



PORTAUTENSILI PER INTERNI BARRAS DE MANDRINAR

Sistemi di fissaggio **A170**
Sistemas de fijación

Codice ISO **A171**
Codificación (ISO)

Indice applicazioni **A172-174**
Índice de aplicaciones

Portautensili per interni con fissaggio Dimple lock **A176-177**
Barras de mandrinar con fijación Dimple Lock

Portautensili per interni con fissaggio a staffa / con doppio bloccaggio **A178-186**
Barras de mandrinar con fijación por brida / con doble fijación

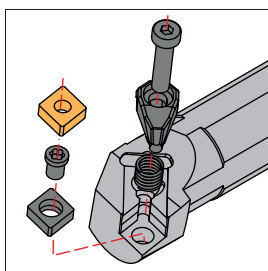
Portautensili per interni con fissaggio a leva **A187-199**
Barras de mandrinar con fijación por palanca

Portautensili per interni con fissaggio a staffa superiore **A200-203**
Barras de mandrinar con fijación por brida superior

Portautensili per interni con fissaggio a vite centrale **A204-235**
Barras de mandrinar con fijación por tornillo central

Utensili antivibranti **A236-247**
Barras antivibratorias

Parametri di taglio **A248-249**
Condiciones de corte

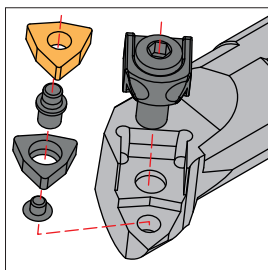
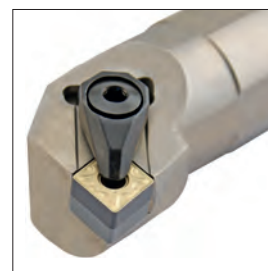


(D) Dimple lock

(D) Fijación Dimple Lock

Il sistema di fissaggio "D" evita il movimento dell'inserto nel corso della lavorazione con alto avanzamento oppure molto interrotta, grazie al sistema di fissaggio che blocca l'inserto in maniera efficace.

El sistema de fijación "D" evita el movimiento de la plaquita en operaciones de gran avance y corte interrumpido, ya que esta robusta fijación mantiene la plaquita bien sujeta en todo momento.

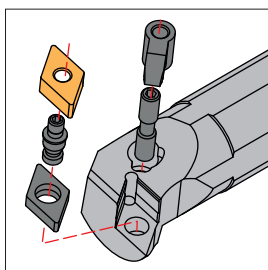


(M) Staffa

(M) Fijación por brida

Gli inserti negativi hanno bisogno di un buon fissaggio per la lavorazione pesante, per questo abbiamo disegnato il nostro sistema "M" di fissaggio a staffa, uno dei più sicuri che esista.

Las placas negativas requieren una buena fijación para los trabajos pesados, con esta intención hemos diseñado el sistema "M", uno de los más seguros que existen en el mercado.

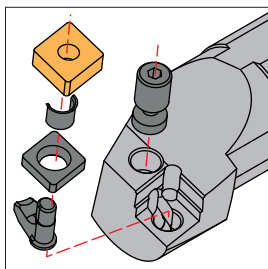


(M-K) Doppio bloccaggio

(M-K) Doble fijación

Il sistema a doppio bloccaggio offre una gran rigidità nel fissaggio degli inserti negativi. È la prima scelta per inserti negativi di ceramica e cermet con il foro centrale.

El sistema de doble fijación ofrece una buena rigidez con plaquitas negativas. Es la mejor opción para plaquitas de cerámica y cermet con agujero central.

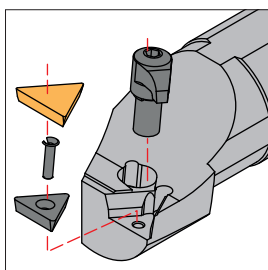


(P) Leva

(P) Fijación por palanca

Il sistema classico di fissaggio a leva permette una ampia gamma di lavorazioni. È la prima scelta dei portautensili per lavorazioni generale di tornitura interna.

El sistema clásico de fijación por palanca permite realizar un amplio abanico de operaciones. Es la mejor opción para barras de mandrinar de uso general.

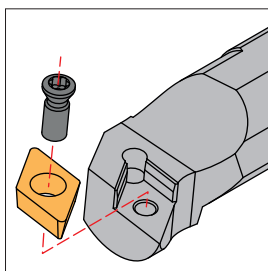
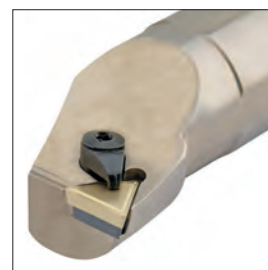


(C) Staffa superiore

(C) Fijación por brida superior

Questo classico sistema di fissaggio dell'inserto positivo permette di utilizzare tutti i modelli con questa geometria, sia con rompitrucciolo addizionale che sinterizzato.

Este clásico sistema de fijación está diseñado para sujetar plaquitas positivas, tanto si tienen rompevirutas incorporado o adicional.



(S) Vite centrale

(S) Fijación por tornillo central

Dall'introduzione delle vite TORX è possibile fissare con sicurezza totale l'inserto positivo con foro centrale. Il nostro programma mette in pratica tutte le possibilità di fissaggio a vite.

Desde la aparición del tornillo Torx es posible fijar con completa seguridad las plaquitas positivas con agujero central. Nuestra gama cubre todas las posibilidades de fijación por tornillo.



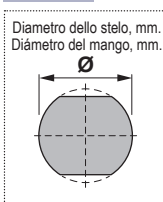
Codice / Codificación ISO

S	25	T	S	D	U	C	R	11	-	EX
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10

1 Tipo di stelo Tipo de mango

A	Stelo in acciaio con foro per refrigerante Mango de acero con refrigeración interior	
E	Stelo antivibrante (metallo duro) con foro per refrigerante Mango antivibratorio (metal duro) con refrigeración interior	
S	Stelo in acciaio Mango de acero	

2



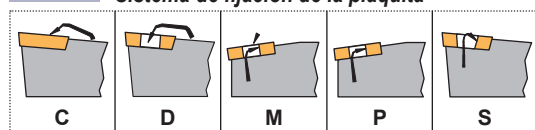
3

Lunghezza dell'utensile, mm Longitud de la herramienta, mm

H	100	T	300
J	110	U	350
K	125	V	400
L	140	W	450
M	150	Y	600
Q	180	X	Speciale Especial
R	200		
S	250		

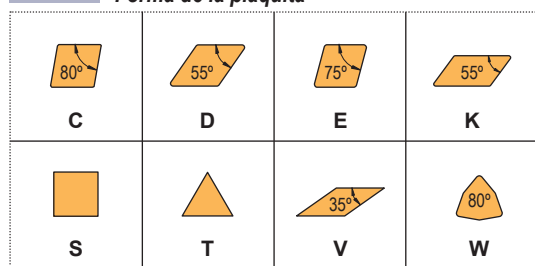
4

Tipo di fissaggio dell'inserto Sistema de fijación de la plaquita



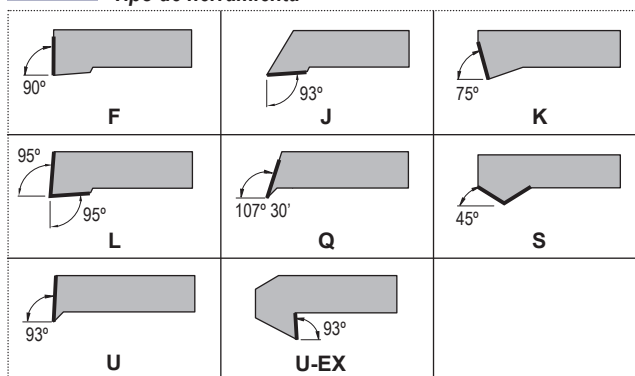
5

Forma dell'inserto Forma de la plaquita



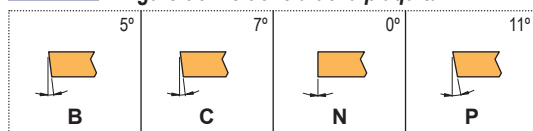
6

Tipo di utensile Tipo de herramienta



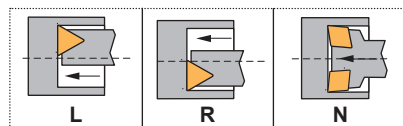
7

Angolo di spoglia dell'inserto Ángulo de incidencia de la plaquita



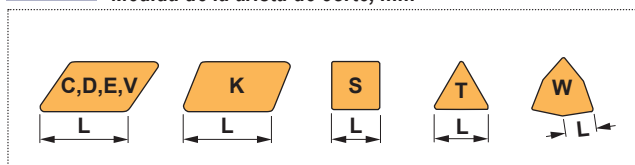
8

Direzione Dirección de corte



9

Lunghezza dello spigolo di taglio, mm Medida de la arista de corte, mm

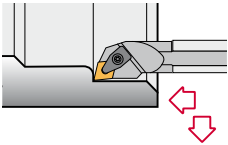
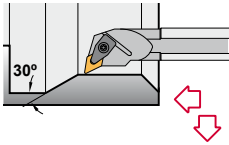


10

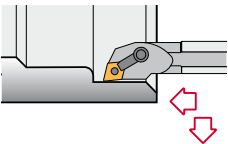
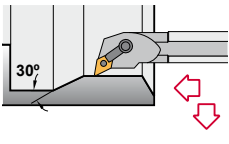
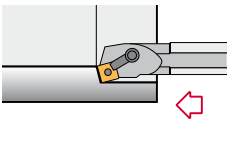
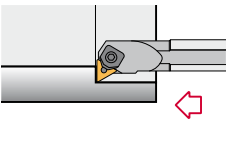
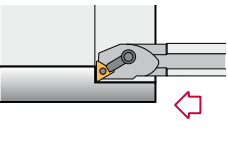
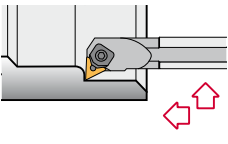
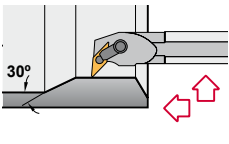
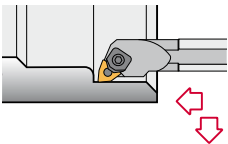
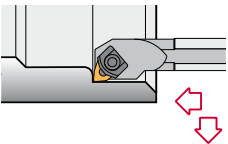
Scelta del fabbricante
Variaciones del fabricante

Portautensili per interni negativi / Barras de mandrinar negativas

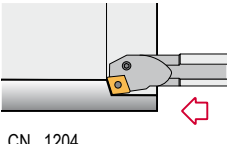
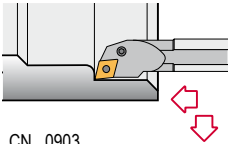
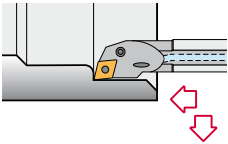
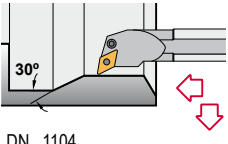
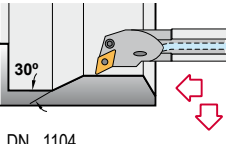
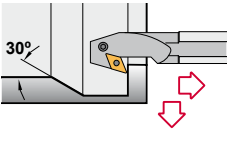
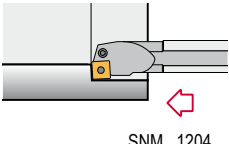
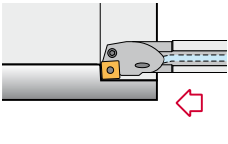
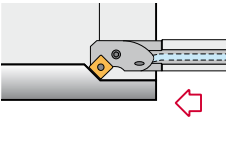
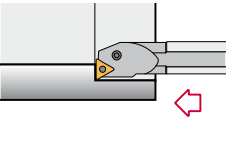
Portautensili per interni Dimple Lock Barras de mandrinar Dimple Lock

DCLN 95°-N  Pagina CN.. 1204.. Página A176 CN.. 1606..	DDUN 93°-N  Pagina DN.. 1506.. Página A177			
---	---	--	--	--

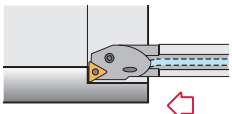
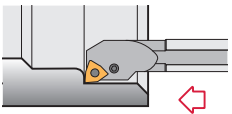
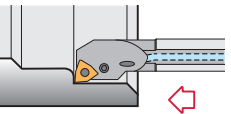
Portautensili per interni con staffa / con doppio bloccaggio Barras de mandrinar con brida / con doble fijación

MCLN-K 95°  Pagina CN.. 1204.. Página A178	MDUN-K 93°  Pagina DN.. 1506.. Página A179	MSKN-K 75°  Pagina SNM.. 1204.. Página A180	MTFN 90°  Pagina TNM.. 1604.. Página A181 TNM.. 2204..	MTFN-K 90°  Pagina TNM.. 1604.. Página A182 TNM.. 2204..
MTUN 93°  Pagina TNM.. 1604.. Página A183 TNM.. 2204..	MVUN-K 93°  Pagina VN.. 1604.. Página A184	MWLN 95°  Pagina WNM.. 0604.. Página A185 WNM.. 0804..	MWLN-K 95°  Pagina WNMG 0804.. Página A186	

Portautensili per interni con leva Barras de mandrinar con palanca

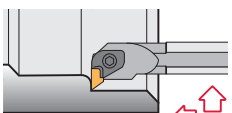
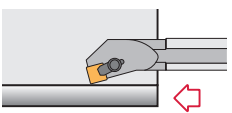
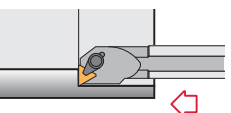
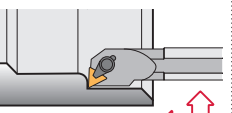
PCKN 75°  CN.. 1204.. CN.. 1606.. CN.. 1906.. Pagina A187	PCLN 95°  CN.. 0903.. .. CN.. 1906.. Pagina A188	A-PCLN 95°   Pagina CN.. 0903.. Página A189 CN.. 1204..	PDUN 93°  DN.. 1104.. DN.. 1504.. DN.. 1506.. Pagina A190	A-PDUN 93°   DN.. 1104.. DN.. 1504.. DN.. 1506.. Pagina A191
PDUN 93°-EX  Pagina DN.. 1504.. Página A192 DN.. 1506..	PSKN 75°  SNM.. 1204.. SNM.. 1506.. SNM.. 1906.. Pagina A193	A-PSKN 75°   Pagina SNM.. 1204.. Página A194	A-PSSN 45°   Pagina SNM.. 1204.. Página A195	PTFN 90°  Pagina TNM.. 1604.. Página A196 TNM.. 2204..

Portautensili per interni con leva Barras de mandrinar con palanca

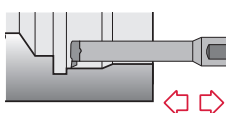
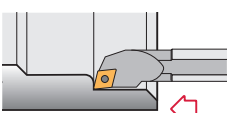
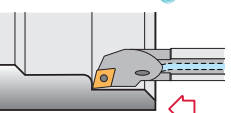
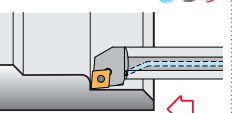
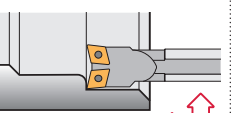
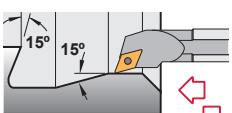
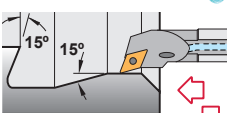
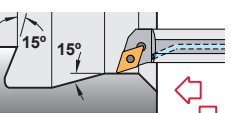
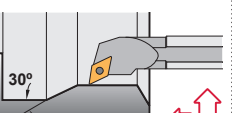
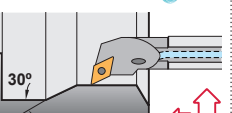
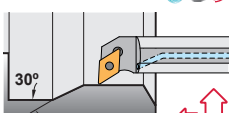
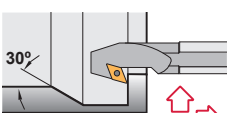
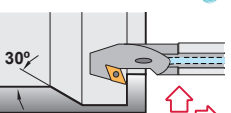
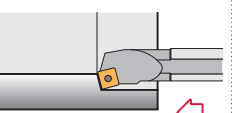
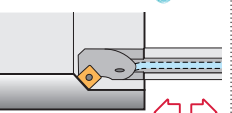
A-PTFN 90°  Pagina TNM.. 1604.. Página A197 TNM.. 2204..	PWLN 95°  Pagina WNM.. 0604.. Página A198 WNM.. 0804..	A-PWLN 95°  Pagina WNM.. 0604.. Página A199 WNM.. 0804..		
---	---	---	--	--

Portautensili per interni positivi / Barras de mandrinar positivas

Portautensili per interni con staffa superiore Barras de mandrinar con brida superior

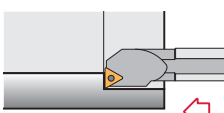
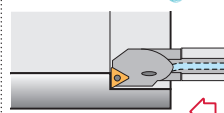
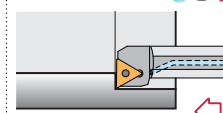
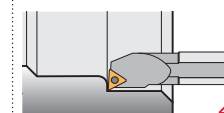
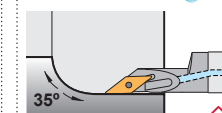
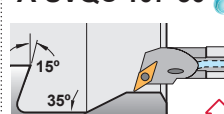
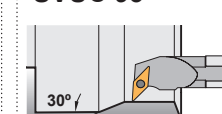
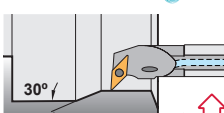
CKUN 93°  Pagina KNUX 1604.. Página A200	CSKP 75°  Pagina SP.. 0903.. Página A201 SP.. 1203.. SP.. 1904..	CTFP 90°  Pagina TP.. 0902.. Página A202 TP.. 2204..	CTUP 93°  Pagina TP.. 0902.. Página A203 TP.. 2204..	
--	---	--	---	--

Portautensili per interni con vite centrale Barras de mandrinar con tornillo central

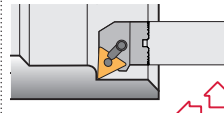
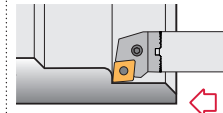
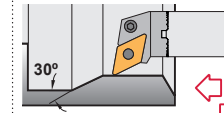
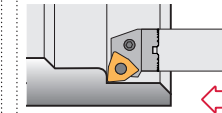
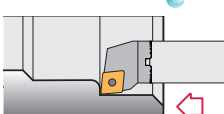
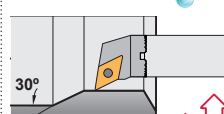
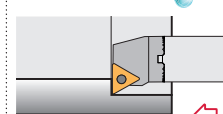
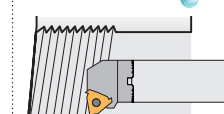
608.00  Pagina R/LS 08.. Página A204 R/LS 16..	SCLC 95°  CC.. 0602.. CC.. 09T3.. CC.. 1204.. Pagina CC.. 0602.. Página A205 CC.. 09T3.. CC.. 1204..	A-SCLC 95°  CC.. 0602.. CC.. 09T3.. CC.. 1204.. Pagina CC.. 0602.. Página A206 CC.. 09T3.. CC.. 1204..	E-SCLC 95°  CC.. 0301.. CC.. 09T3.. Pagina CC.. 0301.. Página A208 CC.. 09T3.. CC.. 1204..	SCLCN 95°  CC.. 0602.. CC.. 09T3.. CC.. 1204.. Pagina CC.. 0602.. Página A210 CC.. 09T3.. CC.. 1204..
SDQC 107°30'  Pagina DC.. 0702.. Página A211 DC.. 11T3..	A-SDQC 107°30'  Pagina DC.. 0702.. Página A212 DC.. 11T3..	E-SDQC 107°30'  Pagina DC.. 0702.. Página A214 DC.. 11T3..	SDUC 93°  Pagina DC.. 0702.. Página A215 DC.. 11T3..	A-SDUC 93°  Pagina DC.. 0702.. Página A216 DC.. 11T3..
E-SDUC 93°  Pagina DC.. 0702.. Página A218 DC.. 11T3..	SDUC 93°-EX  Pagina DC.. 0702.. Página A219 DC.. 11T3..	A-SDUC 93°-EX  Pagina DC.. 0702.. Página A220 DC.. 11T3..	SSKC 75°  Pagina SC.. 09T3.. Página A221 SC.. 1204..	A-SSSC 45°  Pagina SC.. 09T3.. Página A222

Portautensili per interni positivi / Barras de mandrinar positivas

Portautensili per interni con vite centrale Barras de mandrinar con tornillo central

STFC 90°  TC.. 0902.. Pagina TC.. 1102.. Página A223 TC.. 16T3..	A-STFC 90°  TC.. 0902.. Pagina TC.. 1102.. Página A224 TC.. 16T3..	E-STFC 90°  Pagina TC.. 1102.. Página A226 TC.. 1102..	STUC 93°  Pagina TC.. 1102.. Página A227 TC.. 16T3..	A-SVJC 93°  VC.. 1103.. Pagina VC.. 1604.. Página A228
SVQC 107°30'  VC.. 1103.. Pagina VC.. 1303.. Página A230 VC.. 1604..	A-SVQC 107°30'  Pagina VC.. 1103.. Página A231 VC.. 1604..	SVUB 93°  Pagina VBMT 1604.. Página A232	A-SVUB 93°  Pagina VBMT 1604.. Página A233	SVUC 93°  Pagina VC.. 1103.. Página A234 VC.. 1604..
A-SVUC 93°  Pagina VC.. 1103.. Página A235 VC.. 1604..				

Utensili antivibranti Barras antivibratorias

J..  Pagina Página A238	MTUN 93°-N  Pagina TNM.. 1604.. Página A239 TNM.. 2204..	PCLN 95°-N  Pagina CN.. 1204.. Página A240 CN.. 1606..	PDUN 93°-N  Pagina DN.. 1504.. Página A241 DN.. 1506..	PWLN 95°-N  Pagina WNM.. 0804.. Página A242
SCLC 95°-N  Pagina CC.. 09T3.. Página A243 CC.. 1204..	SDUC 93°-N  Pagina DC.. 11T3.. Página A244	STFC 90°-N  Pagina TC.. 16T3.. Página A245	STXN 90°-N  Pagina 16 NR/L.. Página A246 22 NR/L..	J..-A..  Pagina Página A247



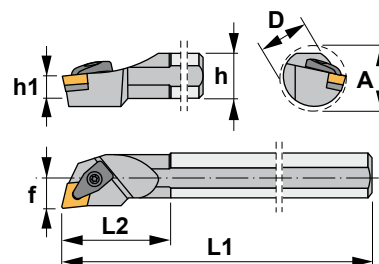


Caratteristiche:

Portautensili per applicazioni di tornitura interna, montano inserti romboidali negativi (angolo 80°).

Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. SCLC (Pagina: A207).

Assiale -5°
Radiale -13.5°

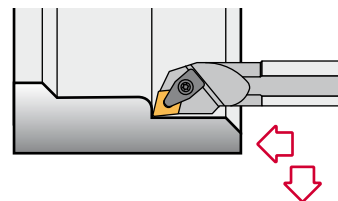


Características:

Barra de mandrinar para aplicaciones de torneado interior equipada con plaquita rómbica negativa (ángulo de 80°).

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. SCLC (Página: A207).

Axial -5°
Radial -13.5°



DCLN 95°-N

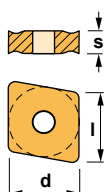
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S25T DCLN R/L 12-N	25	23	11,5	300	40	17	31	CN.. 1204..	0,700
S32U DCLN R/L 12-N	32	30	15,0	350	45	22	39	CN.. 1204..	2,050
S40V DCLN R/L 12-N	40	37	18,5	400	50	27	48	CN.. 1204..	3,750
S40V DCLN R/L 16-N	40	37	18,5	400	50	27	48	CN.. 1606..	3,750

Riferimento Referencia							Nm
S25T DCLN R/L 12-N	ICSN-422	1766	2712	1696	4295	5004	3.5
S32U DCLN R/L 12-N	ICSN-442	1766	2712	1696	4295	5004	3.5
S40V DCLN R/L 12-N	ICSN-442	1766	2712	1696	4295	5004	3.5
S40V DCLN R/L 16-N	ICSN-533	1768	2716	1696	4295	5004	3.5

CN..

Inserti romboidali negativi 80°.
Plaquetas rómbicas negativas 80°. A32-34

Riferimento / Ref.	l	s	d
CN.. 1204..	12,90	4,76	12,70
CN.. 1606..	16,10	6,35	15,88

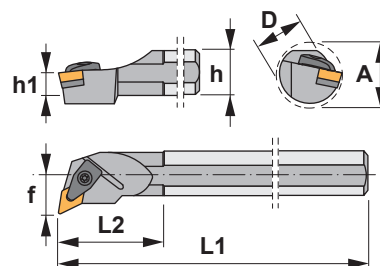




Caratteristiche:

Portautensili per tornitura e profilatura interne, montano inserti romboidali negativi (angolo 55°). Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. SDUC (Pagina: A217).

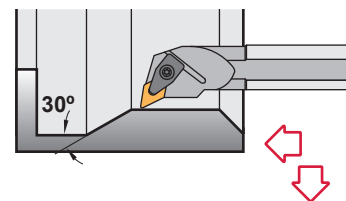
Assiale -6°
Radiale -14°



Características:

Barra de mandrinar para aplicaciones de torneado interior y copiado equipada con plaquita rómbica negativa (con ángulo 55°).

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. SDUC (Página: A217).



Axial -6°
Radial -14°

DDUN 93°-N

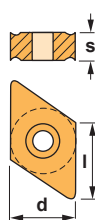
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S32U DDUN R/L 15-N	32	30	15,0	350	45	22	39	DN.. 1506..	2,050
S40V DDUN R/L 15-N	40	37	18,5	400	50	27	48	DN.. 1506..	3,750

Riferimento Referencia							Nm
S32U DDUN R/L 15-N	IDSN-432	1766	2712	1696	4295	5004	3.5
S40V DDUN R/L 15-N	IDSN-432	1766	2712	1696	4295	5004	3.5

DN..

