



CATALOGO UTENSILI 2026

Utensili da taglio per officine CNC

Inseri di tornitura e fresatura · Frese integrali · Punte · Filettatura · Portautensili

Edizione ottobre 2026 · 195 prodotti · 6 famiglie



INNOT

INNOT in breve

INNOT progetta e fornisce utensili da taglio per le officine CNC: inserti di tornitura e fresatura, frese integrali in metallo duro, punte, inserti e maschi per filettare, portautensili e mandrini. Ogni prodotto ha gradi dedicati ai gruppi di materiale ISO e parametri di taglio di partenza, sempre aggiornati nella scheda online.

Quotazione in 30 minuti

Mandaci il codice, il disegno o una foto: rispondiamo con prezzo e disponibilità. Spedizione 24/48 ore.

Tester gratuito

Provi l'utensile INNOT sul tuo pezzo e ricevi un rapporto «prima / dopo» con durata, costo per pezzo e risparmio.

Utensili su misura

Frese e punte costruite sul tuo disegno, con la geometria e il rivestimento giusti per il tuo materiale.

Area clienti

Prezzi riservati, preventivi, ordini e risparmi della tua azienda, sempre consultabili online.

Gruppi di materiale ISO

P

Acciai

M

Acciai inossidabili

K

Ghise

N

Alluminio e non ferrosi

S

Superleghe e titanio

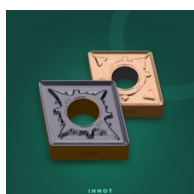
H

Acciai temprati

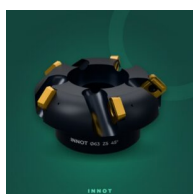
Come leggere il catalogo

- ★ indica il grado INNOT consigliato come prima scelta.
- Le tabelle riportano i codici e le misure principali; le misure complete sono nella scheda online.
- Il QR code di ogni prodotto apre la scheda completa: parametri di taglio per materiale, disegno tecnico, gradi e scheda PDF.

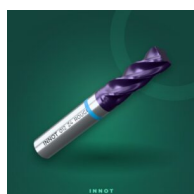
La gamma INNOT



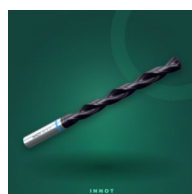
Inserti di Tornitura
114 prodotti



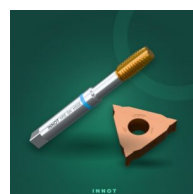
Inserti di Fresatura
24 prodotti



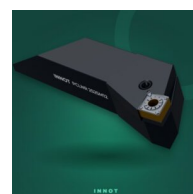
Frese Integrali
14 prodotti



Punte a Forare
9 prodotti



Filettatura
19 prodotti



Portautensili e Mandrini
15 prodotti

Indice

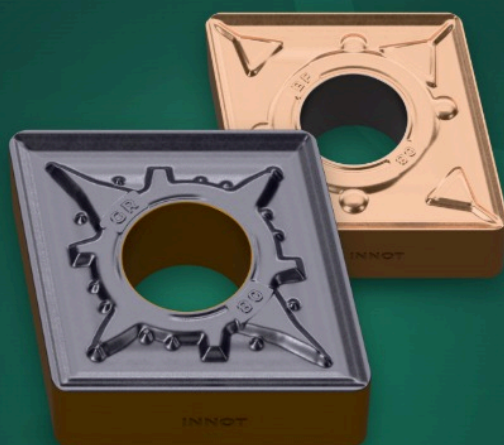
Inserti di Tornitura	4
<i>Inserti Negativi</i>	5
CNMG / CNMA - Rombici 80°	5
DNMG - Rombici 55°	10
SNMG - Quadrati 90°	15
TNMG - Triangolari 60°	20
VNMG - Rombici 35°	25
WNMG - Trigon 80°	29
<i>Inserti Positivi</i>	34
CCMT - Rombici 80°	34
DCMT - Rombici 55°	36
SCMT - Quadrati 90°	37
TCMT - Triangolari 60°	38
VBMT / VCMT - Rombici 35°	39
RCMX - Tondi	42
Troncatura e gole	43
Inserti di Fresatura	46
Spianatura	47
Spallamento retto 90°	50
Alto avanzamento	52
Copiatura e profili	54
Frese elicoidali	57
Frese Integrali	58
Frese per ogni materiale	59
Frese a collo lungo per stampi	61
Punte a Forare	64
Punte integrali in metallo duro	65
Punte a inserti	68
Filettatura	69
Inserti a filettare	70
<i>Maschi a filettare</i>	72
Maschi per fori passanti	72
Maschi per fori ciechi	74
Maschi a rullare	76
Filetti speciali e su misura	77
Portautensili e Mandrini	78
Portautensili per tornitura	79
Frese a inserti e mandrini	81
Strumenti gratuiti per la tua officina	84

Inserti di Tornitura

Inserti negativi e positivi per tornitura esterna e interna, troncatura e gole: rompitruccioli dalla finitura alla sgrossatura pesante e gradi INNOT CVD, PVD, cermet e non rivestiti per ogni gruppo ISO.

IN QUESTO CAPITOLO

- › CNMG / CNMA - Rombici 80° (16)
- › DNMG - Rombici 55° (13)
- › SNMG - Quadrati 90° (15)
- › TNMG - Triangolari 60° (14)
- › VNMG - Rombici 35° (12)
- › WNMG - Trigon 80° (14)
- › CCMT - Rombici 80° (4)
- › DCMT - Rombici 55° (4)
- › SCMT - Quadrati 90° (2)
- › TCMT - Triangolari 60° (4)
- › VBMT / VCMT - Rombici 35° (7)
- › RCMX - Tondi (2)
- › Troncatura e gole (7)



Inserti Negativi

CNMG / CNMA - Rombici 80°



CNMA

Inserto 80° negativo piano, senza rompitruciolo, per la tornitura della ghisa con grado CVD IT6115.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitruciolo	Piano (senza rompitruciolo)
Gradi INNOT	IT6115★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 · 1.6 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMA1204	0.4 - 0.8 - 1.2 - 1.6	IT6115	Piano (senza rompitruciolo)
CNMA1606	0.8 - 1.2 - 1.6	IT6115	Piano (senza rompitruciolo)
CNMA1906	1.2 - 1.6	IT6115	Piano (senza rompitruciolo)



CNMG ghisa

Inserto 80° negativo per la tornitura della ghisa, con rompitruciolo universale a doppia faccia e grado CVD IT6115.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	Universale ghisa
Gradi INNOT	IT6115★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 · 1.6 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMG1204	0.4 - 0.8 - 1.2 - 1.6	IT6115	Universale ghisa
CNMG1606	0.8 - 1.2 - 1.6	IT6115	Universale ghisa
CNMG1906	1.2 - 1.6	IT6115	Universale ghisa



CNMG-BF

Inserto 80° negativo per finitura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BF e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	BF
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMG1204	0.4 - 0.8	IT7125 - IT7225	BF



CNMG-BM

Inserto 80° negativo per semi-finitura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BM e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	BM
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMG1204	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7125 - IT7225	BM



CNMG-BR

Inserto 80° negativo per sgrossatura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BR e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitruciolo	BR
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 · 1.6 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMG1204	0.8 - 1.2	IT7125 - IT7225	BR
CNMG1606	0.8 - 1.2 - 1.6	IT7125 - IT7225	BR
CNMG1906	1.2 - 1.6	IT7125 - IT7225	BR



CNMG-GC

Inserto 80° negativo per finitura di acciai con ottima qualità superficiale, con rompitruciolo GC e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	GC
Gradi INNOT	IT8105★ · IT8115 · IT8125 · IT8225★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMG1204	0.4 - 0.8	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GC



CNMG-GF

Inserto 80° negativo per finitura di acciai, con rompitruciolo GF e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	GF
Gradi INNOT	IT8105 ★ · IT8115 · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMG1204	0.4 - 0.8	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GF



CNMG-GM

Inserto 80° negativo per semi-finitura di acciai, con rompitruciolo GM e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	GM
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 · 1.6 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMG1204	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GM
CNMG1606	0.8 - 1.2 - 1.6	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GM
CNMG1906	0.8 - 1.2 - 1.6	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GM



CNMG-GQ

Inserto 80° negativo per finitura e semi-finitura di acciai, con rompitruciolo GQ e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitruciolo	GQ
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMG1204	0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GQ



CNMG-GR

Inserto 80° negativo per sgrossatura di acciai, con rompitruciolo GR e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitruciolo	GR
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115★ · IT8125 · IT8225★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 · 1.6 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMG1204	0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GR
CNMG1606	0.8 - 1.2 - 1.6	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GR
CNMG1906	0.8 - 1.2 - 1.6	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GR



CNMG-HQ

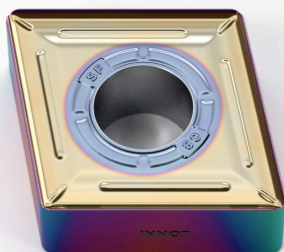
Inserto 80° negativo in cermet per finitura e semi-finitura di acciai con alta qualità superficiale.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitruciolo	HQ
Gradi INNOT	IT115C★ · ITC10★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMG1204	0.4 - 0.8	ITC10 - IT115C	HQ



CNMG-SF

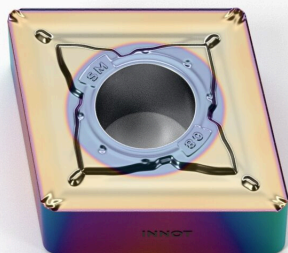
Inserto 80° negativo per finitura di superleghe e titanio, con rompitruciolo SF e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	S
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	SF
Gradi INNOT	IT7115 · IT9205★ · IT9215★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMG1204	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7115 - IT9205 - IT9215	SF



CNMG-SM

Inserto 80° negativo dalla semi-finitura alla sgrossatura di superleghe e titanio, con rompitruciolo SM e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	S
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	SM
Gradi INNOT	IT7115 · IT9205 ★ · IT9215 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMG1204	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7115 - IT9205 - IT9215	SM



CNMG-ZR

Inserto 80° negativo per la tornitura della ghisa sferoidale, con rompitruciolo ZR e grado CVD IT6215.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	ZR
Gradi INNOT	IT6215 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMG1204	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6215	ZR



CNMM-GX

Inserto 80° negativo per sgrossatura pesante di acciai, con rompitruciolo GX e gradi CVD INNOT. Per le passate più profonde e gli avanzamenti più alti.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Lavorazioni Gravose
Rompitruciolo	GX
Gradi INNOT	IT8115 ★ · IT8125 · IT8135 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 · 1.6 · 2.4 · 3.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMM1906	0.8 - 1.2 - 1.6 - 2.4	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT8135	GX
CNMM2507	1.6 - 2.4 - 3.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT8135	GX
CNMM2509	1.6 - 2.4 - 3.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT8135	GX



CNMM-GZ

Inserto 80° negativo per sgrossatura pesante di acciai, con rompitrucciolo GZ e gradi CVD INNOT. Grandi profondità di passata e avanzamenti elevati.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Lavorazioni Gravose
Rompitrucciolo	GZ
Gradi INNOT	IT8115★ · IT8125 · IT8135 · IT8225★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 · 1.6 · 2.4 · 3.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CNMM1606	1.6	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT8135	GZ
CNMM1906	0.8 - 1.2 - 1.6 - 2.4	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT8135	GZ
CNMM2509	2.4 - 3.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT8135	GZ

DNMG - Rombici 55°



DNMA

Inserto 55° negativo piano, senza rompitrucciolo, per la tornitura della ghisa con grado CVD IT6115.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitrucciolo	Piano (senza rompitrucciolo)
Gradi INNOT	IT6115★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DNMA1504	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6115	Piano (senza rompitrucciolo)
DNMA1506	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6115	Piano (senza rompitrucciolo)



DNMG ghisa

Inserto 55° negativo per la tornitura della ghisa, con rompitrucciolo universale a doppia faccia e grado CVD IT6115.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitrucciolo	Universale ghisa
Gradi INNOT	IT6115★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DNMG1504	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6115	Universale ghisa
DNMG1506	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6115	Universale ghisa



DNMG-BF

Inserto 55° negativo per finitura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BF e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	BF
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DNMG1504	0.4 - 0.8	IT7125 - IT7225	BF
DNMG1506	0.4 - 0.8	IT7125 - IT7225	BF



DNMG-BM

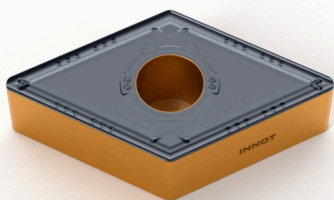
Inserto 55° negativo per semi-finitura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BM e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	BM
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DNMG1504	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7125 - IT7225	BM
DNMG1506	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7125 - IT7225	BM



DNMG-GC

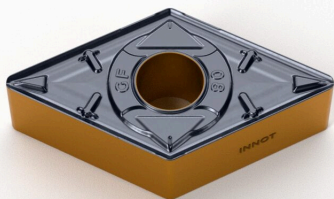
Inserto 55° negativo per finitura di acciai con ottima qualità superficiale, con rompitruciolo GC e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	GC
Gradi INNOT	IT8105 ★ · IT8115 · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DNMG1504	0.4 - 0.8	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GC
DNMG1506	0.4 - 0.8	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GC



DNMG-GF

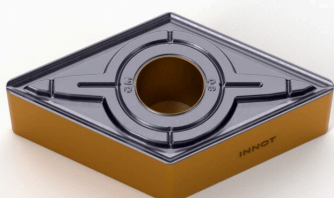
Inserto 55° negativo per finitura di acciai, con rompitruciolo GF e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	GF
Gradi INNOT	IT8105 ★ · IT8115 · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DNMG1504	0.4 - 0.8	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GF
DNMG1506	0.4 - 0.8	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GF



DNMG-GM

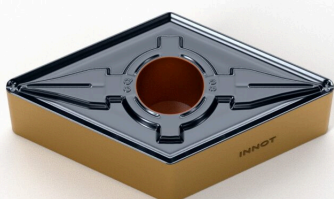
Inserto 55° negativo per semi-finitura di acciai, con rompitruciolo GM e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	GM
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DNMG1104	1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GM
DNMG1504	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GM
DNMG1506	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GM



DNMG-GQ

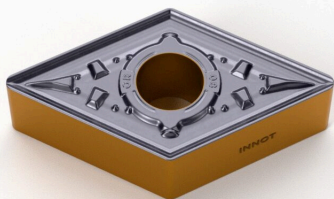
Inserto 55° negativo per finitura e semi-finitura di acciai, con rompitruciolo GQ e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitruciolo	GQ
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DNMG1504	0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GQ
DNMG1506	0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GQ



DNMG-GR

Inserto 55° negativo per sgrossatura di acciai, con rompitruciolo GR e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitruciolo	GR
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DNMG1506	0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GR



DNMG-HQ

Inserto 55° negativo in cermet per finitura e semi-finitura di acciai con alta qualità superficiale.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitruciolo	HQ
Gradi INNOT	IT115C ★ · ITC10 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DNMG1504	0.4 - 0.8	ITC10 - IT115C	HQ



DNMG-SF

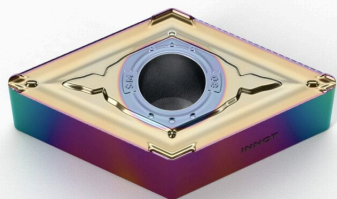
Inserto 55° negativo per finitura di superleghe e titanio, con rompitruciolo SF e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	S
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	SF
Gradi INNOT	IT7115 · IT9205 ★ · IT9215 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DNMG1504	0.4 - 0.8	IT7115 - IT9205 - IT9215	SF
DNMG1506	0.4 - 0.8	IT7115 - IT9205 - IT9215	SF



