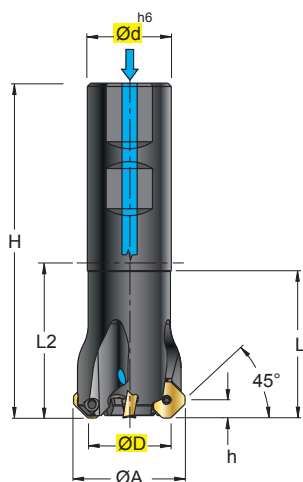


**S 406W .. 09**

Ø 06-32

$\gamma_p$  0°/+12°  
 $\gamma_f$  -11°/-6,5°  
 $\gamma_o$  -8°/+4°

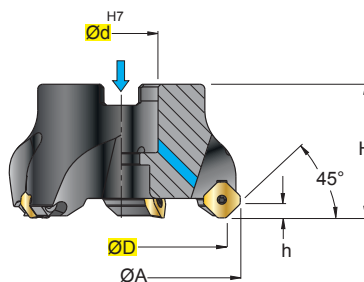
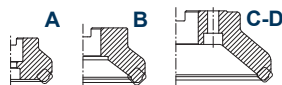


**S 409W .. 09**  
**S 409WF .. 09**  
**S 409GW .. 09**

Ø 32-100

$\gamma_p$  +12°  
 $\gamma_f$  -6,5°/-6°  
 $\gamma_o$  +4°/+5°

ISO 6462 ...



