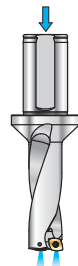
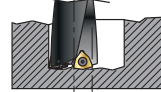
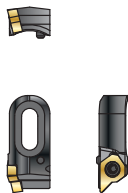
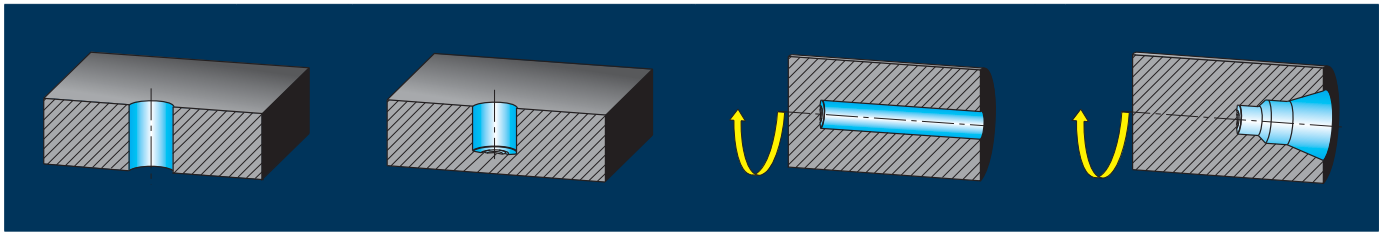
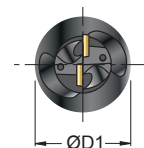
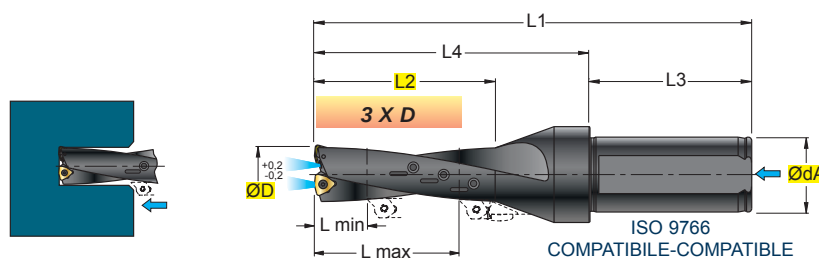


TDCS...30		Pag. C 90	TDBC...25		Pag. C 96	SDQ...30		Pag. C 98
 3 x D	ØD = 17,5 - 40		 2,5 x D	ØD = 19 - 54		 3 x D	ØD = 15 - 60	
								
	WCMX WCMT 030208 040208 050308 06T308			WCMX WCMT 040208 050308 06T308 080412 			QCMX 010204 020204 030308 040308 050412 060412 080412	
TDCS.. R/L			TDBC..25 R/L			SDQ..30 R		
SPU...		Pag. C 91				SDQ...40		Pag. C 100
						 4 x D	ØD = 15 - 50	
								
	SM0702 -30 -45 -55						QCMX 010204 020204 030308 040308 050412 060412 080412	
SPU 1840-07						SDQ..40 R		
TDC...30		Pag. C 92						
 3 x D	ØD = 17,5 - 59							
								
	WCMX WCMT 06T308 080412							
TDC...30 R/L								
TDC...40		Pag. C 94						
 4 x D	ØD = 17,5 - 50							
								
	WCMX WCMT 030208 040208 050308 06T308 080412							
TDC..40 R/L								



TDCS .. R/L

Ø 17,5-40



WCMX ...
.S42



WCMX ...
.S62/.062

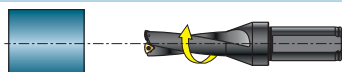


WCMT ...
.L62



INSERTI - INSERTS
PAG. C 125

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



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

SCELTA VELOCE - QUICK PICK

Tenacità +
Toughness -



Pag. C 114

COD.	P	M	K	N	S	H	HT		HW		HC					Geometric Parameters					
							CERMET	NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES	NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES	NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES	RIVESTITI COATED GRADES	RIVESTITI COATED GRADES	RIVESTITI COATED GRADES	RIVESTITI COATED GRADES	RIVESTITI COATED GRADES	l	d	s	d1	r	a°
WCMX 030208 .S62																3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°
WCMX 040208 .S62																3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°
WCMX 050308 .S62																5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°
WCMX 06T308 .O62																6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°
WCMX 080412 .S62																8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°
WCMX 030208 .S62	●	●	○	○	○											3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°
WCMX 040208 .S62	●	●	○	○	○											3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°
WCMX 050308 .S62	●	●	○	○	○											5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°
WCMX 06T308 .S62	●	●	○	○	○											6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°
WCMX 080412 .S62	●	●	○	○	○											8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°
WCMT 030208 .L62	●	●	○	○	○											3,46	5,56	2,38	2,5	0,8	7°
WCMT 040208 .L62	●	●	○	○	○											3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°
WCMT 050308 .L62	●	●	○	○	○											5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°
WCMT 06T308 .L62	●	●	○	○	○											6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°
WCMT 080412 .L62	●	●	○	○	○											8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°
WCMX 040208 .S42	●	●	○	○	○											3,99	6,35	2,38	2,8	0,8	7°
WCMX 050308 .S42	●	●	○	○	○											5,07	7,94	3,18	3,4	0,8	7°
WCMX 06T308 .S42	●	●	○	○	○											6,14	9,52	3,97	3,8	0,8	7°
WCMX 080412 .S42	●	●	○	○	○											8,14	12,7	4,76	4,4	1,2	7°