DNMG-SM

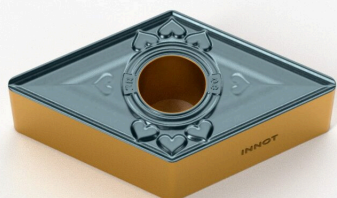
Inserto 55° negativo dalla semi-finitura alla sgrossatura di superleghe e titanio, con rompitruciolo SM e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	S
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	SM
Gradi INNOT	IT7115 · IT9205 ★ · IT9215 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DNMG1504	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7115 - IT9205 - IT9215	SM
DNMG1506	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7115 - IT9205 - IT9215	SM



DNMG-ZR

Inserto 55° negativo per la tornitura della ghisa sferoidale, con rompitruciolo ZR e grado CVD IT6215.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	ZR
Gradi INNOT	IT6215 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DNMG1504	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6215	ZR
DNMG1506	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6215	ZR

SNMG - Quadrati 90°



SNMA

Inserto 90° quadrato negativo piano, senza rompitruciolo, per la tornitura della ghisa con grado CVD IT6115.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitruciolo	Piano (senza rompitruciolo)
Gradi INNOT	IT6115★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 · 1.6 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMA1204	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6115	Piano (senza rompitruciolo)
SNMA1506	0.8 - 1.2 - 1.6	IT6115	Piano (senza rompitruciolo)
SNMA1906	1.2 - 1.6	IT6115	Piano (senza rompitruciolo)



SNMG ghisa

Inserto 90° quadrato negativo per la tornitura della ghisa, con rompitruciolo universale a doppia faccia e grado CVD IT6115.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	Universale ghisa
Gradi INNOT	IT6115★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 · 1.6 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMG1204	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6115	Universale ghisa
SNMG1506	0.8 - 1.2 - 1.6	IT6115	Universale ghisa
SNMG1906	1.2 - 1.6	IT6115	Universale ghisa



SNMG-BF

Inserto 90° quadrato negativo per finitura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BF e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	BF
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMG1204	0.4 - 0.8	IT7125 - IT7225	BF



SNMG-BM

Inserto 90° quadrato negativo per semi-finitura di acciai inossidabili, con rompitrucciolo BM e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitrucciolo	BM
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMG1204	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7125 - IT7225	BM



SNMG-BR

Inserto 90° quadrato negativo per sgrossatura di acciai inossidabili, con rompitrucciolo BR e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitrucciolo	BR
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 · 1.6 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMG1204	0.8 - 1.2	IT7125 - IT7225	BR
SNMG1506	1.2	IT7125 - IT7225	BR
SNMG1906	1.6	IT7125 - IT7225	BR



SNMG-GF

Inserto 90° quadrato negativo per finitura di acciai, con rompitrucciolo GF e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura
Rompitrucciolo	GF
Gradi INNOT	IT8105★ · IT8115 · IT8125 · IT8225★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMG1204	0.4 - 0.8	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GF



SNMG-GM

Inserto 90° quadrato negativo per semi-finitura di acciai, con rompitruciolo GM e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	GM
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 · 1.6 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMG1204	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GM
SNMG1906	1.2 - 1.6	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GM



SNMG-GQ

Inserto 90° quadrato negativo per finitura e semi-finitura di acciai, con rompitruciolo GQ e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitruciolo	GQ
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMG1204	1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GQ



SNMG-GR

Inserto 90° quadrato negativo per sgrossatura di acciai, con rompitruciolo GR e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitruciolo	GR
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 · 1.6 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMG1204	0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GR
SNMG1506	0.8 - 1.2 - 1.6	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GR
SNMG1906	0.8 - 1.2 - 1.6	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GR



SNMG-HQ

Inserto 90° quadrato negativo in cermet per finitura e semi-finitura di acciai con alta qualità superficiale.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitruciolo	HQ
Gradi INNOT	IT115C★ · ITC10★
Raggi di punta	0.4 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMG1204	0.4	ITC10 - IT115C	HQ



SNMG-SF

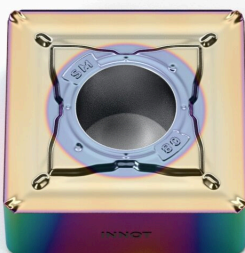
Inserto 90° quadrato negativo per finitura di superleghe e titanio, con rompitrucciolo SF e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	S
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	SF
Gradi INNOT	IT7115 · IT9205★ · IT9215★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMG1204	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7115 - IT9205 - IT9215	SF



SNMG-SM

Inserto 90° quadrato negativo dalla semi-finitura alla sgrossatura di superleghe e titanio, con rompitrucciolo SM e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	S
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	SM
Gradi INNOT	IT7115 · IT9205★ · IT9215★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMG1204	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7115 - IT9205 - IT9215	SM



SNMG-ZR

Inserto 90° quadrato negativo per la tornitura della ghisa sferoidale, con rompitruciolo ZR e grado CVD IT6215.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	ZR
Gradi INNOT	IT6215★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMG1204	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6215	ZR



SNMM-GX

Inserto 90° quadrato negativo per sgrossatura pesante di acciai, con rompitruciolo GX e gradi CVD INNOT. Per le passate più profonde e gli avanzamenti più alti.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Lavorazioni Gravose
Rompitruciolo	GX
Gradi INNOT	IT8115★ · IT8125 · IT8135 · IT8225★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 · 1.6 · 2.4 · 3.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMM1906	0.8 - 1.2 - 1.6 - 2.4	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT8135	GX
SNMM2507	1.6 - 2.4 - 3.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT8135	GX
SNMM2509	1.6 - 2.4 - 3.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT8135	GX



SNMM-GZ

Inserto 90° quadrato negativo per sgrossatura pesante di acciai, con rompitruciolo GZ e gradi CVD INNOT. Grandi profondità di passata e avanzamenti elevati.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Lavorazioni Gravose
Rompitruciolo	GZ
Gradi INNOT	IT8115★ · IT8125 · IT8135 · IT8225★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 · 1.6 · 2.4 · 3.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SNMM1506	1.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT8135	GZ
SNMM1906	0.8 - 1.2 - 1.6 - 2.4	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT8135	GZ
SNMM2509	2.4 - 3.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT8135	GZ

TNMG - Triangolari 60°



TNMA

Inserto 60° triangolare negativo piano, senza rompitruciolo, per la tornitura della ghisa con grado CVD IT6115.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitruciolo	Piano (senza rompitruciolo)
Gradi INNOT	IT6115★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 · 1.6 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMA1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6115	Piano (senza rompitruciolo)
TNMA2204	0.8 - 1.2 - 1.6	IT6115	Piano (senza rompitruciolo)



TNMG ghisa

Inserto 60° triangolare negativo per la tornitura della ghisa, con rompitruciolo universale a doppia faccia e grado CVD IT6115.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	Universale ghisa
Gradi INNOT	IT6115★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 · 1.6 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6115	Universale ghisa
TNMG2204	0.8 - 1.2 - 1.6	IT6115	Universale ghisa



TNMG-BF

Inserto 60° triangolare negativo per finitura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BF e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	BF
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.4 - 0.8	IT7125 - IT7225	BF



TNMG-BM

Inserto 60° triangolare negativo per semi-finitura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BM e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	BM
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7125 - IT7225	BM



TNMG-BR

Inserto 60° triangolare negativo per sgrossatura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BR e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitruciolo	BR
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.8 - 1.2	IT7125 - IT7225	BR



TNMG-GC

Inserto 60° triangolare negativo per finitura di acciai con ottima qualità superficiale, con rompitruciolo GC e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	GC
Gradi INNOT	IT8105 ★ · IT8115 · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GC



TNMG-GF

Inserto 60° triangolare negativo per finitura di acciai, con rompitruciolo GF e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	GF
Gradi INNOT	IT8105 ★ · IT8115 · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.4 - 0.8	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GF



TNMG-GM

Inserto 60° triangolare negativo per semi-finitura di acciai, con rompitruciolo GM e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	GM
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GM
TNMG2204	0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GM



TNMG-GQ

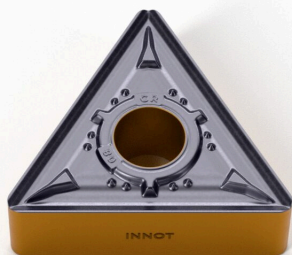
Inserto 60° triangolare negativo per finitura e semi-finitura di acciai, con rompitruciolo GQ e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitruciolo	GQ
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GQ



TNMG-GR

Inserto 60° triangolare negativo per sgrossatura di acciai, con rompitruciolo GR e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitruciolo	GR
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GR



TNMG-HQ

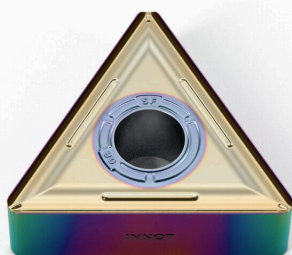
Inserto 60° triangolare negativo in cermet per finitura e semi-finitura di acciai con alta qualità superficiale.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitruciolo	HQ
Gradi INNOT	IT115C ★ · ITC10 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.4 - 0.8	ITC10 - IT115C	HQ



TNMG-SF

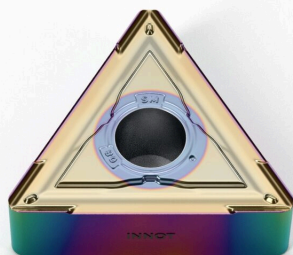
Inserto 60° triangolare negativo per finitura di superleghe e titanio, con rompitruciolo SF e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	S
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	SF
Gradi INNOT	IT7115 · IT9205 ★ · IT9215 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.4 - 0.8	IT7115 - IT9205 - IT9215	SF



TNMG-SM

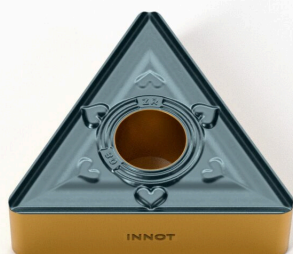
Inserto 60° triangolare negativo dalla semi-finitura alla sgrossatura di superleghe e titanio, con rompitruciolo SM e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	S
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	SM
Gradi INNOT	IT7115 · IT9205 ★ · IT9215 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7115 - IT9205 - IT9215	SM



TNMG-ZR

Inserto 60° triangolare negativo per la tornitura della ghisa sferoidale, con rompitruciolo ZR e grado CVD IT6215.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	ZR
Gradi INNOT	IT6215 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TNMG1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6215	ZR

VNMG - Rombici 35°



VNMA

Inserto 35° rombico negativo piano, senza rompitruciolo, per la tornitura della ghisa con grado CVD IT6115.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitruciolo	Piano (senza rompitruciolo)
Gradi INNOT	IT6115★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VNMA1604	0.4 - 0.8	IT6115	Piano (senza rompitruciolo)



VNMG ghisa

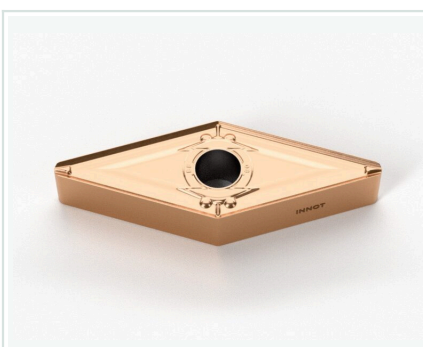
Inserto 35° rombico negativo per la tornitura della ghisa, con rompitruciolo universale a doppia faccia e grado CVD IT6115.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	Universale ghisa
Gradi INNOT	IT6115★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VNMG1604	0.4 - 0.8	IT6115	Universale ghisa



VNMG-BF

Inserto 35° rombico negativo per finitura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BF e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	BF
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VNMG1604	0.4 - 0.8	IT7125 - IT7225	BF



VNMG-BM

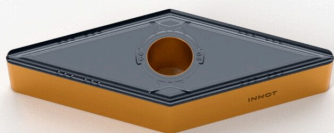
Inserto 35° rombico negativo per semi-finitura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BM e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	BM
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VNMG1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7125 - IT7225	BM



VNMG-GC

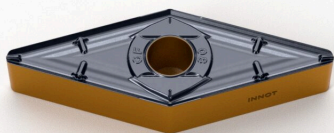
Inserto 35° rombico negativo per finitura di acciai con ottima qualità superficiale, con rompitruciolo GC e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	GC
Gradi INNOT	IT8105 ★ · IT8115 · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VNMG1604	0.4 - 0.8	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GC



VNMG-GF

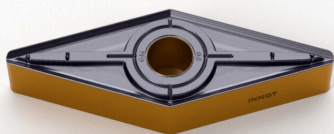
Inserto 35° rombico negativo per finitura di acciai, con rompitruciolo GF e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	GF
Gradi INNOT	IT8105 ★ · IT8115 · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.2 · 0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VNMG1604	0.2 - 0.4 - 0.8	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GF



VNMG-GM

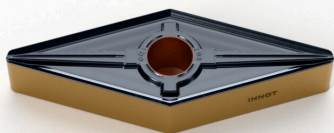
Inserto 35° rombico negativo per semi-finitura di acciai, con rompitruciolo GM e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	GM
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VNMG1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GM



VNMG-GQ

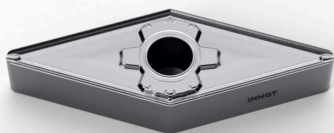
Inserto 35° rombico negativo per finitura e semi-finitura di acciai, con rompitruciolo GQ e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitruciolo	GQ
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VNMG1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GQ



VNMG-HQ

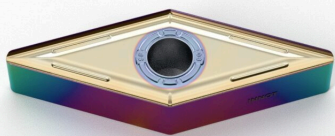
Inserto 35° rombico negativo in cermet per finitura e semi-finitura di acciai con alta qualità superficiale.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitruciolo	HQ
Gradi INNOT	IT115C ★ · ITC10 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VNMG1604	0.4 - 0.8	ITC10 - IT115C	HQ



VNMG-SF

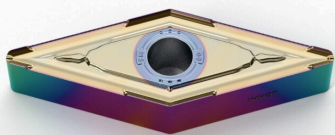
Inserto 35° rombico negativo per finitura di superleghe e titanio, con rompitruciolo SF e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	S
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	SF
Gradi INNOT	IT7115 · IT9205 ★ · IT9215 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VNMG1604	0.4 - 0.8	IT7115 - IT9205 - IT9215	SF



VNMG-SM

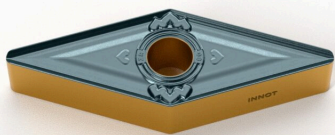
Inserto 35° rombico negativo dalla semi-finitura alla sgrossatura di superleghe e titanio, con rompitruciolo SM e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	S
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	SM
Gradi INNOT	IT7115 · IT9205 ★ · IT9215 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VNMG1604	0.4 - 0.8	IT7115 - IT9205 - IT9215	SM



VNMG-ZR

Inserto 35° rombico negativo per la tornitura della ghisa sferoidale, con rompitruciolo ZR e grado CVD IT6215.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	ZR
Gradi INNOT	IT6215 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VNMG1604	0.4 - 0.8	IT6215	ZR