Inserti romboidali negativi 55° A36-37
Plaquetas rómbicas negativas 55°

Riferimento / Ref.	l	s	d
DN.. 1506..	15,50	6,35	12,70



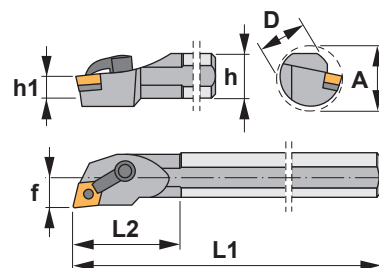
DNMA	DNMG-FC	DNMG-FMC	DNMG-KC
DNMG-MC	DNMG-MHC	DNMG-TC	DNMX



Caratteristiche:

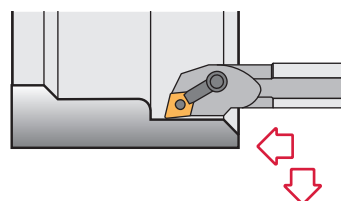
Portautensili per molteplici applicazioni di tornitura interna, montano inserti romboidali negativi bifacciali (angolo 80°).
Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. SCLC (Pagina: A207).

Assiale -5°
Radiale -13.5°



Características:

Barra de mandrinar multifunción equipada con plaquita rómbica negativa de doble cara (ángulo de 80°).
Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. SCLC (Página: A207).



Axial -5°
Radial -13.5°

MCLN-K 95°

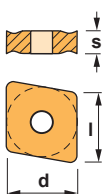
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S25T MCLN R/L 12-K	25	23	11,5	300	40	17	31	CN.. 1204..	0,700
S32U MCLN R/L 12-K	32	30	15,0	350	45	22	39	CN.. 1204..	2,050
S40V MCLN R/L 12-K	40	37	18,5	400	50	27	48	CN.. 1204..	3,750

Riferimento Referencia							Nm
S25T MCLN R/L 12-K	2613	1186	5003	-	1686	5025	3.0
S32U MCLN R/L 12-K	2613	1086	5003	ICSN-432	1656	5025	3.0
S40V MCLN R/L 12-K	2613	1086	5003	ICSN-432	1656	5025	3.0

CN..

Inserti romboidali negativi 80°.
Plaquetas rómbicas negativas 80°. A32-34

Riferimento / Ref.	l	s	d
CN.. 1204..	12,90	4,76	12,70



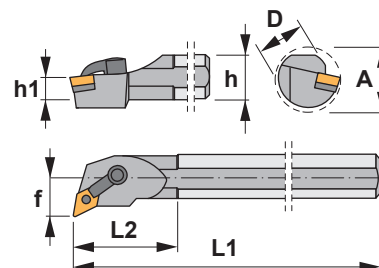


Caratteristiche:

Portautensili per tornitura e profilatura interne, montano inserti romboidali negativi bifacciali (angolo 55°).

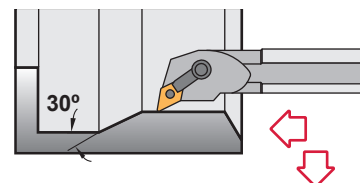
Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. SDUC (Pagina: A217).

Assiale -6°
Radiale -12°



Características:

Barra de mandrinar para aplicaciones de torneado interior y copiado equipada con plaquita rómbica negativa de doble cara (con ángulo 55°). Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. SDUC (Página: A217).



Axial -6°
Radial -12°

MDUN-K 93°

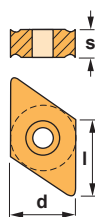
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S25T MDUN R/L 15-K	25	23	11,5	300	40	17	31	DN.. 1506..	0,700
S32U MDUN R/L 15-K	32	30	15,0	350	45	22	39	DN.. 1506..	2,050
S40V MDUN R/L 15-K	40	37	18,5	400	50	27	48	DN.. 1506..	3,750

Riferimento Referencia							Nm
S25T MDUN R/L 15-K	2614	1186	5003	-	1686	5025	3.0
S32U MDUN R/L 15-K	2614	1086	5003	IDSN-432	1666	5025	3.0
S40V MDUN R/L 15-K	2614	1086	5003	IDSN-432	1666	5025	3.0

DN..

Inserti romboidali negativi 55°.
Plaquetas rómbicas negativas 55°. A36-37

Riferimento / Ref.	l	s	d
DN.. 1506..	15,50	6,35	12,70



DNMA	DNMG-FC	DNMG-FMC	DNMG-KC
DNMG-MC	DNMG-MHC	DNMG-TC	DNMX



Caratteristiche:

Portautensili per applicazioni di tornitura interna, montano inserti quadrati negativi. Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. CSKP (Pagina: A201) o SSKC (Pagina: A223).

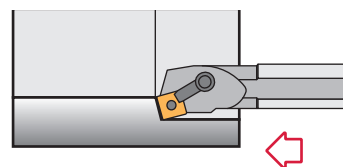
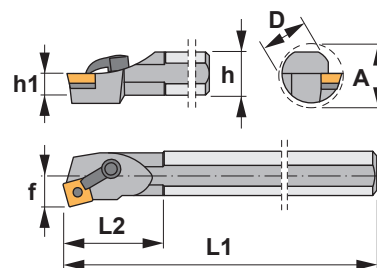
Assiale -3.25°
Radiale -11°

Características:

Barra de mandrar equipada con plaquita cuadrada negativa.

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrar ref. CSKP (Página: A201) o SSKC (Página: A223).

Axial -3.25°
Radial -11°



MSKN-K 75°

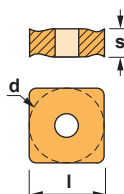
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	 Kg
S32U MSKN R/L 12-K	32	33	15,0	350	45	22	39	SNM.. 1204..	2,050
S40V MSKN R/L 12-K	40	37	18,5	400	50	27	48	SNM.. 1204..	3,750

Riferimento Referencia							Nm
S32U MSKN R/L 12-K	2613	1086	5003	ISSN-432	1656	5025	3.0
S40V MSKN R/L 12-K	2613	1086	5003	ISSN-432	1656	5025	3.0

SNM..

Inserti quadrati negativi.
Plaquetas cuadradas negativas.  A41-42

Riferimento / Ref.	l	s	d
SNM.. 1204..	12,70	4,76	12,70



SNMG-FMC



SNMG-KC



SNMG-MHC



SNMG-RC



SNMG-TC



SNMM

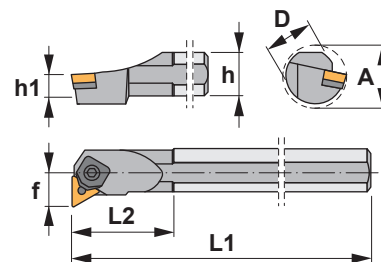




Caratteristiche:

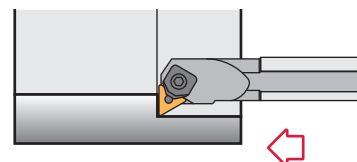
Portautensili per tornitura e profilatura interne, montano inserti triangolari negativi bifacciali. Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. CTFP (Pagina: A202) o STFC (Pagina: A225).

Assiale -6°
Radiale -12°



Características:

Barra de mandrinar para aplicaciones de torneado interior y copiado equipada con plaquita triangular negativa de doble cara. Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. CTFP (Página: A202) o STFC (Página: A225).



Axial -6°
Radial -12°

MTFN 90°

Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S25T MTFN R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	34	TNM.. 1604..	0,700
S32U MTFN R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	TNM.. 1604..	2,050
S40V MTFN R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	TNM.. 1604..	3,750
S50W MTFN R/L 16	50	47	23,5	450	60	35	61	TNM.. 1604..	6,500
S60Y MTFN R/L 16	60	57	28,5	600	75	43	80	TNM.. 1604..	12,600
S40V MTFN R/L 22	40	37	18,5	400	50	27	48	TNM.. 2204..	3,750
S50W MTFN R/L 22	50	47	23,5	450	60	35	61	TNM.. 2204..	6,500
S60Y MTFN R/L 22	60	57	28,5	600	75	43	80	TNM.. 2204..	12,600

Riferimento Referencia						Nm
S25T MTFN R/L 16	2014	5005	3414	1644	1813	4.0
S32U MTFN R/L 16	2014	5005	3414	1644	1393	4.0
S40V MTFN R/L 16	2014	5005	3414	1644	1393	4.0
S50W MTFN R/L 16	2014	5005	3414	1644	1393	4.0
S60Y MTFN R/L 16	2014	5005	3414	1644	1393	4.0
S40V MTFN R/L 22	2024	5005	ITSN-433	1661	1394	4.0
S50W MTFN R/L 22	2024	5005	ITSN-433	1661	1394	4.0
S60Y MTFN R/L 22	2024	5005	ITSN-433	1661	1394	4.0

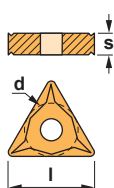
TNM..

Inserti triangolari negativi.
Plaquetas triangulares negativas. A45-46

Riferimento / Ref.

l s d

TNM.. 1604..	16,50	4,76	9,52
TNM.. 2204..	22,00	4,76	12,70



TNMA

TNMG-CC

TNMG-FC

TNMG-FMC

TNMG-KC

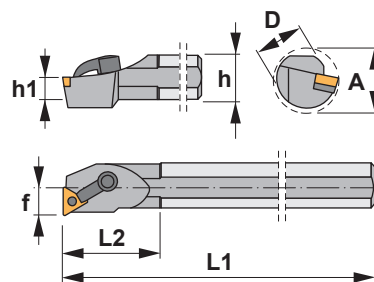




Caratteristiche:

Portautensili per tornitura e profilatura interne, montano inserti triangolari negativi bifacciali. Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. CTFP (Pagina: A202) o STFC (Pagina: A225).

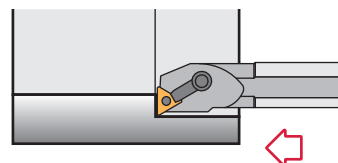
Assiale -6°
Radiale -11°



Características:

Barra de mandrinar para aplicaciones de torneado interior y copiado equipada con plaquita triangular negativa de doble cara. Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. CTFP (Página: A202) o STFC (Página: A225).

Axial -6°
Radial -11°



MTFN-K 90°

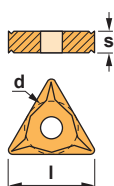
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S25T MTFN R/L 16-K	25	23	11,5	300	40	17	31	TNM.. 1604..	0,700
S32U MTFN R/L 16-K	32	30	15,0	350	45	22	39	TNM.. 1604..	2,050
S40V MTFN R/L 16-K	40	37	18,5	400	50	27	48	TNM.. 1604..	3,750

Riferimento Referencia							Nm ¹	Nm ²
S25T MTFN R/L 16-K	2613	1086	5003	ITSN-322	1665	5002	3.0	1.4
S32U MTFN R/L 16-K	2613	1086	5003	ITSN-322	1665	5002	3.0	1.4
S40V MTFN R/L 16-K	2613	1086	5003	ITSN-322	1665	5002	3.0	1.4

TNM..

Inserti triangolari negativi.
Plaquetas triangulares negativas. A45-46

Riferimento / Ref.	l	s	d
TNM.. 1604..	16,50	4,76	9,52
TNM.. 2204..	22,00	4,76	12,70



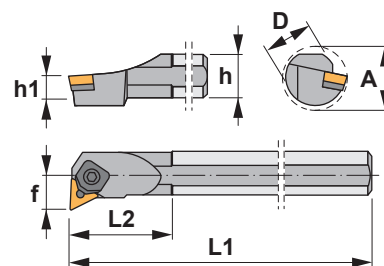
TNMA	TNMG-CC	TNMG-FC	TNMG-FMC	TNMG-KC
TNMG-MC	TNMG-MFC	TNMG-MHC	TNMG-TC	TNMX-R/L



Caratteristiche:

Portautensili per tornitura e profilatura interne, montano inserti triangolari negativi bifacciali. Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. CTUP (Pagina: A203) o STUC (Pagina: A229).

Assiale -6°
Radiale -11°

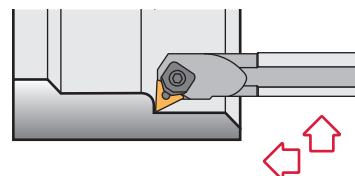


Características:

Barra de mandrinar para torneado interior y copiado equipada con plaquita triangular negativa de doble cara.

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. CTUP (Página: A203) o STUC (Página: A229).

Axial -6°
Radial -11°



MTUN 93°

Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S25T MTUN R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	34	TNM.. 1604..	0,700
S32U MTUN R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	TNM.. 1604..	2,050
S40V MTUN R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	TNM.. 1604..	3,750
S50W MTUN R/L 16	50	47	23,5	450	60	35	61	TNM.. 1604..	6,500
S40V MTUN R/L 22	40	37	18,5	400	50	27	48	TNM.. 2204..	3,750
S50W MTUN R/L 22	50	47	23,5	450	60	35	61	TNM.. 2204..	6,500

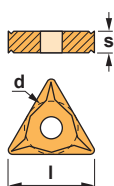
Riferimento Referencia						Nm
S25T MTUN R/L 16	2014	5005	3414	1644	1813	4.0
S32U MTUN R/L 16	2014	5005	3414	1644	1393	4.0
S40V MTUN R/L 16	2014	5005	3414	1644	1393	4.0
S50W MTUN R/L 16	2014	5005	3414	1644	1393	4.0
S40V MTUN R/L 22	2024	5005	ITSN-433	1661	1394	4.0
S50W MTUN R/L 22	2024	5005	ITSN-433	1661	1394	4.0

TNM..

Inserti triangolari negativi.
Plaquetas triangulares negativas. A45-46

Riferimento / Ref.

	l	s	d
TNM.. 1604..	16,50	4,76	9,52
TNM.. 2204..	22,00	4,76	12,70



TNMA	TNMG-CC	TNMG-FC	TNMG-FMC	TNMG-KC
TNMG-MC	TNMG-MFC	TNMG-MHC	TNMG-TC	TNMX-R/L

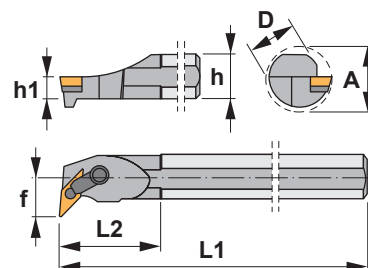


Caratteristiche:

Portautensili per tornitura e profilatura interne, montano inserti romboidali negativi bifacciali (angolo 35°).

Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. SVUC (Pagina: A235).

Assiale -5°
Radiale -15°

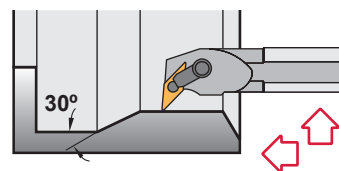


Características:

Barra de mandrinar para torneado interior y copiado equipada con plaquita rómbica negativa de doble cara (ángulo 35°).

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. SVUC (Página: A235).

Axial -5°
Radial -15°



MVUN-K 93°

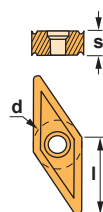
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	
S25T MVUN R/L 16-K	25	23	11,5	300	40	17	31	VN.. 1604..	0,700
S32U MVUN R/L 16-K	32	30	15,0	350	45	22	39	VN.. 1604..	2,050
S40V MVUN R/L 16-K	40	37	18,5	400	50	27	48	VN.. 1604..	3,750

Riferimento Referencia							Nm ¹	Nm ²
S25T MVUN R/L 16-K	2614	1186	5003	IVSN-322	1665	5002	3.0	1.4
S32U MVUN R/L 16-K	2614	1086	5003	IVSN-322	1665	5002	3.0	1.4
S40V MVUN R/L 16-K	2614	1086	5003	IVSN-322	1665	5002	3.0	1.4

VN..

Inserti romboidali negativi 35°.
Plaquetas rómbicas negativas 35°.  A49

Riferimento / Ref.	l	s	d
VN.. 1604..	16,50	4,76	9,52



VNGP



VNMG



VNMG-TC





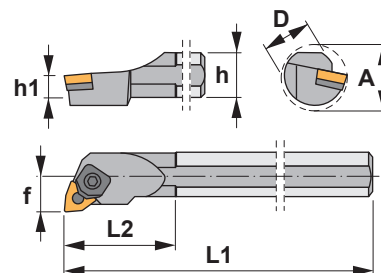
Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di tornitura interna, montano inserti trigoni negativi bifacciali (angolo 80°).

Non sono adatti per inserti in Cermet e ceramica, neanche per le qualità K10 e P10.

Assiale -5°

Radiale -11.5°



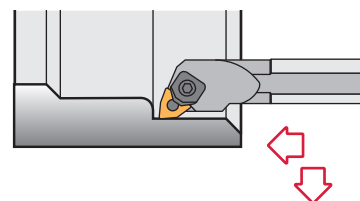
Características:

Barra de mandrinar multifunción equipada con plaquita trigona negativa de doble cara (ángulo 80°).

No es adecuada para plaquetas de cermet, de cerámica o de calidades K10 y P10.

Axial -5°

Radial -11.5°



MWLN 95°

Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S20S MWLN R/L 06	20	18	9,0	250	35	13	27	WNM.. 0604..	0,550
S25T MWLN R/L 06	25	23	11,5	300	40	17	31	WNM.. 0604..	0,700
S32U MWLN R/L 06	32	30	15,0	350	45	22	39	WNM.. 0604..	2,050
S25T MWLN R/L 08	25	23	11,5	300	40	17	31	WNM.. 0804..	0,700
S32U MWLN R/L 08	32	30	15,0	350	45	22	39	WNM.. 0804..	2,050
S40V MWLN R/L 08	40	37	18,5	400	50	27	48	WNM.. 0804..	3,750
S50W MWLN R/L 08	50	47	23,5	450	60	35	61	WNM.. 0804..	6,500
S60Y MWLN R/L 08	60	57	28,5	600	75	43	80	WNM.. 0804..	12,600

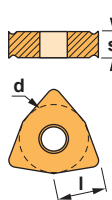
Riferimento Referencia						Nm
S20S MWLN R/L 06	2006	5025	-	1643	1813	2.0
S25T MWLN R/L 06	2006	5025	3006	1644	1813	2.0
S32U MWLN R/L 06	2006	5025	3006	1644	1813	2.0
S25T MWLN R/L 08	2011	5005	-	1647	1814	4.0
S32U MWLN R/L 08	2011	5005	IWSN-433	1661	1814	4.0
S40V MWLN R/L 08	2011	5005	IWSN-433	1661	1814	4.0
S50W MWLN R/L 08	2011	5005	IWSN-433	1661	1814	4.0
S60Y MWLN R/L 08	2011	5005	IWSN-433	1661	1814	4.0

WNMG

Inserti trigoni negativi 80°. A50-51
Plaquetas trigonas negativas 80°.

Riferimento / Ref.

	l	s	d
WNMG 0604..	6,45	4,76	9,52
WNMG 0804..	8,14	4,76	12,70



WNMG-FC



WNMG-FMC



WNMG-KC



WNMG-MFC



WNMG-MC



WNMG-MHC



WNMG-TC





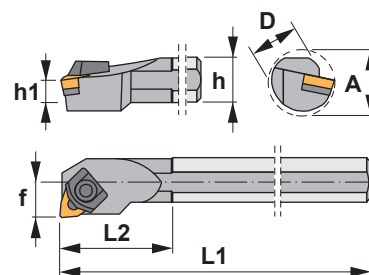
Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di tornitura interna, montano inserti trigoni negativi bifacciali (angolo 80°).

Raccomandati specialmente per inserti in Cermet e ceramica, anche per le qualità K10 e P10.

Assiale -5°

Radiale -11.5°



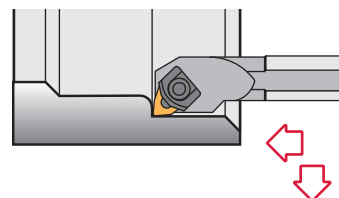
Características:

Barra de mandrinar multifunción equipada con plaquita trigona negativa de doble cara (ángulo 80°).

Especialmente recomendada para plaquitas de cermet, de cerámica o de calidades K10 y P10.

Axial -5°

Radial -11.5°



MWLN-K 95°

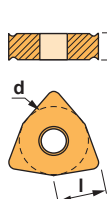
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S25T MWLN R/L 08-K	25	23	11,5	300	40	17	31	WNMG 0804..	0,700
S32U MWLN R/L 08-K	32	30	15,0	350	45	22	39	WNMG 0804..	2,050
S40V MWLN R/L 08-K	40	37	18,5	400	50	27	48	WNMG 0804..	3,750
S50W MWLN R/L 08-K	50	47	23,5	450	60	35	61	WNMG 0804..	6,500

Riferimento Referencia						Nm
S25T MWLN R/L 08-K	2018	-	1647	5025	1814	2.0
S32U MWLN R/L 08-K	2018	IWSN-433	1661	5025	1814	2.0
S40V MWLN R/L 08-K	2018	IWSN-433	1661	5025	1814	2.0
S50W MWLN R/L 08-K	2018	IWSN-433	1661	5025	1814	2.0

WNMG

Inserti trigoni negativi 80°. A50-51
Plaquetas trigonas negativas 80°.

Riferimento / Ref.	l	s	d
WNMG 0804..	8,14	4,76	12,70



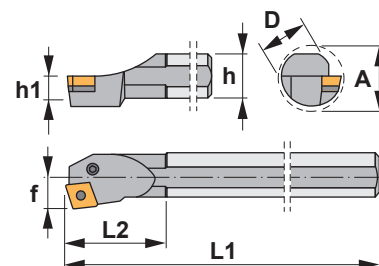
WNMG-FC	WNMG-FMC	WNMG-KC	WNMG-MFC
WNMG-MC	WNMG-MHC	WNMG-TC	



Caratteristiche:

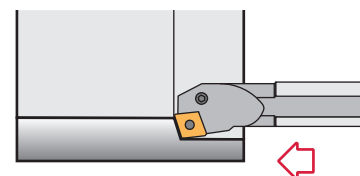
Portautensili per applicazioni di tornitura interna, montano inserti romboidali negativi (angolo 80°).
 Per applicazioni generali, sgrossatura, semifinitura e finitura.

Assiale -3°
 Radiale -11.5°



Características:

Barra de mandrinar para aplicaciones de torneado interior provista de plaquita rómbica negativa (con ángulo 80°).
 Para aplicaciones generales, desbaste, semiacabado y acabado.



Axial -3°
 Radial -11.5°

PCKN 75°

Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S25T PCKN R/L 12	25	23	11,5	300	40	17	31	CN.. 1204..	0,700
S32U PCKN R/L 12	32	30	15,0	350	45	22	39	CN.. 1204..	2,050
S40V PCKN R/L 12	40	37	18,5	400	50	27	48	CN.. 1204..	3,750
S50W PCKN R/L 12	50	47	23,5	450	60	35	61	CN.. 1204..	6,500
S60Y PCKN R/L 12	60	57	28,5	600	75	43	80	CN.. 1204..	12,600
S40V PCKN R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	CN.. 1606..	3,750
S50W PCKN R/L 16	50	47	23,5	450	60	35	61	CN.. 1606..	6,500
S60Y PCKN R/L 16	60	57	28,5	600	75	43	80	CN.. 1606..	12,600
S50W PCKN R/L 19	50	47	23,5	450	60	35	61	CN.. 1906..	6,500
S60Y PCKN R/L 19	60	57	28,5	600	75	43	80	CN.. 1906..	12,600

Riferimento Referencia							Nm
S25T PCKN R/L 12	8212	1626	5025	-	-	-	2.0
S32U PCKN R/L 12	8312	1648	5003	3612	4112	0012	3.0
S40V PCKN R/L 12	8012	1608	5003	3612	4112	0012	3.0
S50W PCKN R/L 12	8012	1608	5003	3612	4112	0012	3.0
S60Y PCKN R/L 12	8012	1608	5003	3612	4112	0012	3.0
S40V PCKN R/L 16	8016	1618	5003	3616	4115	0015	3.0
S50W PCKN R/L 16	8016	1618	5003	3616	4115	0015	3.0
S60Y PCKN R/L 16	8016	1618	5003	3616	4115	0015	3.0
S50W PCKN R/L 19	8219	1610	5004	3619	4119	0019	3.5
S60Y PCKN R/L 19	8219	1610	5004	3619	4119	0019	3.5

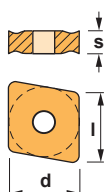
CN..

Inserti romboidali negativi 80°.
 Plaquetas rómbicas negativas 80°. A32-34

Riferimento / Ref.

l s d

CN.. 1204..	12,90	4,76	12,70
CN.. 1606..	16,10	6,35	15,88
CN.. 1906..	19,30	6,35	19,05



CNMG-CC

CNMG-FC

CNMG-FMC

CNMG-KC

CNMG-MC



CNMG-MFC

CNMG-MHC

CNMG-RC

CNMG-TC

CNMM





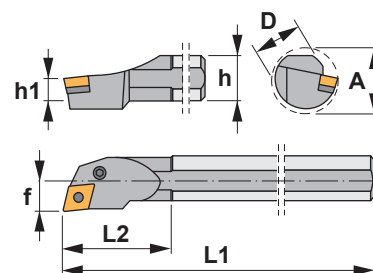
Caratteristiche:

Portautensili per applicazioni di tornitura interna, montano inserti romboidali negativi (angolo 80°).

Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. SCLC (Pagina: A207).

Assiale / Axial -5°

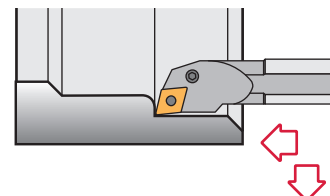
Radiale / Radial -13.5°



Características:

Barra de mandrinar para aplicaciones de torneado interior provista de plaquita rómbica negativa (ángulo 80°).

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. SCLC (Página: A207).