SDHW 0903  
.Z42



SDHT 0903  
.L51



SDNT 0903  
.L54



SDKT 0903  
.L56

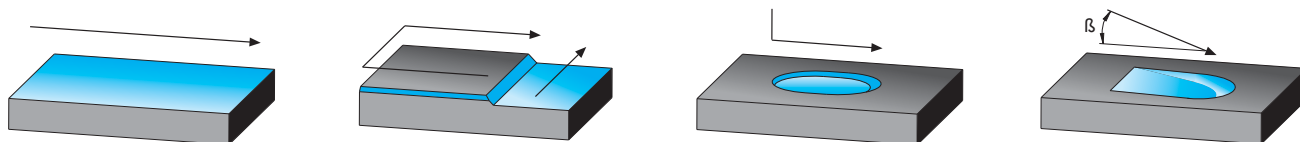


SDEX 0903  
.L58



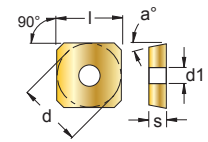
INSERTI - INSERTS  
PAG. B 267

(mm)														ISO 6462	0903	123006	5608	-
ART.	ØD	Ød	ØA	H	h	L	L2	β	Z	kg	Nm							
S 406W 006 - 09	6	16	14,2	80	4	32	32	10,5°	1	0,12	1,2±1,5	-						
S 406W 012 - 09	12	16	20,2	80	4	32	32	3°	1	0,13	1,2±1,5	-						
S 406W 016 - 09	16	20	24,2	90	4	40	40	28,5°	2	0,19	1,2±1,5	-						
S 406W 020 - 09	20	20	28,2	90	4	40	40	19,5°	3	0,20	1,2±1,5	-						
S 406W 025 - 09	25	25	33,2	100	4	44	44	13,5°	4	0,35	1,2±1,5	-						
S 406W 032 - 09	32	25	40,2	95	4	39	39	9,5°	5	0,36	1,2±1,5	-						
S 409W 032 - 09	32	16	40,2	40	4	-	-	9,5°	3	0,19	1,2±1,5	A	0903	123008P	5608P	VBSF08C		
S 409W 040 - 09	40	16	48,2	40	4	-	-	7°	4	0,26	1,2±1,5	A	0903	123008P	5608P	VBSF10		
S 409W 050 - 09	50	22	58,2	40	4	-	-	5,5°	6	0,37	1,2±1,5	A	0903	123008P	5608P	VBSF10		
S 409W 063 - 09	63	22	71,2	40	4	-	-	4°	8	0,55	1,2±1,5	A	0903	123008P	5608P	VBSF12		
S 409W 080 - 09	80	27	88,2	50	4	-	-	3°	10	1,09	1,2±1,5	A	0903	123008P	5608P	VBSF12		
S 409W 100 - 09	100	32	108,2	50	4	-	-	2,5°	12	1,74	1,2±1,5	A	0903	123008P	5608P	AL16x35		
S 409WF 032 - 09	32	16	40,2	40	4	-	-	9,5°	5	0,19	1,2±1,5	A	0903	123008P	5608P	VBSF08C		
S 409WF 040 - 09	40	16	48,2	40	4	-	-	7°	6	0,26	1,2±1,5	A	0903	123008P	5608P	VBSF10		
S 409WF 050 - 09	50	22	58,2	40	4	-	-	5,5°	8	0,36	1,2±1,5	A	0903	123008P	5608P	VBSF10		
S 409WF 063 - 09	63	22	71,2	40	4	-	-	4°	10	0,55	1,2±1,5	A	0903	123008P	5608P	VBSF12		
S 409WF 080 - 09	80	27	88,2	50	4	-	-	3°	12	1,20	1,2±1,5	A	0903	123008P	5608P	VBSF12		
S 409WF 100 - 09	100	32	108,2	50	4	-	-	2,5°	14	1,76	1,2±1,5	A	0903	123008P	5608P	AL16x35		
S 409GW 063 - 09	63	22	71,2	40	4	-	-	4°	5	0,60	1,2±1,5	A	0903	123008P	5608P	VBSF10		
S 409GW 080 - 09	80	27	88,2	50	4	-	-	3°	6	1,06	1,2±1,5	A	0903	123008P	5608P	VBSF12		
S 409GW 100 - 09	100	32	108,2	50	4	-	-	2,5°	7	1,71	1,2±1,5	A	0903	123008P	5608P	AL16x35		



W = FORO PER LIQUIDO REFRIGERANTE - COOLANT BORE - KÜHLMITTELBOHRUNG - TROU DU LIQUIDE D'ARROSAGE  
G = PASSO GROSSO - LARGE TEETH DISTANCE - NORMALE ZAHNTEILUNG - GRANDE DISTANCE DENTS.  
F = PASSO FINE - FINE PITCH - FEINE ZAHNTEILUNG - PAS FIN

**SCelta VELOCE - QUICK PICK**



COD.	P			M			K			N			S			H			HT	HW	HC					l	d	s	d1	r	a°				
	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R			DT61	N3105	T518M	F1040	T533										
SDHW 0903 AESN .Z42	●	○																												9,52	9,52	3,2	3,4	-	15
SDHT 0903 AESN .L51	○	○																												9,52	9,52	3,2	3,4	-	15
SDNT 0903 AESN .L54	●	●																												9,52	9,52	3,2	3,4	-	15
SDKT 0903 AESN .L56	○	●	○	○	○																									9,52	9,52	3,2	3,4	-	15
SDEX 0903 AEFN .L58										●	●																			9,52	9,52	3,2	3,4	-	15

CON ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITH COOLANT SUPPLY

SENZA ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITHOUT COOLANT SUPPLY

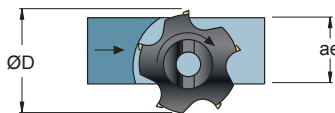
MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73		VDI 3323 GR.	HB Rm1) HRC2)	fz0 mm			Vc m/min Pag. B 254								
				F	M	R	DT61	F1040	N3105	T518M	T533				
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1--5	125-300	0,1	0,2		260	260		350	275				
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,08	0,15		250	220		270	210				
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,08	0,15		250	175		200	160				
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,06	0,12		230	110		180	100				
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,06	0,1					200	240				
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,12	0,25					280					
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,1	0,2					230					
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,1	0,2					200					
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21--25	60-130	0,06	0,15	0,25			950						
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,06	0,12	0,2			475						
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	0,06	0,12	0,2			950						
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31--35	200-320	0,05	0,08						85				
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 <sup>n</sup>	0,05	0,08						60				
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 <sup>n</sup>												