WNMG - Trigon 80°



WNMA

Inserto 80° trigon negativo piano, senza rompitruciolo, per la tornitura della ghisa con grado CVD IT6115.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitruciolo	Piano (senza rompitruciolo)
Gradi INNOT	IT6115★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 · 1.6 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMA0604	0.4 - 0.8	IT6115	Piano (senza rompitruciolo)
WNMA0804	0.4 - 0.8 - 1.2 - 1.6	IT6115	Piano (senza rompitruciolo)



WNMG ghisa

Inserto 80° trigon negativo per la tornitura della ghisa, con rompitruciolo universale a doppia faccia e grado CVD IT6115.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	Universale ghisa
Gradi INNOT	IT6115★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMG0804	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6115	Universale ghisa



WNMG-BF

Inserto 80° trigon negativo per finitura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BF e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	BF
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225★
Raggi di punta	0.2 · 0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMG0804	0.2 - 0.4 - 0.8	IT7125 - IT7225	BF



WNMG-BM

Inserto 80° trigon negativo per semi-finitura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BM e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	BM
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMG06T3	1.2	IT7125 - IT7225	BM
WNMG0604	1.2	IT7125 - IT7225	BM
WNMG0804	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7125 - IT7225	BM



WNMG-BR

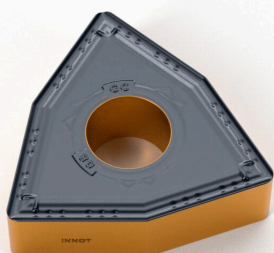
Inserto 80° trigon negativo per sgrossatura di acciai inossidabili, con rompitruciolo BR e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitruciolo	BR
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMG0804	0.8 - 1.2	IT7125 - IT7225	BR



WNMG-GC

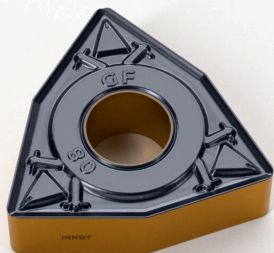
Inserto 80° trigon negativo per finitura di acciai con ottima qualità superficiale, con rompitruciolo GC e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	GC
Gradi INNOT	IT8105 ★ · IT8115 · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMG0804	0.4 - 0.8	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GC



WNMG-GF

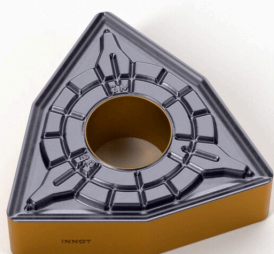
Inserto 80° trigon negativo per finitura di acciai, con rompitruciolo GF e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	GF
Gradi INNOT	IT8105 ★ · IT8115 · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMG0604	0.8	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GF
WNMG0804	0.4 - 0.8	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GF



WNMG-GM

Inserto 80° trigon negativo per semi-finitura di acciai, con rompitruciolo GM e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	GM
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMG0804	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GM



WNMG-GQ

Inserto 80° trigon negativo per finitura e semi-finitura di acciai, con rompitruciolo GQ e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitruciolo	GQ
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 · 1.6 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMG0604	1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GQ
WNMG0804	0.4 - 0.8 - 1.2 - 1.6	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GQ



WNMG-GR

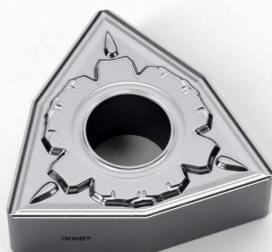
Inserto 80° trigon negativo per sgrossatura di acciai, con rompitruciolo GR e gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Sgrossatura
Rompitruciolo	GR
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMG0804	0.8 - 1.2	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	GR



WNMG-HQ

Inserto 80° trigon negativo in cermet per finitura e semi-finitura di acciai con alta qualità superficiale.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitruciolo	HQ
Gradi INNOT	IT115C ★ · ITC10 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMG0804	0.4 - 0.8	ITC10 - IT115C	HQ



WNMG-SF

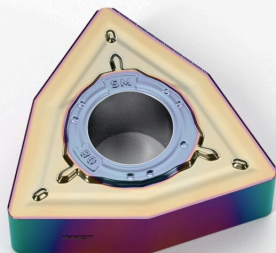
Inserto 80° trigon negativo per finitura di superleghe e titanio, con rompitruciolo SF e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	S
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	SF
Gradi INNOT	IT7115 · IT9205 ★ · IT9215 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMG0804	0.4 - 0.8	IT7115 - IT9205 - IT9215	SF



WNMG-SM

Inserto 80° trigon negativo dalla semi-finitura alla sgrossatura di superleghe e titanio, con rompitruciolo SM e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	S
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	SM
Gradi INNOT	IT7115 · IT9205 ★ · IT9215 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMG0804	0.4 - 0.8 - 1.2	IT7115 - IT9205 - IT9215	SM



WNMG-ZR

Inserto 80° trigon negativo per la tornitura della ghisa sferoidale, con rompitruciolo ZR e grado CVD IT6215.

Materiali ISO	K
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura · Sgrossatura
Rompitruciolo	ZR
Gradi INNOT	IT6215 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
WNMG0804	0.4 - 0.8 - 1.2	IT6215	ZR

Inserti Positivi

CCMT - Rombici 80°



CCGT-AK

Inserto positivo 80° rettificato (CCGT) per la tornitura dell'alluminio, con rompitrucciolo AK e gradi in metallo duro non rivestito INNOT.

Materiali ISO	N
Lavorazione	Finitura
Rompitrucciolo	AK
Gradi INNOT	ITK10★ · ITK20
Raggi di punta	0.2 · 0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CCGT0602	0.2 - 0.4	ITK10 - ITK20	AK
CCGT09T3	0.2 - 0.4 - 0.8	ITK10 - ITK20	AK
CCGT1204	0.4 - 0.8	ITK10 - ITK20	AK



CCMT-HQ

Inserto positivo 80° in cermet (CCMT) per finitura e semi-finitura di acciai con alta qualità superficiale.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitrucciolo	HQ
Gradi INNOT	IT115C★ · ITC10★
Raggi di punta	0.2 · 0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CCMT0602	0.4	ITC10 - IT115C	HQ
CCMT09T3	0.2 - 0.4 - 0.8	ITC10 - IT115C	HQ
CPMH0903	0.8	ITC10 - IT115C	HQ



CCMT-TF

Inserto positivo 80° (CCMT) per finitura di acciai, inox e superleghe, con rompitruciolo TF e gradi CVD e PVD INNOT.

Materiali ISO	P M S
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	TF
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★ · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★ · IT9205 ★ · IT9215
Raggi di punta	0.2 · 0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CCMT0602	0.2 - 0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215	TF
CCMT09T3	0.2 - 0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215	TF
CCMT1204	0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215	TF



CCMT-TM

Inserto positivo 80° (CCMT) per semi-finitura di acciai e inox, in esterno e in barenatura, con rompitruciolo TM e gradi CVD e PVD INNOT.

Materiali ISO	P M
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	TM
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★ · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
CCMT0602	0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225	TM
CCMT09T3	0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225	TM
CCMT1204	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225	TM

DCMT - Rombici 55°



DCGT-AK

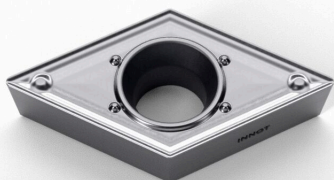
Inserto positivo 55° rettificato (DCGT) per la tornitura dell'alluminio, con rompitrucciolo AK e gradi in metallo duro non rivestito INNOT.

Materiali ISO	N
Lavorazione	Finitura
Rompitrucciolo	AK
Gradi INNOT	ITK10★ · ITK20
Raggi di punta	0.2 · 0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DCGT0702	0.2 - 0.4	ITK10 - ITK20	AK
DCGT11T3	0.2 - 0.4 - 0.8	ITK10 - ITK20	AK



DCMT-HQ

Inserto positivo 55° in cermet (DCMT) per finitura e semi-finitura di acciai con alta qualità superficiale.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitrucciolo	HQ
Gradi INNOT	IT115C★ · ITC10★
Raggi di punta	0.2 · 0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DCMT0702	0.2 - 0.4 - 0.8	ITC10 - IT115C	HQ
DCMT11T3	0.2 - 0.4 - 0.8	ITC10 - IT115C	HQ



DCMT-TF

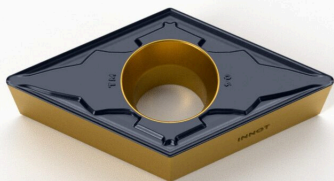
Inserto positivo 55° (DCMT) per finitura di acciai, inox e superleghe, con rompitrucciolo TF e gradi CVD e PVD INNOT.

Materiali ISO	P M S
Lavorazione	Finitura
Rompitrucciolo	TF
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225★ · IT8115★ · IT8125 · IT8225★ · IT9205★ · IT9215
Raggi di punta	0.2 · 0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DCMT0702	0.2 - 0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215	TF
DCMT11T3	0.2 - 0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215	TF



DCMT-TM

Inserto positivo 55° (DCMT) per semi-finitura di acciai e inox, in esterno e in barenatura, con rompitruciolo TM e gradi CVD e PVD INNOT.

Materiali ISO	P M
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	TM
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★ · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
DCMT0702	0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225	TM
DCMT11T3	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225	TM

SCMT - Quadrati 90°



SCMT-TF

Inserto positivo 90° quadrato (SCMT) per finitura di acciai, inox e superleghe, con rompitruciolo TF e gradi CVD e PVD INNOT.

Materiali ISO	P M S
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	TF
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★ · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★ · IT9205 ★ · IT9215
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SCMT09T3	0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215	TF
SCMT1204	0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215	TF



SCMT-TM

Inserto positivo 90° quadrato (SCMT) per semi-finitura di acciai e inox, in esterno e in barenatura, con rompitruciolo TM e gradi CVD e PVD INNOT.

Materiali ISO	P M
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	TM
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★ · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
SCMT09T3	0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225	TM
SCMT1204	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225	TM

TCMT - Triangolari 60°



TCGT-AK

Inserto positivo 60° triangolare rettificato (TCGT) per la tornitura dell'alluminio, con rompitruciolo AK e gradi in metallo duro non rivestito INNOT.

Materiali ISO	N
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	AK
Gradi INNOT	ITK10★ · ITK20
Raggi di punta	0.4 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TCGT0902	0.4	ITK10 - ITK20	AK
TCGT1102	0.4	ITK10 - ITK20	AK
TCGT16T3	0.4	ITK10 - ITK20	AK



TCMT-HQ

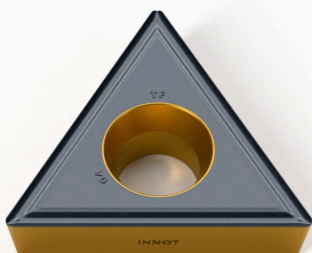
Inserto positivo 60° triangolare in cermet (TCMT) per finitura e semi-finitura di acciai con alta qualità superficiale.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitruciolo	HQ
Gradi INNOT	IT115C★ · ITC10★
Raggi di punta	0.4 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TCMT1102	0.4	ITC10 - IT115C	HQ



TCMT-TF

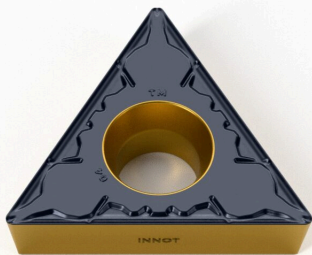
Inserto positivo 60° triangolare (TCMT) per finitura di acciai, inox e superleghe, con rompitruciolo TF e gradi CVD e PVD INNOT.

Materiali ISO	P M S
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	TF
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225★ · IT8115★ · IT8125 · IT8225★ · IT9205★ · IT9215
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TCMT1102	0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215	TF
TCMT16T3	0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215	TF



TCMT-TM

Inserto positivo 60° triangolare (TCMT) per semi-finitura di acciai e inox, in esterno e in barenatura, con rompitruciolo TM e gradi CVD e PVD INNOT.

Materiali ISO	P M
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	TM
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★ · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
TCMT1102	0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225	TM
TCMT16T3	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225	TM

VBMT / VCMT - Rombici 35°



VBGT-AK

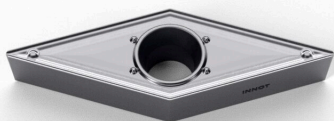
Inserto positivo 35° rombico rettificato (VBGT) per la tornitura dell'alluminio, con rompitruciolo AK e gradi in metallo duro non rivestito INNOT.

Materiali ISO	N
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	AK
Gradi INNOT	ITK10 ★ · ITK20
Raggi di punta	0.2 · 0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VBGT1604	0.2 - 0.4 - 0.8	ITK10 - ITK20	AK



VBMT-HQ

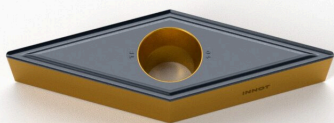
Inserto positivo 35° rombico in cermet (VBMT) per finitura e semi-finitura di acciai con alta qualità superficiale.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Rompitruciolo	HQ
Gradi INNOT	IT115C ★ · ITC10 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VBMT1103	0.4 - 0.8	ITC10 - IT115C	HQ
VBMT1604	0.4 - 0.8	ITC10 - IT115C	HQ



VBMT-TF

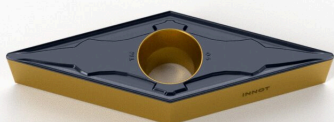
Inserto positivo 35° rombico (VBMT) per finitura di acciai, inox e superleghe, con rompitruciolo TF e gradi CVD e PVD INNOT.

Materiali ISO	P M S
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	TF
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★ · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★ · IT9205 ★ · IT9215
Raggi di punta	0.2 · 0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VBMT1103	0.2 - 0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215	TF
VBMT1604	0.2 - 0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215	TF



VBMT-TM

Inserto positivo 35° rombico (VBMT) per semi-finitura di acciai e inox, in esterno e in barenatura, con rompitruciolo TM e gradi CVD e PVD INNOT.

Materiali ISO	P M
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	TM
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★ · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VBMT1103	0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225	TM
VBMT1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225	TM



VCGT-AK

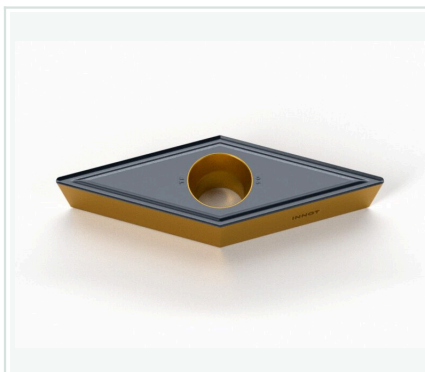
Inserto positivo 35° rombico rettificato (VCGT) per la tornitura dell'alluminio, con rompitruciolo AK e gradi in metallo duro non rivestito INNOT.

Materiali ISO	N
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	AK
Gradi INNOT	ITK10 ★ · ITK20
Raggi di punta	0.2 · 0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VCGT1103	0.2 - 0.4	ITK10 - ITK20	AK
VCGT1604	0.2 - 0.4 - 0.8	ITK10 - ITK20	AK



VCMT-TF

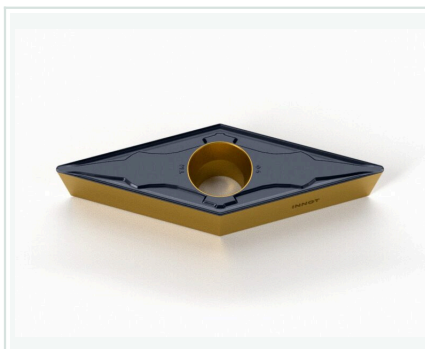
Inserto positivo 35° rombico (VCMT) per finitura di acciai, inox e superleghe, con rompitruciolo TF e gradi CVD e PVD INNOT.