PCLN 95°

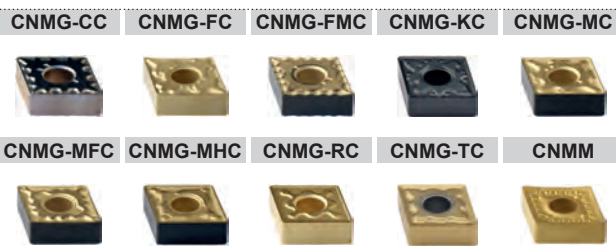
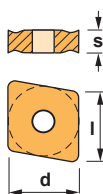
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S16R PCLN R/L 09	16	15	7,5	200	30	11	20	CN.. 0903..	0,300
S20S PCLN R/L 09	20	18	9,0	250	35	13	25	CN.. 0903..	0,550
S25T PCLN R/L 09	25	23	11,5	300	40	17	32	CN.. 0903..	0,700
S25T PCLN R/L 12	25	23	11,5	300	40	17	31	CN.. 1204..	0,700
S32U PCLN R/L 12	32	30	15,0	350	45	22	39	CN.. 1204..	2,050
S40V PCLN R/L 12	40	37	18,5	400	50	27	48	CN.. 1204..	3,750
S50W PCLN R/L 12	50	47	23,5	450	60	35	61	CN.. 1204..	6,500
S60Y PCLN R/L 12	60	57	28,5	600	75	43	80	CN.. 1204..	12,600
S40V PCLN R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	CN.. 1606..	3,750
S50W PCLN R/L 16	50	47	23,5	450	60	35	61	CN.. 1606..	6,500
S60Y PCLN R/L 16	60	57	28,5	600	75	43	80	CN.. 1606..	12,600
S50W PCLN R/L 19	50	47	23,5	450	60	35	61	CN.. 1906..	6,500
S60Y PCLN R/L 19	60	57	28,5	600	75	43	80	CN.. 1906..	12,600

Riferimento Referencia							Nm
S16R PCLN R/L 09	8005	1605	5002	-	-	-	1.4
S20S PCLN R/L 09	8005	1605	5002	-	-	-	1.4
S25T PCLN R/L 09	8009	1626	5025	3609	4109	0009	2.0
S25T PCLN R/L 12	8212	1626	5025	-	-	-	2.0
S32U PCLN R/L 12	8312	1648	5003	3612	4112	0012	3.0
S40V PCLN R/L 12	8012	1608	5003	3612	4112	0012	3.0
S50W PCLN R/L 12	8012	1608	5003	3612	4112	0012	3.0
S60Y PCLN R/L 12	8012	1608	5003	3612	4112	0012	3.0
S40V PCLN R/L 16	8016	1618	5003	3616	4115	0015	3.0
S50W PCLN R/L 16	8016	1618	5003	3616	4115	0015	3.0
S60Y PCLN R/L 16	8016	1618	5003	3616	4115	0015	3.0
S50W PCLN R/L 19	8219	1610	5004	3619	4129	0019	3.5
S60Y PCLN R/L 19	8219	1610	5004	3619	4129	0019	3.5

CN..

Inserti romboidali negativi 80°.
Plaquetas rómbicas negativas 80°. A32-34

Riferimento / Ref.	l	s	d
CN.. 0903..	9,65	3,18	9,52
CN.. 1204..	12,90	4,76	12,70
CN.. 1606..	16,10	6,35	15,88
CN.. 1906..	19,30	6,35	19,05





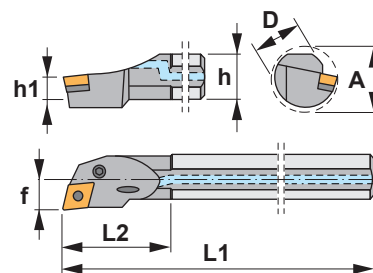
Caratteristiche:

Portautensili per applicazioni di tornitura interna, montano inserti romboidali negativi (angolo 80°).

Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. A-SCLC (Pagina: A208).

Assiale -5°

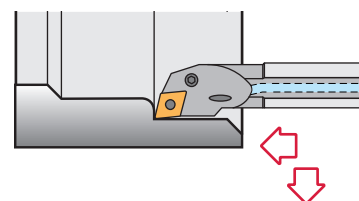
Radiale -13.5°



Características:

Barra de mandrinar para aplicaciones de torneado interior provista de plaquita rómbica negativa (ángulo 80°).

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. A-SCLC (Página: A208).



A-PCLN 95°



Axial -5°

Radial -13.5°

Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	kg
A16M PCLN R/L 09	16	15	7,5	150	30	11	20	CN.. 0903..	0,200
A20Q PCLN R/L 09	20	18	9,0	180	35	13	25	CN.. 0903..	0,400
A25R PCLN R/L 12	25	23	11,5	200	40	17	31	CN.. 1204..	0,700
A32S PCLN R/L 12	32	30	15,0	250	45	22	39	CN.. 1204..	1,400
A40T PCLN R/L 12	40	37	18,5	300	50	27	48	CN.. 1204..	2,650

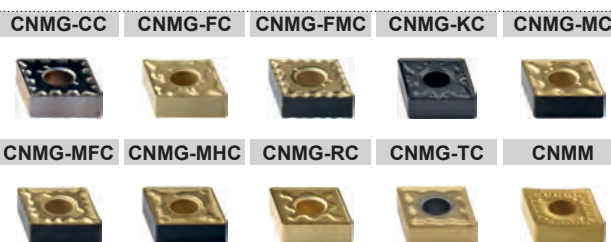
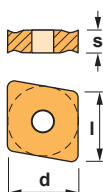
Riferimento Referencia							Nm
A16M PCLN R/L 09	8005	1605	5002	-	-	-	1.4
A20Q PCLN R/L 09	8005	1605	5002	-	-	-	1.4
A25R PCLN R/L 12	8212	1626	5025	-	-	-	2.0
A32S PCLN R/L 12	8312	1648	5003	3612	4112	0012	3.0
A40T PCLN R/L 12	8012	1608	5003	3612	4112	0012	3.0

CN..

Inserti romboidali negativi 80°.
Plaquetas rómbicas negativas 80°. A32-34

Riferimento / Ref.

	l	s	d
CN.. 0903..	9,65	3,18	9,52
CN.. 1204..	12,90	4,76	12,70



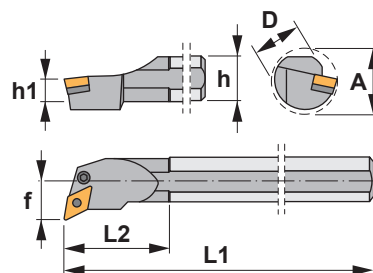


Caratteristiche:

Portautensili per tornitura e profilatura interne, montano inserti romboidali negativi (angolo 55°).

Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. SDUC (Pagina: A217).

Assiale -6°
Radiale -14°

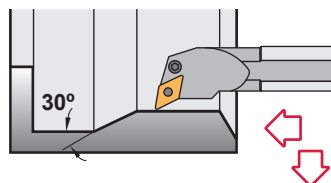


Características:

Barra de mandrinar para aplicaciones de torneado interior y copiado equipada con plaquita rómbica negativa (ángulo 55°).

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. SDUC (Página: A217).

Axial -6°
Radial -14°



PDUN 93°

Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	kg
S20S PDUN R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	20	DN.. 1104..	0,550
S25T PDUN R/L 11	25	23	11,5	300	40	17	31	DN.. 1104..	0,700
S32U PDUN R/L 11	32	30	15,0	350	45	22	39	DN.. 1104..	2,050
S32U PDUN R/L 15	32	30	15,0	350	45	22	39	DN.. 1506..	2,050
S40V PDUN R/L 15	40	37	18,5	400	50	27	48	DN.. 1506..	3,750
S50W PDUN R/L 15	50	47	23,5	450	60	35	61	DN.. 1506..	6,500
S60Y PDUN R/L 15	60	57	28,5	600	75	43	80	DN.. 1506..	12,600

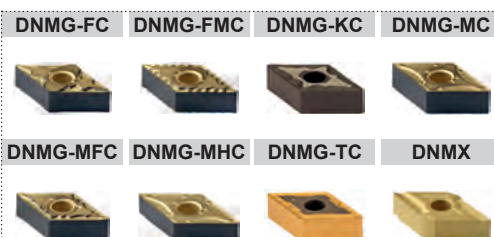
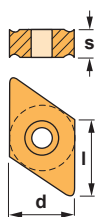
Riferimento Referencia	8216	1605	5002	-	-	-	-	-	Nm
S20S PDUN R/L 11	8216	1605	5002	-	-	-	-	-	1.4
S25T PDUN R/L 11	8009	1606	5025	3711	4109	0009	-	-	2.0
S32U PDUN R/L 11	8009	1606	5025	3711	4109	0009	-	-	2.0
S32U PDUN R/L 15	8415	1648	5003	3715	4112	0012	3725	4135	3.0
S40V PDUN R/L 15	8415	1638	5003	3715	4112	0012	3725	4135	3.0
S50W PDUN R/L 15	8415	1638	5003	3715	4112	0012	3725	4135	3.0
S60Y PDUN R/L 15	8415	1638	5003	3715	4112	0012	3725	4135	3.0

Per inserti DNM.. 1504..
Para plaquitas DNM.. 1504..

DN..

Inserti romboidali negativi 55°.
Plaquitas rómbicas negativas 55°. A36-37

Riferimento / Ref.	l	s	d
DN.. 1104..	11,60	4,76	9,52
DN.. 1504..	15,50	4,76	12,70
DN.. 1506..	15,50	6,35	12,70



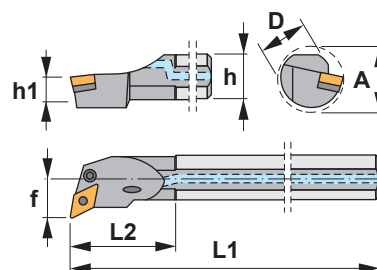


Caratteristiche:

Portautensili per tornitura e profilatura interne, montano inserti romboidali negativi (angolo 55°).

Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. A-SDUC (Pagina: A218).

Assiale -6°
Radiale -14°

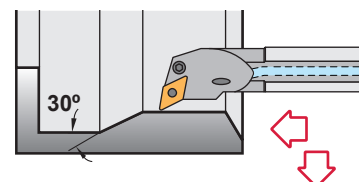


Características:

Barra de mandrinar para aplicaciones de torneado interior y copiado equipada con plaquita rómbica negativa (ángulo 55°).

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. A-SDUC (Página: A218).

Axial -6°
Radial -14°



A-PDUN 93°

Riferimento
Referencia

D h h1 L1 L2 f A

Dimensioni inserto
Medida plaquita

Kg

A25R PDUN R/L 11

25 23 11,5 200 40 17 31

DN.. 1104..

0,700

A32S PDUN R/L 15

32 30 15,0 250 45 22 39

DN.. 1506..

1,400

A40T PDUN R/L 15

40 37 18,5 300 50 27 48

DN.. 1506..

2,650

Riferimento
Referencia



Nm

A25R PDUN R/L 11

8009 1606 5025 3711 4109 0009

- -

2.0

A32S PDUN R/L 15

8415 1648 5003 3715 4112 0012

3725 4135

3.0

A40T PDUN R/L 15

8415 1638 5003 3715 4112 0012

3725 4135

3.0

Per inserti DNM.. 1504..
Para plaquitas DNM.. 1504..

DN..

Inserti romboidali negativi 55°.
Plaquitas rómbicas negativas 55°.  A36-37

Riferimento / Ref.

l s d

DN.. 1104..

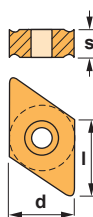
11,60 4,76 9,52

DN.. 1504..

15,50 4,76 12,70

DN.. 1506..

15,50 6,35 12,70



DNMG-FC

DNMG-FMC

DNMG-KC

DNMG-MC



DNMG-MFC

DNMG-MHC

DNMG-TC

DNMX

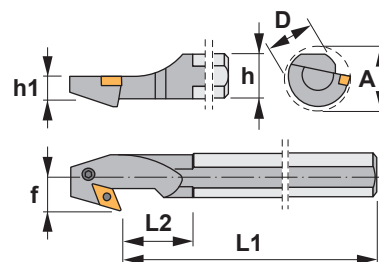



Caratteristiche:

Portautensili per tornitura e profilatura interne all'indietro, montano inserti romboidali negativi (angolo 55°).

Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. SDUC-EX (Pagina: A221).

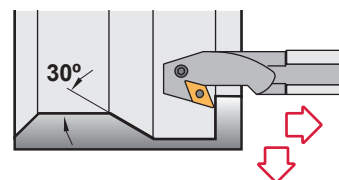
Assiale -6°
Radiale -14°


Características:

Barra de mandrinar en retroceso para aplicaciones de torneado interior, provista de plaquita rómbica negativa (ángulo 55°).

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. SDUC-EX (Página: A221).

Axial -6°
Radial -14°



PDUN 93°-EX

Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S32U PDUN R/L 15-EX	32	30	15,0	350	50	22	39	DN.. 1506..	2,050
S40V PDUN R/L 15-EX	40	37	18,5	400	60	27	48	DN.. 1506..	3,750
S50W PDUN R/L 15-EX	50	47	23,5	450	65	35	61	DN.. 1506..	6,500

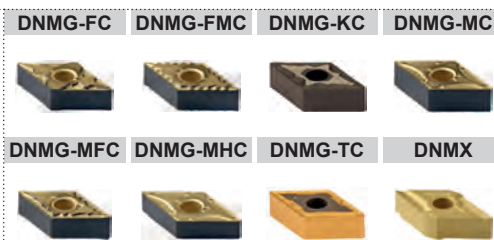
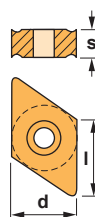
Riferimento Referencia									Nm
S32U PDUN R/L 15-EX	8415	1648	5003	-	-	-	-	-	3.0
S40V PDUN R/L 15-EX	8415	1638	5003	3715	4112	0012	3725	4135	3.0
S50W PDUN R/L 15-EX	8415	1638	5003	3715	4112	0012	3725	4135	3.0

Per inserti DNM.. 1504..
Para plaquitas DNM.. 1504..

DN..

Inserti romboidali negativi 55°
Plaquitas rómbicas negativas 55° A36-37

Riferimento / Ref.	l	s	d
DN.. 1504..	15,50	4,76	12,70
DN.. 1506..	15,50	6,35	12,70



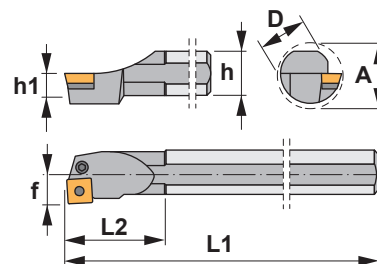


Caratteristiche:

Portautensili per applicazioni di tornitura interna, montano inserti quadrati negativi. Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. CSKP (Pagina A201) o SSKC (Pagina: A223).

Assiale -3°

Radiale -11°



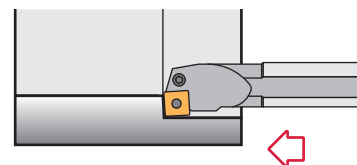
Características:

Barra de mandrinar para aplicaciones de torneado interior provista de plaquita cuadrada negativa.

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. CSKP (Página: A201) o SSKC (Página: A223).

Axial -3°

Radial -11°



PSKN 75°

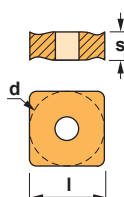
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S25T PSKN R/L 12	25	23	11,5	300	40	17	31	SNM.. 1204..	0,700
S32U PSKN R/L 12	32	30	15,0	350	45	22	39	SNM.. 1204..	2,050
S40V PSKN R/L 12	40	37	18,5	400	50	27	48	SNM.. 1204..	3,750
S40V PSKN R/L 15	40	37	18,5	400	50	27	48	SNM.. 1506..	3,750
S50W PSKN R/L 15	50	47	23,5	450	60	35	61	SNM.. 1506..	6,500
S50W PSKN R/L 19	50	47	23,5	450	60	35	61	SNM.. 1906..	6,500
S60Y PSKN R/L 19	60	57	28,5	600	75	43	80	SNM.. 1906..	12,600

Riferimento Referencia							Nm
S25T PSKN R/L 12	8212	1626	5025	-	-	-	2.0
S32U PSKN R/L 12	8312	1648	5003	3512	4112	0012	3.0
S40V PSKN R/L 12	8012	1608	5003	3512	4112	0012	3.0
S40V PSKN R/L 15	8012	1608	5003	3512	4112	0012	3.0
S50W PSKN R/L 15	8016	1618	5003	3515	4115	0015	3.0
S50W PSKN R/L 19	8219	1710	5004	3519	4129	0019	3.5
S60Y PSKN R/L 19	8219	1710	5004	3519	4129	0019	3.5

SNM..

Inserti quadrati negativi. A41-42
Plaquetas cuadradas negativas.

Riferimento / Ref.	l	s	d
SNM.. 1204..	12,70	4,76	12,70
SNM.. 1506..	15,88	6,35	15,88
SNM.. 1906..	19,05	6,35	19,05



SNMG-FMC



SNMG-KC



SNMG-MHC



SNMG-RC



SNMG-TC



SNMM

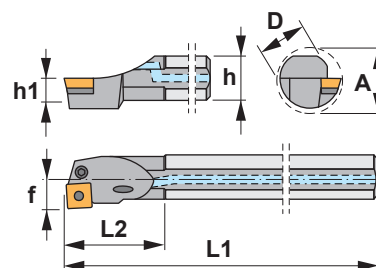




Caratteristiche:

Portautensili per applicazioni di tornitura interna, montano inserti quadrati negativi. Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. CSKP (Pagina: A201) o SSKC (Pagina: A223).

Assiale -3°
Radiale -11°

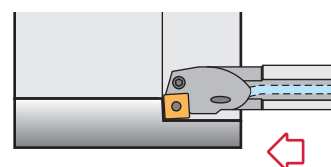


Características:

Barra de mandrinar para aplicaciones de torneado interior provista de plaquita cuadrada negativa.

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. CSKP (Página: A201) o SSKC (Página: A223).

Axial -3°
Radial -11°



A-PSKN 75°

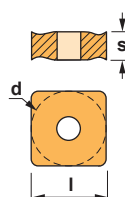
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	
A25R PSKN R/L 12	25	23	11,5	200	40	17	31	SNM.. 1204..	0,700
A32S PSKN R/L 12	32	30	15,0	250	45	22	39	SNM.. 1204..	1,400
A40T PSKN R/L 12	40	37	18,5	300	50	27	48	SNM.. 1204..	2,650

Riferimento Referencia							Nm
A25R PSKN R/L 12	8212	1626	5025	-	-	-	2.0
A32S PSKN R/L 12	8312	1648	5003	3512	4112	0012	3.0
A40T PSKN R/L 12	8012	1608	5003	3512	4112	0012	3.0

SNM..

Inserti quadrati negativi.  A41-42
Plaquetas cuadradas negativas.

Riferimento / Ref.	l	s	d
SNM.. 1204..	12,70	4,76	12,70



SNMG-FMC



SNMG-KC



SNMG-MHC



SNMG-RC



SNMG-TC



SNMM

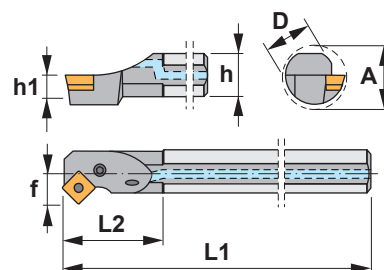




Caratteristiche:

Portautensili per applicazioni di tornitura interna, montano inserti quadrati negativi. Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. A-SSSC (Pagina: A224).

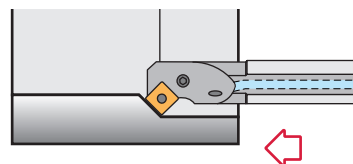
Assiale -3°
Radiale -11°



Características:

Barra de mandrinar para aplicaciones de torneado interior provista de plaquita cuadrada negativa.

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. A-SSSC (Página: A224).



Axial -3°
Radial -11°

A-PSSN 45°



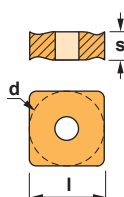
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
A25R PSSN R/L 12	25	23	11,5	200	40	17	31	SNM.. 1204..	0,700
A32S PSSN R/L 12	32	30	15,0	250	45	22	39	SNM.. 1204..	2,050

Riferimento Referencia							Nm
A25R PSSN R/L 12	8212	1626	5025	-	-	-	2.0
A32S PSSN R/L 12	8312	1648	5003	3512	4112	0012	3.0

SNM..

Inserti quadrati negativi.
Plaquetas cuadradas negativas. A41-42

Riferimento / Ref.	l	s	d
SNM.. 1204..	12,70	4,76	12,70



SNMG-FMC



SNMG-KC



SNMG-MHC



SNMG-RC



SNMG-TC



SNMM

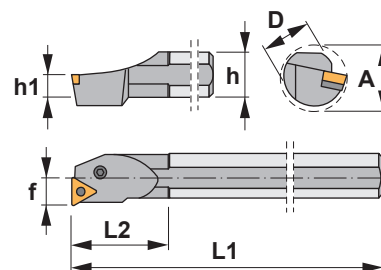




Caratteristiche:

Portautensili per applicazioni di tornitura interna, montano inserti triangolari negativi. Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. CTFP (Pagina: A202) o STFC (Pagina: A225).

Assiale -6°
Radiale -11°

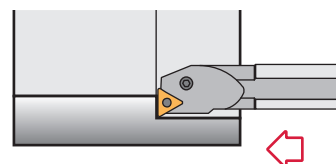


Características:

Barra de mandrinar equipada con plaquita triangular negativa.

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. CTFP (Página: A202) o STFC (Página: A225).

Axial -6°
Radial -11°



PTFN 90°

Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S25T PTFN R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	TNM.. 1604..	0,700
S32U PTFN R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	TNM.. 1604..	2,050
S40V PTFN R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	TNM.. 1604..	3,750
S50W PTFN R/L 16	50	47	23,5	450	60	35	61	TNM.. 1604..	6,500
S40V PTFN R/L 22	40	37	18,5	400	50	27	48	TNM.. 2204..	3,750
S50W PTFN R/L 22	50	47	23,5	450	60	35	61	TNM.. 2204..	6,500

Riferimento Referencia							Nm
S25T PTFN R/L 16	8216	1605	5002	-	-	-	1.4
S32U PTFN R/L 16	8009	1606	5025	3416	4109	0009	2.0
S40V PTFN R/L 16	8009	1606	5025	3416	4109	0009	2.0
S50W PTFN R/L 16	8009	1606	5025	3416	4109	0009	2.0
S40V PTFN R/L 22	8012	1608	5003	3422	4112	0012	3.0
S50W PTFN R/L 22	8012	1608	5003	3422	4112	0012	3.0

TNM..

Inserti triangolari negativi. A45-46
Plaquetas triangulares negativas.

Riferimento / Ref.

l

s

d

TNM.. 1604..

16,50

4,76

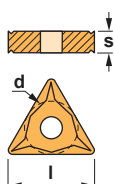
9,52

TNM.. 2204..

22,00

4,76

12,70



TNMA

TNMG-CC

TNMG-FC

TNMG-FMC

TNMG-KC



TNMG-MC

TNMG-MFC

TNMG-MHC

TNMG-TC

TNMX-R/L



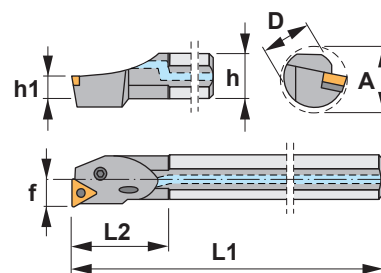


Caratteristiche:

Portautensili per applicazioni di tornitura interna, montano inserti triangolari negativi. Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. CTFP (Pagina: A202) o A-STFC (Pagina: A226).

Assiale -6°

Radiale -11°



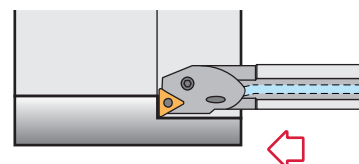
Características:

Barra de mandrinar equipada con plaquita triangular negativa de doble cara.

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. CTFP (Página: A202) o A-STFC (Página: A226).

Axial -6°

Radial -11°



A-PTFN 90°



Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	kg
A25R PTFN R/L 16	25	23	11,5	200	40	17	31	TNM.. 1604..	0,700
A32S PTFN R/L 16	32	30	15,0	250	45	22	39	TNM.. 1604..	1,400
A40T PTFN R/L 22	40	37	18,5	300	50	27	48	TNM.. 2204..	2,650

Riferimento Referencia							Nm
A25R PTFN R/L 16	8216	1605	5002	-	-	-	1.4
A32S PTFN R/L 16	8009	1606	5025	3416	4109	0009	2.0
A40T PTFN R/L 22	8012	1608	5003	3422	4112	0012	3.0

TNM..

Inserti triangolari negativi. A45-46
Plaquetas triangulares negativas.

Riferimento / Ref.

l

s

d

TNM.. 1604..

16,50

4,76

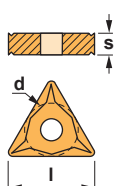
9,52

TNM.. 2204..

22,00

4,76

12,70



TNMA

TNMG-CC

TNMG-FC

TNMG-FMC

TNMG-KC



TNMG-MC

TNMG-MFC

TNMG-MHC

TNMG-TC

TNMX-R/L





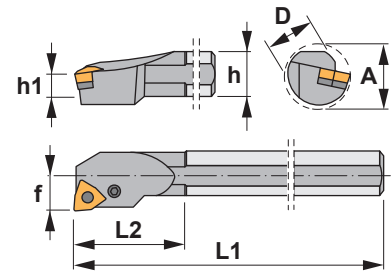
Caratteristiche:

Portautensili per applicazioni di tornitura interna, montano inserti trigoni negativi (angolo 80°).

Per applicazioni generali, sgrossatura, semifinitura e finitura.

Assiale -6°

Radiale -13.5°



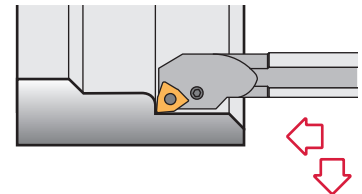
Características:

Barra de mandrinar para aplicaciones de torneado interior provista de plaquita trigona negativa (ángulo 80°).

Para aplicaciones generales, desbaste, semiacabado y acabado.

Axial -6°

Radial -13.5°



PWN 95°

Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	
S16R PWN R/L 06	16	15	7,5	200	30	11	20	WNM.. 0604..	0,300
S20S PWN R/L 06	20	18	9,0	250	35	13	27	WNM.. 0604..	0,550
S25T PWN R/L 06	25	23	11,5	300	40	17	31	WNM.. 0604..	0,700
S25T PWN R/L 08	25	23	11,5	300	40	17	31	WNM.. 0804..	0,700
S32U PWN R/L 08	32	30	15,0	350	45	22	39	WNM.. 0804..	2,050
S40V PWN R/L 08	40	37	18,5	400	50	27	48	WNM.. 0804..	3,750

Riferimento Referencia							Nm
S16R PWN R/L 06	8216	1605	5002	-	-	-	1.4
S20S PWN R/L 06	8216	1605	5002	-	-	-	1.4
S25T PWN R/L 06	8009	1606	5025	3007	4109	0009	2.0
S25T PWN R/L 08	8212	1626	5025	-	-	-	2.0
S32U PWN R/L 08	8012	1608	5003	3008	4112	0012	3.0
S40V PWN R/L 08	8012	1608	5003	3008	4112	0012	3.0

WNMG

Inserti trigoni negativi 80°.  A50-51
Plaquetas trigonas negativas 80°.

Riferimento / Ref.

l

s

d

WNMG 0604..

