

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VITE - INSERTI POSITIVI
Screw lock System - Positive Inserts



UTENSILE DESTRO
RIGHT TOOL



p. 99



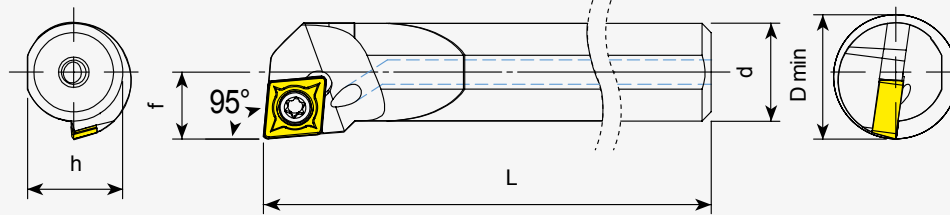
p. 474



p. 455



p. 473



		Dimensioni Dimension:					
CODICE Code	VERSIONE Version	d	h	L	f	D min	INSERTO Insert

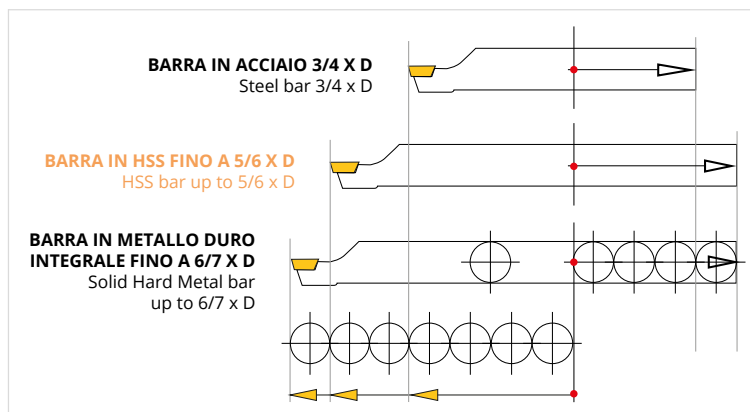
Barra in acciaio con refrigerante interno | Steel bar with internal coolant

AH08KSCLCR	08	DESTRO Right	8	7,3	125	6	≥11	CCM. 0602..
AH10KSCLCR	10	DESTRO Right	10	9,0	125	7	≥13	CCM. 0602..
AH12MSCLCR	12	DESTRO Right	12	11,0	150	9	≥16	CCM. 0602..
AH16PSCLCR	16	DESTRO Right	16	14,8	170	11	≥21	CCM. 09T3..
AH20RSCLCR	20	DESTRO Right	20	18,3	200	13	≥25	CCM. 09T3..
AH08KSCLCL	08	SINISTRO Left	8	7,3	125	6	≥11	CCM. 0602..
AH10KSCLCL	10	SINISTRO Left	10	9,0	125	7	≥13	CCM. 0602..
AH12MSCLCL	12	SINISTRO Left	12	11,0	150	9	≥16	CCM. 0602..
AH16PSCLCL	16	SINISTRO Left	16	14,8	170	11	≥21	CCM. 09T3..
AH20RSCLCL	20	SINISTRO Left	20	18,3	200	13	≥25	CCM. 09T3..

Esempio d'ordine: (AH08KSCLCR + 08) | **Ordering example:** (AH08KSCLCR + 08)

FOCUS PRODOTTO

Product focus



Talcarb introduce nel suo catalogo per la prima volta utensili a fissaggio meccanico in HSS. Costruiti secondo normativa ISO gli utensili per lavorazioni interne in acciaio super-rapido offrono maggiore rigidità nelle operazioni di tornitura e alesatura interna di un foro. Rispetto ai tradizionali utensili in acciaio permettono di lavorare con sporgenze fino a 5-6 volte il diametro dell'utensile costituendo a volte un ottimo compromesso tra baren in acciaio e baren in metallo duro integrale.

Talcarb introduces in its catalogue, for the first time, tools in Hss with indexable inserts. Manufactured according to ISO standards, the tools for internal machining in HSS offer greater rigidity in turning applications and internal boring of a hole. Compared to traditional steel tools, they allow to work with overhangs, from tool diameter 5-6 x d, being sometimes an excellent compromise between steel boring bars and solid carbide boring bars.

VITE INSERTO Insert screw	SUPPORTO Shim	VITE SUPPORTO Shim Screw	CHIAVE TORX Wrench Torx					CODICE Code
TVTT 010	-	-	TCTT 003					AH08KSCLCR 08
TVTT 010	-	-	TCTT 003					AH10KSCLCR 10
TVTT 010	-	-	TCTT 003					AH12MSCLCR 12
TVTT 015	-	-	TCTT 004					AH16PSCLCR 16
TVTT 015	-	-	TCTT 004					AH20RSCLCR 20
TVTT 010	-	-	TCTT 003					AH08KSCLCL 08
TVTT 010	-	-	TCTT 003					AH10KSCLCL 10
TVTT 010	-	-	TCTT 003					AH12MSCLCL 12
TVTT 015	-	-	TCTT 004					AH16PSCLCL 16
TVTT 015	-	-	TCTT 004					AH20RSCLCL 20