Materiali ISO	P M S
Lavorazione	Finitura
Rompitruciolo	TF
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★ · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★ · IT9205 ★ · IT9215
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VCMT1103	0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215	TF
VCMT1604	0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215	TF



VCMT-TM

Inserto positivo 35° rombico (VCMT) per semi-finitura di acciai e inox, in esterno e in barenatura, con rompitruciolo TM e gradi CVD e PVD INNOT.

Materiali ISO	P M
Lavorazione	Semi-Finitura
Rompitruciolo	TM
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★ · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	RAGGIO (RE)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
VCMT1103	0.4 - 0.8	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225	TM
VCMT1604	0.4 - 0.8 - 1.2	IT8115 - IT8125 - IT8225 - IT7125 - IT7225	TM

RCMX - Tondi



RCMX

Inserto tondo positivo (RCMX) per profilatura e sgrossatura di profili in acciaio, con gradi CVD INNOT.

Materiali ISO	P
Lavorazione	Sgrossatura · Speciali
Rompitruciolo	Universale (MO)
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	DIAMETRO (IC)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
RCMX1003MO	Ø10	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	Universale (MO)
RCMX1204MO	Ø12	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	Universale (MO)
RCMX1606MO	Ø16	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	Universale (MO)
RCMX2006MO	Ø20	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	Universale (MO)
RCMX2507MO	Ø25	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	Universale (MO)
RCMX3209MO	Ø32	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	Universale (MO)



RCMX-MR

Inserto tondo positivo (RCMX) con rompitrucciolo MR per profilatura con grandi profondità di passata in acciaio, con gradi CVD INNOT.

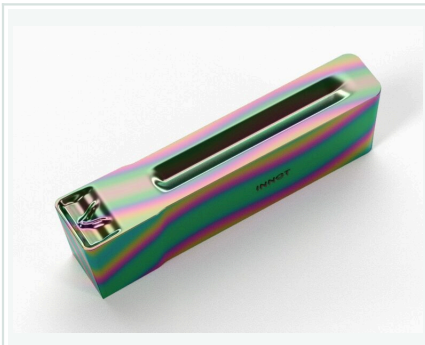
Materiali ISO	P
Lavorazione	Sgrossatura · Speciali
Rompitruciolo	MR
Gradi INNOT	IT8105 · IT8115 ★ · IT8125 · IT8225 ★



Scheda completa e parametri di taglio

ISO	DIAMETRO (IC)	GRADI DISPONIBILI	ROMPITRUCIOLO
RCMX1606MO-MR	Ø16	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	MR
RCMX2006MO-MR	Ø20	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	MR
RCMX2507MO-MR	Ø25	IT8105 - IT8115 - IT8125 - IT8225	MR

Troncatura e gole



HCMA-ST

Inserto a un tagliente per troncatura, gole e tornitura laterale, con rompitrucciolo ST e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M S
Lavorazione	Troncatura e gole
Rompitrucciolo	ST
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★ · IT9205 · IT9215 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.6 · 0.8 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

Codice	Larghezza CW	Raggio RE	INSL	Gradi disponibili
HCMA3004-ST	3.0 mm (±0.025)	0.4	15.3	IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215
HCMA4006-ST	4.0 mm (±0.025)	0.6	15.3	IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215
HCMA5006-ST	5.0 mm (±0.025)	0.6	15.3	IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215
HCMA6008-ST	6.0 mm (±0.025)	0.8	15.3	IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215



HPMA-SR

Inserto a un tagliente per gole di profilatura, con tagliente raggato SR e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M S
Lavorazione	Profilatura
Rompitrucciolo	SR
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225 ★ · IT9205 · IT9215 ★
Raggi di punta	1.5 · 2 · 2.5 · 3 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

Codice	Larghezza CW	Raggio RE	INSL	Gradi disponibili
HPMA3015-SR	3.0 mm (±0.025)	1.5	15.3	IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215
HPMA4020-SR	4.0 mm (±0.025)	2.0	15.3	IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215
HPMA5025-SR	5.0 mm (±0.025)	2.5	15.3	IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215
HPMA6030-SR	6.0 mm (±0.025)	3.0	15.3	IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT9215



QCMB-GT

Inserto a due taglienti per troncatura e gole ad alto avanzamento, con rompitrucciolo GT e gradi CVD, PVD e cermet INNOT.

Materiali ISO	P M K
Lavorazione	Troncatura e gole
Rompitrucciolo	GT
Gradi INNOT	IT6115 · IT7125 · IT7225 ★ · IT8225 ★ · ITC10
Raggi di punta	0.2 · 0.3 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	Larghezza CW	Raggio RE	INSL	Gradi disponibili
QCMB1502-GT	1.5 mm (+0.05/0)	0.2	16.0	IT8225 - IT6115 - IT7125 - IT7225 - ITC10
QCMB2002-GT	2.0 mm (+0.05/0)	0.2	16.0	IT8225 - IT6115 - IT7125 - IT7225 - ITC10
QCMB2502-GT	2.5 mm (+0.05/0)	0.2	18.5	IT8225 - IT6115 - IT7125 - IT7225 - ITC10
QCMB3002-GT	3.0 mm (+0.05/0)	0.2	21.0	IT8225 - IT6115 - IT7125 - IT7225 - ITC10
QCMB4002-GT	4.0 mm (+0.05/0)	0.2	21.0	IT8225 - IT6115 - IT7125 - IT7225 - ITC10
QCMB5003-GT	5.0 mm (+0.05/0)	0.3	26.0	IT8225 - IT6115 - IT7125 - IT7225 - ITC10

+ 1 altre righe nella scheda online



QCMB-CT

Inserto a due taglienti per gole e tornitura laterale, con rompitrucciolo CT e gradi CVD, PVD e cermet INNOT.

Materiali ISO	P M K S
Lavorazione	Troncatura e gole
Rompitrucciolo	CT
Gradi INNOT	IT6115 · IT7115 · IT7125 · IT7225 ★ · IT8225 ★ · IT9205 ★ · IT9215 ★ · ITC10
Raggi di punta	0.2 · 0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	Larghezza CW	Raggio RE	INSL	Gradi disponibili
QCMB1502-CT	1.5 mm (+0.05/0)	0.2	16.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT921...
QCMB2002-CT	2.0 mm (+0.05/0)	0.2	16.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT921...
QCMB2502-CT	2.5 mm (+0.05/0)	0.2	18.5	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT921...
QCMB3004-CT	3.0 mm (+0.05/0)	0.4	21.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT921...
QCMB4004-CT	4.0 mm (+0.05/0)	0.4	21.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT921...
QCMB5008-CT	5.0 mm (+0.05/0)	0.8	26.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225 - IT9205 - IT921...

+ 2 altre righe nella scheda online



QCKB

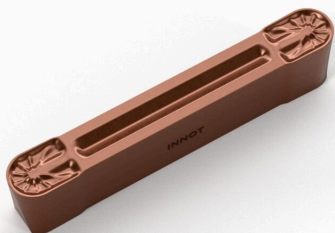
Inserto rettificato a due taglienti per gole di precisione, con rompitruciolo universale e gradi PVD INNOT.

Materiali ISO	M
Lavorazione	Troncatura e gole
Rompitruciolo	Universale (gole)
Gradi INNOT	IT7125 · IT7225★
Raggi di punta	0.2 · 0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	Larghezza CW	Raggio RE	INSL	Gradi disponibili
QCKB2002	2.0 mm (±0.02)	0.2	16.0	IT7125 - IT7225
QCKB2502	2.5 mm (±0.02)	0.2	18.5	IT7125 - IT7225
QCKB3004	3.0 mm (±0.02)	0.4	21.0	IT7125 - IT7225
QCKB4004	4.0 mm (±0.02)	0.4	21.0	IT7125 - IT7225
QCKB5008	5.0 mm (±0.02)	0.8	26.0	IT7125 - IT7225



QPMB-RM

Inserto a due taglienti a raggio pieno per gole di profilatura, con rompitruciolo RM e gradi CVD e PVD INNOT.

Materiali ISO	P M K S
Lavorazione	Profilatura
Rompitruciolo	RM
Gradi INNOT	IT6115 · IT7115 · IT7125 · IT7225★ · IT8225★
Raggi di punta	1 · 1.5 · 2 · 2.5 · 3 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	Larghezza CW	Raggio RE	INSL	Gradi disponibili
QPMB2010-RM	2.0 mm (+0.05/0)	1.0	16.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225
QPMB3015-RM	3.0 mm (+0.05/0)	1.5	21.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225
QPMB4020-RM	4.0 mm (+0.05/0)	2.0	21.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225
QPMB5025-RM	5.0 mm (+0.05/0)	2.5	26.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225
QPMB6030-RM	6.0 mm (+0.05/0)	3.0	26.0	IT8225 - IT6115 - IT7115 - IT7125 - IT7225



QPEB-AK

Inserto a raggio pieno per le gole dei cerchi in lega di alluminio, con tagliente affilato AK e gradi in metallo duro INNOT.

Materiali ISO	N
Lavorazione	Speciali
Rompitruciolo	AK
Gradi INNOT	ITK10★ · ITK20★
Raggi di punta	4 mm



Scheda completa e parametri di taglio

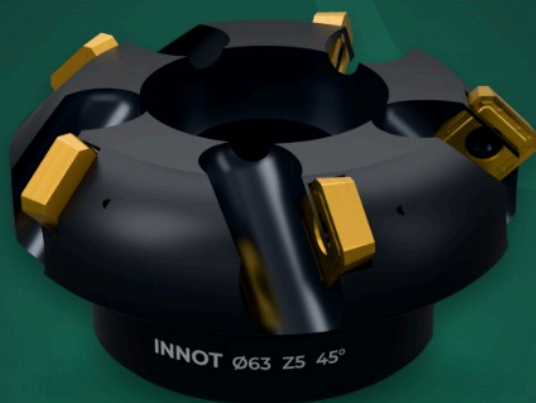
Codice	Larghezza CW	Raggio RE	INSL	Gradi disponibili
QPEB8040-AK	8.0 mm (±0.025)	4.0	30.0	ITK10 - ITK20

Inserti di Fresatura

Inserti per spianatura, spallamento retto, alto avanzamento, copiatura e frese elicoidali: geometrie con molti taglienti per abbassare il costo per pezzo, con gradi INNOT per acciai, inox, ghise, superleghe e temprati.

IN QUESTO CAPITOLO

- › Spianatura (8)
- › Spallamento retto 90° (5)
- › Alto avanzamento (3)
- › Copiatura e profili (7)
- › Frese elicoidali (1)



Spianatura



ODMT / ODKT

Inserto ottagonale per spianatura con 16 taglienti utilizzabili (8 per faccia): costo per tagliente molto basso e grande stabilità.

Materiali ISO	P M K H
Lavorazione	Spianatura
Gradi INNOT	IT5110 · IT5120★ · IT5130★ · IT5210 · IT5220★ · IT6130★
Raggi di punta	0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	IC	S	D1	BS	RE	APMX
ODKT0605ADN	15.875	5.56	5.5	1.2	0.8	4
ODMT060508-R	15.875	5.56	5.5	1.2	0.8	4



SNGX-GM / SNGX-GE

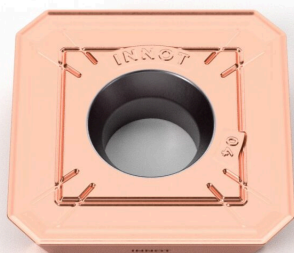
Inserto quadrato a doppia faccia per spianatura: 8 taglienti per inserto, geometria GM universale e GE per ghise e tagli interrotti.

Materiali ISO	P M K H
Lavorazione	Spianatura
Gradi INNOT	IT5110 · IT5120★ · IT5130★ · IT5210 · IT5220★ · IT6130★
Raggi di punta	0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	IC	S	D1	BS	RE	APMX
SNGX1005ANR-GM	10	5	4	1.2	0.8	4.7
SNGX1005ANR-GE	10	5	4	1.2	0.8	4.7



SEET / SEMT

Inserto quadrato per spianatura a 45°, con rompitruciolo GM universale e FM per finitura.

Materiali ISO	P M K H
Lavorazione	Spianatura
Gradi INNOT	IT5110 · IT5120★ · IT5130★ · IT5210 · IT5220★ · IT6130★
Raggi di punta	1.5 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	IC	S	D1	BS	RE	APMX
SEET13T3-GM	13.4	3.97	4.1	1.4	1.5	6
SEMT13T3AGTN-FM	13.4	3.97	4.1	1.4	1.5	6



SZMX

Inserto quadrato a doppia faccia per spianatura ad alta asportazione, con rompitruciolo GM.

Materiali ISO	P M K H
Lavorazione	Spianatura · Sgrossatura
Gradi INNOT	IT5110 · IT5120★ · IT5130★ · IT5210 · IT5220★ · IT6130★
Raggi di punta	0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	IC	S	D1	BS	RE	APMX
SZMX1206ANR-GM	13.4	6	4.6	1.4	0.8	6



SEKR / SEMR / SEEN

Inserto quadrato a 45° per spianatura: SEKR/SEMR in metallo duro rivestito, SEEN in cermet per la finitura degli acciai.

Materiali ISO	P M K H
Lavorazione	Spianatura · Finitura
Gradi INNOT	IT5110 · IT5120★ · IT5130★ · IT5210 · IT5220★ · IT6130★ · ITC10★
Raggi di punta	0.8 · 1.6 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	IC	S	D1	BS	RE	APMX
SEKR1203AFTN	12.7	3.18	2.5	1.3	1.6	5.5
SEMR1203AFTN	12.7	3.18	2.5	1.3	1.6	5.5
SEEN1203AFTN	12.7	3.18	2.5	1.2	0.8	5.5



HNMX / HNGX

Inserto esagonale a doppia faccia per spianatura: 12 taglienti, geometrie F (finitura), M (media) e R (sgrossatura).

Materiali ISO	P M K H
Lavorazione	Spianatura
Gradi INNOT	IT5110 · IT5120★ · IT5130★ · IT5210 · IT5220★ · IT6130★
Raggi di punta	1 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	IC	S	D1	BS	RE	APMX
HNMX0906ANSN-F	16.5	6.34	4.9	1	1.2	5
HNMX0906ANSN-M	16.5	6.34	4.9	1	1.2	5
HNMX0906ANSN-R	16.5	6.34	4.9	1	1.2	5
HNGX0906ANSN	16.5	6.34	4.9	1.2	1	5



XNMX / XNGX

Inserto ettagonale a doppia faccia per spianatura: 14 taglienti, con raschianti W dedicati per la finitura a specchio.

Materiali ISO	P M K S H
Lavorazione	Spianatura · Finitura
Gradi INNOT	IT5110 · IT5120★ · IT5130★ · IT5210 · IT6130★ · IT7140★ · IT8140★
Raggi di punta	0.8 · 1 · 1.2 · 1.5 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	IC	S	D1	BS	RE	APMX
XNMX070508-M	14.5	5	4.06	-	0.8	4.4
XNMX0705ANN-M	14.5	5	4.06	1	0.8	4.4
XNGX0705ANN-M	14.5	5	4.06	1	0.8	4.4
XNGX0705ANN-R	14.5	5	4.06	1	0.8	4.4
XNMX090612-M	19.05	5.85	5.5	-	1.2	6
XNMX0906ANN-M	19.05	5.85	5.5	1.4	0.8	6

+ 4 altre righe nella scheda online



SNGX-ZNN / SNMX

Inserto quadrato a doppia faccia per spianatura e spallamento con APMX fino a 8 mm.