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



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



WCMT ... L62 = PER ALTI AVANZAMENTI SU ACCIAIO E INOX
FOR HIGH FEEDS WITH STAINLESS STEEL

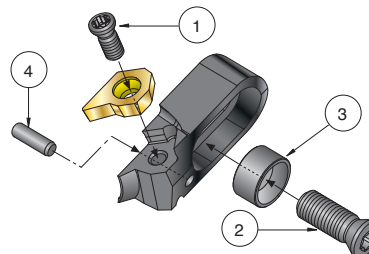
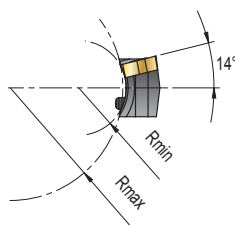
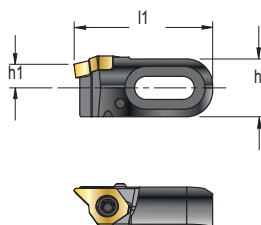


QUANDO LO SMUSSATORE "SPU 1840-07" SI AVVICINA AL MATERIALE DA LAVORARE, RIDURRE L'AVANZAMENTO DEL 50%
AS THE "SPU 1840-07" CHAMFERING TOOL APPROACHES THE WORKPIECE, REDUCE FEED BY 50%

MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73		VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	fn mm				Vc m/min				Pag. C 122	
				Ø17,5-20,5	Ø21-25,5	Ø26-30,5	Ø31-40	T120	T533	T538N			
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2		210				
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2		150	170			
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2		130	120			
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,04-0,12	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2		160	170			
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,04-0,12	0,06-0,12	0,10-0,14	0,12-0,16		150	120			
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26	80	170				
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,18	0,14-0,2		110				
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26		120	80			
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	350	270	300			
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	200		230			
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	-	-	-	-						
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320	0,04-0,08	0,04-0,08	0,06-0,1	0,08-0,12	50	40				
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ¹⁾	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,16	0,14-0,18	80	80	50			
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ²⁾										

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

SPU 1840-07



SM0702 -30



SM0702 -45



SM0702 -55



INSERTI - INSERTS
PAG. C 126

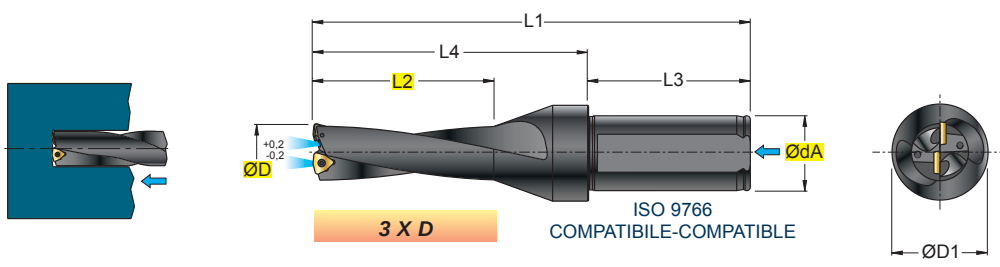
(mm)						kg	Nm	SM0702	①		②		③	
ART.	l1	h	h1	Rman	Rmix				12256P	5608P	1240P	5615P	RSPU04	2063
SPU 1840-07	24	10	4	19,5	8,2	0,03	1,1+1,3	SM0702	12256P	5608P	1240P	5615P	RSPU04	2063

Inserti per Smussatore - Inserts for Chamfering tool - Wendeplatten für Werkzeug zum abschrägen - Plaquettes pour Outil à chanfreiner

ART.	α	S	l	d	h	SM	Geometric Parameters	GRADO GRADE	QUICK PICK	MATERIALI-MATERIALS Pag.H 73					
										P	M	K	N	S	H
SM 0702 - 30	30°	2,38	6,35	2,8	1,3	2,2	T519D HC	T519D HC		●	○	●	○		
SM 0702 - 45	45°	2,38	6,35	2,8	2,3	2,3									
SM 0702 - 55	55°	2,38	6,35	2,8	5,6	3,9									

