











Inserti per fresatura



INSERTI

PER FRESATURA

	CODICE	DIMENSIONI L X S	CA 348	CA 85	K 15	KC 115	KP 100	KP 70	KH 70	KH 72	KP 50	3P30	13P30	KC 84	KP 40	CA 105	CA 406
	ADLX 1503 ZZR ADLX 150320 ADLX150308	15,00x3,18	○	●	○		●	●	○	○	●		○		○		●
	ADLT 1503 ZZR	15,00x3,18									○	○					
	APFT 1604 PDTR	16,40x4,76	●		○	○	○					○	○	●	●		
	APFT 1604 PDTR TT	16,40x4,76			○	○	○	○	○	○	○	○	○	●	○		
	RAGGIATI APFT 160412	16,40x4,76					○								○		
	APFT 160416	16,40x4,76					○								○		
	APFT 160420	16,40x4,76					○								○		
	APFT 160424	16,40x4,76					○								○		
	APFT 160430	16,40x4,76					○								○		
	APFT 160432	16,40x4,76					○								○		
	APFT 160440	16,40x4,76					○								○		
	APFT 160448	16,40x4,76					○								○		
	APFT 1003 PDR LL APFT 1604 PDR LL	10,00x3,50 16,40x4,76			●												
	APKT 1003 PDR	10,00x3,50	●														
	APKT 1003 PDTR.16	10,00x3,50				○	○				●		○	●	○		
	RAGGIATI APKT 100308	10,00x3,50					○				○						
	APKT 100312	10,00x3,50					○				○						
	APKT 100316	10,00x3,50					○				○						
	APKT 100320	10,00x3,50					○				○						
	APLX 1504 ZZR	15,00x4,76			○	○						○	○		○		
	APLX 1504 ZZTR	15,00x4,76									○	○			○		
	APLX 2004 ZZR	20,00x4,76			○	○						○	○		○		
	APLX 2004 ZZTR	20,00x4,76									○	○			○		






INSERTI

PER FRESATURA

	CODICE	DIMENSIONI L X S	KC 115	KP 100	KP 70	KH 70	KP 72	KP 50	3P30	13P30	KC 84	KP 40	CA 105	CA 406
	RPMT 10T3 MO	10,00x3,97		○	○	○	○	○		○				
	RPMT 1204 MO	12,00x4,76		○	○	○	○	○		○				○
	SDLX 090308	9,52x3,18						○	○					
	SDLT 090308	9,52x3,18							○					
	SEHX 1204 AFN	12,70x4,76	○											●
	SEHX 1204 AFTN	12,70x4,76						○	○	○	○	○		
	SEHX 1504 AFN	15,88x4,76	○											
	SEHX 1504 AFTN	15,88x4,76						○	○	○	○	○		
	SEKT 1204 AFTN	12,70x4,76	○	○				○	○	○	○			
	SEKT 1504 AFTN	15,88x4,76						○	○	○	○			
	SNPX 1406 ANN	14,00x6,00	●			●	●			●	●		○	●
	SPMW 1204 APN	12,70x4,76							●					
	XDHW 040110	4,00x1,60		○	○	○	○	○						
	XDHW 060210	6,50x2,38		○	○	○	○	○						
	XDHW 100310	10,00x3,18		○	○	○	○	○						
	SEKN 1203 AFTN	12,70x3,18			○	○	○	○	○	○	○	○		
	SEKN 1203 AFN	12,70x3,18	○					○	○	○	○	○		
	SEKN 1204 AFTN	12,70x4,76						○	○	○	○	○		
	SEKN 1204 AFN	12,70x4,76	○					○	○	○	○	○		
	SEKN 1504 AFTN	15,88x4,76		○				○	○	○	○	○		
	SEKN 1504 AFN	15,88x4,76	○					○	○	○	○	○		
	SEKR 1203 AFTN	12,70x3,18	○					○	○	○	○			
	SEKR 1204 AFTN	12,70x4,76	○					○	○	○	○			
	SEKR 1504 AFTN	15,88x4,76						○	○	○	○			
	SPKN 1203 EDTR	12,70x3,18						○	○	○	○			
	SPKN 1203 EDR	12,70x3,18	○					○	○	○	○			
	SPKN 1203 EFR	12,70x3,18	○						○	○	○			
	SPKN 1504 EDTR	15,88x4,76	○					○	○	○	○			
	SPKN 1504 EDR	15,88x4,76	○					○	○	○	○			
	SPKN 1504 EFR	15,88x4,76	○						○	○	○			
	SPKR 1203 EDR	12,70x3,18							○	○	○			
	SPKR 1504 EDR	15,88x4,76							○	○	○			