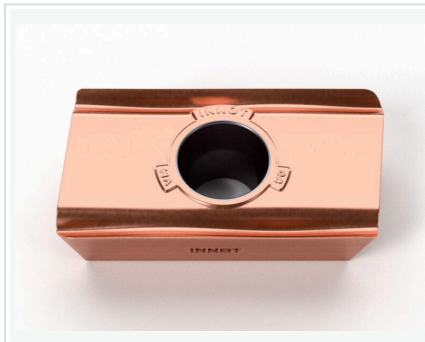
Materiali ISO	P M K H
Lavorazione	Spianatura · Semi-Finitura
Gradi INNOT	IT5110 · IT5120★ · IT5130★ · IT5210 · IT5220★ · IT6130★
Raggi di punta	0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	IC	S	D1	BS	RE	APMX
SNGX1005ZNN-GM	10	5	4	1	0.8	8
SNMX100512-GM	10	5	4	-	1.2	8

Spallamento retto 90°



AOKT-VM

Inserto per spallamento retto 90° con rompitruciolo VM, dal piccolo AOKT06 al robusto AOKT16.

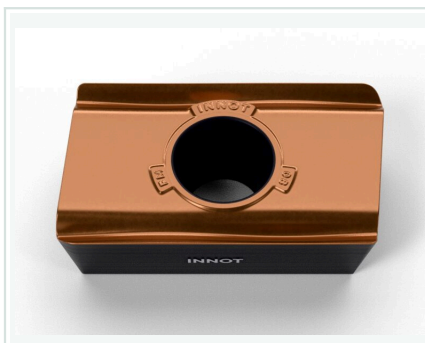
Materiali ISO	P M K S H
Lavorazione	Semi-Finitura
Gradi INNOT	IT530 · IT5110 · IT5120 ★ · IT5130 ★ · IT5210 · IT5220 ★ · IT6130 ★ · IT7240 · ITC10
Raggi di punta	0.2 · 0.4 · 0.8 · 1.2 · 1.6 · 2 · 3.2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	L	W1	S	D1	RE	APMX
AOKT060202PEER-VM	7.61	4.2	2.38	2.1	0.2	4.5
AOKT060204PEER-VM	7.61	4.2	2.38	2.1	0.4	4.5
AOKT060208PEER-VM	7.61	4.2	2.38	2.1	0.8	4.5
AOKT113504PEER-VM	11.75	6.42	3.5	2.8	0.4	9.5
AOKT113508PEER-VM	11.75	6.42	3.5	2.8	0.8	9.5
AOKT113512PEER-VM	11.75	6.42	3.5	2.8	1.2	9.5

+ 6 altre righe nella scheda online



APKT-FM

Inserto per spallamento retto 90°, con rompitruciolo FM e taglio dolce.

Materiali ISO	P M K H
Lavorazione	Semi-Finitura
Gradi INNOT	IT530 · IT5110 · IT5120 ★ · IT5130 ★ · IT5210 · IT5220 ★ · IT6130 ★ · ITC10
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 · 2 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	L	W1	S	D1	RE	APMX
APKT113604PEER-FM	11.3	6.25	3.6	2.8	0.4	9.5
APKT1136PEER-FM	11.3	6.25	3.6	2.8	0.8	9.5
APKT113612PEER-FM	11.3	6.25	3.6	2.8	1.2	9.5
APKT113620PEER-FM	11.3	6.25	3.6	2.8	2	9.5
APKT1605PDER-FM	17.42	9.33	5.2	4.5	0.8	14.5
APKT160512PDER-FM	17.42	9.33	5.2	4.5	1.2	14.5

+ 1 altre righe nella scheda online



ZNMU

Inserto triangolare a doppia faccia per spallamento retto: 6 taglienti e rompitruciolo GM, GL e GR.

Materiali ISO	P M K H
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Gradi INNOT	IT530 · IT5110 · IT5120 ★ · IT5130 ★ · IT5210 · IT5220 ★ · IT6130 ★ · ITC10
Raggi di punta	0.8 · 1.6 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	IC	S	D1	RE	APMX
ZNMU040308PNR-GM	7	3.65	2.8	0.8	4.2
ZNMU060408PNR-GM	10.16	4.41	4.2	0.8	6.3
ZNMU080608PNR-GM	12	6.35	4.6	0.8	7.3
ZNMU080608PNR-GL	12	6.35	4.6	0.8	7.3
ZNMU080608PNR-GR	12	6.35	4.6	0.8	7.3
ZNMU080616PNR-GR	12	6.35	4.6	1.6	7.3



APMT-HM / APGT-AK

Inserto per spallamento retto 90°: APMT-HM in metallo duro rivestito, APGT-AK lucido per l'alluminio.

Materiali ISO	P M K N S H
Lavorazione	Semi-Finitura
Gradi INNOT	IT530 · IT5110 · IT5120 ★ · IT5130 ★ · IT5210 ★ · IT5220 ★ · IT6130 ★ · IT7240 · ITK10
Raggi di punta	0.8 · 1.6 · 2 · 3 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	L	W1	S	D1	RE	APMX
APMT1135PDER-HM	11.3	6.25	3.5	2.8	0.8	9.5
APMT113516PDER-HM	11.3	6.25	3.5	2.8	1.6	9.5
APMT1605PDER-HM	17.25	9.25	5.22	4.4	0.8	14.5
APMT160520PDER-HM	17.25	9.25	5.22	4.4	2	14.5
APMT160530PDER-HM	17.25	9.25	5.22	4.4	3	14.5
APGT1135PDR-AK	11.3	6.25	3.5	2.8	0.8	9.5

+ 1 altre righe nella scheda online



LNHX

Inserto tangenziale per spallamento retto: montato di piatto, sopporta forze di taglio elevate.

Materiali ISO	P M K S
Lavorazione	Sgrossatura
Gradi INNOT	IT5120★ · IT5130★ · IT7140
Raggi di punta	0.4 · 0.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	L	W1	S	D1	RE	APMX
LNHX090404R-GM	9	8.5	4.5	3.4	0.4	8
LNHX130608R-GM	13	11.8	6.8	4.55	0.8	12

Alto avanzamento



BLMP (alto avanzamento)

Inserto a doppia faccia per frese ad alto avanzamento: da BLMP 04 a 13, fino a 2 mm/dente, per acciai, inox, superleghe e acciai temprati fino a 65 HRC.

Materiali ISO	P M K S H
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Gradi INNOT	IT5110 · IT5210★ · IT5220★ · IT6130 · IT7140 · IT7240★
Raggi di punta	0.5 · 1 · 1.2 · 1.3 · 1.8 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	INSL	W1	S	RE	APMX	fz (mm/dente)	Taglienti
BLMP0402R-M	6	4.2	2.52	0.5	0.5	0.2-1.0	4
BLMP0402R-ML	6	4.2	2.52	0.5	0.5	0.2-0.8	4
BLMP0603R-M	9	6.39	3.73	1	1	0.3-1.2	4
BLMP0603R-ML	9	6.39	3.73	1	1	0.2-1.0	4
BLMP0603R-MM	9	6.39	3.73	1	1	0.3-1.0	4
BLMP0904R-M	11.94	9.2	4.79	1.2	1.5	0.3-1.3	4

+ 7 altre righe nella scheda online



SDMT / SDMW

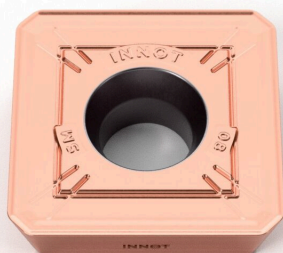
Inserto per frese ad alto avanzamento: passate leggere (fino a 2.9 mm) con avanzamenti fino a 1.5 mm/dente.

Materiali ISO	P M K H
Lavorazione	Sgrossatura
Gradi INNOT	IT530 · IT5110 · IT5120 ★ · IT5130 ★ · IT5210 · IT5220 ★ · IT6130
Raggi di punta	0.8 · 3 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

Codice	IC	S	D1	RE	APMX
SDMT1205ZTN-FM	12.7	5.56	4.6	3	2.3
SDMT1505ZTN-FM	15.875	5.56	5.5	0.8	2.9
SDMW1205ZTN	12.7	5.56	4.6	3	2.3
SDMW1505ZTN	15.875	5.56	5.5	0.8	2.9



SDKT-SM

Inserto ad alto avanzamento per inox e superleghe, con rompitruciolo SM e tagliente positivo.

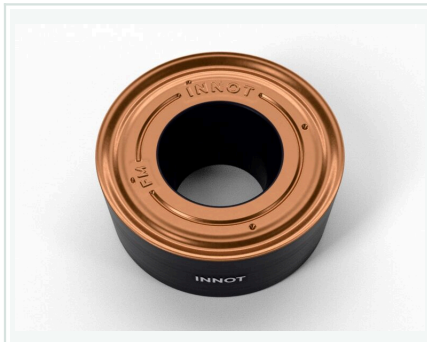
Materiali ISO	P M K S
Lavorazione	Sgrossatura
Gradi INNOT	IT5120 · IT5130 ★ · IT7140 ★ · IT7240 ★
Raggi di punta	1.2 · 2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

Codice	IC	S	D1	RE	APMX
SDKT09T312ZDER-SM	9.525	3.97	4.16	1.2	1.2
SDKT120520ZDER-SM	12.788	5	4.45	2	1.4

Copiatura e profili



RCKT-FM

Inserto tondo positivo per copiatura e spianatura con tagliente robusto e profilo continuo.

Materiali ISO	P M K S H
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Gradi INNOT	IT530 · IT5110 · IT5120★ · IT5130★ · IT5210★ · IT5220★ · IT6130 · IT7240



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	IC	S	D1	AN	APMX
RCKT10T3MO-FM	10	3.97	4.4	7°	5
RCKT1204MO-FM	12	4.76	4.4	7°	6
RCKT1606MO-FM	16	6.35	5.5	7°	8
RCKT2006MO-FM	20	6.35	6.55	7°	10



RPMT-HM / RPMW

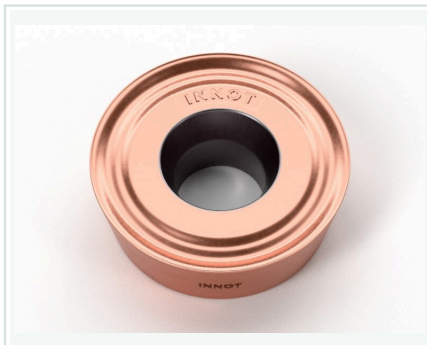
Inserto tondo per copiatura di stampi e superfici 3D, con angolo di spoglia 11°.

Materiali ISO	P M K S H
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Gradi INNOT	IT530 · IT5110 · IT5120★ · IT5130★ · IT5210★ · IT5220★ · IT6130 · IT7240



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	IC	S	D1	AN	APMX
RPMT08T2MO-HM	8	2.78	3.4	11°	4
RPMW1003MO	10	3.18	4.5	11°	5
RPMT1204MO-HM	12	4.76	4.4	11°	6



RPKT / RPMT-SM

Inserto tondo per inox, titanio e superleghe: rompitruciolo MS/SM e gradi PVD AlCrN.

Materiali ISO	P M S
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Gradi INNOT	IT7140★ · IT7240★ · IT8140



Scheda completa e
parametri di taglio

Codice	IC	S	D1	AN	APMX
RPKT10T3MO-MS	10	3.97	3.4	11°	5
RPKT1204MO-MS	12	4.76	4.4	11°	6
RPKT1606MO-MS	16	6.35	5.5	11°	8
RPMT08T2MO-SM	8	2.78	3.4	11°	4
RPMT10T3MO-SM	10	3.97	4.4	11°	5
RPMT1204MO-SM	12	4.76	4.4	11°	6

+ 1 altre righe nella scheda online



RDMW / RDKW

Inserto tondo con spoglia 15° per frese a copiare, da Ø5 a Ø16 mm.

Materiali ISO	P M K H
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Gradi INNOT	IT530 · IT5110 · IT5120★ · IT5130★ · IT5210★ · IT5220★ · IT6130



Scheda completa e
parametri di taglio

Codice	IC	S	D1	AN	APMX
RDMW0501MO	5	1.4	2.16	15°	2.5
RDMW0602MO	6	2.38	2.5	15°	3
RDMW0702MO	7	2.38	2.9	15°	3.5
RDMW0802MO	8	2.38	3.4	15°	4
RDMW10T3MO	10	3.97	4.4	15°	5
RDMW1204MO	12	4.76	4.5	15°	6

+ 4 altre righe nella scheda online



BNM (testa sferica)

Inserto a testa sferica per frese a copiare, da Ø12 a Ø32 mm, per la finitura di stampi e superfici 3D.

Materiali ISO	P M K H
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Gradi INNOT	IT5130 · IT5210★ · IT5220
Raggi di punta	6 · 8 · 10 · 12.5 · 15 · 16 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	Ø (W1)	S	D1	RE	APMX
BNM1203-S	12	3	3.5	6	6
BNM1604-S	16	4	4	8	8
BNM2005-S	20	5	5	10	10
BNM2506-S	25	6	6	12.5	12.5
BNM3007-S	30	7	8	15	15
BNM3207-S	32	7	8	16	16

+ 4 altre righe nella scheda online



UNM-CE (copiatura)

Inserto per frese a copiare a grande raggio (RE fino a 20 mm), per sgrossatura e semi-finitura di stampi.

Materiali ISO	P M K S
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Gradi INNOT	IT5120 · IT5130★ · IT7140★
Raggi di punta	8 · 10 · 12.5 · 15 · 16 · 20 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Codice	INSL	D1	S	AN	RE	APMX
UNM1603-CE	16	2.8	3.18	15°	8	16
UNM20T3-CE	19	4	3.97	15°	10	20
UNM2504-CE	24	4.7	4.76	15°	12.5	25
UNM3006-CE	27	5.5	6.35	15°	15	30
UNM3206-CE	31	5.5	6.35	15°	16	32
UNM4007-CE	38	6.7	7.94	11°	20	40



RDHX (tondo 15°)

Inserto tondo rettificato con spoglia 15° per frese a copiare, da Ø5 a Ø12 mm: stampi, superfici 3D e acciai temprati fino a 65 HRC.

Materiali ISO	P M K S H
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura · Sgrossatura
Gradi INNOT	IT5110 · IT5210 ★ · IT5220 · IT6130 ★ · IT7140 · IT7240 ★



Scheda completa e
parametri di taglio

Codice	Ø IC	S	D1	AN	APMX	fz (mm/dente)
RDHX0501MOE	5	1.59	2.2	15°	1.25	0.05-0.20
RDHX0702MOT	7	2.38	2.8	15°	1.75	0.06-0.25
RDHX0803MOT	8	3.18	3.4	15°	2	0.08-0.28
RDHX1003MOT	10	3.18	3.9	15°	2.5	0.10-0.30
RDHX12T3MOT	12	3.97	4.4	15°	3	0.12-0.35

Frese elicoidali



SPMT / APMT-MM

Inserti per frese elicoidali (a candela) a 90°: spallamenti profondi e sgrassatura di fianchi alti.