TDC .. R/L

Ø 17,5-59



WCMX ...
.S42



WCMX ...
.S62/.062



WCMT ...
.L62



INSERTI - INSERTS
PAG. C 125

(mm)											kg	Nm				
ART.			ØD ^{+/-0,2}	ØdA	ØD1	L1	L2	L3	L4							
3 x D	TDC 17530 R/L	17,5	25	32	138,5	54,5	54	84,5	0,38	1,1+1,3	030208	12256P	5608P			
	TDC 18030 R/L	18	25	32	140	56	54	86	0,38	1,1+1,3						
	TDC 18530 R/L	18,5	25	32	141,5	57,5	54	87,5	0,38	1,1+1,3						
	TDC 19030 R/L	19	25	32	143	59	54	89	0,38	1,1+1,3						
	TDC 19530 R/L	19,5	25	32	144,5	60,5	54	90,5	0,39	1,1+1,3						
	TDC 20030 R/L	20	25	32	146	62	54	92	0,39	1,1+1,3						
	TDC 20530 R/L	20,5	25	32	147,5	63,5	54	93,5	0,40	1,1+1,3	040208	12256P	5608P			
	TDC 21030 R/L	21	25	32	149	65	54	95	0,41	1,1+1,3						
	TDC 21530 R/L	21,5	25	32	150,5	66,5	54	96,5	0,41	1,1+1,3						
	TDC 22030 R/L	22	25	32	152	68	54	98	0,42	1,1+1,3						
	TDC 22530 R/L	22,5	25	32	153,5	69,5	54	99,5	0,42	1,1+1,3						
	TDC 23030 R/L	23	25	32	155	71	54	101	0,43	1,1+1,3						
	TDC 23530 R/L	23,5	25	32	156,5	72,5	54	102,5	0,44	1,1+1,3						
	TDC 24030 R/L	24	25	32	158	74	54	104	0,45	1,1+1,3						
	TDC 24530 R/L	24,5	25	32	159,5	75,5	54	105,5	0,45	1,1+1,3						
	TDC 25030 R/L	25	25	32	161	77	54	107	0,46	1,1+1,3						
	TDC 25530 R/L	25,5	25	32	162,5	78,5	54	108,5	0,47	1,1+1,3	050308	123008P	5608P			
	TDC 26030 R/L	26	25	32	164	80	54	110	0,48	1,2+1,5						
	TDC 26530 R/L	26,5	25	32	165,5	81,5	54	111,5	0,49	1,2+1,5						
	TDC 27030 R/L	27	25	32	167	83	54	113	0,50	1,2+1,5						
	TDC 27530 R/L	27,5	25	32	168,5	84,5	54	114,5	0,51	1,2+1,5						
	TDC 28030 R/L	28	25	32	170	86	54	116	0,52	1,2+1,5						
	TDC 28530 R/L	28,5	25	32	171,5	87,5	54	117,5	0,53	1,2+1,5						
	TDC 29030 R/L	29	25	32	173	89	54	119	0,55	1,2+1,5						
	TDC 29530 R/L	29,5	25	32	174,5	90,5	54	120,5	0,56	1,2+1,5						
	TDC 30030 R/L	30	32	49	180	92	58	122	0,84	1,2+1,5	050308	123008P	5608P			
	TDC 30530 R/L	30,5	32	49	181,5	93,5	58	123,5	0,85	1,2+1,5						
	TDC 31030 R/L	31	32	49	183	95	58	125	0,87	2,0+3,0	06T308	123009P	5610P			
	TDC 31530 R/L	31,5	32	49	184,5	96,5	58	126,5	0,87	2,0+3,0						
	TDC 32030 R/L	32	32	49	186	98	58	128	0,88	2,0+3,0						
	TDC 32530 R/L	32,5	32	49	187,5	99,5	58	129,5	0,90	2,0+3,0						
	TDC 33030 R/L	33	32	49	189	101	58	131	0,91	2,0+3,0						
	TDC 33530 R/L	33,5	32	49	190,5	102,5	58	132,5	0,92	2,0+3,0						
	TDC 34030 R/L	34	32	49	192	104	58	134	0,95	2,0+3,0						
	TDC 34530 R/L	34,5	32	49	193,5	105,5	58	135,5	0,96	2,0+3,0						
	TDC 35030 R/L	35	32	49	195	107	58	137	0,98	2,0+3,0						
	TDC 35530 R/L	35,5	32	49	196,5	108,5	58	138,5	1,00	2,0+3,0						
	TDC 36030 R/L	36	32	49	198	110	58	140	1,02	2,0+3,0						
	TDC 36530 R/L	36,5	32	49	199,5	111,5	58	141,5	1,04	2,0+3,0						
	TDC 37030 R/L	37	32	49	201	113	58	143	1,06	2,0+3,0						
	TDC 37530 R/L	37,5	32	49	202,5	114,5	58	144,5	1,07	2,0+3,0						
	TDC 38030 R/L	38	32	49	204	116	58	146	1,09	2,0+3,0						
	TDC 38530 R/L	38,5	32	49	205,5	117,5	58	147,5	1,11	2,0+3,0						
	TDC 39030 R/L	39	32	49	207	119	58	149	1,13	2,0+3,0						
	TDC 39530 R/L	39,5	32	49	208,5	120,5	58	150,5	1,15	2,0+3,0						
	TDC 40030 R/L	40	32	49	210	122	58	152	1,18	2,0+3,0						
	TDC 41030 R/L	41	32	49	213	125	58	155	1,23	2,0+3,0	080412	C04011P	5615P			
	TDC 42030 R/L	42	32	49	216	128	58	158	1,27	3,8+5,0						
	TDC 43030 R/L	43	32	49	219	131	58	161	1,31	3,8+5,0						
	TDC 44030 R/L	44	32	49	222	134	58	164	1,35	3,8+5,0						
	TDC 45030 R/L	45	40	59	240	137	68	172	1,91	3,8+5,0	080412	C04011P	5615P			
	TDC 46030 R/L	46	40	59	243	140	68	175	1,93	3,8+5,0						
	TDC 47030 R/L	47	40	59	246	143	68	178	2,02	3,8+5,0						
	TDC 48030 R/L	48	40	59	249	146	68	181	2,09	3,8+5,0						
	TDC 49030 R/L	49	40	59	252	149	68	184	2,12	3,8+5,0						
	TDC 50030 R/L	50	40	59	255	152	68	187	2,22	3,8+5,0						
	TDC 51030 R/L	51	40	59	258	155	68	190	2,27	3,8+5,0						
	TDC 52030 R/L	52	40	59	261	158	68	193	2,32	3,8+5,0						
	TDC 53030 R/L	53	40	59	264	161	68	196	2,52	3,8+5,0						
	TDC 54030 R/L	54	40	59	267	164	68	199	2,57	3,8+5,0						
	TDC 55030 R/L	55	40	59	270	167	68	202	2,82	3,8+5,0	080412	C04011P	5615P			
	TDC 56030 R/L	56	40	59	273	170	68	205	2,92	3,8+5,0						
	TDC 57030 R/L	57	40	59	276	173	68	208	3,02	3,8+5,0						
	TDC 58030 R/L	58	40	59	279	176	68	211	3,12	3,8+5,0						
	TDC 59030 R/L	59	40	59	282	179	68	214	3,22	3,8+5,0						