INSERTI

PER FRESATURA

CODICE	DIMENSIONI L X S	KC 115	KP 100	KP 70	KH 70	KP 72	KP 50	3P30	13P30	KC 84	KP 40	CA 406
			CCMT 09T308									
	SHI 101701											●
	TPKN 1603 PDTR	16,50x3,18					○					
	TPKN 1603 PDR	16,50x3,18	○				○	○				
	TPKN 1603 PFR	16,50x3,18	○									
	TPKN 2204 PDTR	22,00x4,76					○					
	TPKN 2204 PDR	22,00x4,76	○				○	○	○	○	○	
	TPKN 2204 PFR	22,00x4,76	○									○
	TPKR 2204 PDR	22,00x4,76					○	○	○		○	
	T127.32.08	12,70x3,20					○	○	○	○		
	T127.38.08	12,70x3,80					○	○	○	○		
	T127.40.08	12,70x4,00					○	○	○	○		
	T127.45.08	12,70x4,50					○	○	○	○		
	T127.54.14	12,70x5,40					○	○	○	○		
	T127.65.14	12,70x6,50					○	○	○	○		
	T127.70.14	12,70x7,00					○	○	○	○		
T127.75.14	12,70x7,50					○	○	○	○			



INSERTI

PER FRESATURA

	CODICE	DIMENSIONI	RAGGIO	C10A	CAXX
		L X S			
	CIR 08 N	8	4	●	
	CIR 10 N	10	5	●	
	CIR 12 N	12	6	●	
	CIR 16 N	16	8	●	
	CIR 20 N	20	10	●	●
	CIR 25 N	25	12,5	●	
	CIR 32 N	32	16	●	
	CIR - SF 08	8	4	○	
	CIR - SF 10	10	5	○	
	CIR - SF 12	12	6	●	
	CIR - SF 16	16	8	●	
	CIR - SF 20	20	10	○	
	CIR - SF 25	25	12,5	○	
	CIR - SF 32	32	16	○	

INSERTI

PER FRESATURA

CODICE	DIMENSIONI	RAGGIO	C10A	
	L X S			
	CIB SNS 0805	8	0,5	○
	CIB SNS 0810	8	1,0	○
	CIB SNS 1005	10	0,5	○
	CIB SNS 1010	10	1,0	○
	CIB SNS 1210	12	1,0	○
	CIB SNS 1610	16	1,0	●
	CIB SNS 1613	16	1,3	●
	CIB SNS 2010	20	1,0	●
	CIB SNS 2016	20	1,6	●
	CIB SNS 2020	20	1,6	●
	CIB SNS 2040	20	1,6	●
	CIB SNS 2520	25	2,0	●
	CIB SNS 3225	32	2,5	●
		CIB - SF 1005	10	0,5
CIB - SF 1010		10	1,0	○
CIB - SF 1210		12	1,0	●
CIB - SF 1610		16	1,0	●
CIB - SF 1613		16	1,3	○
CIB - SF 2010		20	1,0	●
CIB - SF 2016		20	1,6	○
CIB - SF 2520		25	2,0	○

INSERTI

PER FRESATURA



CODICE	DIMENSIONI	RAGGIO	C10A
	L X S		
CIB M	8	0,8	○
CIB M	10	1,0	○
CIB M	12	1,5	●
CIB M	16	2,0	●
CIB M	20	2,5	●

INSERTI

PER FRESATURA

QUALITÀ

CA 348

Qualità per fresatura a velocità medio-basse di acciai, acciai inox ed acciai legati anche in condizioni gravose o instabili. Anche a secco.