Materiali ISO	P M K H
Lavorazione	Sgrossatura
Gradi INNOT	IT530 · IT5120 · IT5130 ★ · IT5210 · IT5220 ★ · IT6130 ★
Raggi di punta	0.4 · 0.8 · 1.2 mm



Scheda completa e
parametri di taglio

Codice	L	W1	S	D1	RE	AN
SPMT120408-MM	12.7	12.7	4.76	5.5	0.8	11°
APMT150412-MM	15.865	12.69	4.76	5.56	1.2	11°
SPHX120408T21	12.7	12.7	4.76	5.5	0.8	11°
APHX1504	15.875	12.7	4.76	5.7	0.4	11°

Frese Integrali

Frese in metallo duro da 2 a 6 taglienti, piane, toriche e sferiche, per ogni materiale fino a 65 HRC, e frese a collo lungo per stampi. Anche su misura, con il rivestimento adatto al tuo materiale.

IN QUESTO CAPITOLO

- › Frese per ogni materiale (10)
- › Frese a collo lungo per stampi (4)



Frese per ogni materiale



Fresa piana 4 taglienti - universale

Fresa in metallo duro a 4 taglienti per acciai, acciai legati e ghise fino a 54 HRC, e fino a 65 HRC nella versione per temprati. Disponibile corta o lunga, con o senza collo ribassato.

Materiali ISO	P K H
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Geometria	Piana (spigolo vivo)
Taglienti	4
Diametri	Ø 1-20 mm



Scheda completa e
parametri di taglio



Fresa torica 4 taglienti

Fresa con raggio sullo spigolo: il raggio protegge il tagliente e lascia un raccordo sul pezzo. Per stampi, tasche e spallamenti con raggio.

Materiali ISO	P K H
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Geometria	Torica (spigolo raggiato)
Taglienti	4
Diametri	Ø 3-20 mm



Scheda completa e
parametri di taglio



Fresa 6 taglienti - piana, torica e sferica

Fresa in metallo duro a 6 taglienti, piana, torica o sferica, per sgrossatura dinamica e finitura: più taglienti in presa per avanzamenti più alti e superfici migliori su acciai, inox, superleghe e temprati.

Materiali ISO	P M S H
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura · Sgrossatura
Geometria	Piana (spigolo vivo), torica (spigolo raggiato) o sferica ($R = D/2$)
Taglienti	6
Diametri	Ø 3-20 mm



Scheda completa e
parametri di taglio



Fresa a testa sferica 2 taglienti

Fresa a raggio pieno ($R = D/2$) per copiatura e finitura di stampi, superfici libere e profili 3D.

Materiali ISO	P K H
Lavorazione	Finitura
Geometria	Testa sferica ($R = D/2$)
Taglienti	2
Diametri	Ø 1-20 mm



Scheda completa e
parametri di taglio



Fresa per alluminio 2 e 3 taglienti

Fresa lucidata a gola ampia per alluminio e leghe leggere: niente tagliente di riporto, ottima evacuazione del truciolo e finitura brillante.

Materiali ISO	N
Lavorazione	Finitura · Sgrossatura
Geometria	Piana (spigolo vivo)
Taglienti	2 o 3
Diametri	Ø 3-20 mm



Scheda completa e parametri di taglio



Fresa per superleghe 4 taglienti

Fresa con rivestimento ad alta stabilità termica per superleghe resistenti al calore e acciai inossidabili. Piana o torica.

Materiali ISO	M S
Lavorazione	Semi-Finitura
Geometria	Torica (spigolo raggiato)
Taglienti	4
Diametri	Ø 3-20 mm



Scheda completa e parametri di taglio



Fresa per titanio 4 e 5 taglienti

Fresa a 4 o 5 taglienti a passo differenziato per leghe di titanio e inox: niente vibrazioni e grandi volumi di truciolo.

Materiali ISO	M S
Lavorazione	Semi-Finitura · Sgrossatura
Geometria	Torica (spigolo raggiato)
Taglienti	4 o 5
Diametri	Ø 6-20 mm



Scheda completa e parametri di taglio



Fresa HSM per sgrossatura veloce

Fresa per strategie ad alta velocità (HSM): passate leggere e avanzamenti elevati su acciai, acciai legati e ghise.

Materiali ISO	P K
Lavorazione	Sgrossatura
Geometria	Torica (spigolo raggiato)
Taglienti	4
Diametri	Ø 6-12 mm



Scheda completa e parametri di taglio



Fresa da sgrossatura a tagliente ondulato

Tagliente ondulato che spezza il truciolo: meno forze di taglio e vibrazioni, asportazione molto alta in sgrossatura.

Materiali ISO	P K N
Lavorazione	Sgrossatura
Geometria	Piana con tagliente ondulato
Taglienti	3 o 4
Diametri	Ø 6-20 mm



Scheda completa e parametri di taglio



Fresa per acciai temprati fino a 65 HRC

Fresa per acciai temprati e da stampi fino a 65 HRC: metallo duro a grana ultrafine, rivestimento ad alto contenuto di silicio e taglienti rinforzati. Piana, torica o sferica.

Materiali ISO	P K H
Lavorazione	Finitura
Geometria	Piana (spigolo vivo)
Taglienti	4
Diametri	Ø 1-20 mm



Scheda completa e parametri di taglio

Frese a collo lungo per stampi



Fresa torica 2 taglienti a collo lungo cilindrico

Fresa torica a 2 taglienti con collo scaricato cilindrico per nervature, tasche profonde e dettagli di stampi: lavora dove il gambo non entra, fino a 65 HRC.

Materiali ISO	P M K N H
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Geometria	Torica (spigolo raggiato), 2 taglienti
Collo	Cilindrico scaricato, poco sotto il diametro di taglio: entra in nervature e cavità strette do...
Diametri	Ø 0,5 - 3 mm in tolleranza stretta; diametri intermedi e oltre Ø3 su misura



Scheda completa e parametri di taglio

Ø D	l tagliente	Ø d1 collo	l1 utile	Raggi r	Ø d gambo	L totale
Ø 0,5	0,75	0,45	1 - 10	0,05 · 0,1	6	50
Ø 0,6	0,9	0,55	2 - 10	0,05 · 0,1	6	50
Ø 0,8	1,2	0,75	2 - 12	0,05 · 0,1 · 0,2	6	50
Ø 1	1,5	0,95	2 - 20	0,1 · 0,2	4 · 6	50 · 60
Ø 1,2	1,8	1,15	2 - 20	0,2 · 0,3	6	50 · 60
Ø 1,5	2,25	1,45	4 - 25	0,2 · 0,3	4 · 6	50 · 60

+ 3 altre righe nella scheda online



Fresa sferica 2 taglienti a collo lungo cilindrico

Fresa a testa sferica con collo scaricato cilindrico per finitura 3D di nervature, raccordi e cavità profonde di stampi, fino a 65 HRC.

Materiali ISO	P M K N H
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Geometria	Testa sferica ($R = D/2$), 2 taglienti
Collo	Cilindrico scaricato, poco sotto il diametro di taglio: entra in nervature e cavità strette do...
Diametri	Ø 0,5 – 3 mm in tolleranza stretta; diametri intermedi e oltre Ø3 su misura



Scheda completa e parametri di taglio

Ø D	l tagliente	Ø d1 collo	l1 utile	Raggio	Ø d gambo	L totale
Ø 0,5	0,35	0,45	1 - 10	R 0,25	6	50
Ø 0,6	0,4	0,55	2 - 10	R 0,3	6	50
Ø 0,8	0,5	0,75	2 - 12	R 0,4	6	50
Ø 1	0,8	0,95	2 - 20	R 0,5	4 · 6	50 · 60
Ø 1,2	1	1,15	2 - 20	R 0,6	6	50 · 60
Ø 1,5	1,35	1,45	4 - 25	R 0,75	4 · 6	50 · 60

+ 3 altre righe nella scheda online



Fresa torica 2 taglienti a collo conico rinforzato

Fresa torica con collo conico rinforzato: il collo segue l'angolo di sforno delle pareti, è più rigido e vibra meno nelle lavorazioni profonde di stampi, fino a 65 HRC.

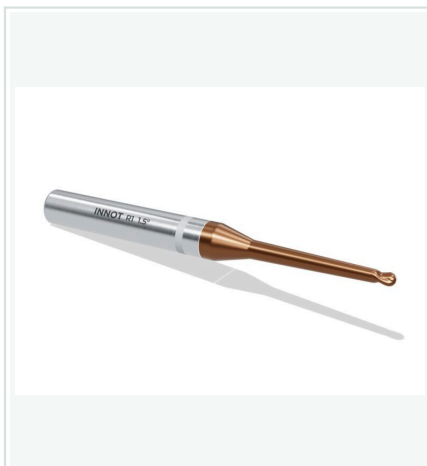
Materiali ISO	P M K N H
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Geometria	Torica (spigolo raggato), 2 taglienti
Collo	Conico rinforzato: parte poco sotto il diametro di taglio e si allarga con conicità da 0,5° a...
Diametri	Ø 0,5 – 3 mm in tolleranza stretta; diametri intermedi e oltre Ø3 su misura



Scheda completa e parametri di taglio

Ø D	l tagliente	Ø d1 collo	l1 utile	Raggi r	Conicità α	Ø d gambo	L totale
Ø 0,5	0,75	0,45	2 - 14	0,05 · 0,1	0,5° · 1° · 1,5° · 2°	6	50
Ø 0,6	0,9	0,55	2 - 15	0,05 · 0,1	0,5° · 1° · 1,5° · 2°	6	50
Ø 0,8	1,2	0,75	4 - 20	0,1 · 0,2	0,5° · 1° · 1,5° · 2°	6	50 · 60
Ø 1	1,5	0,95	8 - 35	0,1 · 0,2 · 0,3	0,5° · 1° · 1,5° · 2°	6	60 · 78
Ø 1,2	1,8	1,15	10 - 40	0,1 · 0,2 · 0,3	0,5° · 1° · 1,5° · 2°	6	60 · 78
Ø 1,5	2,25	1,45	10 - 40	0,1 · 0,2 · 0,3 · 0,5	0,5° · 1° · 1,5° · 2°	6	60 · 78

+ 3 altre righe nella scheda online



Fresa sferica 2 taglienti a collo conico rinforzato

Fresa a testa sferica con collo conico rinforzato per copiatura e finitura di cavità profonde con pareti inclinate: più rigidità, meno vibrazioni, fino a 65 HRC.



Scheda completa e parametri di taglio

Materiali ISO	P M K N H
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Geometria	Testa sferica ($R = D/2$), 2 taglienti
Collo	Conico rinforzato: parte poco sotto il diametro di taglio e si allarga con conicità da $0,5^\circ$ a...
Diametri	$\varnothing 0,5 - 3$ mm in tolleranza stretta; diametri intermedi e oltre $\varnothing 3$ su misura

$\varnothing D$	l tagliente	$\varnothing d1$ collo	l1 utile	Raggio	Conicità α	$\varnothing d$ gambo	L totale
$\varnothing 0,5$	0,35	0,45	2 - 14	R 0,25	$0,5^\circ \cdot 1^\circ \cdot 1,5^\circ \cdot 2^\circ$	6	50
$\varnothing 0,6$	0,4	0,55	2 - 15	R 0,3	$0,5^\circ \cdot 1^\circ \cdot 1,5^\circ \cdot 2^\circ$	6	50
$\varnothing 0,8$	0,5	0,75	4 - 20	R 0,4	$0,5^\circ \cdot 1^\circ \cdot 1,5^\circ \cdot 2^\circ$	6	50 · 60
$\varnothing 1$	0,8	0,95	8 - 35	R 0,5	$0,5^\circ \cdot 1^\circ \cdot 1,5^\circ \cdot 2^\circ$	6	60 · 78
$\varnothing 1,2$	1	1,15	10 - 40	R 0,6	$0,5^\circ \cdot 1^\circ \cdot 1,5^\circ \cdot 2^\circ$	6	60 · 78
$\varnothing 1,5$	1,35	1,45	10 - 40	R 0,75	$0,5^\circ \cdot 1^\circ \cdot 1,5^\circ \cdot 2^\circ$	6	60 · 78

+ 3 altre righe nella scheda online

Punte a Forare

Punte integrali in metallo duro da 3×D a 30×D, con e senza refrigerazione interna, punte a gradino su misura e punte a inserti da Ø 16 a Ø 60 mm.

IN QUESTO CAPITOLO

- › Punte integrali in metallo duro (7)
- › Punte a inserti (2)



INNOT

Punte integrali in metallo duro



Punta integrale in metallo duro 3xD

Punta integrale corta (profondità utile 3 volte il diametro), angolo 140° e gambo h6. Versione con o senza refrigerazione interna.



Scheda completa e parametri di taglio

Materiali ISO	P M K N S
Profondità di foratura	fino a 3xD (3 volte il diametro)
Diametri	Ø 3 – 20 mm, a passi di 0,01 mm
Angolo di punta	140° con assottigliamento del nocciolo
Tolleranza Ø D	m7

Ø D punta	Ø d gambo	L totale	Lc tagliente	Ls gambo
Ø 3	6	62	20	36
Ø 4	6	66	24	36
Ø 5	6	66	28	36
Ø 6	6	66	28	36
Ø 8	8	79	41	36
Ø 10	10	89	47	40

+ 5 altre righe nella scheda online



Punta integrale in metallo duro 5xD

Punta integrale per fori fino a 5 volte il diametro, con refrigerazione interna: evacuazione sicura del truciolo e alte velocità.

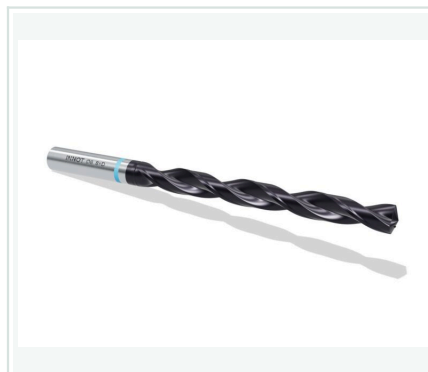


Scheda completa e parametri di taglio

Materiali ISO	P M K N S
Profondità di foratura	fino a 5xD (5 volte il diametro)
Diametri	Ø 3 – 20 mm, a passi di 0,01 mm
Angolo di punta	140° con assottigliamento del nocciolo
Tolleranza Ø D	m7

Ø D punta	Ø d gambo	L totale	Lc tagliente	Ls gambo
Ø 3	6	66	28	36
Ø 4	6	74	36	36
Ø 5	6	82	44	36
Ø 6	6	82	44	36
Ø 8	8	91	53	36
Ø 10	10	103	61	40

+ 5 altre righe nella scheda online



Punta integrale in metallo duro 8xD

Punta integrale per fori profondi fino a 8 volte il diametro, con refrigerazione interna e gola lucidata per lo scarico del truciolo.

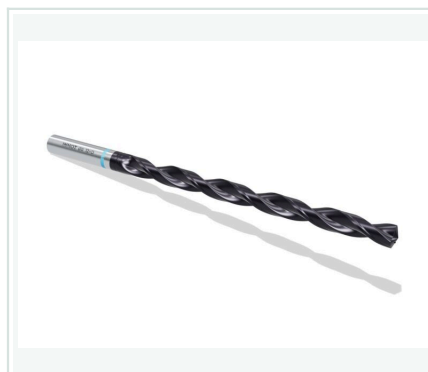


Scheda completa e parametri di taglio

Materiali ISO	P M K N S
Profondità di foratura	fino a 8xD (8 volte il diametro)
Diametri	Ø 3 – 20 mm, a passi di 0,01 mm
Angolo di punta	140° con assottigliamento del nocciolo
Tolleranza Ø D	m7

Ø D punta	Ø d gambo	L totale	Lc tagliente	Ls gambo
Ø 3	6	70	30	36
Ø 4	6	75	37,5	36
Ø 5	6	90	50	36
Ø 6	6	97	57	36
Ø 8	8	116	76	36
Ø 10	10	139	95	40

+ 5 altre righe nella scheda online



Punta integrale in metallo duro 12xD

Punta per foratura profonda fino a 12 volte il diametro, angolo 135° autocentrante e refrigerazione interna. Si consiglia un foro pilota.