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

$$fz = fz0 \cdot Kae = \text{mm}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{mm}$$

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



ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%	0,02 2%
Kae	1	1,1	1,2	1,3	1,5

ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%
Vc	Vc (min)-----Vc(max)			
Pag. B 254	R-----M-----F			

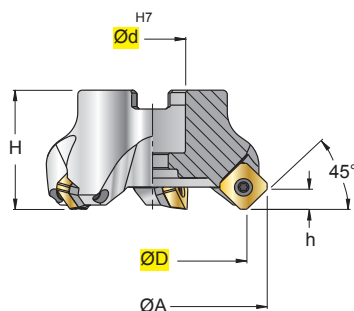
- F = FINITURA , LAV. LEGGERA - FINISHING , LIGHT MACHINING
- M = LAV. MEDIA , GENERICA - MEDIUM MACHINING , GENERIC
- R = SGROSSATURA , LAV. PESANTE - ROUGHING , HEAVY MACHINING

- Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
- n = giri/min (min<sup>-1</sup>) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
- fz = mm AVANZAMENTO AL DENTE -TOOTH FEED
- fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
- Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED
- Kae = FATTORE DI CORREZIONE - CORRECTION FACTOR

**S 438 .. 13**  
**S 438F .. 13**  
**S 438G .. 13**

Ø 50-315

$\gamma_p$  +20°/+22,5°  
 $\gamma_f$  -15°/-7°  
 $\gamma_o$  +4°/+10°

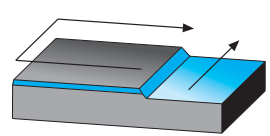
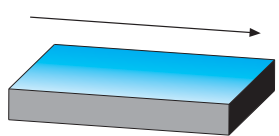


SEEX 13T3.. .M12	
SEKT 13T3.. .L44	
SEKT 13T3.. .L44	
SEKT 13T3.. .L54	
SEKT 13T3.. .L55	
SEKW 13T3.. .L51	
SEKX 1305.. .Z52	

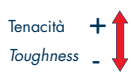


INSERTI - INSERTS  
PAG. B 268

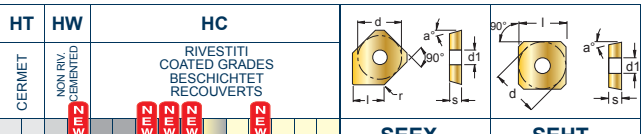
ART.	(mm)										ISO 6462		Icons							
	ØD	Ød	ØA	H	h	Z	kg	Nm												
S 438 050 - 13	50	22	63	40	6	4	0,405	3,0+3,5	A	13T3	13T3	PA13M	BCL7	123512P	5035	5615P	AL10x30			
S 438 063 - 13	63	22	76	40	6	5	0,60	3,0+3,5	A											
S 438 080 - 13	80	27	93	50	6	6	1,120	3,0+3,5	A	13T3	13T3	PA13M	BCL7	123512P	5035	5615P	AL12x35			
S 438 100 - 13	100	32	113	50	6	7	1,786	3,0+3,5	A	13T3	13T3	PA13M	BCL7	123512P	5035	5615P	AL16x35			
S 438 125 - 13	125	40	138	63	6	8	3,310	3,0+3,5	A	13T3	13T3	PA13M	BCL7	123512P	5035	5615P	AL20x45			
S 438 160 - 13	160	40	173	63	6	10	4,070	3,0+3,5	C	13T3	13T3	PA13M	BCL7	123512P	5035	5615P	-			
S 438 200 - 13	200	60	213	63	6	12	6,800	3,0+3,5	B											
S 438 250 - 13	250	60	263	63	6	14	9,700	3,0+3,5	D											
S 438 315 - 13	315	60	334	80	6	18	25,30	3,0+3,5	E											
S 438F 050 - 13	50	22	63	40	6	5	0,4	3,0+3,5	A	13T3	13T3	PA13M	BCL7	123512P	5035	5615P	AL10x30			
S 438F 063 - 13	63	22	76	40	6	6	0,6	3,0+3,5	A											
S 438F 080 - 13	80	27	93	50	6	8	1,10	3,0+3,5	A	13T3	13T3	PA13M	BCL7	123512P	5035	5615P	AL12x35			
S 438F 100 - 13	100	32	113	50	6	10	1,74	3,0+3,5	A	13T3	13T3	PA13M	BCL7	123512P	5035	5615P	AL16x35			
S 438F 125 - 13	125	40	138	63	6	12	3,250	3,0+3,5	A	13T3	13T3	PA13M	BCL7	123512P	5035	5615P	AL20x45			
S 438G 160 - 13	160	40	173	63	6	7	4,3	3,0+3,5	C	13T3	13T3	PA13M	BCL7	123512P	5035	5615P	-			
S 438G 200 - 13	200	60	213	63	6	8	7,0	3,0+3,5	B											
S 438G 250 - 13	250	60	263	63	6	10	10,0	3,0+3,5	D											
S 438G 315 - 13	315	60	334	80	6	12	25,6	3,0+3,5	E											