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

Tenacità +
Toughness -

Pag. C 114

Pag. C 114

[illegible]

1° CHOICE FOR GENERIC USE



FOR HIGH FEEDS WITH STAINLESS STEEL



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

[illegible]

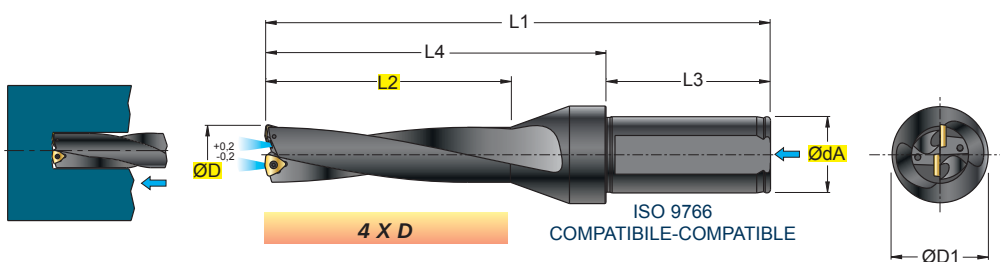
Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

$$V_f = f_n \cdot n = \text{mm/min}$$

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

TDC .. R/L

Ø 17,5-50



WCMX ...
.S42



WCMX ...
.S62/.062

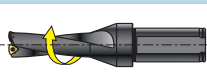


WCMT ...
.L62



INSERTI - INSERTS
PAG. C 125

(mm)															
ART.			ØD ^{+/-0.2}	ØdA	ØD1	L1	L2	L3	L4	kg	Nm				
4 x D	TDC 17540 R/L		17,5	25	32	156	72	54	102	0,41	1,1÷1,3	030208	12256P	5608P	
	TDC 18040 R/L		18	25	32	158	74	54	104	0,41	1,1÷1,3				
	TDC 18540 R/L		18,5	25	32	160	76	54	106	0,42	1,1÷1,3				
	TDC 19040 R/L		19	25	32	162	78	54	108	0,42	1,1÷1,3				
	TDC 19540 R/L		19,5	25	32	164	80	54	110	0,44	1,1÷1,3				
	TDC 20040 R/L		20	25	32	166	82	54	112	0,44	1,1÷1,3				
	TDC 20540 R/L		20,5	25	32	168	84	54	114	0,45	1,1÷1,3	040208	12256P	5608P	
	TDC 21040 R/L		21	25	32	170	86	54	116	0,45	1,1÷1,3				
	TDC 21540 R/L		21,5	25	32	172	88	54	118	0,47	1,1÷1,3				
	TDC 22040 R/L		22	25	32	174	90	54	120	0,47	1,1÷1,3				
	TDC 22540 R/L		22,5	25	32	176	92	54	122	0,49	1,1÷1,3				
	TDC 23040 R/L		23	25	32	178	94	54	124	0,49	1,1÷1,3				
	TDC 23540 R/L		23,5	25	32	180	96	54	126	0,49	1,1÷1,3				
	TDC 24040 R/L		24	25	32	182	98	54	128	0,49	1,1÷1,3				
	TDC 24540 R/L		24,5	25	32	184	100	54	130	0,53	1,1÷1,3				
	TDC 25040 R/L		25	25	32	186	102	54	132	0,53	1,1÷1,3				
	TDC 25540 R/L		25,5	25	32	188	104	54	134	0,55	1,1÷1,3	050308	123008P	5608P	
	TDC 26040 R/L		26	25	32	190	106	54	136	0,55	1,2÷1,5				
	TDC 26540 R/L		26,5	25	32	192	108	54	138	0,57	1,2÷1,5				
	TDC 27040 R/L		27	25	32	194	110	54	140	0,57	1,2÷1,5				
	TDC 28040 R/L		28	25	32	198	114	54	144	0,60	1,2÷1,5				
	TDC 29040 R/L		29	25	32	202	118	54	148	0,63	1,2÷1,5				
	TDC 30040 R/L		30	32	49	210	122	58	152	0,96	1,2÷1,5	050308	123008P	5608P	
	TDC 31040 R/L		31	32	49	214	126	58	156	1,00	2,0÷3,0	06T308	123009P	5610P	
	TDC 32040 R/L		32	32	49	218	130	58	160	1,02	2,0÷3,0				
	TDC 33040 R/L		33	32	49	222	134	58	164	1,06	2,0÷3,0				
	TDC 34040 R/L		34	32	49	226	138	58	168	1,10	2,0÷3,0				
	TDC 35040 R/L		35	32	49	230	142	58	172	1,15	2,0÷3,0				
	TDC 36040 R/L		36	32	49	234	146	58	176	1,19	2,0÷3,0				
	TDC 37040 R/L		37	32	49	238	150	58	180	1,24	2,0÷3,0				
	TDC 38040 R/L		38	32	49	242	154	58	184	1,30	2,0÷3,0				
	TDC 39040 R/L		39	32	49	246	158	58	188	1,35	2,0÷3,0				
	TDC 40040 R/L		40	32	49	250	162	58	192	1,41	2,0÷3,0				
	TDC 41040 R/L		41	32	49	254	166	58	196	1,47	2,0÷3,0	080412	C04011P	5615P	
	TDC 42040 R/L		42	32	49	258	170	58	200	1,54	3,8÷5,0				
	TDC 43040 R/L		43	32	49	262	174	58	204	1,58	3,8÷5,0				
	TDC 44040 R/L		44	32	49	266	178	58	208	1,66	3,8÷5,0	080412	C04011P	5615P	
	TDC 45040 R/L		45	40	59	285	182	68	217	2,22	3,8÷5,0				
	TDC 46040 R/L		46	40	59	289	186	68	221	2,31	3,8÷5,0				
	TDC 47040 R/L		47	40	59	293	190	68	225	2,38	3,8÷5,0				
	TDC 48040 R/L		48	40	59	297	194	68	229	2,42	3,8÷5,0				
	TDC 49040 R/L		49	40	59	301	198	68	233	2,52	3,8÷5,0				
	TDC 50040 R/L		50	40	59	305	202	68	237	2,62	3,8÷5,0				