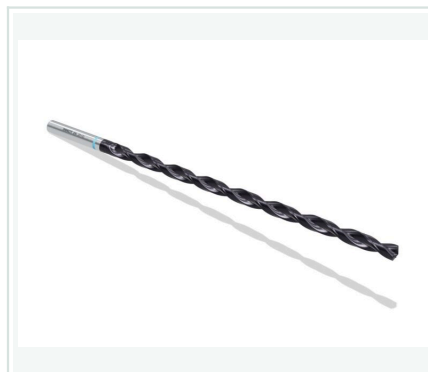


Scheda completa e parametri di taglio

Materiali ISO	P M K N S
Profondità di foratura	fino a 12xD (12 volte il diametro)
Diametri	Ø 3 – 20 mm, a passi di 0,01 mm
Angolo di punta	135° autocentrante, a doppio margine
Tolleranza Ø D	h7

Ø D punta	Ø d gambo	L totale	Lc tagliente	Ls gambo
Ø 3	6	90	50	36
Ø 4	6	102	64	36
Ø 5	6	116	78	36
Ø 6	6	116	78	36
Ø 8	8	146	108	36
Ø 10	10	174	132	40

+ 5 altre righe nella scheda online



Punta integrale in metallo duro 20xD

Punta per foratura molto profonda fino a 20 volte il diametro: geometria a doppio margine per la rettilineità del foro e refrigerazione ad alta pressione.

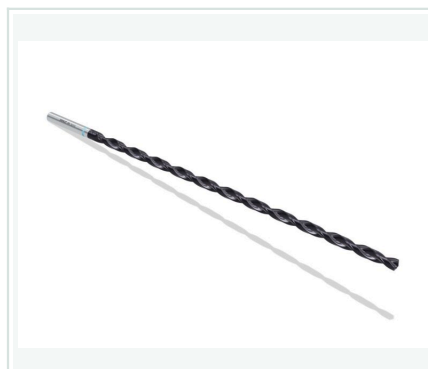
Materiali ISO	P M K N S
Profondità di foratura	fino a 20xD (20 volte il diametro)
Diametri	Ø 3 – 14 mm, a passi di 0,01 mm
Angolo di punta	135° autocentrante, a doppio margine
Tolleranza Ø D	h7



Scheda completa e parametri di taglio

Ø D punta	Ø d gambo	L totale	Lc tagliente	Ls gambo
Ø 3	6	110	70	36
Ø 4	6	136	96	36
Ø 5	6	158	118	36
Ø 6	6	180	140	36
Ø 8	8	223	183	36
Ø 10	10	272	228	40

+ 2 altre righe nella scheda online



Punta integrale in metallo duro 30xD

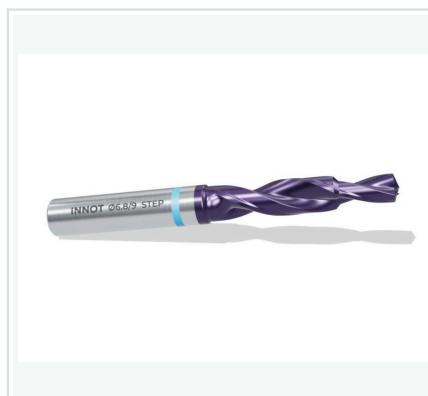
Punta per fori extra-profondi fino a 30 volte il diametro, in alternativa alla foratura a cannone su centri di lavoro e torni.

Materiali ISO	P M K N S
Profondità di foratura	fino a 30xD (30 volte il diametro)
Diametri	Ø 3 – 10 mm, a passi di 0,01 mm
Angolo di punta	135° autocentrante, a doppio margine
Tolleranza Ø D	h7



Scheda completa e parametri di taglio

Ø D punta	Ø d gambo	L totale	Lc tagliente	Ls gambo
Ø 3	6	140	100	36
Ø 4	6	176	136	36
Ø 5	6	208	168	36
Ø 6	6	240	200	36
Ø 8	8	305	265	36
Ø 10	10	372	328	40



Punta a gradino su misura

Punta integrale a due o tre diametri per foro e lamatura o smusso in un solo passaggio. Costruita a disegno.

Diametri	Ø D1 (foro) e Ø D2 (lamatura o smusso) da Ø 3 a Ø 20 mm
Gradino	A 90° per lamature, oppure smusso a 45°/60°/90° per svasature
Lunghezza L1	Profondità del primo diametro a disegno
Più gradini	Fino a tre diametri sullo stesso utensile
Refrigerazione	Interna, consigliata



Scheda completa e parametri di taglio

Punte a inserti



Punte a inserti 2xD - 5xD

Corpo punta con inserti intercambiabili per fori da Ø16 a Ø60 mm: quando l'inserto si usura si cambia solo l'inserto.

Profondità	2xD, 3xD, 4xD, 5xD
Attacco	Cilindrico con piano Weldon e collare di battuta
Inserti	Due inserti uguali (centrale e periferico) a 4 taglienti: un solo codice di inserto per corpo
Refrigerazione	Interna, obbligatoria
Impiego	Centri di lavoro e torni (anche da fermo, con pezzo in rotazione)



Scheda completa e parametri di taglio

Diametro foro	Ø d attacco	Inserti
Ø 16 - 17	20	WCMX 03
Ø 18 - 20	25	WCMX 03
Ø 21 - 25	25	WCMX 04
Ø 26 - 30	32	WCMX 05
Ø 31 - 40	40	WCMX 06
Ø 41 - 60	40	a seconda del diametro



Inserti per punte WCMX / SPMG

Inserti intercambiabili per punte a inserti: WCMX a 4 taglienti con rompitruciolo per foratura e SPMG per i diametri maggiori.

Forma	WCMX trigonale a 4 taglienti; SPMG quadrato
Rompitruciolo	Geometria per foratura: truciolo corto e scarico regolare
Gradi	CVD per acciai e ghise, PVD per inox e materiali tenaci: indicaci il materiale e ti proponiamo...
Impiego	Su punte a inserti INNOT e sui corpi punta standard di mercato con le stesse sedi



Scheda completa e parametri di taglio

Inserto	Raggio RE	Punte compatibili
WCMX 030204	0.4	Ø 16 - 20
WCMX 030208	0.8	Ø 16 - 20
WCMX 040204	0.4	Ø 21 - 25
WCMX 040208	0.8	Ø 21 - 25
WCMX 050308	0.8	Ø 26 - 30
WCMX 06T308	0.8	Ø 31 - 40

Filettatura

Inserti per filettare al tornio (ISO, Whitworth, UN, gas, NPT, trapezoidale) e maschi per fori passanti e ciechi, a rullare e su misura, scelti per il materiale da lavorare.

IN QUESTO CAPITOLO

- › Inserti a filettare (7)
- › Maschi per fori passanti (5)
- › Maschi per fori ciechi (4)
- › Maschi a rullare (1)
- › Filetti speciali e su misura (2)



Inserti a filettare



Inserti filettatura ISO metrica 60°

Inserti a profilo completo per filetti metrici ISO 60°: cresta e fondo formati dall'inserto, filetto finito senza ripassi.

Materiali ISO	P M S
Lavorazione	Speciali
Gradi INNOT	IT5125 · IT5225 ★



Scheda completa e parametri di taglio

Tipo	IC mm (taglia)	Passi	Spessore S mm
Esterno	9,525 (16)	1,00 - 3,00 mm	3,52
Esterno	12,70 (22)	3,50 - 6,00 mm	4,65
Interno	9,525 (16)	1,00 - 3,00 mm	3,52
Interno piccoli fori (rettificato)	3,97 (06)	0,50 - 1,25 mm	1,91
Interno piccoli fori (rettificato)	4,76 (08)	0,75 - 1,50 mm	2,38



Inserti filettatura a profilo parziale 55° e 60°

Inserti universali a profilo parziale: un solo inserto copre un campo di passi con angolo 55° o 60°. Ideali per piccoli lotti e passi diversi.

Materiali ISO	P M S
Lavorazione	Speciali
Gradi INNOT	IT5125 · IT5225 ★
Gradi INNOT disponibili	★ Grado consigliato. Su richiesta anche gradi CVD per acciai e ghise, in metallo duro non rivestito per alluminio e cermet per finitura.



Scheda completa e parametri di taglio



Inserti filettatura Whitworth 55° (W)

Inserti a profilo completo per filetti Whitworth 55° (BSW e BSF), con raggio di cresta e di fondo.

Materiali ISO	P M S
Lavorazione	Speciali
Gradi INNOT	IT5125 · IT5225 ★
Gradi INNOT disponibili	★ Grado consigliato. Su richiesta anche gradi CVD per acciai e ghise, in metallo duro non rivestito per alluminio e cermet per finitura.



Scheda completa e parametri di taglio



Inserti filettatura UN 60° (UNC, UNF)

Inserti a profilo completo per filetti unificati UN 60° (UNC, UNF, UNEF), richiesti nell'aerospaziale e nell'oleodinamica.

Materiali ISO	P M S
Lavorazione	Speciali
Gradi INNOT	IT5125 · IT5225★
Gradi INNOT disponibili	★ Grado consigliato. Su richiesta anche gradi CVD per acciai e ghise, in metallo duro non rivestito per alluminio e cermet per finitura.



Scheda completa e parametri di taglio



Inserti filettatura gas BSPT 55°

Inserti per filetti gas BSPT (Rc / R) a 55° con conicità 1:16, per raccordi a tenuta su tubi di gas, riscaldamento e acqua.

Materiali ISO	P M S
Lavorazione	Speciali
Gradi INNOT	IT5125 · IT5225★
Gradi INNOT disponibili	★ Grado consigliato. Su richiesta anche gradi CVD per acciai e ghise, in metallo duro non rivestito per alluminio e cermet per finitura.



Scheda completa e parametri di taglio



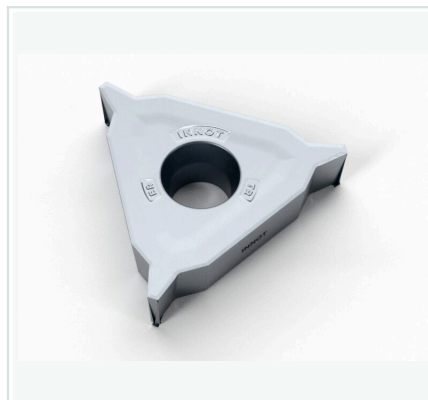
Inserti filettatura NPT 60°

Inserti per filetti conici NPT 60° con conicità 1:16, per tubazioni e raccordi a tenuta secondo standard americano.

Materiali ISO	P M S
Lavorazione	Speciali
Gradi INNOT	IT5125 · IT5225★
Gradi INNOT disponibili	★ Grado consigliato. Su richiesta anche gradi CVD per acciai e ghise, in metallo duro non rivestito per alluminio e cermet per finitura.



Scheda completa e parametri di taglio



Inserti filettatura trapezoidale 30° (TR)

Inserti per filetti trapezoidali ISO 30° (TR), usati su viti di manovra, morse, presse e trasmissioni del moto.

Materiali ISO	P M S
Lavorazione	Speciali
Gradi INNOT	IT5125 · IT5225★
Gradi INNOT disponibili	★ Grado consigliato. Su richiesta anche gradi CVD per acciai e ghise, in metallo duro non rivestito per alluminio e cermet per finitura.



Scheda completa e parametri di taglio

Maschi a filettare

Maschi per fori passanti



Maschio per fori passanti - Acciai da costruzione e ricotti

Maschio con imbocco corretto per fori passanti in acciai da costruzione e ricotti: il truciolo viene spinto in avanti. TiN, spoglia 12 - 15°.



Scheda completa e parametri di taglio

Materiali ISO	P
Tipo di foro	Fori passanti
Geometria	Imbocco corretto (a punta elicoidale) · 3 scanalature diritte poco profonde: nocciolo robusto
Imbocco	Forma B, 3,5 - 5 filetti
Truciolo	Spinto in avanti, esce dal fondo del foro

Filetto	Passo P	Ø preforo	L totale	I filettatura	Ø d2 gambo	Quadro a
M2	0,4	1,6	45	8	2,8	2,1
M2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1
M3	0,5	2,5	56	11	3,5	2,7
M3,5	0,6	2,9	56	12	4	3
M4	0,7	3,3	63	13	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	16	6	4,9

+ 14 altre righe nella scheda online



Maschio per fori passanti - Acciai bonificati, legati e da utensili

Maschio con imbocco corretto per fori passanti in acciai bonificati e legati: il truciolo viene spinto in avanti. TiCN, spoglia 10 - 12°.



Scheda completa e parametri di taglio

Materiali ISO	P
Tipo di foro	Fori passanti
Geometria	Imbocco corretto (a punta elicoidale) · 3 scanalature diritte poco profonde: nocciolo robusto
Imbocco	Forma B, 3,5 - 5 filetti
Truciolo	Spinto in avanti, esce dal fondo del foro

Filetto	Passo P	Ø preforo	L totale	I filettatura	Ø d2 gambo	Quadro a
M2	0,4	1,6	45	8	2,8	2,1
M2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1
M3	0,5	2,5	56	11	3,5	2,7
M3,5	0,6	2,9	56	12	4	3
M4	0,7	3,3	63	13	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	16	6	4,9

+ 14 altre righe nella scheda online



Maschio per fori passanti - Acciai inossidabili

Maschio con imbocco corretto per fori passanti in acciai inossidabili: il truciolo viene spinto in avanti. Vaporizzato, spoglia 8 - 10°.



Scheda completa e parametri di taglio

Materiali ISO	M
Tipo di foro	Fori passanti
Geometria	Imbocco corretto (a punta elicoidale) - 3 scanalature dritte poco profonde: nocciolo robusto
Imbocco	Forma B, 3,5 - 5 filetti
Truciolo	Spinto in avanti, esce dal fondo del foro

Filetto	Passo P	Ø preforo	L totale	I filettatura	Ø d2 gambo	Quadro a
M2	0,4	1,6	45	8	2,8	2,1
M2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1
M3	0,5	2,5	56	11	3,5	2,7
M3,5	0,6	2,9	56	12	4	3
M4	0,7	3,3	63	13	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	16	6	4,9

+ 14 altre righe nella scheda online



Maschio per fori passanti - Alluminio e leghe leggere

Maschio con imbocco corretto per fori passanti in alluminio e leghe leggere: il truciolo viene spinto in avanti. Brillante, spoglia 20 - 25°.



Scheda completa e parametri di taglio

Materiali ISO	N
Tipo di foro	Fori passanti
Geometria	Imbocco corretto (a punta elicoidale) - 3 scanalature dritte poco profonde: nocciolo robusto
Imbocco	Forma B, 3,5 - 5 filetti
Truciolo	Spinto in avanti, esce dal fondo del foro

Filetto	Passo P	Ø preforo	L totale	I filettatura	Ø d2 gambo	Quadro a
M2	0,4	1,6	45	8	2,8	2,1
M2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1
M3	0,5	2,5	56	11	3,5	2,7
M3,5	0,6	2,9	56	12	4	3
M4	0,7	3,3	63	13	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	16	6	4,9

+ 14 altre righe nella scheda online



Maschio per ghisa - fori passanti e ciechi

Maschio a scanalature diritte per ghise e materiali a truciolo corto, nei fori passanti e ciechi. Truciolo frantumato, TiCN contro l'abrasione.