**SCelta VELOCE - QUICK PICK**



Pag. B 238



COD.	P			M			K			N			S			H			HT	HW	HC							SEEX..			SEHT..						
	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	DT63	N3005	N3105	T518M	T528N	T3215	F1040	F7010	T533	F8115	l	d	s	d1	r	a°
SEEX 13T3 AGTR .M12	●																															8,2	13,4	3,97	4,1	1,5	20
SEKT 13T3 AZFN .L44							○	○		●	●																					13,4	13,4	3,97	4,1	-	20
SEKT 13T3 AZEN .L44				○	○					○	○		●	●																		13,4	13,4	3,97	4,1	-	20
SEKT 13T3 AZEN .L54	○	●	○	○	○											○	○	○														13,4	13,4	3,97	4,1	-	20
SEKT 13T3 AZTN .L55							●	●		○	○																					13,4	13,4	3,97	4,1	-	20
SEKW 13T3 AZTN .L51							●	●		○	○																					13,4	13,4	3,97	4,1	-	20
SEKX 1305 AGSR .Z52	○	●	○	○	○											○	○	○														3,9	15,17	5,58	4,1	1,0	20



- CON INSERTI SEKX 1305.. .Z52 PROFONDITÀ MASSIMA DI LAVORO = 2 (mm) PER ALTI AVANZAMENTI  
PROFONDITÀ MASSIMA DI LAVORO = 6 (mm) PER AVANZAMENTI STANDARD  
- WITH INSERTS SEKX 1305.. .Z52 MAXIMUM MACHINING DEPTH = 2 (mm) FOR HIGH FEED  
MAXIMUM MACHINING DEPTH = 6 (mm) FOR STANDARD FEED

CONDIZIONE	HT	HW	HC							SEEX..			SEHT..			
CON ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITH COOLANT SUPPLY	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SENZA ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITHOUT COOLANT SUPPLY	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

SEKX..

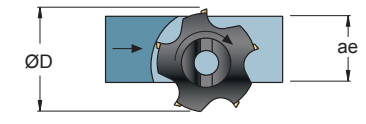
MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73		VDI 3323 GR.	HB Rm1 HRC2)	fz0 mm			Vc m/min Pag. B 254								
				F	M	R	DT63	F1040	F7010	F8115	N3105	T518M	T533	T3215	
<b>P</b>	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,12	0,15	0,19	280	190				240	200		
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,12	0,15	0,19	250	170				230	180		
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,12	0,15	0,19	220	150				190	160		
<b>M</b>															
	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,1	0,15	0,17		190		180		150	180		
<b>K</b>	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,1	0,15	0,19	220		200		240	250		270	
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,1	0,15	0,19	200		180			200		230	
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,1	0,15	0,19	220		120			180		190	
<b>N</b>	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130	0,1	0,13	0,16			400	380	500				
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110	0,1	0,13	0,16			400	350	500				
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/	0,1	0,13	0,16			950	630	950				
<b>S</b>	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320	0,08	0,14								50		
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 <sup>n</sup>	0,08	0,14								30		
<b>H</b>															
ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL		38-41	45-60 <sup>a</sup>												