6,45

4,76

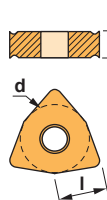
9,52

WNMG 0804..

8,14

4,76

12,70



WNMG-FC

WNMG-FMC

WNMG-KC

WNMG-MFC



WNMG-MC

WNMG-MHC

WNMG-TC





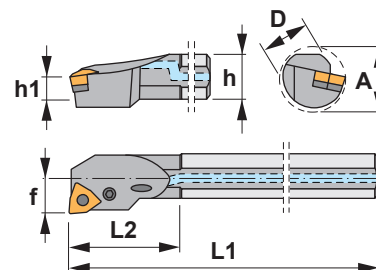
Caratteristiche:

Portautensili per applicazioni di tornitura interna, montano inserti trigoni negativi (angolo 80°).

Per applicazioni generali, sgrossatura, semifinitura e finitura.

Assiale -6°

Radiale -13.5°



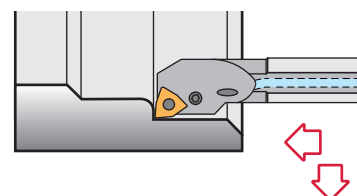
Características:

Barra de mandrinar para aplicaciones de torneado interior provista de plaquita trigona negativa (ángulo 80°).

Para aplicaciones generales, desbaste, semiacabado y acabado.

Axial -6°

Radial -13.5°



A-PWLN 95°

Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
A16M PWLN R/L 06	16	15	7,5	150	30	11	20	WNM.. 0604..	0,200
A20Q PWLN R/L 06	20	18	9,0	180	35	13	27	WNM.. 0604..	0,400
A25R PWLN R/L 06	25	23	11,5	200	40	17	31	WNM.. 0604..	0,700
A32S PWLN R/L 06	32	30	15,0	250	45	22	39	WNM.. 0604..	1,400
A25R PWLN R/L 08	25	23	11,5	200	40	17	31	WNM.. 0804..	0,700
A32S PWLN R/L 08	32	30	15,0	250	45	22	39	WNM.. 0804..	1,400
A40T PWLN R/L 08	40	37	18,5	300	50	27	48	WNM.. 0804..	2,650

Riferimento Referencia							Nm
A16M PWLN R/L 06	8216	1605	5002	-	-	-	1.4
A20Q PWLN R/L 06	8216	1605	5002	-	-	-	1.4
A25R PWLN R/L 06	8009	1606	5025	3007	4109	0009	2.0
A32S PWLN R/L 06	8009	1606	5025	3007	4109	0009	2.0
A25R PWLN R/L 08	8212	1626	5025	-	-	-	2.0
A32S PWLN R/L 08	8012	1608	5003	3008	4112	0012	3.0
A40T PWLN R/L 08	8012	1608	5003	3008	4112	0012	3.0

WNMG

Inserti trigoni negativi 80°.
Plaquetas trigonas negativas 80°. A50-51

Riferimento / Ref.

l

s

d

WNMG 0604..

6,45

4,76

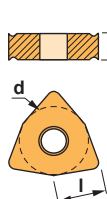
9,52

WNMG 0804..

8,14

4,76

12,70



WNMG-FC



WNMG-FMC



WNMG-KC



WNMG-MFC



WNMG-MC



WNMG-MHC



WNMG-TC



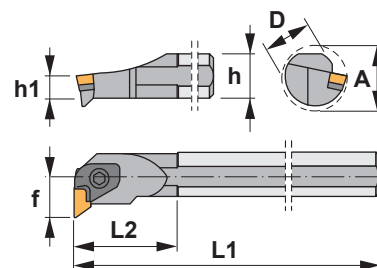


Caratteristiche:

Portautensili per operazioni di tornitura e profilatura interne, montano inserti negativi KNUX.

Per operazioni di semifinitura e finitura.

Assiale -6°
Radiale -10°

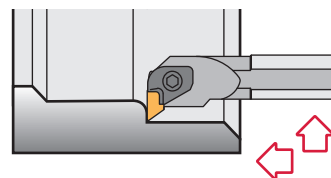


Características:

Barra de mandrinar para operaciones de torneado y copiado equipada con plaquita KNUX negativa.

Para operaciones de semiacabado y acabado.

Axial -6°
Radial -10°



CKUN 93°

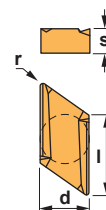
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	
S25T CKUN R/L 16	25	23	11,5	300	40	20,5	37	KNUX 1604..	0,700
S32U CKUN R/L 16	32	30	15,0	350	45	22,0	39	KNUX 1604..	2,050
S40V CKUN R/L 16	40	37	18,5	400	50	27,0	48	KNUX 1604..	3,750
S50W CKUN R/L 16	50	47	23,5	450	60	35,0	61	KNUX 1604..	6,500

Riferimento Referencia								Nm
S25T CKUN L 16	2316	1614	5004	4295	4201	-	-	3.5
S32U CKUN L 16	2316	1614	5004	4295	4202	3226	4012	3.5
S40V CKUN L 16	2316	1614	5004	4295	4204	3226	4012	3.5
S50W CKUN L 16	2316	1614	5004	4295	4204	3226	4012	3.5
S25T CKUN R 16	2326	1614	5004	4295	4201	-	-	3.5
S32U CKUN R 16	2326	1614	5004	4295	4202	3236	4012	3.5
S40V CKUN R 16	2326	1614	5004	4295	4204	3236	4012	3.5
S50W CKUN R 16	2326	1614	5004	4295	4204	3236	4012	3.5

KNUX

Inserto KNUX negativo.
Plaquita KNUX negativa.  A38

Riferimento / Referencia	l	s	d
KNUX 1604..	16,00	4,76	9,52



KNUX

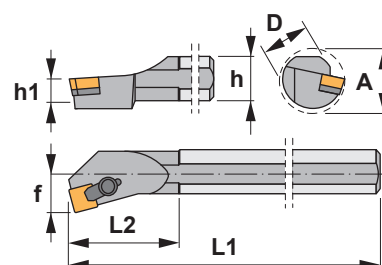




Caratteristiche:

Portautensili per operazioni di tornitura interna, montano inserti quadrati positivi.
Per taglio interrotto scegliere portautensili per interni ref. PSKN (Pagina: A193).

Assiale 6.5°
Radiale -1.25°

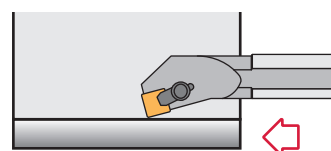


Características:

Barra de mandrinar equipada con plaquita cuadrada positiva.

Para operaciones de corte interrumpido, elija barras de mandrinar ref. PSKN (Página: A193).

Axial 6.5°
Radial -1.25°



CSKP 75°

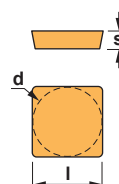
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S16R CSKP R/L 09	16	15	7,5	200	30	11	20	SP.. 0903..	0,300
S20S CSKP R/L 09	20	18	9,0	250	35	13	24	SP.. 0903..	0,550
S25T CSKP R/L 12	25	23	11,5	300	40	17	31	SP.. 1203..	1,050
S32U CSKP R/L 12	32	30	15,0	350	45	22	39	SP.. 1203..	2,050
S40V CSKP R/L 12	40	37	18,5	400	50	27	48	SP.. 1203..	3,750
S50W CSKP R/L 12	50	47	23,5	450	60	35	61	SP.. 1203..	6,500
S50W CSKP R/L 19	50	47	23,5	450	60	35	61	SP.. 1904..	6,500

Riferimento Referencia					Nm
S16R CSKP R/L 09	2107	5025	-	-	2.0
S20S CSKP R/L 09	2107	5025	-	-	2.0
S25T CSKP R/L 12	2109	5003	-	-	3.0
S32U CSKP R/L 12	2209	5003	3112	4002	3.0
S40V CSKP R/L 12	2209	5003	3112	4002	3.0
S50W CSKP R/L 12	2209	5003	3112	4002	3.0
S50W CSKP R/L 19	2211	5004	3119	4012	3.5

SP..

Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 11°.
Plaquetas cuadradas positivas con 11° incidencia. A43

Riferimento / Referencia	l	s	d
SP.. 0903..	9,52	3,18	9,52
SP.. 1203..	12,70	3,18	12,70
SP.. 1904..	19,05	4,76	19,05

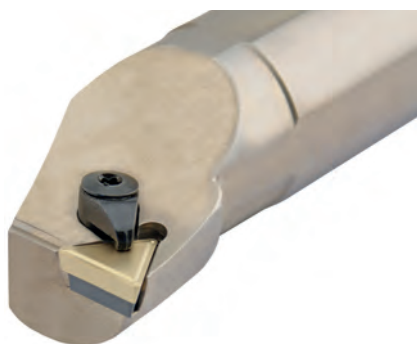


SPMR



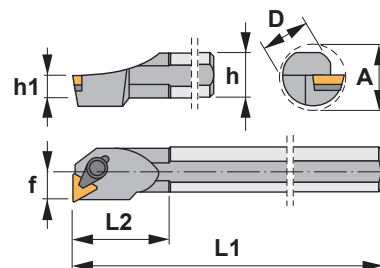
SPUN



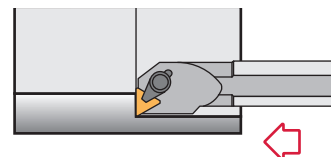

Caratteristiche:

Portautensili per operazioni di tornitura interna, montano inserti triangolari positivi.
Per taglio interrotto scegliere portautensili per interni rif. MTFN (Pagina: A181) o PTFN (Pagina: A196).

Assiale / Axial 6°
Radiale / Radial 0°


Características:

Barra de mandrinar para operaciones de torneado interior equipada con plaquita triangular positiva.
Para operaciones de corte interrumpido, elija barras de mandrinar vea ref. MTFN (Página: A181) o PTFN (Página: A196).



CTFP 90°

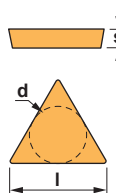
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S10M CTFP R/L 09	10	9	4,5	150	22	7	13	TP.. 0902..	0,060
S12M CTFP R/L 09	12	11	5,5	150	25	9	16	TP.. 0902..	0,150
S12M CTFP R/L 11	12	11	5,5	150	25	9	16	TP.. 1103..	0,150
S16R CTFP R/L 11	16	15	7,5	200	30	11	20	TP.. 1103..	0,300
S20S CTFP R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	24	TP.. 1103..	0,550
S16R CTFP R/L 16	16	15	7,5	200	30	11	20	TP.. 1603..	0,300
S20S CTFP R/L 16	20	18	9,0	250	35	13	24	TP.. 1603..	0,550
S25T CTFP R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	TP.. 1603..	0,700
S32U CTFP R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	TP.. 1603..	2,050
S40V CTFP R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	TP.. 1603..	3,750
S50W CTFP R/L 16	50	47	23,5	450	60	35	61	TP.. 1603..	6,500
S40V CTFP R/L 22	40	37	18,5	400	50	27	48	TP.. 2204..	3,750
S50W CTFP R/L 22	50	47	23,5	450	60	35	61	TP.. 2204..	6,500

Riferimento Referencia						Nm
S10M CTFP R/L 09	2000	5015	-	-	-	0.6
S12M CTFP R/L 09	2000	5015	-	-	-	0.6
S12M CTFP R/L 11	2304	5025	-	-	-	2.0
S16R CTFP R/L 11	2107	5025	-	-	-	2.0
S20S CTFP R/L 11	2107	5025	-	-	-	2.0
S16R CTFP R/L 16	2119	5003	-	-	-	3.0
S20S CTFP R/L 16	2119	5003	-	-	-	3.0
S25T CTFP R/L 16	2109	5003	-	-	-	3.0
S32U CTFP R/L 16	2209	5003	3116	4002	-	3.0
S40V CTFP R/L 16	2209	5003	3116	4002	-	3.0
S50W CTFP R/L 16	2209	5003	3116	4002	-	3.0
S40V CTFP R/L 22	2211	5004	3122	4012	-	3.5
S50W CTFP R/L 22	2211	5004	3122	4012	-	3.5

TP..

Inserti triangolari positivi con angolo di spoglia 11°.
Plaquetas triangulares positivas con 11° incidencia. A47

Riferimento / Ref.	l	s	d
TP.. 0902..	9,62	2,38	5,55
TP.. 1103..	11,00	3,18	6,35
TP.. 1603..	16,50	3,18	9,52
TP.. 2204..	22,00	4,76	12,70



TPMN	TPMR	TPUN
TPUX-R	TPUX-L	



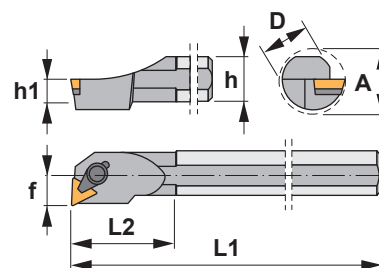
Caratteristiche:

Portautensili per operazioni di tornitura interna, montano inserti triangolari positivi.

Per taglio interrotto scegliere portautensili per interni rif. MTUN (Pagina: A183).

Assiale / Axial 0°

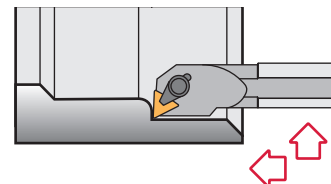
Radiale / Radial -6°



Características:

Barra de mandrinar para operaciones de torneado interior equipada con plaquita triangular positiva.

Para operaciones de corte interrumpido, elija barras de mandrinar ref. MTUN (Página: A183).



CTUP 93°

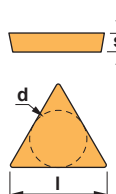
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S10M CTUP R/L 09	10	9	4,5	150	22	7	13	TP.. 0902..	0,060
S12M CTUP R/L 09	12	11	5,5	150	25	9	16	TP.. 0902..	0,150
S12M CTUP R/L 11	12	11	5,5	150	25	9	16	TP.. 1103..	0,150
S16R CTUP R/L 11	16	15	7,5	200	30	11	20	TP.. 1103..	0,300
S20S CTUP R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	24	TP.. 1103..	0,550
S16R CTUP R/L 16	16	15	7,5	200	30	11	20	TP.. 1603..	0,300
S20S CTUP R/L 16	20	18	9,0	250	35	13	24	TP.. 1603..	0,550
S25T CTUP R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	TP.. 1603..	0,700
S32U CTUP R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	TP.. 1603..	2,050
S40V CTUP R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	TP.. 1603..	3,750
S50W CTUP R/L 16	50	47	23,5	450	60	35	61	TP.. 1603..	6,500
S40V CTUP R/L 22	40	37	18,5	400	50	27	48	TP.. 2204..	3,750
S50W CTUP R/L 22	50	47	23,5	450	60	35	61	TP.. 2204..	6,500

Riferimento Referencia						Nm
S10M CTUP R/L 09	2000	5015	-	-	-	0.6
S12M CTUP R/L 09	2000	5015	-	-	-	0.6
S12M CTUP R/L 11	2304	5025	-	-	-	2.0
S16R CTUP R/L 11	2107	5025	-	-	-	2.0
S20S CTUP R/L 11	2107	5025	-	-	-	2.0
S16R CTUP R/L 16	2119	5003	-	-	-	3.0
S20S CTUP R/L 16	2119	5003	-	-	-	3.0
S25T CTUP R/L 16	2109	5003	-	-	-	3.0
S32U CTUP R/L 16	2209	5003	3116	4002	-	3.0
S40V CTUP R/L 16	2209	5003	3116	4002	-	3.0
S50W CTUP R/L 16	2209	5003	3116	4002	-	3.0
S40V CTUP R/L 22	2211	5004	3122	4012	-	3.5
S50W CTUP R/L 22	2211	5004	3122	4012	-	3.5

TP..

Inserti triangolari positivi con angolo di spoglia 11°.
Plaquetas triangulares positivas con 11° incidencia. A47

Riferimento / Ref.	l	s	d
TP.. 0902..	9,62	2,38	5,55
TP.. 1103..	11,00	3,18	6,35
TP.. 1603..	16,50	3,18	9,52
TP.. 2204..	22,00	4,76	12,70



TPMN



TPMR



TPUN



TPUX-R



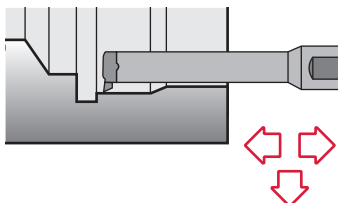
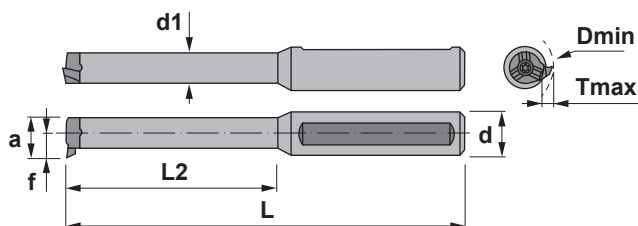
TPUX-L





Caratteristiche: Portautensili sistema mini per molteplici applicazioni di scanalatura, filettatura e tornitura interne. Per diametri piccoli a partire di 8 mm.

Características: Barra de mandrinar multifunción sistema "mini" para ranurar, roscar y tornear. Para diámetros pequeños a partir de 8 mm.



608.00

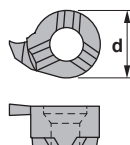
Riferimento Referencia	Dmin	d	d1	L	L2	a	f	Tmax	Dimensioni inserto Medida plaquita	
608.0012.2 HM	8	12	6	90	30	7,8	4,8	1,0	R/LS08	0,090
611.0012.2 HM	11	12	8	110	42	10,7	6,7	2,3	R/LS11	0,090
614.0012.2 HM	14	12	11	110	45	13,8	9,0	4,0	R/LS14	0,130
616.0012.2 HM	16	12	11	130	56	15,7	10,2	4,3	R/LS16	0,265

Riferimento Referencia			Nm
608.0012.2 HM	1226	5508	1.2
611.0012.2 HM	1535	5510	2.0
614.0012.2 HM	1244	5515	3.0
616.0012.2 HM	1255	5520	4.0

R/LS..

 B11-15

Riferimento / Ref.	d
R/LS.. 08..	6,0
R/LS.. 11..	8,0
R/LS.. 14..	9,0
R/LS.. 16..	11,0



R/LS



Inserto per tornitura
Plaquita de tornear

R/LS



Inserto per scanalature raggiate
Plaquita de ranurar con radio

R/LS



Inserto per filettatura
Plaquita de roscar

R/LS



Inserto per scanalatura
Plaquita de ranurar

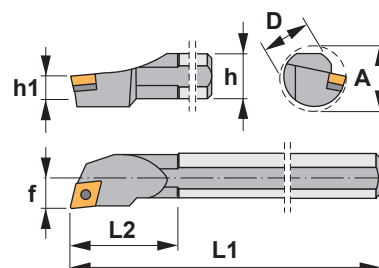


Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni, montano inserti romboidali positivi (angolo 80°).

Per utensili con inserti negativi scegliere rif. MCLN-K (Pagina: A178) o PCLN (Pagina: A188).

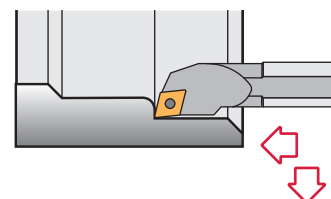
Assiale / Axial 0°
Radiale / Radial -6°



Características:

Barra de mandrinar multifunción provista de plaquita rómbica positiva (ángulo 80°).

Para barras de mandrinar con plaquita negativa vea ref. MCLN-K (Página: A178) o PCLN (Página: A188).



SCLC 95°

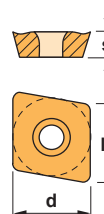
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	
S08K SCLC R/L 06	8	7	3,5	125	16	5	11	CC.. 0602..	0,040
S10M SCLC R/L 06	10	9	4,5	150	22	7	13	CC.. 0602..	0,060
S12M SCLC R/L 06	12	11	5,5	150	25	9	16	CC.. 0602..	0,150
S12M SCLC R/L 09	12	11	5,5	150	25	9	16	CC.. 09T3..	0,150
S12Q SCLC R/L 09	12	11	5,5	180	25	9	16	CC.. 09T3..	0,150
S16R SCLC R/L 09	16	15	7,5	200	30	11	20	CC.. 09T3..	0,300
S20S SCLC R/L 09	20	18	9,0	250	35	13	24	CC.. 09T3..	0,550
S25T SCLC R/L 09	25	23	11,5	300	40	17	31	CC.. 09T3..	0,550
S20S SCLC R/L 12	20	18	9,0	250	35	13	24	CC.. 1204..	0,550
S25T SCLC R/L 12	25	23	11,5	300	40	17	31	CC.. 1204..	0,700
S32U SCLC R/L 12	32	30	15,0	350	45	22	39	CC.. 1204..	2,050
S40V SCLC R/L 12	40	37	18,5	400	50	27	48	CC.. 1204..	3,750
S50W SCLC R/L 12	50	47	23,5	450	60	35	61	CC.. 1204..	6,500

Riferimento Referencia					Nm
S08K SCLC R/L 06	1425	5507	-	-	0.9
S10M SCLC R/L 06	1425	5507	-	-	0.9
S12M SCLC R/L 06	1425	5507	-	-	0.9
S12M SCLC R/L 09	1440	5515	-	-	3.0
S12Q SCLC R/L 09	1440	5515	-	-	3.0
S16R SCLC R/L 09	1440	5515	-	-	3.0
S20S SCLC R/L 09	1440	5515	-	-	3.0
S25T SCLC R/L 09	1240	5515	-	-	3.0
S20S SCLC R/L 12	1250	5520	-	-	4.0
S25T SCLC R/L 12	1250	5520	-	-	4.0
S32U SCLC R/L 12	1540	5517	3614	1760	3.0
S40V SCLC R/L 12	1540	5517	3614	1760	3.0
S50W SCLC R/L 12	1540	5517	3614	1760	3.0

CC..

Inserti romboidali positivi 80° con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas rómbicas positivas 80° con 7° incidencia.  A30-31

Riferimento / Ref.	l	s	d
CC.. 0602..	6,45	2,38	6,35
CC.. 09T3..	9,65	3,97	9,52
CC.. 1204..	12,90	4,76	12,70



CCGT-AL



CCGT-AP



CCMT



CCMW



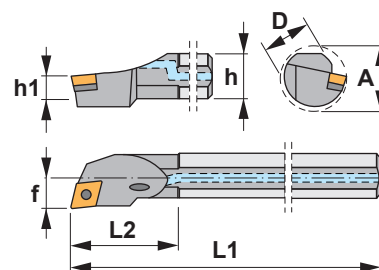


Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni, montano inserti romboidali positivi (angolo 80°).

Per utensili con inserti negativi scegliere rif. MCLN-K (Pagina: A178) o A-PCLN (Pagina: A189).

Assiale 0°
Radiale -6°

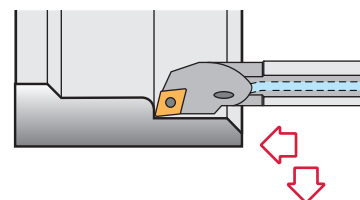


Características:

Barra de mandrinar multifunción provista de plaquita rómbica positiva (ángulo 80°).

Para barras de mandrinar con plaquita negativa vea ref. MCLN-K (Página: A178) o A-PCLN (Página: A189).

Axial 0°
Radial -6°



A-SCLC 95°

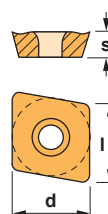
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
A08F SCLC R/L 06	8	7	3,5	80	20	5	11	CC.. 0602..	0,030
A10H SCLC R/L 06	10	9	4,5	100	20	7	13	CC.. 0602..	0,040
A12K SCLC R/L 06	12	11	5,5	125	25	9	16	CC.. 0602..	0,100
A16M SCLC R/L 09	16	15	7,5	150	30	11	20	CC.. 09T3..	0,200
A20Q SCLC R/L 09	20	18	9,0	180	35	13	24	CC.. 09T3..	0,400
A25R SCLC R/L 09	25	23	11,5	200	40	17	31	CC.. 09T3..	0,700
A32S SCLC R/L 12	32	30	15,0	250	45	22	39	CC.. 1204..	1,400
A40T SCLC R/L 12	40	37	18,5	300	50	27	48	CC.. 1204..	2,650

Riferimento Referencia					Nm
A08F SCLC R/L 06	1425	5507	-	-	0.9
A10H SCLC R/L 06	1425	5507	-	-	0.9
A12K SCLC R/L 06	1425	5507	-	-	0.9
A16M SCLC R/L 09	1440	5515	-	-	3.0
A20Q SCLC R/L 09	1440	5515	-	-	3.0
A25R SCLC R/L 09	1440	5515	-	-	3.0
A32S SCLC R/L 12	1540	5517	3614	1760	3.0
A40T SCLC R/L 12	1540	5517	3614	1760	3.0

CC..

Inserti romboidali positivi 80° con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas rómbicas positivas 80° con 7° incidencia.  A30-31

Riferimento / Ref.	l	s	d
CC.. 0602..	6,45	2,38	6,35
CC.. 09T3..	9,65	3,97	9,52
CC.. 1204..	12,90	4,76	12,70



CCGT-AL



CCGT-AP



CCMT



CCMW



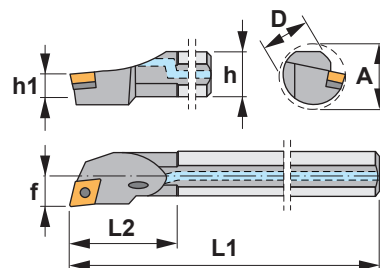


Caratteristiche:

Set di portautensili per molteplici applicazioni di tornitura interna che montano inserti romboidali positivi (angolo 80°).

Per utensili con inserti negativi scegliere rif. A-PCLN (Pagina: A189).

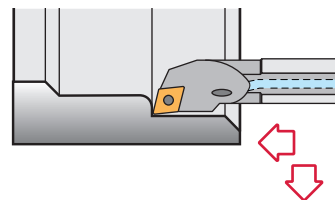
Assiale / Axial 0°
Radiale / Radial -6°



Características:

Set de barras de mandrinar multifunción provistas de plaquita rómbica positiva (ángulo 80°).

Para barras de mandrinar con plaquita negativa vea ref. A-PCLN (Página: A189).



SET SCLC 95°

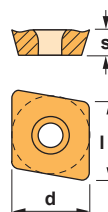
Riferimento Referencia	D	d	L1	L2	f	A	h	Dimensioni inserto Medida plaquita	
A0608H SCLC R/L 06	8	6	100	25	4	10	7	CC.. 0602..	0,400
A0810J SCLC R/L 06	10	8	110	32	6	12	9	CC.. 0602..	
A1012K SCLC R/L 06	12	10	125	38	7	14	11	CC.. 0602..	
A1216M SCLC R/L 06	16	12	150	50	9	18	15	CC.. 0602..	