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

SCELTA VELOCE - QUICK PICK



Pag. C 114

SCELTA VELOCE - QUICK PICK									Tenacità + Toughness -				Pag. C 114											
COD.			P	M	K	N	S	H	HT	HW	HC						l	d	s	d1	r	a°		
WCMX	030208	.S62																						
WCMX	040208	.S62																						
WCMX	050308	.S62																						
WCMX	06T308	.O62																						
WCMX	080412	.S62																						
WCMX	030208	.S62																						
WCMX	040208	.S62																						
WCMX	050308	.S62																						
WCMX	06T308	.S62																						
WCMX	080412	.S62																						
WCMT	030208	.L62																						
WCMT	040208	.L62																						
WCMT	050308	.L62																						
WCMT	06T308	.L62																						
WCMT	080412	.L62																						
WCMX	040208	.S42																						
WCMX	050308	.S42																						
WCMX	06T308	.S42																						
WCMX	080412	.S42																						



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

1° CHOICE FOR GENERIC USE



WCMT ... L62 = PER ALTI AVANZAMENTI SU ACCIAIO E INOX

FOR HIGH FEEDS WITH STAINLESS STEEL



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

CHIP CONTROL WITH LOW FEEDS

MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73				fn mm						Vc m/min Pag. C 122			
				VDI 3323 GR.	HB Rm ¹⁾ HRC ²⁾	Ø17,5-20,5	Ø21-25,5	Ø26-30	Ø31-41	Ø42-50	T120	T533	T538N
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL			1-5	125-300	0,04-0,10	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20		210	
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL			6-9	180-350	0,04-0,10	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20		150	170
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL			10-11	200-325	0,04-0,10	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20		130	120
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART			12-13	200-240	0,04-0,10	0,06-0,14	0,10-0,18	0,12-0,2	0,12-0,20		160	170
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST			14.1-14.2	180-230	0,04-0,14	0,06-0,12	0,10-0,14	0,12-0,16	0,12-0,18		150	120
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON			15-16	180-260	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26	0,15-0,28	80	170	
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE			17-18	160-250	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,18	0,14-0,2	0,15-0,22		110	
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON			19-20	130-230	0,08-0,16	0,08-0,18	0,12-0,2	0,14-0,26	0,15-0,28		120	80
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM			21-25	60-130	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	0,14-0,26	350	270	300
	RAME E SUE LEGHE - COPPER			26-28	90-110	0,06-0,16	0,06-0,16	0,10-0,18	0,12-0,22	0,14-0,26	200		230
	NON METALLICI - PLASTICS			29-30	/	-	-	-	-	-			
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY			31-35	200-320	0,04-0,08	0,04-0,08	0,06-0,1	0,08-0,12	0,09-0,14		50	40
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM			36-37	400-1050 ¹⁾	0,08-0,14	0,08-0,14	0,12-0,16	0,14-0,18	0,16-0,2	80	80	50
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL			38-41	45-60 ²⁾								