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

$$fz = fz0 \cdot Kae = \text{mm}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{mm}$$

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



ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%
<b>Vc</b> Pag. B 254	Vc (min)-----Vc (max) R-----M-----F			

**F** = FINITURA , LAV. LEGGERA - FINISHING , LIGHT MACHINING  
**M** = LAV. MEDIA , GENERIC - MEDIUM MACHINING , GENERIC  
**R** = SGROSSATURA , LAV. PESANTE - ROUGHING , HEAVY MACHINING

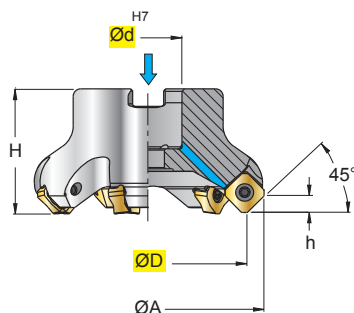
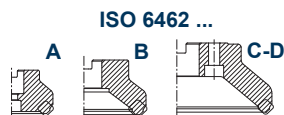
**Vc** = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED  
**n** = giri/min (min<sup>-1</sup>) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS  
**fz** = mm AVANZAMENTO AL DENTE -TOOTH FEED  
**fn** = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION  
**Vf** = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED  
**Kae** = FATTORE DI CORREZIONE - CORRECTION FACTOR

MATERIALI MATERIALS pag. H 73	P			M	K		S				
	ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTHENSITICO ALLOY STEEL	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL	INOX AUST. DUPLEX AUST	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	LEGHE RESIST. CALORE HIG. TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM
INTEGRAZIONE SEKX.. IN GRADO T528N											
INTEGRAZIONE SEKX.. WITH QUALITY T528N											
ALTI AVANZAMENTI HIGH FEED	fz0 mm ap<2	0,2-0,6	0,2-0,5	0,2-0,4	0,2-0,4	0,2-0,5	0,2-0,6	0,2-0,6	0,2-0,6	0,1-0,4	0,1-0,4
AVANZAMENTI STAND. STANDARD FEED	fz0 mm ap>2	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25		
VELOCITÀ DI TAGLIO CUTTING SPEED	Vc m/min	100-220	80-220	80-180	70-180	60-200	80-180	70-160	70-170	20-60	40-70

**S 4501-8W .. 12**

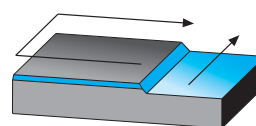
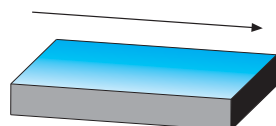
Ø 50-250