Riferimento Referencia			Nm
A0608H SCLC R/L 06	1425	5507	0.9
A0810J SCLC R/L 06	1425	5507	0.9
A1012K SCLC R/L 06	1225	5507	0.9
A1216M SCLC R/L 06	1225	5507	0.9

CC..

Inserti romboidali positivi 80° con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas rómbicas positivas 80° con 7° incidencia.  A30-31

Riferimento / Ref.	l	s	d
CC.. 0602..	6,45	2,38	6,35



CCGT-AL



CCGT-AP



CCMT



CCMW



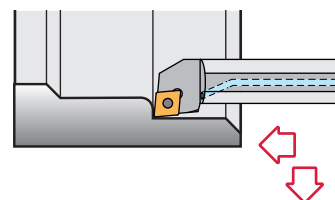
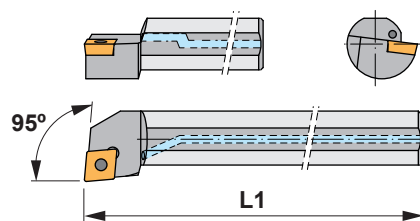

Caratteristiche:

Portautensili in metallo duro per interni, montano inserti romboidali positivi (angolo 80°). La gamma parte da Ø4 ed entra in un foro di diametro minimo 5 mm.

Assiale / Axial 0°
Radiale / Radial -6°

Características:

Barra de mandrinar con mango de metal duro equipada con plaquita rómbica positiva (ángulo 80°). La gama empieza a partir de Ø4 y un agujero mínimo de 5 mm.



E-SCLC 95°



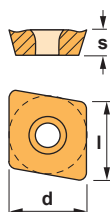
Riferimento Referencia	L1 Lunghezza totale (mm) L1 Longitud total (mm)	Ø min. (mm)	Dimensioni inserto Medida plaquita	
E04G SCLCR 0305	90	5	CC.. 0301..	0,035
E05H SCLCR 0306	100	6	CC.. 0301..	0,040
E06J SCLCR 0307	110	7	CC.. 0301..	0,050
E07K SCLCR 0408	125	8	CC.. 0401..	0,070
E08K SCLCL 06	125	11	CC.. 0602..	0,085
E08K SCLCR 06	125	11	CC.. 0602..	0,085
E10M SCLCL 06	150	14	CC.. 0602..	0,160
E10M SCLCR 06	150	14	CC.. 0602..	0,160
E12Q SCLCL 06	180	17	CC.. 0602..	0,270
E12Q SCLCR 06	180	17	CC.. 0602..	0,270
E16R SCLCL 09	200	21	CC.. 09T3..	0,520
E16R SCLCR 09	200	21	CC.. 09T3..	0,520
E20S SCLCL 09	250	25	CC.. 09T3..	0,990
E20S SCLCR 09	250	25	CC.. 09T3..	0,990
Riferimento Referencia	 			Nm

E04G SCLCR 0305	1415	5506	0.6
E05H SCLCR 0306	1415	5506	0.6
E06J SCLCR 0307	1415	5506	0.6
E07K SCLCR 0408	1420	5506	0.6
E08K SCLCL 06	1425	5507	0.9
E08K SCLCR 06	1425	5507	0.9
E10M SCLCL 06	1425	5507	0.9
E10M SCLCR 06	1425	5507	0.9
E12Q SCLCL 06	1425	5507	0.9
E12Q SCLCR 06	1425	5507	0.9
E16R SCLCL 09	1440	5515	3.0
E16R SCLCR 09	1440	5515	3.0
E20S SCLCL 09	1440	5515	3.0
E20S SCLCR 09	1440	5515	3.0

CC..

Inserti romboidali positivi 80° con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas rómbicas positivas 80° con 7° incidencia.  A30-31

Riferimento / Ref.	l	s	d
CC.. 0301..	3,60	1,39	3,50
CC.. 0401..	4,40	1,79	4,30
CC.. 0602..	6,45	2,38	6,35
CC.. 09T3..	9,65	3,97	9,52



CCET	CCGT-AL	CCGT-AP
		
CCMT	CCMW	
		



E-SCLC 95°

Caratteristiche

- Migliore rigidità di barre d'acciaio.
- Eccellenti prestazioni di taglio in un'ampia gamma di dimensioni di fori, anche in condizione di taglio a vibrazione.
- Maggiore durata e ottima finitura superficiale.
- Gamma a partire da Ø 4 mm e diametro minimo del foro di 5 mm.

Características

- Mejor rigidez que las barras de acero.
- Excelente rendimiento de corte en una amplia gama de diámetros de mandrinado, incluso en condiciones de corte sujetas a vibraciones.
- Duración de vida de la herramienta más elevada y excelente acabado de superficie.
- La gama empieza en Ø 4 mm para un diámetro mínimo de mandrinado de 5 mm.

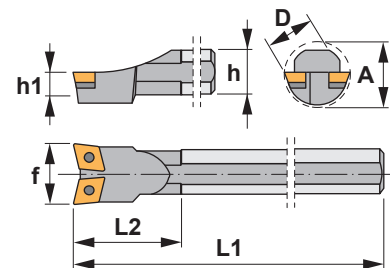




Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni interne e esterne, montano inserti romboidali positivi (angolo 80°). Per applicazioni generali, sgrossatura, semifinitura e finitura.

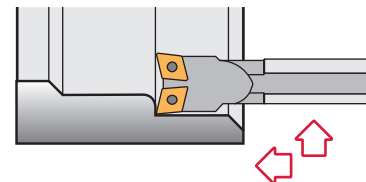
Assiale 0°
Radiale -9°



Características:

Barra de mandrinar interior y exterior equipada con plaquitas rómbicas positivas (ángulo 80°). Para aplicaciones generales, desbaste, semiacabado y acabado.

Axial 0°
Radial -9°



SCLCN 95°

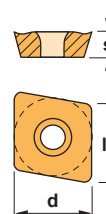
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	
S12M SCLC N 06	12	11	5,5	150	25	18	20	CC.. 0602..	0,150
S16R SCLC N 06	16	15	7,5	200	30	22	25	CC.. 0602..	0,300
S20S SCLC N 06	20	18	9,0	250	35	26	30	CC.. 0602..	0,550
S25T SCLC N 09	25	23	11,5	300	40	34	40	CC.. 09T3..	0,700
S32U SCLC N 12	32	30	15,0	350	45	44	50	CC.. 1204..	2,050
S40V SCLC N 12	40	37	18,5	400	50	54	60	CC.. 1204..	3,750
S50W SCLC N 12	50	47	23,5	450	60	62	68	CC.. 1204..	6,500

Riferimento Referencia					Nm
S12M SCLC N 06	1425	5507	-	-	0.9
S16R SCLC N 06	1225	5507	-	-	0.9
S20S SCLC N 06	1225	5507	-	-	0.9
S25T SCLC N 09	1440	5515	-	-	3.0
S32U SCLC N 12	1540	5517	3614	1760	3.0
S40V SCLC N 12	1540	5517	3614	1760	3.0
S50W SCLC N 12	1540	5517	3614	1760	3.0

CC..

Inserti romboidali positivi 80° con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas rómbicas positivas 80° con 7° incidencia.  A30-31

Riferimento / Ref.	l	s	d
CC.. 0602..	6,45	2,38	6,35
CC.. 09T3..	9,65	3,97	9,52
CC.. 1204..	12,90	4,76	12,70



CCGT-AL



CCGT-AP



CCMT



CCMW



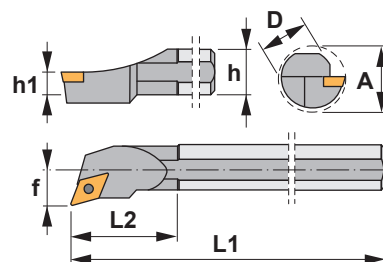


Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di profilatura, montano inserti romboidali positivi (angolo 55°).

Per applicazioni generali, sgrossatura, semifinitura e finitura.

Assiale 0°
Radiale -6°

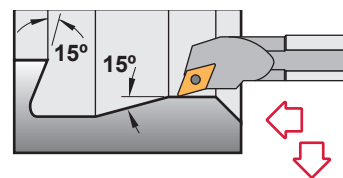


Características:

Barra de mandrinar multifunción equipada con plaquita rómbica positiva (ángulo 55°).

Para aplicaciones generales, desbaste, semiacabado y acabado.

Axial 0°
Radial -6°



SDQC 107°30'

Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	kg
S10M SDQC R/L 07	10	9	4,5	150	22	7	13	DC.. 0702..	0,060
S12M SDQC R/L 07	12	11	5,5	150	25	9	16	DC.. 0702..	0,150
S16R SDQC R/L 07	16	15	7,5	200	30	11	20	DC.. 0702..	0,300
S20S SDQC R/L 07	20	18	9,0	250	35	13	24	DC.. 0702..	0,550
S20S SDQC R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	24	DC.. 11T3..	0,550
S25T SDQC R/L 11	25	23	11,5	300	40	17	31	DC.. 11T3..	0,700
S32U SDQC R/L 11	32	30	15,0	350	45	22	39	DC.. 11T3..	2,050
S40V SDQC R/L 11	40	37	18,5	400	50	27	48	DC.. 11T3..	3,750

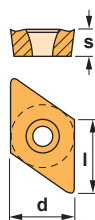
Riferimento Referencia					Nm
S10M SDQC R/L 07	1425	5507	-	-	0.9
S12M SDQC R/L 07	1225	5507	-	-	0.9
S16R SDQC R/L 07	1225	5507	-	-	0.9
S20S SDQC R/L 07	1225	5507	-	-	0.9
S20S SDQC R/L 11	1240	5515	-	-	3.0
S25T SDQC R/L 11	1240	5515	-	-	3.0
S32U SDQC R/L 11	1335	5516	3714	1750	3.0
S40V SDQC R/L 11	1335	5516	3714	1750	3.0

DC..

Inserti romboidali positivi 55° con angolo di spoglia 7°.  A35
Plaquetas rómbicas positivas 55° con 7° incidencia.

Riferimento / Ref.

	l	s	d
DC.. 0702..	7,75	2,38	6,35
DC.. 11T3..	11,60	3,97	9,52



DCGT-AL



DCGT-AP



DCMT



DCMW



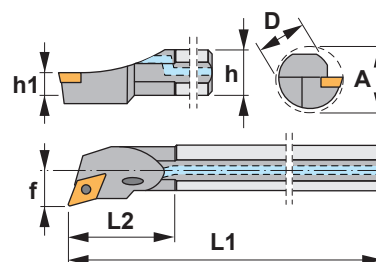


Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di profilatura, montano inserti romboidali positivi (angolo 55°).

Per applicazioni generali, sgrossatura, semifinitura e finitura.

Assiale 0°
Radiale -6°

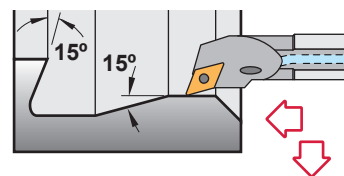


Características:

Barra de mandrinar multifunción equipada con plaquita rómbica positiva (ángulo 55°).

Para aplicaciones generales, desbaste, semiacabado y acabado.

Axial 0°
Radial -6°



A-SDQC 107°30'

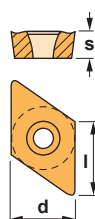
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
A12K SDQC R/L 07	12	11	5,5	125	25	9	16	DC.. 0702..	0,100
A16M SDQC R/L 07	16	15	7,5	150	30	11	20	DC.. 0702..	0,200
A20Q SDQC R/L 11	20	18	9,0	180	35	13	24	DC.. 11T3..	0,400
A25R SDQC R/L 11	25	23	11,5	200	40	17	31	DC.. 11T3..	0,700
A32S SDQC R/L 11	32	30	15,0	250	45	22	39	DC.. 11T3..	1,400
A40T SDQC R/L 11	40	37	18,5	300	50	27	48	DC.. 11T3..	2,650

Riferimento Referencia					Nm
A12K SDQC R/L 07	1225	5507	-	-	0.9
A16M SDQC R/L 07	1225	5507	-	-	0.9
A20Q SDQC R/L 11	1240	5515	-	-	3.0
A25R SDQC R/L 11	1240	5515	-	-	3.0
A32S SDQC R/L 11	1335	5516	3714	1750	3.0
A40T SDQC R/L 11	1335	5516	3714	1750	3.0

DC..

Inserti romboidali positivi 55° con angolo di spoglia 7°. A35
Plaquetas rómbicas positivas 55° con 7° incidencia.

Riferimento / Ref.	l	s	d
DC.. 0702..	7,75	2,38	6,35
DC.. 11T3..	11,60	3,97	9,52



DCGT-AL



DCGT-AP



DCMT



DCMW

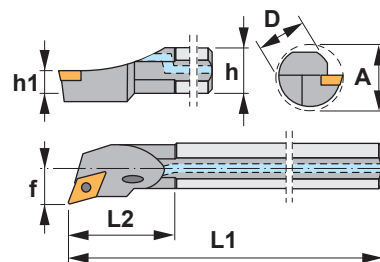




Caratteristiche:

Set di portautensili per molteplici applicazioni di tornitura interna che montano inserti romboidali positivi (angolo 55°). Per applicazioni generali, sgrossatura, semifinitura e finitura.

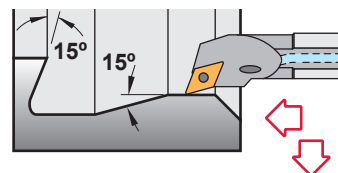
Assiale 0°
Radiale -6°



Características:

Set de barras de mandrinar multifunción provistas de plaquita rómbica positiva (ángulo 55°). Para aplicaciones generales, desbaste, semiacabado y acabado.

Axial 0°
Radial -6°



SET SDQC 107°30'

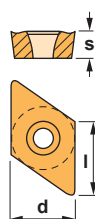
Riferimento Referencia	D	d	L1	L2	f	A	h	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
A0810J SDQC R/L 07	10	8	110	32	7	12,5	9	DC.. 0702..	0,350
A1012K SDQC R/L 07	12	10	125	38	9	15,5	11	DC.. 0702..	
A1216M SDQC R/L 07	16	12	150	50	11	19,5	15	DC.. 0702..	

Riferimento Referencia			Nm
A0810J SDQC R/L 07	1225	5507	0.9
A1012K SDQC R/L 07	1225	5507	0.9
A1216M SDQC R/L 07	1225	5507	0.9

DC..

Inserti romboidali positivi 55° con angolo di spoglia 7°. A35
Plaquetas rómbicas positivas 55° con 7° incidencia.

Riferimento / Ref.	l	s	d
DC.. 0702..	7,75	2,38	6,35



DCGT-AL



DCGT-AP



DCMT



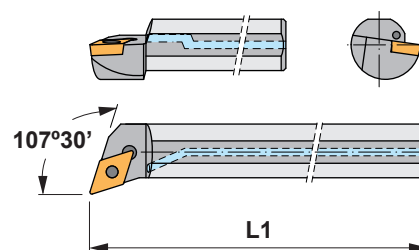
DCMW




Caratteristiche:

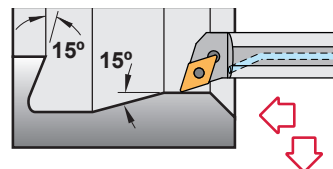
Portautensili in metallo duro per interni, montano inserti romboidali positivi (angolo 55°). La gamma parte da Ø10 ed entra in un foro di diametro minimo 14 mm.

Assiale 0°
Radiale -6°


Características:

Barra de mandrinar con mango de metal duro equipada con plaquita rómbica positiva (ángulo 55°). La gama empieza a partir de Ø10 y un agujero mínimo de 14 mm.

Axial 0°
Radial -6°



E-SDQC 107°30'

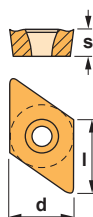
Riferimento Referencia	L1 Lunghezza totale (mm) L1 Longitud total (mm)	Ø min. (mm)	Dimensioni inserto Medida plaquita	kg
E10M SDQCL 07	150	14	DC.. 0702..	0,165
E10M SDQCR 07	150	14	DC.. 0702..	0,165
E12Q SDQCL 07	180	17	DC.. 0702..	0,270
E12Q SDQCR 07	180	17	DC.. 0702..	0,270
E16R SDQCL 07	200	21	DC.. 0702..	0,520
E16R SDQCR 07	200	21	DC.. 0702..	0,520
E20S SDQCR 07	250	25	DC.. 0702..	0,800
E25T SDQCR 11	300	32	DC.. 11T3..	1,000

Riferimento Referencia			Nm
E10M SDQCL 07	1425	5507	0.9
E10M SDQCR 07	1425	5507	0.9
E12Q SDQCL 07	1225	5507	0.9
E12Q SDQCR 07	1225	5507	0.9
E16R SDQCL 07	1225	5507	0.9
E16R SDQCR 07	1225	5507	0.9
E20S SDQCR 07	1225	5507	0.9
E25T SDQCR 11	1240	5515	3.0

DC..

Inserti romboidali positivi 55° con angolo di spoglia 7°. A35
Plaquetas rómbicas positivas 55° con 7° incidencia.

Riferimento / Ref.	l	s	d
DC.. 0702..	7,75	2,38	6,35
DC.. 11T3..	11,60	3,97	9,52



DCGT-AL



DCGT-AP



DCMT



DCMW

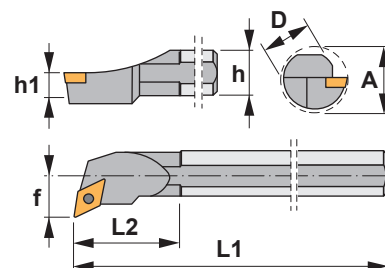




Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di profilatura, montano inserti romboidali positivi (angolo 55°). Per utensili con inserti negativi scegliere portautensili interni rif. MDUN-K (Pagina: A179) o PDUN (Pagina: A190).

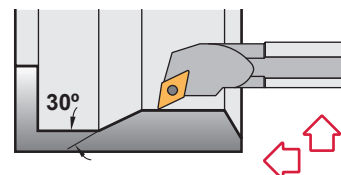
Assiale 0°
Radiale -6°



Características:

Barra de mandrinar de copiado multifunción provista de plaquita rómbica positiva (ángulo 55°). Para barras de mandrinar de plaquita negativa, vea ref. MDUN-K (Pág: A179) o PDUN (Pág: A190).

Axial 0°
Radial -6°



SDUC 93°

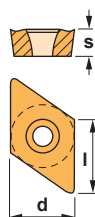
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	kg
S10M SDUC R/L 07	10	9	4,5	150	22	7	13	DC.. 0702..	0,060
S12M SDUC R/L 07	12	11	5,5	150	25	9	16	DC.. 0702..	0,150
S12Q SDUC R/L 07	12	11	5,5	180	25	9	16	DC.. 0702..	0,150
S16R SDUC R/L 07	16	15	7,5	200	30	11	20	DC.. 0702..	0,300
S20S SDUC R/L 07	20	18	9,0	250	35	13	24	DC.. 0702..	0,550
S20S SDUC R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	24	DC.. 11T3..	0,550
S25T SDUC R/L 11	25	23	11,5	300	40	17	31	DC.. 11T3..	0,700
S32U SDUC R/L 11	32	30	15,0	350	45	22	39	DC.. 11T3..	2,050
S40V SDUC R/L 11	40	37	18,5	400	50	27	48	DC.. 11T3..	3,750

Riferimento Referencia					Nm
S10M SDUC R/L 07	1425	5507	-	-	0.9
S12M SDUC R/L 07	1225	5507	-	-	0.9
S12Q SDUC R/L 07	1225	5507	-	-	0.9
S16R SDUC R/L 07	1225	5507	-	-	0.9
S20S SDUC R/L 07	1225	5507	-	-	0.9
S20S SDUC R/L 11	1240	5515	-	-	3.0
S25T SDUC R/L 11	1240	5515	-	-	3.0
S32U SDUC R/L 11	1335	5516	3714	1750	3.0
S40V SDUC R/L 11	1335	5516	3714	1750	3.0

DC..

Inserti romboidali positivi 55° con angolo di spoglia 7°. A35
Plaquetas rómbicas positivas 55° con 7° incidencia.

Riferimento / Ref.	l	s	d
DC.. 0702..	7,75	2,38	6,35
DC.. 11T3..	11,60	3,97	9,52



DCGT-AL



DCGT-AP



DCMT



DCMW

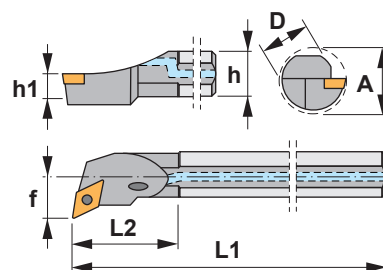




Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di profilatura, montano inserti romboidali positivi (angolo 55°). Per utensili con inserti negativi scegliere portautensili interni rif. MDUN-K (Pagina: A179) o A-PDUN (Pagina: A191).

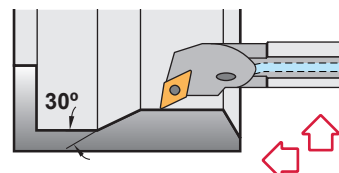
Assiale 0°
Radiale -6°



Características:

Barra de mandrinar de copiado multifunción provista de plaquita rómbica positiva (ángulo 55°). Para barras de mandrinar de plaquita negativa, vea ref. MDUN-K (Pág: A179) o A-PDUN (Pág: A191).

Axial 0°
Radial -6°



A-SDUC 93°

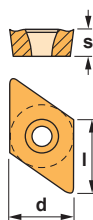
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
A12K SDUC R/L 07	12	11	5,5	125	25	9	16	DC.. 0702..	0,100
A16M SDUC R/L 07	16	15	7,5	150	30	11	20	DC.. 0702..	0,200
A20Q SDUC R/L 11	20	18	9,0	180	35	13	24	DC.. 11T3..	0,400
A25R SDUC R/L 11	25	23	11,5	200	40	17	31	DC.. 11T3..	0,700
A32S SDUC R/L 11	32	30	15,0	250	45	22	39	DC.. 11T3..	1,400
A40T SDUC R/L 11	40	37	18,5	300	50	27	48	DC.. 11T3..	2,650

Riferimento Referencia					Nm
A12K SDUC R/L 07	1225	5507	-	-	0.9
A16M SDUC R/L 07	1225	5507	-	-	0.9
A20Q SDUC R/L 11	1440	5515	-	-	3.0
A25R SDUC R/L 11	1240	5515	-	-	3.0
A32S SDUC R/L 11	1335	5516	3714	1750	3.0
A40T SDUC R/L 11	1335	5516	3714	1750	3.0

DC..

Inserti romboidali positivi 55° con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas rómbicas positivas 55° con 7° incidencia. A35

Riferimento / Ref.	l	s	d
DC.. 0702..	7,75	2,38	6,35
DC.. 11T3..	11,60	3,97	9,52



DCGT-AL



DCGT-AP



DCMT



DCMW

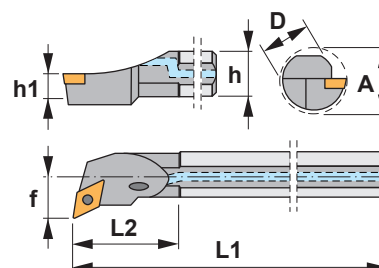




Caratteristiche:

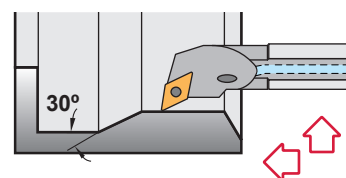
Set di portautensili per molteplici applicazioni di tornitura interna, montano inserti rombici positivi (angolo 55°). Per utensili con inserti negativi scegliere rif. A-PDUN (Pagina: A191).

Assiale / Axial 0°
Radiale / Radial -6°



Características:

Set de barras de mandrinar de copiado multifunción provistas de plaquita rómbica positiva (ángulo 55°). Para barras de mandrinar de plaquita negativa, vea ref. A-PDUN (Página: A191).



SET SDUC 93°

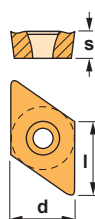
Riferimento Referencia	D	d	L1	L2	f	A	h	Dimensioni inserto Medida plaquita	
A0810J SDUC R/L 07	10	8	110	32	7	12,5	9	DC.. 0702..	0,350
A1012K SDUC R/L 07	12	10	125	38	9	15,5	11	DC.. 0702..	
A1216M SDUC R/L 07	16	12	150	50	11	19,5	15	DC.. 0702..	

Riferimento Referencia			Nm
A0810J SDUC R/L 07	1225	5507	0.9
A1012K SDUC R/L 07	1225	5507	0.9
A1216M SDUC R/L 07	1225	5507	0.9

DC..

Inserti romboidali positivi 55° con angolo di spoglia 7°.  A35
Plaquetas rómbicas positivas 55° con 7° incidencia.

Riferimento / Ref.	l	s	d
DC.. 0702..	7,75	2,38	6,35



DCGT-AL



DCGT-AP



DCMT



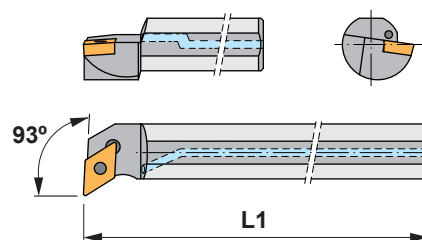
DCMW




Caratteristiche:

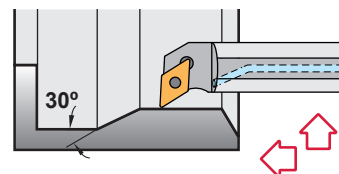
Portautensili in metallo duro per interni, montano inserti romboidali positivi (angolo 55°). La gamma parte da Ø10 ed entra in un foro di diametro minimo 14 mm.

Assiale 0°
Radiale -6°


Características:

Barra de mandrinar con mango de metal duro equipada con plaquita rómbica positiva (ángulo 55°). La gama empieza a partir de Ø10 y un agujero mínimo de 14 mm.