Materiali ISO	K N
Tipo di foro	Fori passanti e fori ciechi
Geometria	Scanalature diritte · 4 scanalature diritte
Imbocco	Forma C, 2 - 3 filetti
Truciolo	Corto e frantumato: resta nelle scanalature o esce come polvere



Scheda completa e parametri di taglio

Filetto	Passo P	Ø preforo	L totale	I filettatura	Ø d2 gambo	Quadro a
M2	0,4	1,6	45	8	2,8	2,1
M2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1
M3	0,5	2,5	56	11	3,5	2,7
M3,5	0,6	2,9	56	12	4	3
M4	0,7	3,3	63	13	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	16	6	4,9

+ 14 altre righe nella scheda online

Maschi per fori ciechi



Maschio per fori ciechi - Acciai da costruzione e ricotti

Maschio a elica destra 35° per fori ciechi in acciai da costruzione e ricotti: il truciolo risale verso il gambo. TiN, spoglia 12 - 15°.

Materiali ISO	P
Tipo di foro	Fori ciechi
Geometria	Elica destra 35° · 3 scanalature elicoidali
Imbocco	Forma C, 2 - 3 filetti
Truciolo	Risale lungo l'elica verso il gambo: il fondo del foro resta pulito



Scheda completa e parametri di taglio

Filetto	Passo P	Ø preforo	L totale	I filettatura	Ø d2 gambo	Quadro a
M2	0,4	1,6	45	8	2,8	2,1
M2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1
M3	0,5	2,5	56	7	3,5	2,7
M3,5	0,6	2,9	56	7	4	3
M4	0,7	3,3	63	8	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	10	6	4,9

+ 14 altre righe nella scheda online



Maschio per fori ciechi - Acciai bonificati, legati e da utensili

Maschio a elica destra 40° per fori ciechi in acciai bonificati e legati: il truciolo risale verso il gambo. TiCN, spoglia 10 - 12°.



Scheda completa e parametri di taglio

Materiali ISO	P
Tipo di foro	Fori ciechi
Geometria	Elica destra 40° · 3 scanalature elicoidali
Imbocco	Forma C, 2 - 3 filetti
Truciolo	Risale lungo l'elica verso il gambo: il fondo del foro resta pulito

Filetto	Passo P	Ø preforo	L totale	I filettatura	Ø d2 gambo	Quadro a
M2	0,4	1,6	45	8	2,8	2,1
M2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1
M3	0,5	2,5	56	7	3,5	2,7
M3,5	0,6	2,9	56	7	4	3
M4	0,7	3,3	63	8	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	10	6	4,9

+ 14 altre righe nella scheda online



Maschio per fori ciechi - Acciai inossidabili

Maschio a elica destra 35° - 40° per fori ciechi in acciai inossidabili: il truciolo risale verso il gambo. Vaporizzato, spoglia 8 - 10°.

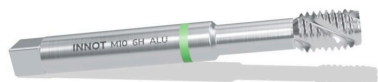


Scheda completa e parametri di taglio

Materiali ISO	M
Tipo di foro	Fori ciechi
Geometria	Elica destra 35° - 40° · 3 scanalature elicoidali
Imbocco	Forma C, 2 - 3 filetti
Truciolo	Risale lungo l'elica verso il gambo: il fondo del foro resta pulito

Filetto	Passo P	Ø preforo	L totale	I filettatura	Ø d2 gambo	Quadro a
M2	0,4	1,6	45	8	2,8	2,1
M2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1
M3	0,5	2,5	56	7	3,5	2,7
M3,5	0,6	2,9	56	7	4	3
M4	0,7	3,3	63	8	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	10	6	4,9

+ 14 altre righe nella scheda online



Maschio per fori ciechi - Alluminio e leghe leggere

Maschio a elica destra 45° per fori ciechi in alluminio e leghe leggere: il truciolo risale verso il gambo. Brillante, spoglia 20 - 25°.



Scheda completa e parametri di taglio

Materiali ISO	N
Tipo di foro	Fori ciechi
Geometria	Elica destra 45° · 3 scanalature elicoidali
Imbocco	Forma C, 2 - 3 filetti
Truciolo	Risale lungo l'elica verso il gambo: il fondo del foro resta pulito

Filetto	Passo P	Ø preforo	L totale	I filettatura	Ø d2 gambo	Quadro a
M2	0,4	1,6	45	8	2,8	2,1
M2,5	0,45	2,05	50	9	2,8	2,1
M3	0,5	2,5	56	7	3,5	2,7
M3,5	0,6	2,9	56	7	4	3
M4	0,7	3,3	63	8	4,5	3,4
M5	0,8	4,2	70	10	6	4,9

+ 14 altre righe nella scheda online

Maschi a rullare



Maschio a rullare - fori passanti e ciechi

Maschio senza scanalature che forma il filetto a freddo, senza truciolo: più resistente e ideale per fori ciechi in acciai, inox e alluminio.



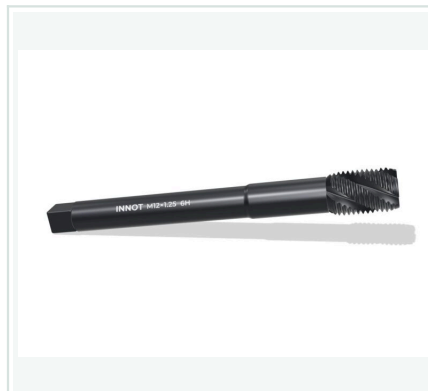
Scheda completa e parametri di taglio

Materiali ISO	P M N
Tipo di foro	Fori passanti e fori ciechi, con lo stesso utensile
Processo	Formatura a freddo: i lobi del maschio spostano il materiale e formano il filetto, senza truci...
Imbocco	Forma C (2 - 3 filetti) per fori ciechi, forma D (3,5 - 5 filetti) per fori passanti
Profondità di filettatura	Fino a 2,5 × d

Filetto	Passo P	Ø preforo	L totale	I filettatura	Ø d2 gambo	Quadro a
M2	0,4	1,8	45	8	2,8	2,1
M2,5	0,45	2,3	50	9	2,8	2,1
M3	0,5	2,8	56	11	3,5	2,7
M3,5	0,6	3,2	56	12	4	3
M4	0,7	3,7	63	13	4,5	3,4
M5	0,8	4,65	70	16	6	4,9

+ 6 altre righe nella scheda online

Filetti speciali e su misura



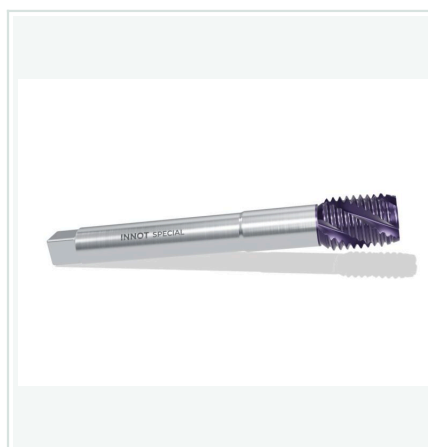
Maschi per filetti fini, gas e pollici

Metrico fine, gas G, Whitworth, UNC, UNF, UNEF, Pg e tondo, destri e sinistri: le stesse geometrie per fori passanti e ciechi dei maschi metrici.

Materiali ISO	P M K N
Fori passanti	Imbocco corretto, forma B
Fori ciechi	Elica destra 15°, 35° o 45° secondo il materiale, forma C
Ghise e truciolo corto	Scanalature dritte, forma C
Materiali	Acciai ricotti e bonificati, inox, ghise, alluminio: substrato e rivestimento come per i masch...



Scheda completa e parametri di taglio



Maschio su misura

Maschi costruiti a disegno: profilo, tolleranza, lunghezze, refrigerazione, substrato HSS-E, PM o metallo duro e rivestimento scelti sul tuo pezzo.

Materiali ISO	P M K N S
Profilo	Metrico, fine, pollici, gas cilindrico e conico (NPT, BSPT), trapezoidale Tr, tondo Rd e profi...
Tolleranza	4H, 5H, 6H, 6G, 7G, 6HX e tolleranze maggiorate per filetti da zincare, nichelare o verniciare
Lunghezze	Lunghezza totale e filettata a disegno, maschi prolungati per fori profondi o difficili da rag...
Geometria	Imbocco, angolo d'elica, spoglia, numero di scanalature, filetti interrotti per i materiali ch...



Scheda completa e parametri di taglio

Portautensili e Mandrini

Steli per tornitura, bareni, lame per troncatura, frese a inserti, testine modulari e mandrini: i corpi utensile per montare gli inserti INNOT.

IN QUESTO CAPITOLO

- › Portautensili per tornitura (7)
- › Frese a inserti e mandrini (8)



Portautensili per tornitura



Portautensili tornitura esterna 95°

Steli per tornitura esterna a 95°: con lo stesso utensile si tornisce in longitudinale e si sfaccia. Fissaggio a leva o a staffa per inserti negativi, a vite per i positivi.

Lavorazioni	Tornitura longitudinale · Sfacciatura · Sgrossatura e finitura
Inserti INNOT compatibili	CNMG · WNMG · CCMT



Scheda completa e parametri di taglio



Portautensili profilatura 93°

Steli per profilatura a 93°: la punta stretta degli inserti a 55° e 35° raggiunge gole, raccordi e profili in sottosquadro.

Lavorazioni	Copiatura · Profili e raccordi · Finitura
Inserti INNOT compatibili	DNMG · VNMG · DCMT · VBMT



Scheda completa e parametri di taglio



Portautensili 45° e 75° per sgrossatura

Steli con angolo di registrazione 45° o 75° per inserti quadrati e triangolari: il truciolo si assottiglia e il tagliente regge passate profonde.

Lavorazioni	Sgrossatura · Smussi · Sfacciatura
Inserti INNOT compatibili	SNMG · TNMG · SCMT



Scheda completa e parametri di taglio



Bareni per tornitura interna

Bareni in acciaio o metallo duro, con adduzione interna del refrigerante, per tornire fori dal piccolo al grande diametro.

Lavorazioni	Barenatura · Sedi e spallamenti interni · Finitura di fori
Inserti INNOT compatibili	CCMT · DCMT · TCMT · CNMG



Scheda completa e parametri di taglio



Lame e steli per troncatura e gole

Lame e steli per inserti a uno e due taglienti: troncatura di barre, gole esterne e tornitura laterale con la stessa lama.

Lavorazioni Troncatura · Gole esterne · Tornitura laterale

Inserti INNOT compatibili QCMB · HCMA · QPMB



Scheda completa e parametri di taglio



Portautensili per gole frontali

Steli curvi per gole frontali: la curvatura segue il diametro della gola per lavorare in assiale senza strisciare.

Lavorazioni Gole frontali · Sedi di guarnizioni

Inserti INNOT compatibili QCMB · QPMB



Scheda completa e parametri di taglio



Portautensili per filettatura

Steli e bareni per inserti a filettare a profilo parziale o completo: metrico, gas, UN e trapezoidale.

Lavorazioni Filettatura esterna · Filettatura interna

Inserti INNOT compatibili Inserti a filettare



Scheda completa e parametri di taglio

Frese a inserti e mandrini



Frese a spianare

Frese a spianare a inserti, a 45° o con inserti a doppia faccia, per superfici piane con alta produttività e buona finitura.

Lavorazioni	Spianatura · Sgrossatura e finitura di superfici
Inserti INNOT compatibili	ODMT · SNGX · SEMT · HNMX · XNMX



Scheda completa e parametri di taglio



Frese a spallamento retto 90°

Frese a candela e a manicotto per spallamenti a 90°, cave e contornatura, con inserti positivi o tangenziali.

Lavorazioni	Spallamenti a 90° · Cave · Contornatura
Inserti INNOT compatibili	APKT · APMT · AOKT · ZNMU



Scheda completa e parametri di taglio



Frese ad alto avanzamento

Frese ad alto avanzamento: passate leggere e avanzamenti per dente molto alti per sgrassare stampi e tasche nel minor tempo.

Lavorazioni	Sgrossatura di stampi · Tasche · Fresatura in rampa
Inserti INNOT compatibili	SDMT · SDKT · BLMP



Scheda completa e parametri di taglio



Frese a copiare

Frese a copiare per inserti tondi e a testa sferica: superfici 3D, stampi e profili complessi.

Lavorazioni	Copiatura · Stampi · Superfici 3D
Inserti INNOT compatibili	RCKT · RPMT · RDMW · BNM · RDHX



Scheda completa e parametri di taglio



Frese elicoidali (a candela)

Frese elicoidali con più file di inserti: un fianco continuo per spallamenti molto profondi e grandi volumi di truciolo.

Lavorazioni Spallamenti profondi · Sgrossatura di fianchi

Inserti INNOT compatibili SPMT · APMT-MM



Scheda completa e parametri di taglio



Mandrini e attacchi

Coni BT, HSK e DIN con pinze ER, portafrese e attacchi idraulici o a calettamento per collegare fresa e mandrino.

Lavorazioni Portapinze ER · Portafrese · Attacchi Weldon

Sistemi disponibili BT · HSK · ER



Scheda completa e parametri di taglio



Testine modulari alto avanzamento BLMP

Testine modulari ad alto avanzamento da Ø10 a Ø42 mm, da 2 a 8 taglienti, attacco M6-M16, per inserti BLMP.



Scheda completa e parametri di taglio

Ø fresa	BLMP 04	BLMP 06	BLMP 09	BLMP 11	BLMP 13
Ø10	2	-	-	-	-
Ø11	2	-	-	-	-
Ø12	3	-	-	-	-
Ø13	3	-	-	-	-
Ø16	4	2	-	-	-
Ø17	4	-	-	-	-

+ 12 altre righe nella scheda online



Testine modulari a copiare RDHX

Testine modulari a copiare da Ø10 a Ø42 mm, da 2 a 5 taglienti, attacco M6-M16, per inserti tondi RDHX.



Scheda completa e
parametri di taglio

Ø fresa	RDHX 05	RDHX 07	RDHX 08	RDHX 10	RDHX 12
Ø10	2	-	-	-	-
Ø12	3	-	-	-	-
Ø15	4	3	-	-	-
Ø16	-	-	2	-	-
Ø20	-	4	3	2	-
Ø24	-	-	-	-	2

+ 9 altre righe nella scheda online

Strumenti gratuiti per la tua officina

Sul sito INNOT trovi strumenti pensati per chi lavora a bordo macchina.

Calcolatori per l'officina

Giri, avanzamenti, potenza, coppia, preforo e conversione delle durezza.



Guida alle usure

Riconosci il tipo di usura del tagliente e scopri cosa cambiare.



Trova l'equivalente

Dal codice che usi oggi all'inserto INNOT equivalente.



Tester gratuito

Un utensile INNOT da provare sul tuo pezzo, con rapporto PDF.



Frese e punte su misura

Configura l'utensile e ricevi la quotazione.



Richiedi quotazione

Codici, quantità e disegni: rispondiamo in 30 minuti.



Dati, misure e immagini sono indicativi e possono variare senza preavviso. I parametri di taglio sono valori di partenza da adattare a macchina, staffaggio e materiale.



Ti serve un utensile?

Scrivici o chiamaci: un tecnico INNOT ti aiuta a scegliere inserto, grado e parametri per il tuo pezzo.

+39 375 786 1361

info@innot-it.com

www.innot-it.com