$\gamma_p$  -6°  
 $\gamma_f$  -9°/-2°  
 $\gamma_o$  -11°/-6°



INSERTI - INSERTS  
PAG. B 269

ART.	(mm)						kg	Nm	ISO 6462				
	ØD	Ød	ØA	H	h	Z							
S 4501-8W-050-04-12	50	22	63,4	40	6	4	0,41	3,8+5	A	1206	124011	5620	AL10x30
S 4501-8W-050-06-12	50	22	63,4	40	6	6	0,41	3,8+5	A				
S 4501-8W-063-06-12	63	22	76,4	40	6	6	0,55	3,8+5	A				
S 4501-8W-063-08-12	63	22	76,4	40	6	8	0,55	3,8+5	A				
S 4501-8W-080-07-12	80	27	93,4	50	6	7	0,98	3,8+5	A	1206	124011	5620	AL12x35
S 4501-8W-080-10-12	80	27	93,4	50	6	10	0,98	3,8+5	A				
S 4501-8W-100-08-12	100	32	113,4	50	6	8	1,60	3,8+5	A	1206	124011	5620	AL16x35
S 4501-8W-100-12-12	100	32	113,4	50	6	12	1,60	3,8+5	A				
S 4501-8W-125-10-12	125	40	138,4	63	6	10	3,25	3,8+5	A	1206	124011	5620	AL20x45
S4501-8W-125-16-12 <b>New</b>	125	40	138,4	63	6	16	3,26	3,8+5	A				
S4501-8-160-12-12 <b>New</b>	160	40	173,4	63	6	12	4,14	3,8+5	C	1206	124011	5620	AL20x45
S4501-8-160-20-12 <b>New</b>	160	40	173,4	63	6	20	4,16	3,8+5	C				
S4501-8-200-18-12 <b>New</b>	200	60	213,4	63	6	18	6,69	3,8+5	D	1206	124011	5620	AL20x45
S4501-8-200-26-12 <b>New</b>	200	60	213,4	63	6	26	6,81	3,8+5	D				
S4501-8-250-20-12 <b>New</b>	250	60	263,4	63	6	20	9,40	3,8+5	D	1206	124011	5620	AL20x45
S4501-8-250-30-12 <b>New</b>	250	60	263,4	63	6	30	9,51	3,8+5	D				

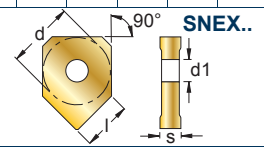


W = FORO PER LIQUIDO REFRIGERANTE - COOLANT BORE - KÜHLMITTELBOHRUNG - TROU DU LIQUIDE D'ARROSAGE

**SCelta VELOCE - QUICK PICK**

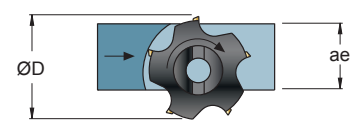


COD.	MATERIALI												HT	HW	HC				SNMX..																				
	P			M			K			N			S			H			CERMET	NON RIV. CEMENTED CARBIDE GRADES	RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS				l	d	s	d1	r	a°									
	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R			F1135	F2430	T1025	T3415							F3010								
SNEX 1206NN .K11	○	○					●	●	○															8,5	12,7	6,35	4,5	-	-										
SNMX 1206NN .F52	●	●	○				●	●	○															12,7	12,7	6,35	4,5	-	-										
SNMX 120612 .F52	○	●	○	○	○	○	●	●	○				○	○	○									12,7	12,7	6,35	4,5	1,2	-										
CON ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITH COOLANT SUPPLY																																							
SENZA ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITHOUT COOLANT SUPPLY																																							



MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73			VDI 3323 GR.	HB Rm(1) HRC(2)	fz0 mm			Vc m/min Pag. B 254								
					F	M	R	F1135	F2430	F3010	T1025	T3415				
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,12	0,25	0,35	230		200	240						
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,1	0,2	0,3	170		200	240						
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,1	0,2	0,3	160		180	220						
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,08	0,15	0,25	160	150	120	160						
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,06	0,10	0,20	140	150								
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,12	0,3	0,4			290		320					
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,12	0,25	0,35			180		250					
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,12	0,25	0,35			260		280					
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130													
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110													
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/													
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320	0,05	0,08	0,12		50								
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 <sup>n</sup>	0,05	0,08	0,12		45								
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 <sup>a</sup>													

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



$$fz = fz0 \cdot Kae = \text{mm}$$

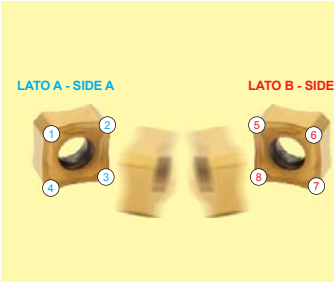
$$fn = fz \cdot z = \text{mm}$$

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

ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%	0,02 2%
Kae	1	1,1	1,2	1,3	1,5

ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%
Vc	Vc (min)-----Vc(max)			
Pag. B 254	R-----M-----F			

- F = FINITURA, LAV. LEGGERA - FINISHING, LIGHT MACHINING
- M = LAV. MEDIA, GENERICA - MEDIUM MACHINING, GENERIC
- R = SGROSSATURA, LAV. PESANTE - ROUGHING, HEAVY MACHINING
- Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
- n = giri/min (min<sup>-1</sup>) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
- fz = mm AVANZAMENTO AL DENTE - TOOTH FEED
- fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
- Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED
- Kae = FATTORE DI CORREZIONE - CORRECTION FACTOR



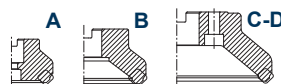
- 8 Taglienti "Utili" disponibili grazie all'inserto bilaterale.
- 8 "Useful" cutting-edges thanks to two-sided insert
- 8 "Nützliche" schneidkanten dank zweiseitiger wendeschneidplatten
- 8 Tranchants "Utiles" disponibles grace a la plaquette bilaterale

**S 8801-8 .. 12**  
**S 8801-8W .. 12**

Ø 50-250

$\gamma_p$  +6°  
 $\gamma_f$  -8°/-5,5°  
 $\gamma_o$  -8°/-5,5°

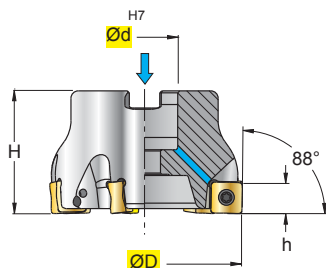
ISO 6462 ...



**SNMX**  
**120612**  
**.F52**

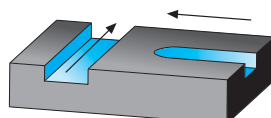


**SNMX**  
**1206QNN**  
**.F52**



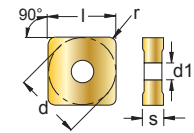
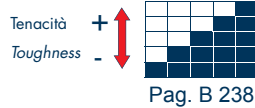
INSERTI - INSERTS  
 PAG. B 269

ART.	(mm)					kg	Nm	ISO 6462	1206	124011	5620	VBSF10
	ØD	Ød	H	h	Z							
S 8801-8W-050-04-12	50	22	40	11,5	4	0,27	3,8+5	A	1206	124011	5620	VBSF10
S 8801-8W-063-06-12	63	22	40	11,5	6	0,46	3,8+5	A	1206	124011	5620	AL12x35
S 8801-8W-080-07-12	80	27	50	11,5	7	0,94	3,8+5	A	1206	124011	5620	AL16x35
S 8801-8W-080-09-12	80	27	50	11,5	9	0,92	3,8+5	A	1206	124011	5620	AL16x35
S 8801-8W-100-08-12	100	32	50	11,5	8	1,63	3,8+5	A-B	1206	124011	5620	AL20x45
S 8801-8W-100-11-12	100	32	50	11,5	11	1,59	3,8+5	A-B	1206	124011	5620	AL20x45
S 8801-8W-125-10-12	125	40	63	11,5	10	3,05	3,8+5	A-B	1206	124011	5620	AL20x45
S 8801-8W-125-14-12	125	40	63	11,5	14	2,99	3,8+5	A-B	1206	124011	5620	AL20x45
S 8801-8-160-12-12	160	40	63	11,5	12	4,00	3,8+5	C	1206	124011	5620	-
S 8801-8-160-18-12	160	40	63	11,5	18	3,91	3,8+5	C	1206	124011	5620	-
S 8801-8-200-14-12	200	60	63	11,5	14	6,61	3,8+5	D	1206	124011	5620	-
S 8801-8-200-22-12	200	60	63	11,5	22	6,48	3,8+5	D	1206	124011	5620	-
S 8801-8-250-16-12	250	60	63	11,5	16	9,68	3,8+5	D	1206	124011	5620	-
S 8801-8-250-24-12	250	60	63	11,5	24	9,52	3,8+5	D	1206	124011	5620	-