FORME E INSERTI COMPATIBILI
Suitable forms and inserts



TORNITURA
Turning

INTRODUZIONE
Introduction

INSERTI NEGATIVI
Negative Inserts

INSERTI POSITIVI
Positive Inserts

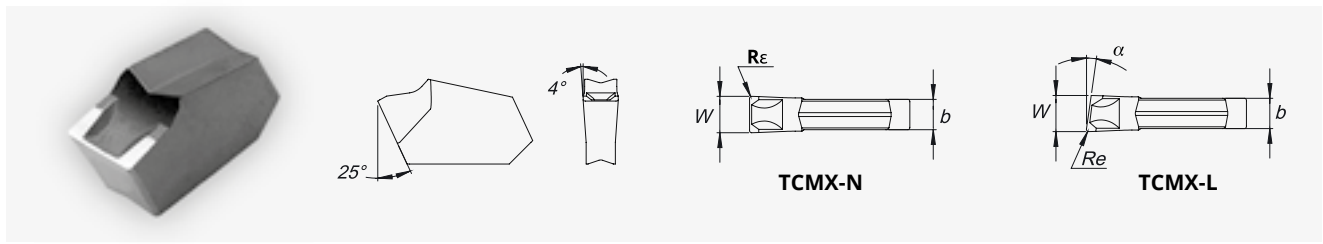
INSERTI CBN-PCD-CD
CBN-PCD-CD Inserts

PORTAUTENSILI - ESTERNI
External - Toolholders

PORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - Toolholders

TRONCATURA
Parting Off

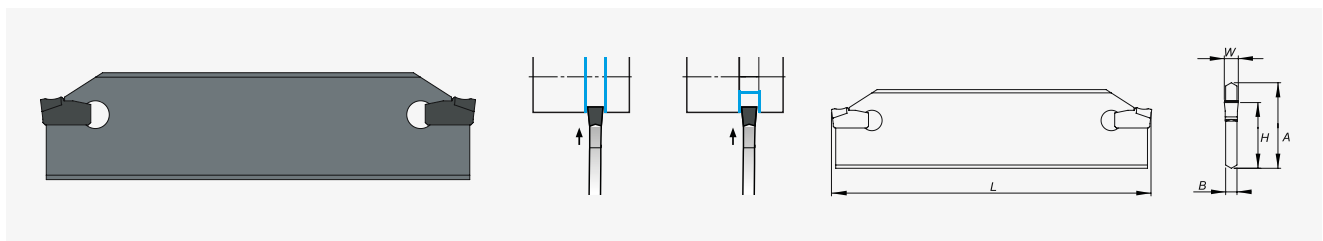
TCMX INSERTI | INSERTS

TORNITURA
TurningINTRODUZIONE
IntroductionINSERTI NEGATIVI
Negative InsertsINSERTI POSITIVI
Positive InsertsINSERTI CBN/PCD-CD
CBN/PCD-CD InsertsPORTAUTENSILI - ESTERNI
External - ToolholdersPORTAUTENSILI - INTERNI
Internal - ToolholdersTRONCATURA
Parting Off

CODICE ISO ISO Code	Qualità Grade					Dimensioni Dimension:				Parametri di Taglio Cutting Data:		
	P		M		K	W	b	Rε	α	fn (mm/g)	Min	Max
	TCU515	TCP535	TCU515	TCP535	TCP535							
TCMX-N												
TCMX2N	•	•	•	•	•	2,2	1,8	0,16	-	0,08	0,05	0,16
TCMX3N	•	•	•	•	•	3,1	2,6	0,20	-	0,15	0,10	0,25
TCMX4N	•	•	•	•	•	4,1	3,5	0,25	-	0,18	0,10	0,30
TCMX5N	•	•	•	•	•	5,1	4,5	0,28	-	0,20	0,12	0,35
TCMX6N	•	•	•	•	•	6,4	5,5	0,35	-	0,25	0,15	0,40
TCMX-L												
TCMX4L8	-	•	-	•	•	4,1	3,5	0,25	8	0,10	0,08	0,12

Esempio d'ordine: (TCMX2N + TCU515) | Ordering example: (TCMX2N + TCU515) • Fino ad esaurimento scorta | Till stocks last

TBC PORTAUTENSILE A LAMA | BLADE TOOLHOLDERS



CODICE Code	Dimensioni Dimension:						INSERTO Insert	CHIAVE TRONCATURA Wrench
	A	W	H	B	L			
TBC								
TBC2	26	26	2	21,4	1,6	110	TCMX-2...	TCIT 001
TBC3	26	26	3	21,4	2,4	110	TCMX-3...	TCIT 001
TBC4	26	26	4	21,4	3,2	110	TCMX-4...	TCIT 001
TBC3	32	32	3	25,0	2,4	150	TCMX-3...	TCIT 001
TBC4	32	32	4	25,0	3,2	150	TCMX-4...	TCIT 001
TBC5	32	32	5	25,0	4,0	150	TCMX-5...	TCIT 001
TBC6	32	32	6	25,0	5,2	150	TCMX-6...	TCIT 001

Esempio d'ordine: (TBC2 + 26) | Ordering example: (TBC2 + 26) TBC= Talicarb Lama di Taglio/Talicarb Cutting Blade