Axial 0°
Radial -6°



E-SDUC 93°



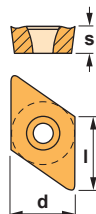
Riferimento Referencia	L1 Lunghezza totale (mm) L1 Longitud total (mm)	Ø min. (mm)	Dimensioni inserto Medida plaquita	kg
E10M SDUCL 07	150	14	DC.. 0702..	0,165
E10M SDUCR 07	150	14	DC.. 0702..	0,165
E12Q SDUCL 07	180	17	DC.. 0702..	0,265
E12Q SDUCR 07	180	17	DC.. 0702..	0,265
E16R SDUCL 07	200	21	DC.. 0702..	0,525
E16R SDUCR 07	200	21	DC.. 0702..	0,525
E20S SDUCL 11	250	25	DC.. 11T3..	1,000
E20S SDUCR 11	250	25	DC.. 11T3..	1,000
E25T SDUCR 11	300	32	DC.. 11T3..	1,250

Riferimento Referencia			Nm
E10M SDUCL 07	1425	5507	0.9
E10M SDUCR 07	1425	5507	0.9
E12Q SDUCL 07	1225	5507	0.9
E12Q SDUCR 07	1225	5507	0.9
E16R SDUCL 07	1225	5507	0.9
E16R SDUCR 07	1225	5507	0.9
E20S SDUCL 11	1240	5515	3.0
E20S SDUCR 11	1240	5515	3.0
E25T SDUCR 11	1240	5515	3.0

DC..

Inserti romboidali positivi 55° con angolo di spoglia 7°.  A35
Plaquetas rómbicas positivas 55° con 7° incidencia.

Riferimento / Ref.	l	s	d
DC.. 0702..	7,75	2,38	6,35
DC.. 11T3..	11,60	3,97	9,52



DCGT-AL



DCGT-AP

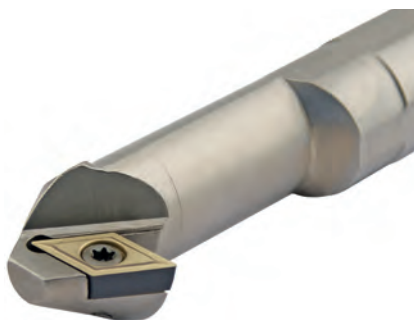


DCMT



DCMW



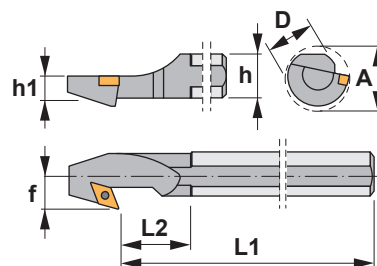


Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di profilatura interna all'indietro, montano inserti rombici positivi (angolo 55°).

Per utensili con inserti negativi scegliere rif. PDUN-EX (Pagina: A192).

Assiale 0°
Radiale -6°

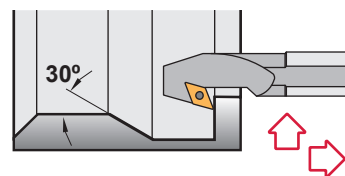


Características:

Barra de mandrinar en retroceso para múltiples aplicaciones, provista de plaquita rómbica positiva (ángulo 55°).

Para barras de mandrinar de plaquita negativa, vea ref. PDUN-EX (Página: A192).

Axial 0°
Radial -6°



SDUC 93°-EX

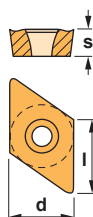
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	kg
S12M SDUC R/L 07-EX	12	11	5,5	150	25	9	16	DC.. 0702..	0,150
S16R SDUC R/L 07-EX	16	15	7,5	200	30	11	20	DC.. 0702..	0,300
S20S SDUC R/L 07-EX	20	18	9,0	250	35	13	24	DC.. 0702..	0,550
S20S SDUC R/L 11-EX	20	18	9,0	250	35	13	24	DC.. 11T3..	0,550
S25T SDUC R/L 11-EX	25	23	11,5	300	40	17	31	DC.. 11T3..	0,700
S32U SDUC R/L 11-EX	32	30	15,0	350	50	22	39	DC.. 11T3..	2,050
S40V SDUC R/L 11-EX	40	37	18,5	400	60	27	48	DC.. 11T3..	3,750

Riferimento Referencia					Nm
S12M SDUC R/L 07-EX	1225	5507	-	-	0.9
S16R SDUC R/L 07-EX	1225	5507	-	-	0.9
S20S SDUC R/L 07-EX	1225	5507	-	-	0.9
S20S SDUC R/L 11-EX	1240	5515	-	-	3.0
S25T SDUC R/L 11-EX	1240	5515	-	-	3.0
S32U SDUC R/L 11-EX	1335	5516	3714	1750	3.0
S40V SDUC R/L 11-EX	1335	5516	3714	1750	3.0

DC..

Inserti romboidali positivi 55° con angolo di spoglia 7°.  A35
Plaquetas rómbicas positivas 55° con 7° incidencia.

Riferimento / Ref.	l	s	d
DC.. 0702..	7,75	2,38	6,35
DC.. 11T3..	11,60	3,97	9,52



DCGT-AL



DCGT-AP



DCMT



DCMW



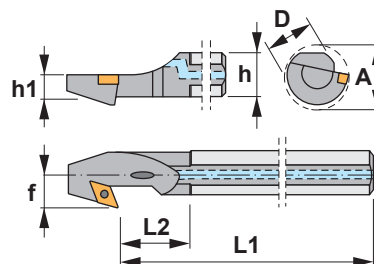


Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di profilatura interna all'indietro, montano inserti rombici positivi (angolo 55°).

Per utensili con inserti negativi scegliere rif. PDUN-EX (Pagina: A192).

Assiale 0°
Radiale -6°

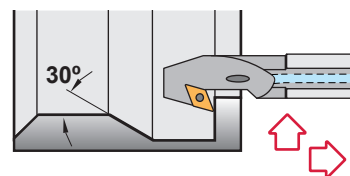


Características:

Barra de mandrinar en retroceso para múltiples aplicaciones, provista de plaquita rómbica positiva (ángulo 55°).

Para barras de mandrinar de plaquita negativa, vea ref. PDUN-EX (Página: A192).

Axial 0°
Radial -6°



A-SDUC 93°-EX



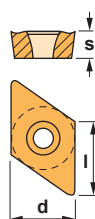
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
A12K SDUC R/L 07-EX	12	11	5,5	125	25	9	16	DC.. 0702..	0,100
A16M SDUC R/L 07-EX	16	15	7,5	150	30	11	20	DC.. 0702..	0,200
A20Q SDUC R/L 11-EX	20	18	9,0	180	35	13	24	DC.. 11T3..	0,400
A25R SDUC R/L 11-EX	25	23	11,5	200	40	17	31	DC.. 11T3..	0,700

Riferimento Referencia			Nm
A12K SDUC R/L 07-EX	1225	5507	0.9
A16M SDUC R/L 07-EX	1225	5507	0.9
A20QSDUCR7L 11-EX	1240	5515	3.0
A25R SDUC R/L 11-EX	1240	5515	3.0

DC..

Inserti romboidali positivi 55° con angolo di spoglia 7°. A35
Plaquetas rómbicas positivas 55° con 7° incidencia.

Riferimento / Ref.	l	s	d
DC.. 0702..	7,75	2,38	6,35
DC.. 11T3..	11,60	3,97	9,52



DCGT-AL



DCGT-AP



DCMT



DCMW

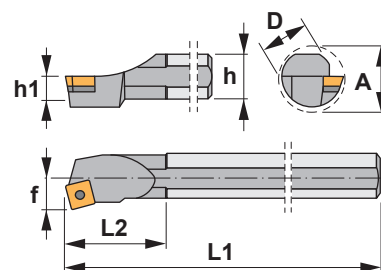




Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di tornitura interna, montano inserti quadrati positivi. Per utensili con inserti negativi scegliere rif. MSKN-K (Pagina: A180) o PSKN (Pagina: A193).

Assiale 0°
Radiale -8°

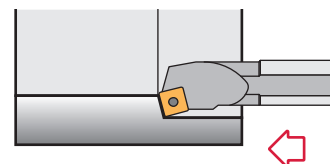


Características:

Barra de mandrinar multifunción provista de plaquita cuadrada positiva.

Para barras de mandrinar de plaquita negativa, vea ref. MSKN-K (Página: A180) o PSKN (Página: A193).

Axial 0°
Radial -8°



SSKC 75°

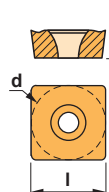
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S16R SSKC R/L 09	16	15	7,5	200	30	11	20	SC.. 09T3..	0,300
S20S SSKC R/L 09	20	18	9,0	250	35	13	24	SC.. 09T3..	0,550
S25T SSKC R/L 09	25	23	11,5	300	40	17	31	SC.. 09T3..	0,700
S32U SSKC R/L 12	32	30	15,0	350	45	22	39	SC.. 1204..	2,050
S40V SSKC R/L 12	40	37	18,5	400	50	27	48	SC.. 1204..	3,750
S50W SSKC R/L 12	50	47	23,5	450	60	35	61	SC.. 1204..	6,500

Riferimento Referencia					Nm
S16R SSKC R/L 09	1440	5515	-	-	3.0
S20S SSKC R/L 09	1240	5515	-	-	3.0
S25T SSKC R/L 09	1240	5515	-	-	3.0
S32U SSKC R/L 12	1540	5517	3514	1760	3.0
S40V SSKC R/L 12	1540	5517	3514	1760	3.0
S50W SSKC R/L 12	1540	5517	3514	1760	3.0

SC..

Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas cuadradas positivas con 7° incidencia. A40

Riferimento / Ref.	l	s	d
SC.. 09T3..	9,52	3,97	9,52
SC.. 1204..	12,70	4,76	12,70



SCGT-AL



SCMT



SCMT-39



SCMW

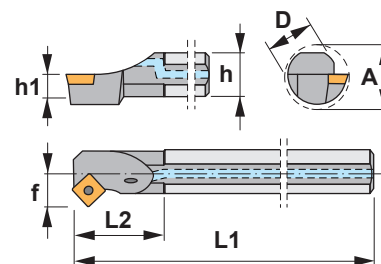




Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di tornitura interna, montano inserti quadrati positivi. Per utensili con inserti negativi scegliere rif. A-PSSN (Pagina: A195).

Assiale 0°
Radiale -8°

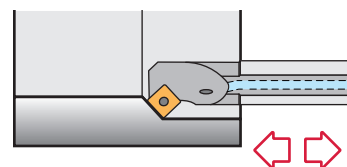


Características:

Barra de mandrinar multifunción provista de plaquita cuadrada positiva.

Para barras de mandrinar de plaquita negativa, vea ref. A-PSSN (Página: A195).

Axial 0°
Radial -8°



A-SSSC 45°

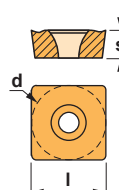
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
A16M SSSC R/L 09	16	15	7,5	150	30	11	20	SC.. 09T3..	0,300
A20Q SSSC R/L 09	20	18	9,0	180	35	13	24	SC.. 09T3..	0,550
A25R SSSC R/L 09	25	23	11,5	200	40	17	31	SC.. 09T3..	0,700

Riferimento Referencia			Nm
A16M SSSC R/L 09	1440	5515	3.0
A20Q SSSC R/L 09	1440	5515	3.0
A25R SSSC R/L 09	1240	5515	3.0

SC..

Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas cuadradas positivas con 7° incidencia. A40

Riferimento / Ref.	l	s	d
SC.. 09T3..	9,52	3,97	9,52



SCGT-AL



SCMT



SCMT-39



SCMW



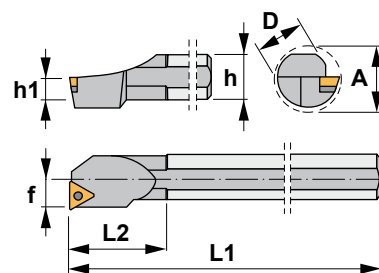


Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di tornitura interna, montano inserti triangolari positivi.

Per utensili con inserti negativi scegliere rif. MTFN (Pagina: A181), MTFN-K (Pagina: A182) o PTFN (Pagina: A196).

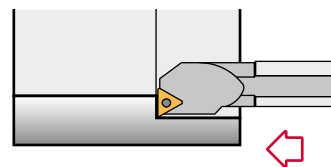
Assiale 0° / Axial 0°
Radiale -6° / Radial -6°



Características:

Barra de mandrinar multifunción provista de plaquita triangular positiva.

Para barras de mandrinar de plaquita negativa, vea ref. MTFN (Página: A181), MTFN-K (Página: A182) o PTFN (Página: A196).



STFC 90°

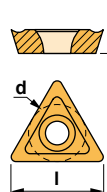
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	kg
S10M STFC R/L 09	10	9	4,5	150	22	7	13	TC.. 0902..	0,060
S12M STFC R/L 09	12	11	5,5	150	25	9	16	TC.. 0902..	0,150
S12M STFC R/L 11	12	11	5,5	150	25	9	16	TC.. 1102..	0,150
S12Q STFC R/L 11	12	11	5,5	180	25	9	16	TC.. 1102..	0,050
S16R STFC R/L 11	16	15	7,5	200	30	11	20	TC.. 1102..	0,300
S20S STFC R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	24	TC.. 1102..	0,550
S16R STFC R/L 16	16	15	7,5	200	30	11	20	TC.. 16T3..	0,300
S20S STFC R/L 16	20	18	9,0	250	35	13	24	TC.. 16T3..	0,550
S25T STFC R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	TC.. 16T3..	0,700
S32U STFC R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	TC.. 16T3..	2,050
S40V STFC R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	TC.. 16T3..	3,750

Riferimento Referencia					Nm
S10M STFC R/L 09	1222	5506	-	-	0.6
S12M STFC R/L 09	1222	5506	-	-	0.6
S12M STFC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
S12Q STFC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
S16R STFC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
S20S STFC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
S16R STFC R/L 16	1240	5515	-	-	3.0
S20S STFC R/L 16	1240	5515	-	-	3.0
S25T STFC R/L 16	1240	5515	-	-	3.0
S32U STFC R/L 16	1335	5516	3414	1750	3.0
S40V STFC R/L 16	1335	5516	3414	1750	3.0

TC..

Inserti triangolari positivi con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas triangulares positivas con 7° incidencia. A44

Riferimento / Ref.	l	s	d
TC.. 0902..	9,62	2,38	5,55
TC.. 1102..	11,00	2,38	6,35
TC.. 16T3..	16,50	3,97	9,52



TCGT-AL



TCMT



TCMW



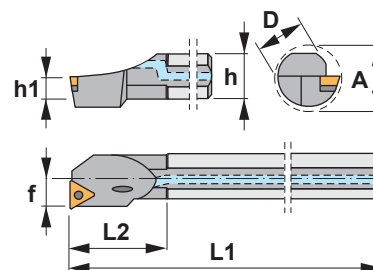


Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di tornitura interna, montano inserti triangolari positivi.

Per utensili con inserti negativi scegliere rif. MTFN (Pagina: A181), MTFN-K (Pagina: A182) o A-PTFN (Pagina: A197).

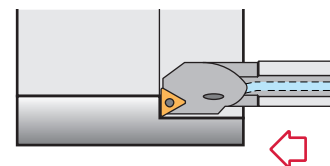
Assiale 0°
Radiale -6°



Características:

Barra de mandrinar multifunción provista de plaquita triangular positiva.

Para barras de mandrinar de plaquita negativa, vea ref. MTFN (Página: A181), MTFN-K (Página: A182) o A-PTFN (Página: A197).



A-STFC 90°

Axial 0°
Radial -6°

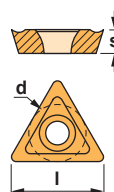
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	kg
A10H STFC R/L 09	10	9	4,5	100	20	7	13	TC.. 0902..	0,040
A12K STFC R/L 11	12	11	5,5	125	25	9	16	TC.. 1102..	0,100
A16M STFC R/L 11	16	15	7,5	150	30	11	20	TC.. 1102..	0,200
A20Q STFC R/L 11	20	18	9,0	180	35	13	24	TC.. 1102..	0,400
A20Q STFC R/L 16	20	18	7,5	180	35	11	20	TC.. 16T3..	0,400
A25R STFC R/L 16	25	23	11,5	200	40	17	31	TC.. 16T3..	0,700
A32S STFC R/L 16	32	30	15,0	250	45	22	39	TC.. 16T3..	1,400
A40T STFC R/L 16	40	37	18,5	300	50	27	48	TC.. 16T3..	2,650

Riferimento Referencia					Nm
A10H STFC R/L 09	1222	5506	-	-	0.6
A12K STFC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
A16M STFC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
A20Q STFC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
A20Q STFC R/L 16	1240	5515	-	-	3.0
A25R STFC R/L 16	1240	5515	-	-	3.0
A32S STFC R/L 16	1335	5516	3414	1750	3.0
A40T STFC R/L 16	1335	5516	3414	1750	3.0

TC..

Inserti triangolari positivi con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas triangulares positivas con 7° incidencia. A44

Riferimento / Ref.	l	s	d
TC.. 0902..	9,62	2,38	5,55
TC.. 1102..	11,00	2,38	6,35
TC.. 16T3..	16,50	3,97	9,52



TCGT-AL



TCMT



TCMW



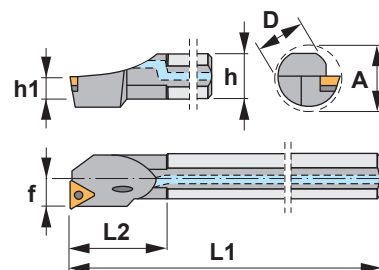


Caratteristiche:

Set di portautensili per molteplici applicazioni di tornitura interna, montano inserti triangolari positivi.

Per utensili con inserti negativi scegliere rif. A-PTFN (Pagina: A197).

Assiale 0°
Radiale -6°

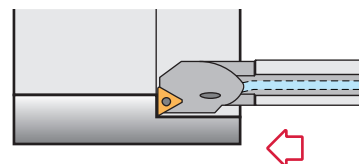


Características:

Set de barras de mandrinar multifunción equipadas con plaquita triangular positiva.

Para barras de mandrinar de plaquita negativa vea ref. A-PTFN (Página: A197).

Axial 0°
Radial -6°



SET STFC 90°



Riferimento Referencia	D	d	L1	L2	f	A	h	Dimensioni inserto Medida plaquita	
A0810J STFC R/L 11	10	8	110	32	7	12,5	9	TC.. 1102..	0,350
A1012K STFC R/L 11	12	10	125	38	9	15,5	11	TC.. 1102..	
A1216M STFC R/L 11	16	12	150	50	11	19,5	15	TC.. 1102..	

Riferimento Referencia			Nm
A0810J STFC R/L 11	1425	5507	0.9
A1012K STFC R/L 11	1225	5507	0.9
A1216M STFC R/L 11	1225	5507	0.9

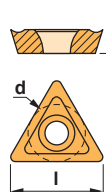
TC..

Inserti triangolari positivi con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas triangulares positivas con 7° incidencia.  A44

Riferimento / Ref.

l s d

TC.. 1102.. 11,00 2,38 6,35



TCGT-AL

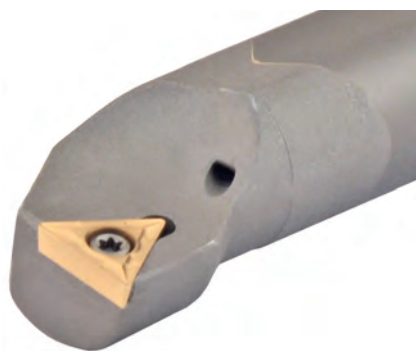


TCMT



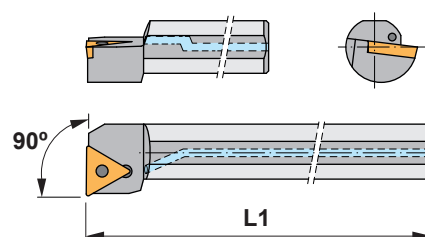
TCMW




Caratteristiche:

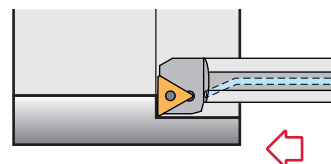
Portautensili in metallo duro per interni, montano inserti triangolari positivi. La gamma parte da Ø12 ed entra in un foro di diametro minimo 17 mm.

Assiale 0°
Radiale -6°


Características:

Barra de mandrar con mango de metal duro equipada con plaquita triangular positiva. La gama empieza a partir de Ø12 y un agujero mínimo de 17 mm.

Axial 0°
Radial -6°



E-STFC 90°



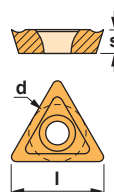
Riferimento Referencia	L1 Lunghezza totale (mm) L1 Longitud total (mm)	Ø min. (mm)	Dimensioni inserto Medida plaquita	
E12Q STFCL 11	180	17	TC.. 1102..	0,270
E12Q STFCR 11	180	17	TC.. 1102..	0,270
E16R STFCL 11	200	21	TC.. 1102..	0,510
E16R STFCR 11	200	21	TC.. 1102..	0,510
E20S STFCL 11	250	25	TC.. 1102..	1,000
E20S STFCR 11	250	25	TC.. 1102..	1,000

Riferimento Referencia			Nm
E12Q STFCL 11	1225	5507	0.9
E12Q STFCR 11	1225	5507	0.9
E16R STFCL 11	1225	5507	0.9
E16R STFCR 11	1225	5507	0.9
E20S STFCL 11	1225	5507	0.9
E20S STFCR 11	1225	5507	0.9

TC..

Inserti triangolari positivi con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas triangulares positivas con 7° incidencia.  A44

Riferimento / Ref.	l	s	d
TC.. 1102..	11,00	2,38	6,35



TCGT-AL



TCMT



TCMW

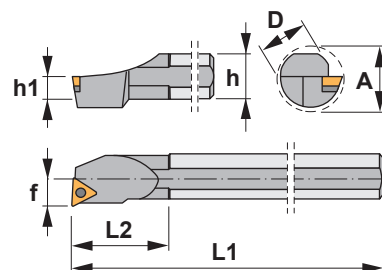




Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di tornitura interna, montano inserti triangolari positivi. Per utensili con inserti negativi scegliere rif. MTUN (Pagina: A183).

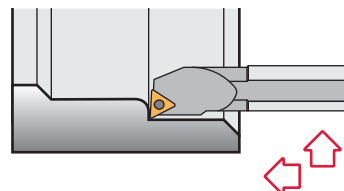
Assiale 0°
Radiale -4°



Características:

Barra de mandrinar multifunción provista de plaquita triangular positiva.
Para barras de mandrinar de plaquita negativa vea ref. MTUN (Página: A183).

Axial 0°
Radial -4°



STUC 93°

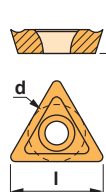
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S12M STUC R/L 11	12	11	5,5	150	25	9	16	TC.. 1102..	0,150
S16R STUC R/L 16	16	15	7,5	200	30	11	20	TC.. 16T3..	0,300
S20S STUC R/L 16	20	18	9,0	250	35	13	24	TC.. 16T3..	0,550
S25T STUC R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	TC.. 16T3..	0,700
S32U STUC R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	TC.. 16T3..	2,050

Riferimento Referencia					Nm
S12M STUC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
S16R STUC R/L 16	1240	5515	-	-	3.0
S20S STUC R/L 16	1240	5515	-	-	3.0
S25T STUC R/L 16	1240	5515	-	-	3.0
S32U STUC R/L 16	1335	5516	3414	1750	3.0

TC..

Inserti triangolari positivi con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas triangulares positivas con 7° incidencia. A44

Riferimento / Ref.	l	s	d
TC.. 1102..	11,00	2,38	6,35
TC.. 16T3..	16,50	3,97	9,52



TCGT-AL



TCMT



TCMW



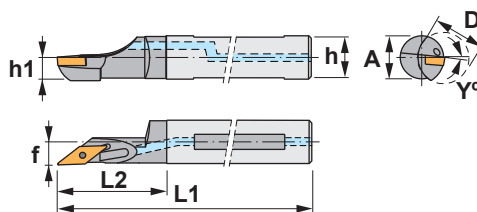


Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di profilatura interna, montano inserti romboidali positivi (angolo 35°).

Per applicazioni generali, sgrossatura, semifinitura e finitura.

Assiale 0°
Radiale -6°

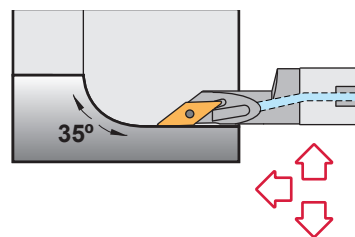


Características:

Barra de mandrinar multifunción para copiado equipada con plaquita rómbica positiva (ángulo 35°).

Para aplicaciones generales, desbaste, semiacabado y acabado.

Axial 0°
Radial -6°



A-SVJC 93°

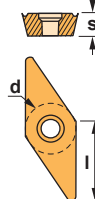
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Y°	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
A16M SVJC R/L 11	16	15	7,5	150	30	8,5	22	22	VC.. 1103..	0,190
A20Q SVJC R/L 11	20	18	9,0	180	35	10,5	25	25	VC.. 1103..	0,350
A25R SVJC R/L 16	25	23	11,5	200	40	13,0	28	28	VC.. 1604..	0,590

Riferimento Referencia			Nm
A16M SVJC R/L 11	1225	5507	0.9
A20Q SVJC R/L 11	1225	5507	0.9
A25R SVJC R/L 16	1240	5515	3.0

VC..

Inserti romboidali positivi 35° con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas rómbicas positivas de 35° con 7° incidencia. A48

Riferimento / Ref.	l	s	d
VC.. 1103..	11,00	3,18	6,35
VC.. 1604..	16,50	4,76	9,52



VC GT-AL



VC GT-AP

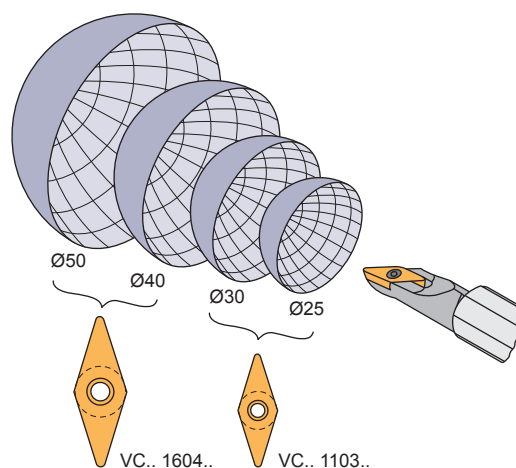
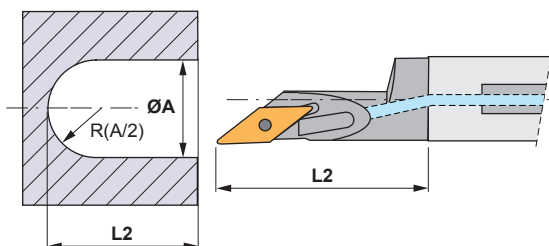


VC MT



Applicazione di A-SVJC 93° Aplicación de A-SVJC 93°

Campo di applicazione / Rango de aplicaciones

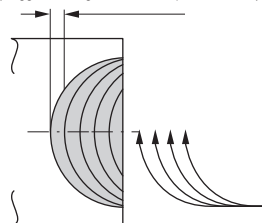


Metodo di lavorazione / Método de mecanizado

Esempio senza foro esistente Ejemplo sin agujero preexistente

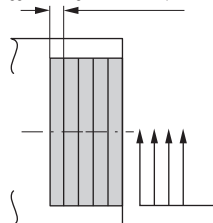
Lavorazione sferica Mecanizado esférico

ap=0.5 mm
(Raggio dell'angolo / Radio de punta -R= 0.4)



Sfacciatura interna Refrentado interno

ap=0.5 mm
(Raggio dell'angolo / Radio de punta -R= 0.4)

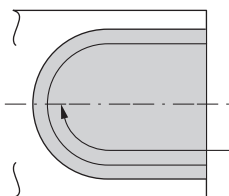


*Nota: L'avanzamento deve essere inferiore a 0.05 mm/giro nella sfacciatura interna.