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

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

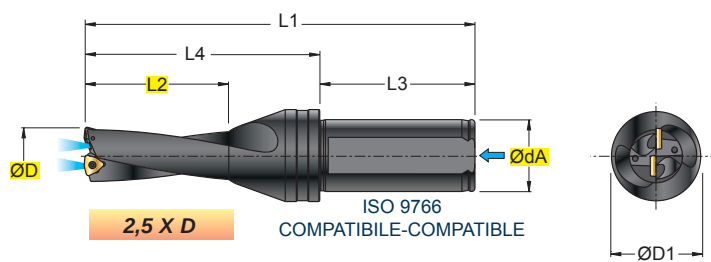
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\phi D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

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

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

TDBC .. R/L

Ø 19-54



WCMX ...
.S42



WCMX ...
.S62/.062

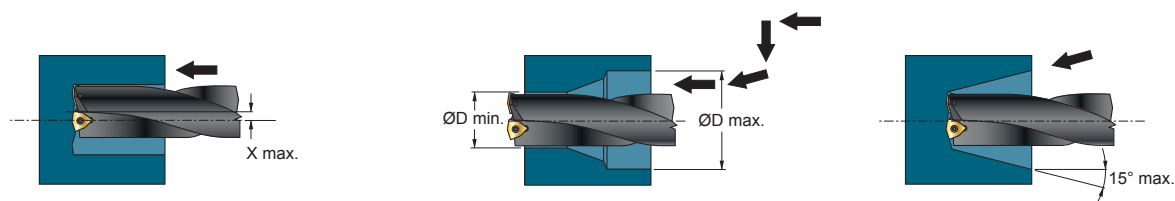


WCMT ...
.L62

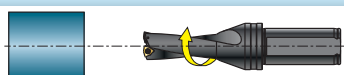


INSERTI - INSERTS
PAG. C 125

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



(■)



(□)



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

Tenacità +
Toughness -

Pag. C 114

Pag. C 114

[illegible]

1° CHOICE FOR GENERIC USE



FOR HIGH FEEDS WITH STAINLESS STEEL



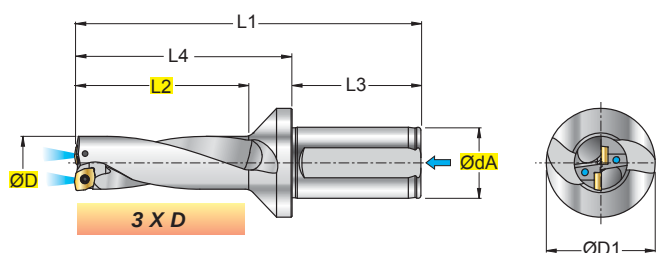
WCMX ... S42 = CONTROLLO DEL TRUCIOLO A BASSI AVANZAMENTI CHIP CONTROL WITH LOW FEEDS