CA 406

Qualità universale per la lavorazione di quasi tutti i materiali.

CA 105

Ideale per la fresatura di acciai bonificati di difficile lavorabilità ad alta velocità.

KC 115

É una qualità universale per la fresatura della ghisa, in metallo

duro con rivestimento multistrato in CVD. Ottime prestazioni nelle lavorazioni leggere, medie e pesanti grazie all'eccellente resistenza all'usura.

KP 100

É una nuova qualità specifica per lavorazioni di acciai da stampi e acciai bonificati oltre i 1300N/mm². Ottima anche su ghisa ad elevate velocità di taglio e nelle lavorazioni di superleghe ad alte percentuali di nichel e cromo.

KP 70

É una qualità per la fresatura di acciai e materiali di difficile lavorabilità, da usare in applicazioni

medio-leggere a medio-alte velocità di taglio. In metallo duro con rivestimento PVD. Adatta anche alla fresatura a secco.

KH 70

Qualità ideale per la fresatura di acciai bonificati e materiali di difficile lavorabilità, da usare in applicazioni medio-leggere a medio-alte velocità di taglio. In metallo duro con rivestimento monostrato. Adatta anche alla fresatura a secco.

INSERTI

PER FRESATURA

QUALITÀ

KP 72

É la scelta ideale per la lavorazione di acciai legati, acciai fortemente legati ed acciai inossidabili, ideale nelle lavorazioni medio-leggere con lavoro stabile ad elevate velocità di taglio. Qualità in metallo duro con particolare rivestimento in PVD garantisce un'ottima resistenza al calore ed eccellente resistenza all'usura.

KP 50

La qualità universale adatta alle lavorazioni di un'ampia gamma di acciai al carbonio e di leghe di ferro a velocità di taglio medie e alte, in metallo duro con rivestimento PVD.

3P30

Eccellente qualità per la fresatura di acciai ed acciai inossidabili

in condizioni di lavoro instabili a velocità di taglio medio-basse, in metallo duro con rivestimento multistrato in CVD. Indicato anche nelle lavorazioni medio-pesanti.

13P30

Qualità da usare nella fresatura di acciai e ghise in condizioni di lavoro stabili a medio-alte velocità di taglio, molto versatile può essere usata nelle lavorazioni di finitura, semisgrossatura e sgrossatura, adatta anche alla fresatura a secco. In metallo duro con rivestimento multistrato TiN + Al₂O₃.

KC 84

É la scelta ideale per le lavorazioni di semisgrossatura e sgrossatura nella fresatura di acciai anche in condizioni di lavoro poco stabili a medie velocità di taglio; in metallo duro con rivestimento multistrato in PVD.

KP 40

Qualità universale per la fresatura di acciai, acciai inossidabili ed acciai fusi in condizioni di lavoro instabili a velocità di taglio medio-basse, adatta alla fresatura a secco. In metallo duro con rivestimento PVD.

C10A

Qualità universale per la finitura e sgrossatura di materiali bonificati.

CAXX

Ideale per la finitura di materiali bonificati temprati ad alta velocità.

INSERTI

PER FRESATURA

MATERIALE	VELOCITÀ DI TAGLIO IN M/MIN	
	HB	
Acciai al carbonio non legati C 0.35 ÷ 0.40%	150	80 ÷ 210
Acciai debolmente legati, elementi in lega ≤ 5%	175	60 ÷ 150
	330	55 ÷ 125
Acciai fortemente legati	200	55 ÷ 110
	300	30 ÷ 90
Acciai inox serie 400 martensinici	300	70 ÷ 145
Acciai inox serie 300 austenitici	100	70 ÷ 145
Leghe Ti ed a base Ni	160	25 ÷ 55
Ghisa malleabile ferritica	130	90 ÷ 240
Ghisa malleabile perlitica	230	55 ÷ 185
Ghisa nodulare ferritica	160	80 ÷ 150
Ghisa nodulare perlitica	250	55 ÷ 125
Leghe di alluminio	250	