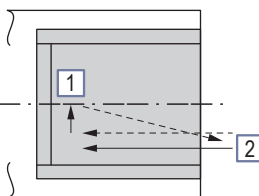
*Nota: El avance (f) debe ser menor de 0.05 mm/rev en el refrentado interno.

Finitura / Acabado

Lavorazione sferica Mecanizado esférico



Sfacciatura interna Refrentado interno

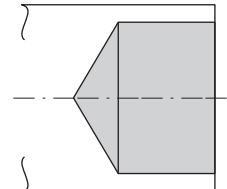


*Processo di lavorazione / *Proceso de mecanizado

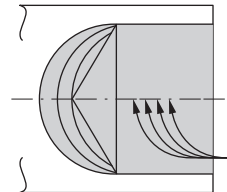
- 1 Effettuare innanzitutto la finitura del lato interno. / Acabe primero la cara interna.
- 2 Poi effettuare la finitura del diametro interno. / A continuación, acabe el diámetro interno.

Esempio con foro esistente Ejemplo con agujero preexistente

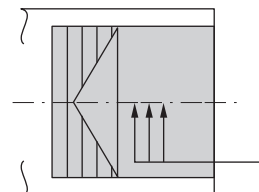
Foro / Agujero preesistente



Lavorazione sferica / Mecanizado esférico



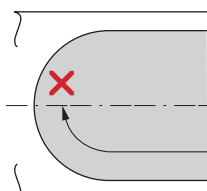
Sfacciatura interna / Refrentado interno



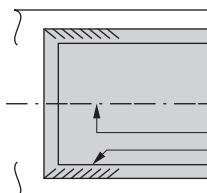
*Nota: L'avanzamento deve essere inferiore a 0.05 mm/giro nella sfacciatura interna.

*Nota: El avance (f) debe ser menor de 0.05 mm/rev en el refrentado interior.

Attenzione / Atención



Se si lavora al di là del centro del materiale, potrebbe accadere una rottura dell'inserto.
Al mecanizar más allá del centro de la pieza, se puede romper la plaquita.



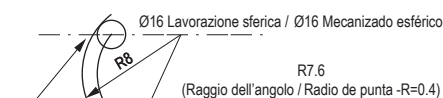
È possibile fare una lavorazione di questo tipo, ma la parte obliqua potrebbe essere danneggiata dai trucioli.
Es posible realizar el mecanizado de este modo, pero las virutas pueden rayar la parte oblicua.

Finitura povera
Mal acabado

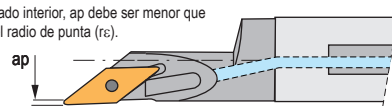
Fissare lo spigolo dell'inserto al centro del materiale a lavorare.
Fije el borde de la plaquita en el centro de la pieza.

Per la profilatura interna, ap deve essere minore del valore di raggio dell'angolo-R (rc).
En el copiado interior, ap debe ser menor que el valor del radio de punta (rc).

Minore del raggio dell'angolo-R
Menor que el radio de punta



Modificare il programma di lavorazione del raggio minore in base al valore di raggio dell'angolo-R (rc).
Ajuste el programa de mecanizado con un radio menor en el valor del radio de punta (rc).



Si potrebbe formare bava se ap è maggiore del raggio dell'angolo-R.
Si ap es mayor que el radio de punta, pueden aparecer rebabas.

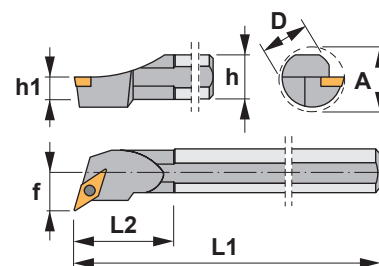


Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di profilatura interna, montano inserti romboidali positivi (angolo 35°).

Per applicazioni generali, sgrossatura, semifinitura e finitura.

Assiale 0°
Radiale -6°

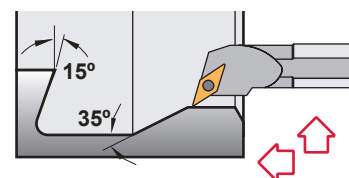


Características:

Barra de mandrinar multifunción de copiado provista de plaquita rómbica positiva (ángulo 35°).

Para aplicaciones generales, desbaste, semiacabado y acabado.

Axial 0°
Radial -6°



SVQC 107°30'

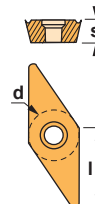
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	kg
S16R SVQC R/L 11	16	15	7,5	200	30	11	20	VC.. 1103..	0,300
S20S SVQC R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	24	VC.. 1103..	0,550
S16R SVQC R/L 13	16	15	7,5	200	30	13	22	VC.. 1303..	0,300
S20S SVQC R/L 13	20	18	9,0	250	35	13	24	VC.. 1303..	0,550
S25T SVQC R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	VC.. 1604..	0,700

Riferimento Referencia					Nm
S16R SVQC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
S20S SVQC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
S16R SVQC R/L 13	1230	5508	-	-	1.2
S20S SVQC R/L 13	1230	5508	-	-	1.2
S25T SVQC R/L 16	1335	5516	3718	1750	3.0

VC..

Inserti romboidali positivi 35° con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas rómbicas positivas de 35° con 7° incidencia.  A48

Riferimento / Ref.	l	s	d
VC.. 1103..	11,00	3,18	6,35
VC.. 1303..	13,00	3,18	7,94
VC.. 1604..	16,50	4,76	9,52



VCMT-AL



VCMT-AP



VCMT



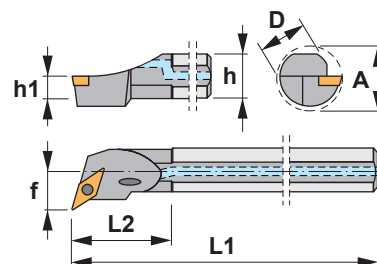


Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di profilatura interna, montano inserti romboidali positivi (angolo 35°).

Per applicazioni generali, sgrossatura, semifinitura e finitura.

Assiale 0°
Radiale -6°

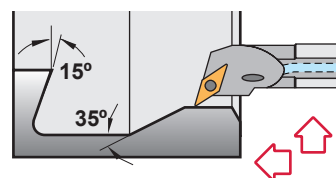


Características:

Barra de mandrinar multifunción de copiado provista de plaquita rómbica positiva (ángulo 35°).

Para aplicaciones generales, desbaste, semiacabado y acabado.

Axial 0°
Radial -6°



A-SVQC 107°30'

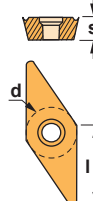
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
A16M SVQC R/L 11	16	15	7,5	150	30	11	20	VC.. 1103..	0,200
A20Q SVQC R/L 11	20	18	9,0	180	35	13	24	VC.. 1103..	0,400
A25R SVQC R/L 16	25	23	11,5	200	40	17	31	VC.. 1604..	0,700
A32S SVQC R/L 16	32	30	15,0	250	45	22	39	VC.. 1604..	1,400
A40T SVQC R/L 16	40	37	18,5	300	50	27	48	VC.. 1604..	2,650

Riferimento Referencia					Nm
A16M SVQC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
A20Q SVQC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
A25R SVQC R/L 16	1335	5516	3718	1750	3.0
A32S SVQC R/L 16	1335	5516	3718	1750	3.0
A40T SVQC R/L 16	1335	5516	3718	1750	3.0

VC..

Inserti romboidali positivi 35° con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas rómbicas positivas de 35° con 7° incidencia. A48

Riferimento / Ref.	l	s	d
VC.. 1103..	11,00	3,18	6,35
VC.. 1604..	16,50	4,76	9,52



VC GT-AL



VC GT-AP



VC MT



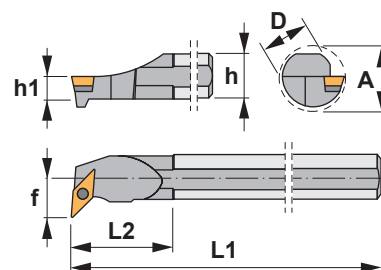


Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di profilatura interna, montano inserti romboidali positivi (angolo 35°).

Per utensili con inserti negativi scegliere rif. MVUN-K (Pagina: A184).

Assiale 0°
Radiale -5°

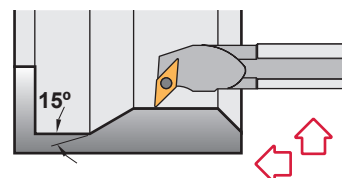


Características:

Barra de mandrinar multifunción de copiado provista de plaquita rómbica positiva (ángulo 35°).

Para barras de mandrinar de plaquita negativa, vea ref. MVUN-K (Página: A184).

Axial 0°
Radial -5°



SVUB 93°

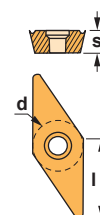
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S25T SVUB R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	VBMT 1604..	0,700
S32U SVUB R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	VBMT 1604..	2,050
S40V SVUB R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	VBMT 1604..	3,750

Riferimento Referencia					Nm
S25T SVUB R/L 16	1335	5516	3718	1750	3.0
S32U SVUB R/L 16	1335	5516	3718	1750	3.0
S40V SVUB R/L 16	1335	5516	3718	1750	3.0

VBMT

Inserto romboidale positivo 35° con angolo di spoglia 5°.
Plaquita rómbica positiva 35° con 5° incidencia. A48

Riferimento / Ref.	l	s	d
VBMT 1604..	16,50	4,76	9,52



VBMT



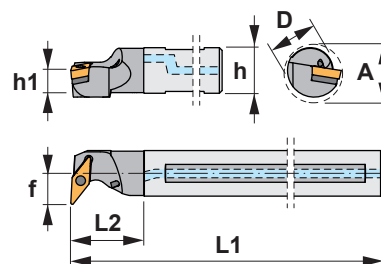


Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di profilatura interna, montano inserti romboidali positivi (angolo 35°).

Per utensili con inserti negativi scegliere rif. MVUN-K (Pagina: A184).

Assiale 0°
Radiale -5°

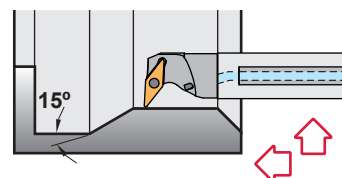


Características:

Barra de mandrinar multifunción de copiado provista de plaquita rómbica positiva (ángulo 35°).

Para barras de mandrinar de plaquita negativa, vea ref. MVUN-K (Página: A184).

Axial 0°
Radial -5°



A-SVUB 93°

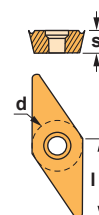
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
A25R SVUB R/L 16	25	23	11,5	200	40	17	31	VBMT 1604..	0,700
A32S SVUB R/L 16	32	30	15,0	250	45	22	39	VBMT 1604..	1,400

Riferimento Referencia					Nm
A25R SVUB R/L 16	1335	5516	3718	1750	3.0
A32S SVUB R/L 16	1335	5516	3718	1750	3.0

VBMT

Inserto romboidale positivo 35° con angolo di spoglia 5°.
Plaquita rómbica positiva 35° con 5° incidencia. A48

Riferimento / Ref.	l	s	d
VBMT 1604..	16,50	4,76	9,52



VBMT



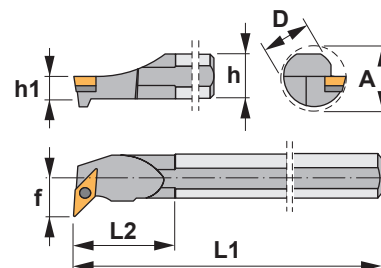


Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di tornitura e profilatura interne, montano inserti romboidali positivi (angolo 35°).

Per utensili con inserti negativi, scegliere rif. MVUN-K (Pagina: A184).

Assiale 0°
Radiale -5°

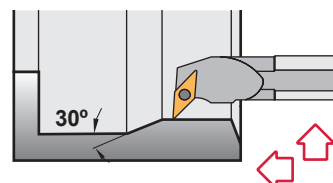


Características:

Barra de mandrinar multifunción de copiado provista de plaquita rómbica positiva (ángulo 35°).

Para barras de mandrinar de plaquita negativa, vea ref. MVUN-K (Página: A184).

Axial 0°
Radial -5°



SVUC 93°

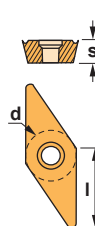
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
S16R SVUC R/L 11	16	15	7,5	200	30	11	20	VC.. 1103..	0,300
S20S SVUC R/L 11	20	18	9,0	250	35	13	24	VC.. 1103..	0,550
S25T SVUC R/L 16	25	23	11,5	300	40	17	31	VC.. 1604..	0,700
S32U SVUC R/L 16	32	30	15,0	350	45	22	39	VC.. 1604..	2,050
S40V SVUC R/L 16	40	37	18,5	400	50	27	48	VC.. 1604..	3,750

Riferimento Referencia					Nm
S16R SVUC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
S20S SVUC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
S25T SVUC R/L 16	1335	5516	3718	1750	3.0
S32U SVUC R/L 16	1335	5516	3718	1750	3.0
S40V SVUC R/L 16	1335	5516	3718	1750	3.0

VC..

Inserti romboidali positivi 35° con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas rómbicas positivas de 35° con 7° incidencia. A48

Riferimento / Ref.	l	s	d
VC.. 1103..	11,00	3,18	6,35
VC.. 1604..	16,50	4,76	9,52



VCMT-AL



VCMT-AP



VCMT



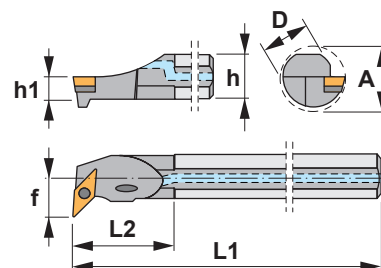


Caratteristiche:

Portautensili per molteplici applicazioni di profilatura interna, montano inserti romboidali positivi (angolo 35°).

Per utensili con inserti negativi scegliere rif. MVUN-K (Pagina: A184).

Assiale 0°
Radiale -5°

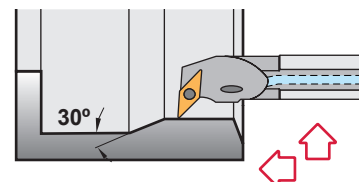


Características:

Barra de mandrinar multifunción de copiado provista de plaquita rómbica positiva (ángulo 35°).

Para barras de mandrinar de plaquita negativa, vea ref. MVUN-K (Página: A184).

Axial 0°
Radial -5°



A-SVUC 93°

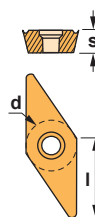
Riferimento Referencia	D	h	h1	L1	L2	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	kg
A16M SVUC R/L 11	16	15	7,5	150	30	11	20	VC.. 1103..	0,200
A20Q SVUC R/L 11	20	18	9,0	180	35	13	24	VC.. 1103..	0,400
A25R SVUC R/L 16	25	23	11,5	200	40	17	31	VC.. 1604..	0,700
A32S SVUC R/L 16	32	30	15,0	250	45	22	39	VC.. 1604..	1,400
A40T SVUC R/L 16	40	37	18,5	300	50	27	48	VC.. 1604..	2,650

Riferimento Referencia					Nm
A16M SVUC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
A20Q SVUC R/L 11	1225	5507	-	-	0.9
A25R SVUC R/L 16	1335	5516	3718	1750	3.0
A32S SVUC R/L 16	1335	5516	3718	1750	3.0
A40T SVUC R/L 16	1335	5516	3718	1750	3.0

VC..

Inserti romboidali positivi 35° con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas rómbicas positivas de 35° con 7° incidencia.  A48

Riferimento / Ref.	l	s	d
VC.. 1103..	11,00	3,18	6,35
VC.. 1604..	16,50	4,76	9,52



VCGT-AL



VCGT-AP



VCMT



Machining recommendations **Recomendaciones para mecanizado**

Notes for anti-vibration shank **Notas para mango antivibratorio**

Centering line **Línea de centrado**

The anti-vibration bar is centered by taking as a reference the plane indicated by the arrow.
La barra antivibratoria se centra tomando como referencia el plano indicado por la flecha.



Calibration procedure

The bars are supplied pre-calibrated, but a new, different calibration may be necessary, depending on the type of application.

The variables to consider are many:

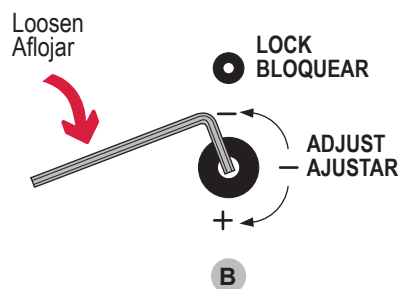
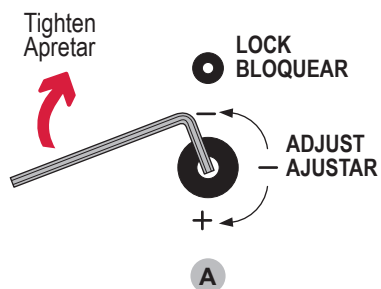
- Head type
- Insert type
- Material to be machined
- Cutting depth
- Speeds and feeds, etc.

Procedimiento de calibración

Las barras se entregan calibradas, pero puede ser que una nueva calibración sea necesaria dependiendo del tipo de aplicación.

Les variables a considerar son diversas:

- Tipo de cabeza
- Tipo de plaqueta
- El material a mecanizar
- Profundidad de corte
- Velocidades de corte y avances, etc.



Machining recommendations Recomendaciones para mecanizado

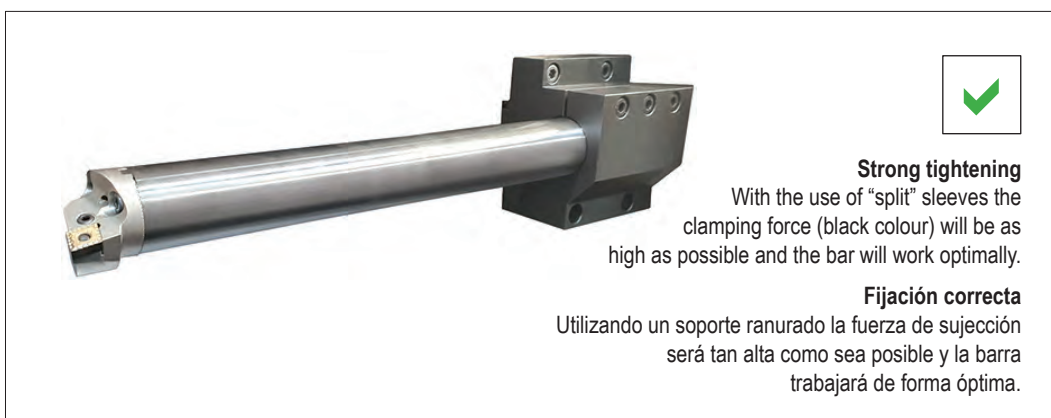
Notes for anti-vibration shank Notas para mango antivibratorio

Calibration procedure Procedimiento de calibración



- 1 - Make sure that the LOCKING screw is loose.
 - 2 - Calibrate by turning the ADJUSTING screw by tightening or loosening.
A - If the frequency of the vibration produces a high sound, tighten the adjustment.
B - If the frequency of the vibration produces a low sound, loosen the adjustment.
 - 3 - Make sure that the LOCKING screw is tightened.
 - 4 - Try the tool and, if necessary, repeat the adjustments until you obtain satisfactory results.
- Use a **suitable sleeve** in order to have a vibration-free tool.

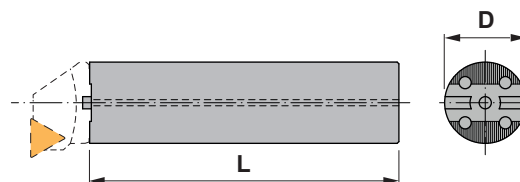
- 1 - Asegurarse que el tornillo de BLOQUEO esté flojo.
 - 2 - Calibrar girando el tornillo de REGULACIÓN apretándolo o aflojándolo.
A - Si la frecuencia de la vibración produce un sonido alto, apretar el regulador.
B - Si la frecuencia de la vibración produce un sonido bajo, aflojar el regulador.
 - 3 - Asegurarse que el tornillo de BLOQUEO está apretado.
 - 4 - Probar la herramienta, en caso necesario, repetir los ajustes hasta obtener resultados satisfactorios.
- Utilizar **un soporte adecuado** para tener una herramienta libre de vibraciones.





Caratteristiche:
Stelo antivibrante con foro di refrigerazione.

Profondità di taglio massima:
5 x Diametro.



Características:
Mango antivibratorio con refrigeración interna.

Profundidad máxima de corte:
5 x Diámetro.



Riferimento Referencia		D	L	Filetto Rosca	
J25/300	25	25	300	1/4 GAS	1,200
J32/350	32	32	350	3/8 GAS	2,200
J40/400	40	40	400	1/2 GAS	4,000
J50/550	50	50	550	1/2 GAS	8,500
J60/650	60	60	650	3/4 GAS	14,400
J80/1000	60	80	1000	3/4 GAS	39,500
J100/1200	60	100	1200	3/4 GAS	74,000

Riferimento Referencia			Nm
J25/300	1924	5025	2.0
J32/350	1925	5003	3.0
J40/400	1926	5004	3.5
J50/550	1928	5005	4.0
J60/650	1928	5005	4.0
J80/1000	1928	5005	4.0
J100/1200	1928	5005	4.0

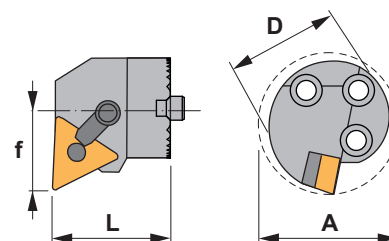


MTUN 93°-N	PCLN 95°-N	PDUN 93°-N	PWLN 95°-N
			
SCLC 95°-N	SDUC 93°-N	STFC 90°-N	SXTN 90°-N
			



Caratteristiche:

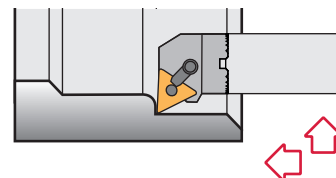
Testina per tornitura e profilatura interne, monta inserti triangolari negativi biffacciali. Per applicazioni generali, sgrossatura, semifinitura e finitura.



Características:

Cabezal modular para torneado interior equipado con plaquita triangular negativa de dos caras.

Para aplicaciones generales, desbaste, semiacabado y acabado.



MTUN 93°-N

Riferimento Referencia	D	L	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	kg
A32X MTUN R/L 16-N	32	30	22	40	TNM.. 1604..	0,150
A40X MTUN R/L 16-N	40	30	27	50	TNM.. 1604..	0,300
A50X MTUN R/L 16-N	50	30	35	63	TNM.. 1604..	0,650
A50X MTUN R/L 22-N	50	40	35	63	TNM.. 2204..	0,650
A60X MTUN R/L 22-N	60	40	43	80	TNM.. 2204..	0,850

Riferimento Referencia									Nm ¹	Nm ²
A32X MTUN R/L 16-N	2613	-	5003	ITSN-322	1086	1665	-	5002	3.0	1.4
A40X MTUN R/L 16-N	2613	-	5003	ITSN-322	1086	1665	-	5002	3.0	1.4
A50X MTUN R/L 16-N	2613	-	5003	ITSN-322	1086	1665	-	5002	3.0	1.4
A50X MTUN R/L 22-N	-	2024	5005	ITSN-433	1394	-	1661	-	4.0	-
A60X MTUN R/L 22-N	-	2024	5005	ITSN-433	1394	-	1661	-	4.0	-

TNM..

Inserti triangolari negativi.
Plaquetas triangulares negativas. A45-46

Riferimento / Ref.

l

s

d

TNM.. 1604..

16,50

4,76

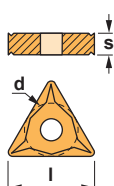
9,52

TNM.. 2204..

22,00

4,76

12,70



TNMA

TNMG-CC

TNMG-FC

TNMG-FMC

TNMG-KC



TNMG-MC

TNMG-MFC

TNMG-MHC

TNMG-TC

TNMX-R/L

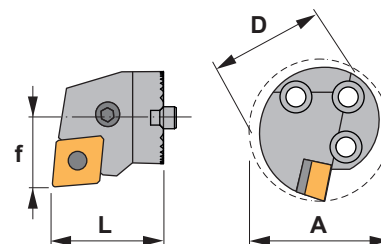




Caratteristiche:

Testina per applicazioni di tornitura interna, monta inserti romboidali negativi (angolo 80°).

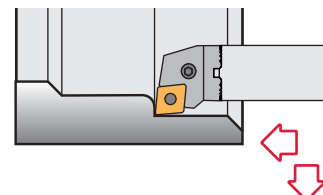
Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. A-SCLC (Pagina: A208).



Características:

Cabezal modular para aplicaciones de torneado interior provisto de plaquita rómbica negativa (ángulo 80°).

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. A-SCLC (Página: A208).