[illegible]
$$V_f = f_n \cdot n = \text{mm/min}$$

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

Ø 15-60

NEW



INSERTI - INSERTS
PAG. C 125

(mm)														
ART.			ØD ^{+/-0,1}	ØdA	ØD1	L1	L2	L3	L4	kg 				
3 x D	SDQ 15030	R	15,0	20	32	102	47	40	62	0,18	0,9+1,0	010204	12225P	5607P
	SDQ 15530	R	15,5	20	32	103,5	48,5	40	63,5	0,18	0,9+1,0			
	SDQ 16030	R	16,0	20	32	105	50	40	65	0,18	0,9+1,0			
	SDQ 16530	R	16,5	20	32	106,5	51,5	40	66,5	0,19	0,9+1,0			
	SDQ 17030	R	17,0	20	32	108	53	40	68	0,19	0,9+1,0			
	SDQ 17530	R	17,5	25	37	126,5	55,5	54	72,5	0,33	0,9+1,0			
	SDQ 18030	R	18,0	25	37	128	57	54	74	0,34	0,9+1,0			
	SDQ 18530	R	18,5	25	37	129,5	58,5	54	75,5	0,34	0,9+1,0			
	SDQ 19030	R	19,0	25	37	131	60	54	77	0,35	0,9+1,0			
	SDQ 19530	R	19,5	25	37	132,5	61,5	54	78,5	0,35	0,9+1,0			
	SDQ 20030	R	20,0	25	37	134	63	54	80	0,35	0,9+1,0	020204	12225P	5607P
	SDQ 20530	R	20,5	25	37	135,5	64,5	54	81,5	0,36	0,9+1,0			
	SDQ 21030	R	21,0	25	37	137	66	54	83	0,37	0,9+1,0			
	SDQ 21530	R	21,5	25	37	138,5	67,5	54	84,5	0,37	0,9+1,0			
	SDQ 22030	R	22,0	25	37	140	69	54	86	0,38	0,9+1,0			
	SDQ 22530	R	22,5	25	37	141,5	70,5	54	87,5	0,39	0,9+1,0			
	SDQ 23030	R	23,0	25	37	143	72	54	89	0,40	0,9+1,0			
	SDQ 23530	R	23,5	25	37	144,5	73,5	54	90,5	0,40	1,2+1,5	030308	123008P	5608P
	SDQ 24030	R	24,0	25	37	146	75	54	92	0,40	1,2+1,5			
	SDQ 24530	R	24,5	25	37	147,5	76,5	54	93,5	0,42	1,2+1,5			
	SDQ 25030	R	25,0	32	49	156	79	58	98	0,65	1,2+1,5			
	SDQ 25530	R	25,5	32	49	157,5	80,5	58	99,5	0,66	1,2+1,5			
	SDQ 26030	R	26,0	32	49	159	82	58	101	0,67	1,2+1,5			
	SDQ 26530	R	26,5	32	49	160,5	83,5	58	102,5	0,68	1,2+1,5			
	SDQ 27030	R	27,0	32	49	162	85	58	104	0,68	1,2+1,5			
	SDQ 27530	R	27,5	32	49	163,5	86,5	58	105,5	0,68	1,2+1,5			
	SDQ 28030	R	28,0	32	49	165	88	58	107	0,69	1,2+1,5			
	SDQ 28530	R	28,5	32	49	166,5	89,5	58	108,5	0,70	1,2+1,5			
	SDQ 29030	R	29,0	32	49	168	91	58	110	0,72	1,2+1,5			
	SDQ 29530	R	29,5	32	49	169,5	92,5	58	111,5	0,74	1,2+1,5			
	SDQ 30030	R	30,0	32	49	171	94	58	113	0,74	1,2+1,5	040308	123008P	5608P
	SDQ 30530	R	30,5	32	49	17,5	95,5	58	114,5	0,75	1,2+1,5			
	SDQ 31030	R	31,0	32	49	174	97	58	116	0,76	1,2+1,5			
	SDQ 31530	R	31,5	32	49	175,5	98,5	58	117,5	0,80	1,2+1,5			
	SDQ 32030	R	32,0	40	59	191	101	68	123	1,18	1,2+1,5			
	SDQ 32530	R	32,5	40	59	192,5	102,5	68	124,5	1,19	1,2+1,5			
	SDQ 33030	R	33,0	40	59	194	104	68	126	1,20	1,2+1,5			
	SDQ 33530	R	33,5	40	59	195,5	105,5	68	127,5	1,23	1,2+1,5			
	SDQ 34030	R	34,0	40	59	197	107	68	129	1,26	1,2+1,5			
	SDQ 34530	R	34,5	40	59	198,5	108,5	68	130,5	1,27	3,0+3,5	050412	123511P	5615P
	SDQ 35030	R	35,0	40	59	200	110	68	132	1,28	3,0+3,5			
	SDQ 35530	R	35,5	40	59	201,5	111,5	68	133,5	1,30	3,0+3,5			
	SDQ 36030	R	36,0	40	59	203	113	68	135	1,32	3,0+3,5			
	SDQ 36530	R	36,5	40	59	204,5	114,5	68	136,5	1,33	3,0+3,5			
	SDQ 37030	R	37,0	40	59	206	116	68	138	1,35	3,0+3,5			
	SDQ 37530	R	37,5	40	59	207,5	117,5	68	139,5	1,37	3,0+3,5			
	SDQ 38030	R	38,0	40	59	209	119	68	141	1,39	3,0+3,5			
	SDQ 38530	R	38,5	40	59	210,5	120,5	68	142,5	1,42	3,0+3,5			
	SDQ 39030	R	39,0	40	59	212	122	68	144	1,44	3,0+3,5			
	SDQ 39530	R	39,5	40	59	213,5	123,5	68	145,5	1,49	3,0+3,5			
SDQ 40030	R	40,0	40	59	215	125	68	147	1,44	3,0+3,5	060412	123511P	5615P	
SDQ 41030	R	41,0	40	59	218	128	68	150	1,50	3,0+3,5				
SDQ 42030	R	42,0	40	59	221	131	68	153	1,56	3,0+3,5				
SDQ 43030	R	43,0	40	59	224	134	68	156	1,64	3,0+3,5				
SDQ 44030	R	44,0	40	59	227	137	68	159	1,69	3,0+3,5				
SDQ 45030	R	45,0	40	59	230	140	68	162	1,73	3,0+3,5				
SDQ 46030	R	46,0	40	59	241	143	68	173	1,78	3,0+3,5				
SDQ 47030	R	47,0	40	59	244	146	68	176	1,86	3,0+3,5				
SDQ 48030	R	48,0	40	59	247	149	68	179	1,93	3,0+3,5				
SDQ 49030	R	49,0	40	59	250	152	68	182	2,05	3,0+3,5				
SDQ 50030	R	50,0	40	59	253	158	68	185	2,11	3,0+3,5	080412	123511P	5615P	
SDQ 51030	R	51,0	40	59	256	161	68	188	2,17	3,0+3,5				
SDQ 52030	R	52,0	40	59	259	164	68	191	2,27	3,0+3,5				
SDQ 53030	R	53,0	40	59	262	167	68	194	2,37	3,0+3,5				
SDQ 54030	R	54,0	40	59	265	170	68	197	2,47	3,0+3,5				
SDQ 55030	R	55,0	40	59	268	173	68	200	2,59	3,0+3,5				
SDQ 56030	R	56,0	40	59	271	176	68	203	2,70	3,0+3,5				
SDQ 57030	R	57,0	40	59	274	179	68	206	2,81	3,0+3,5				
SDQ 58030	R	58,0	40	59	277	182	68	209	2,88	3,0+3,5				
SDQ 59030	R	59,0	40	59	280	185	68	212	3,05	3,0+3,5				
SDQ 60030	R	60,0	40	59	283	188	68	215	3,17	3,0+3,5				



