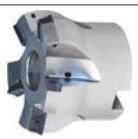
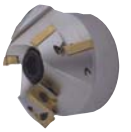
Fresatura

Descrizione		Articolo	Diametro	Inserto montato		Pag.
Fresa ad inserti per spianatura a 45° con attacco a manicotto		A58005	40÷250	SEKT SEHX	1204	299
Fresa ad inserti per spianatura a 45° con codolo cilindrico		A58007	25÷40	SEKT SEHX	1204	299
Fresa ad inserti per spianatura a 45° con attacco a manicotto		A58010	50÷250	SEHT	13T3	300
Fresa ad inserti per spianatura a 45° con attacco a manicotto		A58013	50÷250	SNEX SNKX SNMU SNMX	1206	300
Fresa ad inserti per spianatura a 45° con attacco a manicotto		A58014	50÷250	SEKR	1203	301
Fresa ad inserti per spianatura e spallamenti a 89,5°		A58165	10÷32	SPMT	0603	301
Fresa ad inserti per spianatura e spallamenti a 89,5° con attacco a manicotto		A58170	40÷63	SPMT	0603	302
Fresa ad inserti per spianatura e spallamenti a 89,5°		A58175	25÷40	SPMT	09T3	302
Fresa ad inserti per spianatura e spallamenti a 89,5° con attacco a manicotto		A58180	40÷100	SPMT	09T3	303
Fresa ad inserti per spianatura e spallamenti a 89,5° con attacco a manicotto	ELIMINATO	A58185	50÷125	SPMT	1204	303
Fresa ad inserti per spianatura e spallamenti a 90° con attacco a manicotto		A58015	40÷125	SDMT	1205	304
Fresa ad inserti per spallamenti a 90°		A58020	10÷32	APHT APHX APKT	1003	304
Fresa ad inserti per spallamenti a 90° con attacco a manicotto		A58025	40÷100	APHT APHX APKT	1003	305

Fresatura

Descrizione		Articolo	Diametro	Inserto montato		Pag.
Fresa ad inserti per spallamenti a 90° con codolo filettato		A58030	10÷32	APHT APHX APKT	1003	305
Fresa ad inserti per spianatura a 75°		A58190	25÷40	APHT APHX APKT	1003	306
Fresa ad inserti per spianatura a 75° con attacco a manicotto		A58195	50÷63	APHT APHX APKT	1003	306
Fresa ad inserti per spallamenti		A58215	50÷160	WNEX	080608-M	306
Fresa ad inserti per spianatura a 75° con attacco a manicotto		A58200	50÷125	APHT APHX APKT	1604	306
Fresa ad inserti per spallamenti a 90°		A58040	25÷40	APHT APHX APKT	1604	307
Fresa ad inserti per spallamenti a 90° con attacco a manicotto		A58045	40÷250	APHT APHX APKT	1604	307
Fresa ad inserti per spallamenti a 90° con codolo filettato		A58205	32÷40	APHT APHX APKT	1604	308
Fresa a riccio ad inserti per spallamenti a 90°		A58050	20÷40	APHT APHX APKT	1003	309
Fresa a riccio ad inserti per spallamenti a 90° con attacco a manicotto		A58055	40÷63	APHT APHX APKT	1003	309
Fresa a riccio ad inserti per spallamenti a 90°		A58060	25÷40	APHT APHX APKT	1604	309
Fresa a riccio ad inserti per spallamenti a 90° con attacco a manicotto		A58065	50÷100	APHT APHX APKT	1604	310
Fresa ad inserti forante		A58075	20÷32	APKT	1003 1604	310
Fresa ad inserti per spallamenti a 90°		A58077	20÷32	LNMX LNEX	1006	310
Fresa ad inserti per spallamenti a 90° con codolo filettato		A58230	20÷32	LNMX LNEX	1006	311