W = FORO PER LIQUIDO REFRIGERANTE - COOLANT BORE - KÜHLMITTELBOHRUNG - TROU DU LIQUIDE D'ARROSAGE

### SCelta VELOCE - QUICK PICK



COD.	P			M			K			N			S			H			HT	HW	HC						l	d	s	d1	r	a°			
	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R			F1135	T3415													
SNMX 1206 QNN .F52	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	■	■	■	■	■	■	■	■	12,7	12,7	6,35	4,5	0,8	-
SNMX 120612 .F52	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	■	■	■	■	■	■	■	■	12,7	12,7	6,35	4,5	1,2	-

CON ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITH COOLANT SUPPLY

SENZA ADDUZIONE LUBROREFRIGERANTE - WITHOUT COOLANT SUPPLY

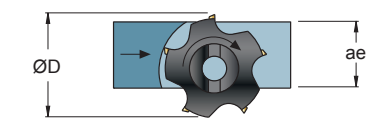
MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73		VDI 3323 GR.	HB Rm <sup>(1)</sup> HRC <sup>(2)</sup>	fz0 mm			Vc m/min Pag. B 254																			
				F	M	R	F1135	T3415																		
P	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	1-5	125-300	0,12	0,25	0,35	230																			
	ACCIAIO POCO LEGATO - LOW ALLOY STEEL	6-9	180-350	0,1	0,2	0,3	170																			
	ACCIAIO ALTO LEGATO - ALLOY STEEL	10-11	200-325	0,1	0,2	0,3	160																			
	INOX MARTENS. - STAINLESS STEEL MART	12-13	200-240	0,08	0,15	0,25	160																			
M	INOX AUST. DUPLEX - STAINLESS STEEL AUST	14.1-14.2	180-230	0,06	0,10	0,15	140																			
K	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	15-16	180-260	0,12	0,3	0,4		320																		
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL GRAPHITE	17-18	160-250	0,12	0,25	0,35		250																		
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	19-20	130-230	0,12	0,25	0,35		280																		
N	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	21-25	60-130																							
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	26-28	90-110																							
	NON METALLICI - PLASTICS	29-30	/																							
S	LEGHE RESIST. CALORE - HIG. TEMP. ALLOY	31-35	200-320																							
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	36-37	400-1050 <sup>n</sup>																							
H	ACCIAIO TEMPRATO - HARDENED STEEL	38-41	45-60 <sup>n</sup>																							

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

$$fz = fz0 \cdot Kae = \text{mm}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{mm}$$

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



ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%	0,02 2%
Kae	1	1,1	1,2	1,3	1,5

ae/D	0,5-1 50-100%	0,2 20%	0,1 10%	0,05 5%
Vc	Vc (min)-----Vc(max)			
Pag. B 254	R-----M-----F			

- F = FINITURA , LAV. LEGGERA - FINISHING , LIGHT MACHINING
- M = LAV. MEDIA , GENERICA - MEDIUM MACHINING , GENERIC
- R = SGROSSATURA , LAV. PESANTE - ROUGHING , HEAVY MACHINING

- Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
- n = giri/min (min<sup>-1</sup>) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
- fz = mm AVANZAMENTO AL DENTE - TOOTH FEED
- fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
- Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED
- Kae = FATTORE DI CORREZIONE - CORRECTION FACTOR

- 8 Taglienti "Utili" disponibili grazie all'inserto bilaterale.
- 8 "Useful" cutting-edges thanks to two-sided insert
- 8 "Nützliche" schneidkanten dank zweiseitiger wendeschneidplatten
- 8 Tranchants "Utiles" disponibles grace a la plaquette bilaterale