() LAVORAZIONE OTTIMALE - OPTIMUM MACHINING - OPTIMALE BEARBEITUNG - USINAGE OPTIMALE
() LAVORAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE MACHINING - MOEGLICHE BEARBEITUNG - USINAGE POSSIBLE

Tenacità + ↑
Toughness - ↓

Pag. C 114

COD.			P	M	K	N	S	H									T3610	T5320	T5322				I	d	s	d1	r	a°
QCMX	010204	.X42	●	●		○										■					5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7		
QCMX	020204	.X42	●	●		○										■					6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7		
QCMX	030308	.X42	●	●		○										■					8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7		
QCMX	040308	.X42	●	●		○										■					9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7		
QCMX	050412	.X42	●	●		○										■					11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7		
QCMX	060412	.X42	●	●		○										■					13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7		
QCMX	080412	.X42	●	●		○										■					17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7		
QCMX	010204	.X52	●	○	○											■					5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7		
QCMX	020204	.X52	●	○	○											■					6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7		
QCMX	030308	.X52	●	○	○											■					8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7		
QCMX	040308	.X52	●	○	○											■					9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7		
QCMX	050412	.X52	●	○	○											■					11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7		
QCMX	060412	.X52	●	○	○											■					13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7		
QCMX	080412	.X52	●	○	○											■					17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7		
QCMX	010204	.X52	○		●										■						5,4	5,8	2,38	2,5	0,4	7		
QCMX	020204	.X52	○		●										■						6,6	7,1	2,38	2,5	0,4	7		
QCMX	030308	.X52	○		●										■						8,3	8,8	3,18	3,4	0,8	7		
QCMX	040308	.X52	○		●										■						9,6	10,2	3,18	3,4	0,8	7		
QCMX	050412	.X52	○		●										■						11,3	12,1	4,76	4,3	1,2	7		
QCMX	060412	.X52	○		●										■						13,8	14,8	4,76	4,3	1,2	7		
QCMX	080412	.X52	○		●										■						17,2	18,5	4,76	4,3	1,2	7		



RECOMMENDED FOR STAINLESS STEEL



RECOMMENDED FOR STEEL



RECOMMENDED FOR CAST IRON

[illegible]
$$V_f = f_n \cdot n = \text{mm/min}$$

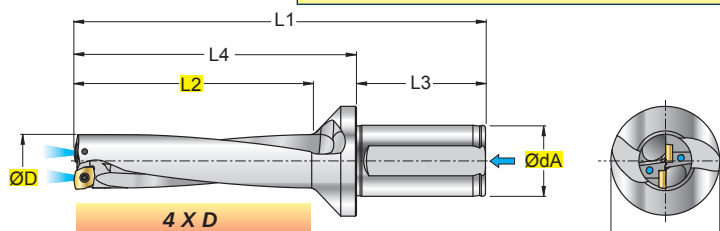
$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

SDQ .. R

Ø 15-50

DISPONIBILE DA NOVEMBRE 2014
AVAILABLE FROM NOVEMBER 2014
AB OKTOBER 2014 NOVEMBER
DISPONIBLE A PARTIR DE NOVEMBRE 2014

NEW



QCMX ...
.X42



QCMX ...
.X52



INSERTI - INSERTS
PAG. C 125

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



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

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



QCMXX42 = CONSIGLIATO PER ACCIAIO INOX

RECOMMENDED FOR STAINLESS STEEL



QCMXX52 = CONSIGLIATO PER ACCIAIO

RECOMMENDED FOR STEEL



QCMXX52 = CONSIGLIATO PER GHISA

RECOMMENDED FOR CAST IRON

MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73		VDI 3323 GR.	HB Rm ⁽¹⁾ HRC ⁽²⁾	fn mm						Vc m/min Pag. C 122				
				Ø15-19,5	Ø20-23	Ø23,5-29,5	Ø30-39	Ø40-49	Ø50-60	T3610	T5320	T5322		
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,04-0,10	0,04-0,12	0,04-0,14	0,06-0,16	0,06-0,18	0,08-0,2			300		
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,04-0,12	0,04-0,16	0,04-0,20	0,06-0,22	0,06-0,25	0,08-0,3		280	280		
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,04-0,12	0,04-0,16	0,04-0,20	0,06-0,22	0,06-0,25	0,08-0,3	240	250			
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,04-0,10	0,04-0,1	0,04-0,12	0,06-0,15	0,06-0,2	0,08-0,22	180	200			
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,04-0,08	0,04-0,12	0,06-0,18	0,06-0,20	0,06-0,22	0,08-0,25		140	200		
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	0,08-0,3	350	280			
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	0,08-0,3	280	240			
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,06-0,15	0,06-0,18	0,06-0,22	0,06-0,24	0,08-0,26	0,08-0,3	300	260			
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,05-0,14	0,08-0,18	0,1-0,22	0,1-0,24	0,1-0,28	0,12-0,3			400		
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,04-0,14	0,04-0,16	0,06-0,2	0,06-0,2	0,1-0,25	0,1-0,25			300		
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	0,04-0,14	0,04-0,16	0,06-0,2	0,06-0,2	0,1-0,25	0,1-0,25			300		
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320											
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 ⁽¹⁾											
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 ⁽²⁾											

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

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

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