Fresatura

Descrizione		Articolo	Diametro	Inserto montato		Pag.
Fresa ad inserti per spallamenti a 90° con attacco a manicotto		A58078	40÷63	LNMX LNEX	1006	311
Fresa ad inserti per spallamenti a 90° con attacco a manicotto		A58079	50÷125	LNMX LNEX	1510	312
Fresa ad inserti a copiare con attacco a manicotto		A58220	42÷160	RDHT	1003 1604	312
Fresa ad inserti a copiare con codolo filettato		A58225	10÷42	RDHT	0501 0702 1003 12T3 1604	313
Fresa ad inserti per cave a T		A58070	21÷50	SPMT	0603 04 09T3 08 1204 08	314
Fresa ad inserti per smussi e scanalature a V e centrare a 45°		A58080	20	TCMX	16T3 ZR	315
Fresa ad inserti per svasatura		A58085	6÷20	TCMT	1102 16T3	315
Fresa ad inserti per svasatura 45°		A58084	25÷45	TCGX	1635 04	316
Fresa ad inserti per smussi e svasature 45°		A58090	4÷30	SCMT	0602 09T3	316
Fresa ad inserti per smussi e svasature registrabile da 10° a 80°		A58095	20÷25	TCMT SCMT	16T3 1204	317
Fresa ad inserti per smussi		A58100	17÷70	APHT APHX APKT	1003	317
Fresa ad inserti per smussi		A58105	35÷94	APHT APHX APKT	1604	318
Fresa ad inserti per lamatura a 180°		A58110	10÷33	CCMT	0602 04 09T3 04	318
Bareno registrabile per alesatura		A58115	10÷45	CCMT	0602 09T3	319
Fresa ad inserti per lamatura a 180° 2 taglienti		A58120	15÷48	CCMT	0602 04 09T3 04 1204 04	319

Fresatura

Descrizione		Articolo	Diametro	Inserto montato		Pag.
Fresa ad inserto per lamatura in trazione a 180°		A58125	15÷76	CPMT CCMT	05T1 04 0602 04 09T3 04 1204 04	320
Fresa ad inserti per scanalature e taglio		A58130	63÷250	SNHX	1102T 1103T 1203T 1205T	321
Fresa ad inserti per scanalature e taglio		A58135	50÷160	SNHX	1102T 1103T 1203T 1205T	322
Punta ad inserti 3x D		A58210	14÷55	XPMT	042004 052804 063306 074006 094508 125812 156812	322
Punta con cuspidi intercambiabili		A58155	8÷50			324

Tabella materiali

	Descrizione		P (acciaio)				M (inox)				K (ghisa)				N (alluminio)				S (titanio)			
			P10	P20	P30	P40	M10	M20	M30	M40	K10	K20	K30	K40	N10	N20	N30	N40	S10	S20	S30	S40
CX55 (X55)	Inserto **Ceramico** consigliato per la finitura di tutti i tipi di materiale, ottima resistenza all'usura, solo per taglio continuo (**senza rivestimento**).	cermet																		CX55		
NK15 (K15)	Consigliato per le lavorazioni dell'**alluminio, rame e leghe di ottone**. Ottima resistenza all'usura, buona tenuta del tagliente con taglio continuo (**senza rivestimento**).	metallo duro														NK15						
NP25 (P25)	Consigliato per le lavorazioni di acciai con taglio continuo e interrotto (**senza rivestimento**).	metallo duro			NP25																	
RP200 (P200) (CVD)	Consigliato per le lavorazioni di **acciai** legati, tenaci, temperati fino a 50 HRc, **ghise** sferoidali, in conchiglia, superleghe. Buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente con taglio continuo (**rivestimento Multistrato**).	metallo duro		RP200								RP200										
RP 300 (P300) (CVD)	Consigliato per le lavorazioni di tutti i tipi di **acciaio inossidabile**. Ottima resistenza all'usura, buona tenuta del tagliente con taglio continuo. Indicato per **taglio interrotto su tutti i tipi di acciaio** (**rivestimento Multistrato**).	metallo duro							RP300													
RK 300 (K300) (CVD)	Consigliato per le lavorazioni di **ghise** in genere e di **acciai legati**. Buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo o leggermente interrotto (**rivestimento Multistrato**).	metallo duro			RK300							RK300										
RK 400 (K400) (CVD)	Consigliato per le lavorazioni di **ghise** in genere e di **acciai legati**. Buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo e interrotto (**rivestimento Multistrato**).	metallo duro			RK400							RK400										
TIN (PVD)	Impiego generico, buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo o leggermente interrotto (**rivestimento Multistrato**).	metallo duro							TIN													
TiALN (PVD)	Impiego generico, buona resistenza all'usura e tenuta del tagliente, con taglio continuo e interrotto (**rivestimento Multistrato**).	metallo duro							TiALN													

Taglio continuo

Taglio leggermente interrotto

Taglio interrotto