PCLN 95°-N



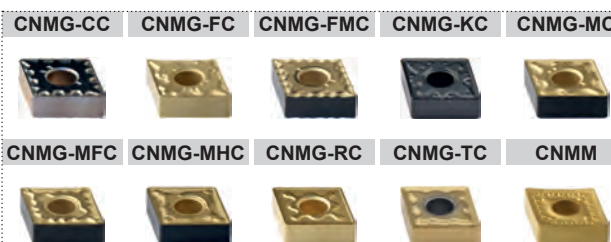
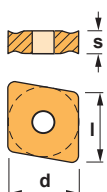
Riferimento Referencia	D	L	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	
A25X PCLN R/L 12-N	25	30	17	32	CN.. 1204..	0,050
A32X PCLN R/L 12-N	32	30	22	40	CN.. 1204..	0,150
A40X PCLN R/L 12-N	40	30	27	50	CN.. 1204..	0,300
A50X PCLN R/L 12-N	50	30	35	63	CN.. 1204..	0,600
A60X PCLN R/L 12-N	60	40	43	80	CN.. 1204..	0,800
A50X PCLN R/L 16-N	50	40	35	63	CN.. 1606..	0,600
A60X PCLN R/L 16-N	60	40	43	80	CN.. 1606..	0,800

Riferimento Referencia							Nm
A25X PCLN R/L 12-N	8212	1626	5025	-	-	-	2.0
A32X PCLN R/L 12-N	8312	1648	5003	3612	4112	0012	3.0
A40X PCLN R/L 12-N	8012	1608	5003	3612	4112	0012	3.0
A50X PCLN R/L 12-N	8012	1608	5003	3612	4112	0012	3.0
A60X PCLN R/L 12-N	8012	1608	5003	3612	4112	0012	3.0
A50X PCLN R/L 16-N	8016	1618	5003	3616	4115	0015	3.0
A60X PCLN R/L 16-N	8016	1618	5003	3616	4115	0015	3.0

CN..

Inserti romboidali negativi 80°.
Plaquetas rómbicas negativas 80°.  A32-34

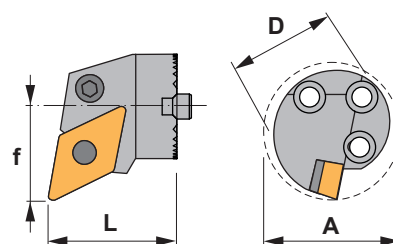
Riferimento / Ref.	l	s	d
CN.. 1204..	12,90	4,76	12,70
CN.. 1606..	16,10	6,35	15,88



**Caratteristiche:**

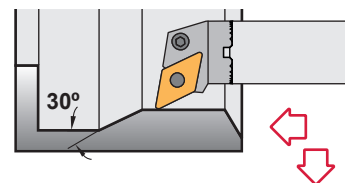
Testina per tornitura e profilatura interne, monta inserti romboidali negativi (angolo 55°).

Per macchine con poca potenza e pezzi da lavorare piccoli, scegliere portautensili interni rif. A-SDUC (Pagina: A218).

**Características:**

Cabezal modular para aplicaciones de torneado interior y copiado provisto de plaquita rómbica negativa (ángulo 55°).

Para máquinas de baja potencia y piezas pequeñas, elija barras de mandrinar ref. A-SDUC (Página: A218).



PDUN 93°-N



Riferimento Referencia	D	L	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	
A32X PDUN R/L 15-N	32	35	22	40	DN.. 1506..	0,150
A40X PDUN R/L 15-N	40	30	27	50	DN.. 1506..	0,300
A50X PDUN R/L 15-N	50	40	35	63	DN.. 1506..	0,600
A60X PDUN R/L 15-N	60	40	43	80	DN.. 1506..	0,800

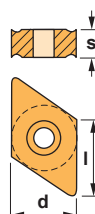
Riferimento Referencia									Nm
A32X PDUN R/L 15-N	8415	1648	5003	3715	4112	0012	3725	4135	3.0
A40X PDUN R/L 15-N	8415	1638	5003	3715	4112	0012	3725	4135	3.0
A50X PDUN R/L 15-N	8415	1638	5003	3715	4112	0012	3725	4135	3.0
A60X PDUN R/L 15-N	8415	1638	5003	3715	4112	0012	3725	4135	3.0

Per inserti DNM.. 1504..
Para plaquitas DNM.. 1504..

DN..

Inserti romboidali negativi 55°.
Plaquitas rómbicas negativas 55°.  A36-37

Riferimento / Ref.	l	s	d
DN.. 1504..	15,50	4,76	12,70
DN.. 1506..	15,50	6,35	12,70



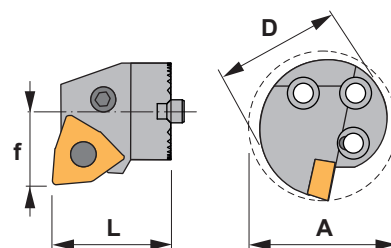
DNMG-FC	DNMG-FMC	DNMG-KC	DNMG-MC
			
DNMG-MFC	DNMG-MHC	DNMG-TC	DNMX
			



Caratteristiche:

Testina per applicazioni di tornitura interna, monta inserti trigoni negativi (angolo 80°).

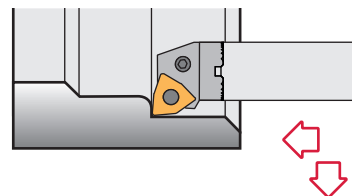
Per applicazioni generali, sgrossatura, semifinitura e finitura.



Características:

Cabezal modular para aplicaciones de torneado interior provisto de plaquita trigona negativa (ángulo 80°).

Para aplicaciones generales, desbaste, semiacabado y acabado.



PWLN 95°-N

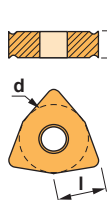
Riferimento Referencia	D	L	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
A32X PWLN R/L 08-N	32	30	22	40	WNM.. 0804..	0,150
A40X PWLN R/L 08-N	40	30	27	50	WNM.. 0804..	0,300
A50X PWLN R/L 08-N	50	40	35	63	WNM.. 0804..	0,600
A60X PWLN R/L 08-N	60	40	43	80	WNM.. 0804..	0,800

Riferimento Referencia							Nm
A32X PWLN R/L 08-N	8012	1608	5003	3008	4112	0012	3.0
A40X PWLN R/L 08-N	8012	1608	5003	3008	4112	0012	3.0
A50X PWLN R/L 08-N	8012	1608	5003	3008	4112	0012	3.0
A60X PWLN R/L 08-N	8012	1608	5003	3008	4112	0012	3.0

WNMG

Inserti trigoni negativi 80°.
Plaquetas trigonas negativas 80°. A50-51

Riferimento / Ref.	l	s	d
WNMG 0804..	8,14	4,76	12,70



WNMG-FC WNMG-FMC WNMG-KC WNMG-MFC



WNMG-MC

WNMG-MHC

WNMG-TC

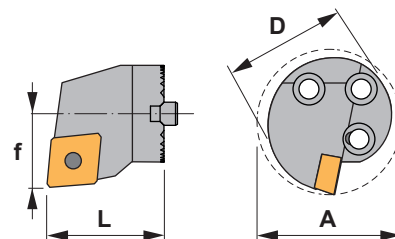




Caratteristiche:

Testina per molteplici applicazioni di tornitura interna, monta inserti romboidali positivi (angolo 80°).

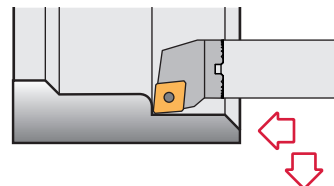
Per utensili con inserti negativi scegliere rif. A-PCLN (Pagina: A189).



Características:

Cabezal modular multifunción provisto de plaquita rómbica positiva (con ángulo 80°).

Para barras de mandrinar de plaquita negativa vea ref. A-PCLN (Página: A189).



SCLC 95°-N



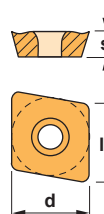
Riferimento Referencia	D	L	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	kg
A25X SCLC R/L 09-N	25	25	17	32	CC.. 09T3..	0,070
A32X SCLC R/L 12-N	32	30	22	40	CC.. 1204..	0,150
A40X SCLC R/L 12-N	40	30	27	50	CC.. 1204..	0,250
A50X SCLC R/L 12-N	50	40	35	63	CC.. 1204..	0,650
A60X SCLC R/L 12-N	60	40	43	80	CC.. 1204..	0,850

Riferimento Referencia					Nm
A25X SCLC R/L 09-N	1440	5515	-	-	3.0
A32X SCLC R/L 12-N	1540	5517	3614	1760	3.0
A40X SCLC R/L 12-N	1540	5517	3614	1760	3.0
A50X SCLC R/L 12-N	1540	5517	3614	1760	3.0
A60X SCLC R/L 12-N	1540	5517	3614	1760	3.0

CC..

Inserti romboidali positivi 80° con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas rómbicas positivas 80° con 7° incidencia. A30-31

Riferimento / Ref.	l	s	d
CC.. 09T3..	9,65	3,97	9,52
CC.. 1204..	12,90	4,76	12,70



CCGT-AL



CCGT-AP



CCMT



CCMW

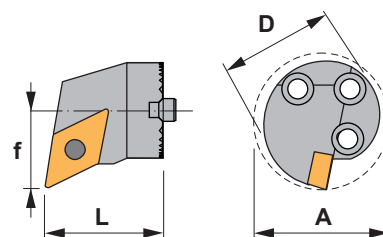




Caratteristiche:

Testina per molteplici applicazioni di tornitura interna, monta inserti romboidali positivi (angolo 55°).

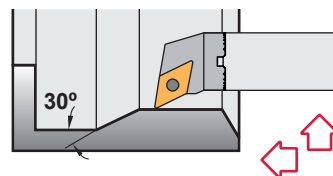
Per utensili con inserti negativi scegliere rif. A-PDUN (Pagina: A191).



Características:

Cabezal modular multifunción de copiado provisto de plaquita rómbica positiva (con ángulo 55°).

Para barras de mandrinar de plaquita negativa vea ref. A-PDUN (Página: A191).



SDUC 93°-N

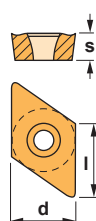
Riferimento Referencia	D	L	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	kg
A25X SDUC R/L 11-N	25	25	17	32	DC.. 11T3..	0,070
A32X SDUC R/L 11-N	32	30	22	40	DC.. 11T3..	0,150
A40X SDUC R/L 11-N	40	30	27	50	DC.. 11T3..	0,250
A50X SDUC R/L 11-N	50	40	35	63	DC.. 11T3..	0,650
A60X SDUC R/L 11-N	60	40	43	80	DC.. 11T3..	0,850

Riferimento Referencia					Nm
A25X SDUC R/L 11-N	1240	5515	-	-	3.0
A32X SDUC R/L 11-N	1335	5516	3714	1750	3.0
A40X SDUC R/L 11-N	1335	5516	3714	1750	3.0
A50X SDUC R/L 11-N	1335	5516	3714	1750	3.0
A60X SDUC R/L 11-N	1335	5516	3714	1750	3.0

DC..

Inserti romboidali positivi 55° con angolo di spoglia 7°.  A35
Plaquetas rómbicas positivas 55° con 7° incidencia.

Riferimento / Ref.	l	s	d
DC.. 11T3..	11,60	3,97	9,52



DCGT-AL



DCGT-AP



DCMT



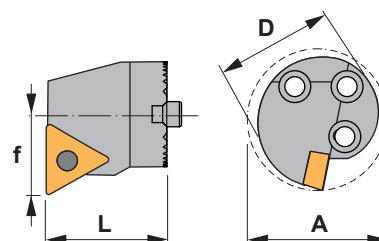
DCMW





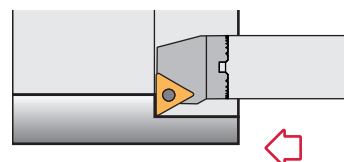
Caratteristiche:

Testina per molteplici applicazioni di tornitura interna, monta inserti triangolari positivi. Per applicazioni generali, sgrossatura, semifinitura e finitura.



Características:

Cabezal modular multifunción provisto de plaquita triangular positiva. Para aplicaciones generales, desbaste, semiacabado y acabado.



STFC 90°-N



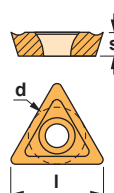
Riferimento Referencia	D	L	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
A25X STFC R/L 16-N	25	25	17	32	TC.. 16T3..	0,070
A32X STFC R/L 16-N	32	30	22	40	TC.. 16T3..	0,150
A40X STFC R/L 16-N	40	30	27	50	TC.. 16T3..	0,250
A50X STFC R/L 16-N	50	40	35	63	TC.. 16T3..	0,650
A60X STFC R/L 16-N	60	40	43	80	TC.. 16T3..	0,850

Riferimento Referencia					Nm
A25X STFC R/L 16-N	1240	5515	-	-	3.0
A32X STFC R/L 16-N	1335	5516	3414	1750	3.0
A40X STFC R/L 16-N	1335	5516	3414	1750	3.0
A50X STFC R/L 16-N	1335	5516	3414	1750	3.0
A60X STFC R/L 16-N	1335	5516	3414	1750	3.0

TC..

Inserti triangolari positivi con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas triangulares positivas con 7° incidencia. A44

Riferimento / Ref.	l	s	d
TC.. 16T3..	16,50	3,97	9,52



TCGT-AL

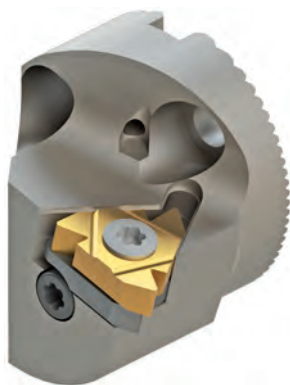


TCMT



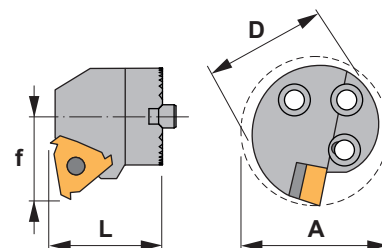
TCMW





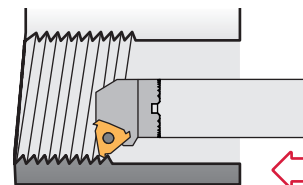
Caratteristiche:

Testina per filettatura interna, montano inserti triangolari negativi.



Características:

Cabezal modular de roscado interior provisto de plaquita triangular negativa.



STXN 90°-N

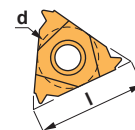
Riferimento Referencia	D	L	f	A	Dimensioni inserto Medida plaquita	Kg
A25X STXN R/L 16-N	25	25	16,30	32	16 NR/L..	0,070
A32X STXN R/L 16-N	32	30	19,60	40	16 NR/L..	0,150
A32X STXN R/L 22-N	32	32	21,50	40	22 NR/L..	0,150
A40X STXN R/L 22-N	40	32	25,80	50	22 NR/L..	0,250
A50X STXN R/L 22-N	50	40	31,40	63	22 NR/L..	0,650
A60X STXN R/L 22-N	60	40	36,40	80	22 NR/L..	0,850

Riferimento Referencia						Nm
A25X STXN R/L 16-N	SA3	5510	YE3	YI3	SY3	2.0
A32X STXN R/L 16-N	SA3	5510	YE3	YI3	SY3	2.0
A32X STXN R/L 22-N	SA4	5520	YE4	YI4	SY4	4.0
A40X STXN R/L 22-N	SA4	5520	YE4	YI4	SY4	4.0
A50X STXN R/L 22-N	SA4	5520	YE4	YI4	SY4	4.0
A60X STXN R/L 22-N	SA4	5520	YE4	YI4	SY4	4.0

N R/L

Inserti triangolari negativi per filettatura interna.
Plaquetas triangulares negativas para roscas interiores. C04, C06-07, C09-10

Riferimento / Ref.	l	d
16 NR/L..	16,00	9,52
22 NR/L..	22,00	12,70



N R/L



N R/L TD

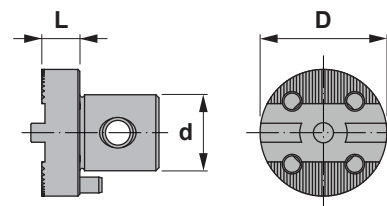




Caratteristiche:

Adattatore per steli antivibranti con foro di refrigerazione.

Per montare le nuove testine modulari sul vecchio modello di steli antivibranti.



Características:

Adaptador para barras de mandrinar con refrigeración interior.

Para montar los nuevos cabezales modulares en el antiguo modelo de barras de mandrinar antivibratorias.

J..-A..



Riferimento Referencia	D	L	d	kg
J25-A25	25	12	15	0,060
J32-A32	32	12	20	0,100
J40-A40	40	12	24	0,180
J50-A50	54	16	28	0,350
J60-A60	60	16	28	0,460

Riferimento Referencia			Nm
J25-A25	1924	5025	2.0
J32-A32	1925	5003	3.0
J40-A40	1926	5004	3.5
J50-A50	1928	5005	4.0
J60-A60	1928	5005	4.0



MTUN 93°-N	PCLN 95°-N	PDUN 93°-N	PWLN 95°-N
			
SCLC 95°-N	SDUC 93°-N	STFC 90°-N	STXN 90°-N
			

**Valori nominali di velocità di taglio ed avanzamento per portautensili per interni**

Materiale	P	HB	Condizione	Velocità di taglio m/min.						Forza di taglio specifica Kc 0,4
				PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	
				0.3-0.6-1.2		0.1-0.3	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.2-0.5-1.2	
Acciaio non legato		125	C=0.15%	150 115 80		350 280	480 345 250	440 300 205	330 230 110	1900
		150	C=0.35%	145 105 70		270 230	440 315 230	400 275 190	300 210 150	2100
		200	C=0.60%	115 90 65		240 190	385 275 200	350 240 165	260 185 130	2250
Acciaio debolmente legato		180	Ricotto	90 70 45		300 260	380 265 195	320 220 170	200 140 100	2100
		275	Temprato	65 45 30		220 140	260 180 130	215 150 115	140 100 70	2600
		300	Temprato	60 40 25		230 180	240 165 120	200 135 105	125 90 60	2700
		350	Temprato	50 35 20		220 140	210 145 105	170 120 90	110 75 55	2850
Acciaio fortemente legato		200	Ricotto	80 60 45		200 160	350 230 170	280 185 135	175 115 80	2600
		325	Temprato	40 25 20		200 160	170 110	120 80 60	85 55 40	3900
Acciaio inossidabile		200	Martensitico / ferritico	110 95 75		270 130	295 240 190	275 210 165	225 180 145	2300
Getti d'acciaio		180	Non legato	60 50 35		300 260	260 185 145	230 160 120	135 105 75	2000
		200	Debolmente legato	50 45 30		230 180	230 160 120	190 125 85	120 90 60	2500
		225	Fortemente legato	40 30 20		220 140	190 130 95	170 115 80	95 70 55	2700

Materiale	M	HB	Condizione	Velocità di taglio m/min.							Forza di taglio specifica Kc 0,4	
				PM25	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TS15		TS20
				0.1-0.3	0.1-0.3	0.1-0.4-0.8		0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3		
Acciaio inossidabile ricotto		180	Austenitico Ni > 8%, Cr 12-25% austenitico/ ferritico, austenitico/ ferritico, con basso S		240 200	180 150 120		190 160 130	190 160 130	240 200	120 180	2450
					160 130	180 150 120		190 160 100	190 160 130	160 130	130 220	
					160 130	180 150 120		140 110	160 130 100	160 130	120 180	

Materiale	K	HB	Condizione	Velocità di taglio m/min.						Forza di taglio specifica Kc 0,4
				KM15	NC25	TN15	TN20	TK15	ZR10	
				0.2-0.5-1.0	0.2-0.5	0.2-0.5-1.0		0.2-0.5-1.0	0.2-0.5-1.0	
Acciaio temprato		350	Acciaio temprato	27 16 10		175 145 100		180 150 110		4500
		250	Acciaio al manganese 12%	65 40 16		120 85 50		120 90 60		3600
Ghisa maleabile		130	Ferritica	105 75 45		225 150 90		250 180 100		1100
		230	Perlitica	80 60 30		155 95 55		160 100 60		1100
Ghisa		180	Bassa resistenza a trazione	135 95 60	300 200	165 110 70		180 120 80		1100
		260	Alta resistenza a trazione	95 65 40	250 180	120 90 55		140 105 60		1500
Ferro nodulare SG		160	Ferritico	115 80 45	250 180			220 180 100		1100
		250	Perlitico	80 50 30	180 120			150 100 50		1800
Ghisa fusa in conchiglia		400		17 11				17 11		3000

Materiale	N	HB	Condizione	Velocità di taglio m/min.						Forza di taglio specifica Kc 0,4
				KM15	TK15	NC25	TN15	TN20	ZR10	
				0.2-0.5-1.0	0.2-0.5-1.0	0.2-0.5	0.2-0.5-1.0		0.2-0.5-1.0	
Leghe di alluminio		60	Non trattabile	1750 1280 800					1750 1280 800	500
		100	Trattabile	510 370 250					510 370 250	800
Leghe di alluminio (fuse)		75	Non trattabile	460 285 175					460 285 175	750
		90	Trattabile	300 180 110					300 180 110	900
Leghe di bronzo e ottone		110	Leghe al piombo, Pb>1%	610 430 295					610 430 295	700
		90	Ottone e bronzo	310 250 195					310 250 195	750
		100	Rame e rame elettrolitico	225 160 115					225 160 115	1750
Altri materiali			Plastiche dure	380 240					380 240	
			Fibre	190 120					190 120	
			Gomma dura	225 160					225 160	

Materiale	S	HB	Condizione	Velocità di taglio m/min.						Forza di taglio specifica Kc 0,4
				KM15	NC25	TN15	TS15	TS20	ZR10	
				0.2-0.5-1.0	0.2-0.5	0.2-0.5-1.0			0.2-0.5-1.0	
Leghe resistenti al calore			Base Fe					80 120		
			Base nichel o cobalto					60 100		
			Base nichel o cobalto					35 90		
			Base nichel o cobalto					30 50		
Leghe di titanio			Titanio					70 120		

Valores nominales de velocidad de corte y avance para barras de mandrinar

Material	P	HB	Condición	Velocidad de corte m/min.						Fuerza de corte específica Kc 0,4
				PM25	PM40	NC25	TN15	TN20	TN30	
				0.3-0.6-1.2		0.1-0.3	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.2-0.5-1.2	
Acero no aleado		125	C=0.15%	150 115 80		350 280	480 345 250	440 300 205	330 230 110	1900
		150	C=0.35%	145 105 70		270 230	440 315 230	400 275 190	300 210 150	2100
		200	C=0.60%	115 90 65		240 190	385 275 200	350 240 165	260 185 130	2250
Acero de baja aleación		180	Recocido	90 70 45		300 260	380 265 195	320 220 170	200 140 100	2100
		275	Templado	65 45 30		220 140	260 180 130	215 150 115	140 100 70	2600
		300	Templado	60 40 25		230 180	240 165 120	200 135 105	125 90 60	2700
		350	Templado	50 35 20		220 140	210 145 105	170 120 90	110 75 55	2850
Acero de alta aleación		200	Recocido	80 60 45		200 160	350 230 170	280 185 135	175 115 80	2600
		325	Templado	40 25 20		200 160	170 110	120 80 60	85 55 40	3900
Acero inoxidable		200	Martensítico / ferrítico	110 95 75		270 130	295 240 190	275 210 165	225 180 145	2300
Acero fundido		180	No aleado	60 50 35		300 260	260 185 145	230 160 120	135 105 75	2000
		200	Baja aleación	50 45 30		230 180	230 160 120	190 125 85	120 90 60	2500
		225	Alta aleación	40 30 20		220 140	190 130 95	170 115 80	95 70 55	2700

Material	M	HB	Condición	Velocidad de corte m/min.								Fuerza de corte específica Kc 0,4
				PM25	NC25	TN15	TN20	TN30	TN35	TS15	TS20	
				0.1-0.3	0.1-0.3	0.1-0.4-0.8		0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3		
Acero inoxidable recocido		180	Austenítico Ni > 8%, Cr 12-25% austenítico/ ferrítico, austenítico/ ferrítico, bajo S		240 200	180 150 120		190 160 130	190 160 130	240 200	120 180	2450
					160 130	180 150 120		190 160 100	190 160 130	160 130	130 220	
					160 130	180 150 120		140 110	160 130 100	160 130	120 180	

Material	K	HB	Condición	Velocidad de corte m/min.						Fuerza de corte específica Kc 0,4
				KM15	NC25	TN15	TN20	TK15	ZR10	
				0.2-0.5-1.0	0.2-0.5	0.2-0.5-1.0		0.2-0.5-1.0	0.2-0.5-1.0	
Acero templado		350	Acero templado	27 16 10		175 145 100		180 150 110		4500
		250	Acero al manganeso 12%	65 40 16		120 85 50		120 90 60		3600
Fundición maleable		130	Ferrítica	105 75 45		225 150 90		250 180 100		1100
		230	Perlítica	80 60 30		155 95 55		160 100 60		1100
Fundición		180	Baja resistencia a la tracción	135 95 60	300 200	165 110 70		180 120 80		1100
		260	Alta resistencia a la tracción	95 65 40	250 180	120 90 55		140 105 60		1500
Hierro nodular SG		160	Ferrítico	115 80 45	250 180			220 180 100		1100
		250	Perlítico	80 50 30	180 120			150 100 50		1800
Fundición en coquilla		400		17 11				17 11		3000

Material	N	HB	Condición	Velocidad de corte m/min.						Fuerza de corte específica Kc 0,4
				KM15	TK15	NC25	TN15	TN20	ZR10	
				0.2-0.5-1.0	0.2-0.5-1.0	0.2-0.5	0.2-0.5-1.0		0.2-0.5-1.0	
Aleaciones de aluminio		60	No tratables al calor	1750 1280 800					1750 1280 800	500
		100	Tratables al calor	510 370 250					510 370 250	800
Aleaciones de aluminio (fundidas)		75	No tratables al calor	460 285 175					460 285 175	750
		90	Tratables al calor	300 180 110					300 180 110	900
Aleaciones de bronce y latón		110	Aleaciones de plomo, Pb>1%	610 430 295					610 430 295	700
		90	Latón y bronce	310 250 195					310 250 195	750
		100	Cobre electrolítico	225 160 115					225 160 115	1750
Otros materiales			Plásticos duros	380 240					380 240	
			Fibra	190 120					190 120	
			Caucho duro	225 160					225 160	

Material	S	HB	Condición	Velocidad de corte m/min.						Fuerza de corte específica Kc 0,4
				KM15	NC25	TN15	TS15	TS20	ZR10	
				0.2-0.5-1.0	0.2-0.5	0.2-0.5-1.0			0.2-0.5-1.0	
Aleaciones termoresistentes			Base Fe					80 120		
			Base níquel o cobalto					60 100		
			Base níquel o cobalto					35 90		
			Base níquel o cobalto					30 50		
Aleaciones de titanio			Titanio					70 120		



NOTE
ANOTACIONES

A250