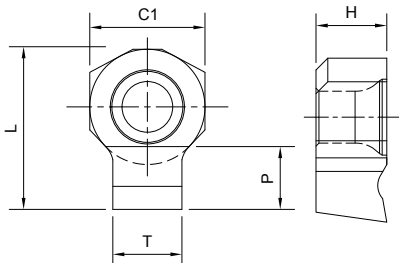


# STOZZATURA *ST HZ*

## PROGRAMMA COMPLETO STOZZATURA STANDARD SLOTTING PROGRAM

Inserti e utensili per la realizzazione di sedi chiavetta/lunetta.  
Varie tipologie di connessioni, tra le più utilizzate.  
Possibilità di variare il rivestimento inserto su richiesta.



### INSERTO IN METALLO DURO/CARBIDE INSERT

Fissaggio inserto con appoggio vite su sede conica, per una migliore stabilità.  
Fixing inserts with tapered seat screw support for better stability.

#### Inserti metallo duro/Hard metal inserts

| gruppo sconto **STO10** |

CODICI ST/Code ST	C1	H	L	P	T	Tolleranza su T	€	Disponibilità
<b>STHZ -90-0604-30 H7 HM33</b>						H7 +0,012 0,000	<b>34,50</b>	●
<b>STHZ -90-0604-30 C11 HM33</b>	6	4,7	7	2	3	C11 +0,145 +0,070		
<b>STHZ -90-0604-30 D10/P9 HM33</b>						D10 +0,078 +0,030	<b>50,75</b>	
<b>STHZ -90-0604-40 H7 HM33</b>						H7 +0,012 0,000	<b>34,50</b>	●
<b>STHZ -90-0604-40 C11 HM33</b>	6	4,7	8	3	4	C11 +0,145 +0,070		
<b>STHZ -90-0604-40 D10/P9 HM33</b>						D10 +0,078 +0,030	<b>50,75</b>	
<b>STHZ -90-0604-50 H7 HM33</b>						H7 +0,012 0,000	<b>34,50</b>	●
<b>STHZ -90-0604-50 C11 HM33</b>	6	4,7	8	3,2	5	C11 +0,145 +0,070		
<b>STHZ -90-0604-50 D10/P9 HM33</b>						D10 +0,078 +0,030	<b>50,75</b>	
<b>STHZ -1006-60 H7 HM33</b>						H7 +0,012 0,000	<b>45,00</b>	●
<b>STHZ -1006-60 C11 HM33</b>	10	6,3	13,8	4,9	6	C11 +0,145 +0,070		
<b>STHZ -1006-60 D10/P9 HM33</b>						D10 +0,098 +0,040	<b>58,80</b>	
<b>STHZ -1006-80 H7 HM33</b>						H7 +0,015 0,000	<b>45,00</b>	●
<b>STHZ -1006-80 C11 HM33</b>	10	6,3	13,8	5,2	8	C11 +0,170 +0,080		
<b>STHZ -1006-80 D10/P9 HM33</b>						D10 +0,098 +0,040	<b>58,80</b>	
<b>STHZ -1309-100 H7 HM33</b>						H7 +0,015 0,000	<b>57,50</b>	●
<b>STHZ -1309-100 C11 HM33</b>	13	9,4	18,5	6,2	10	C11 +0,170 +0,080		
<b>STHZ -1309-100 D10/P9 HM33</b>						D10 +0,120 +0,050	<b>68,25</b>	
<b>STHZ -1309-120 H7 HM33</b>						H7 +0,018 0,000	<b>57,50</b>	●
<b>STHZ -1309-120 C11 HM33</b>	13	9,4	18,5	7,2	12	C11 +0,205 +0,095		
<b>STHZ -1309-120 D10/P9 HM33</b>						D10 +0,120 +0,050	<b>68,25</b>	

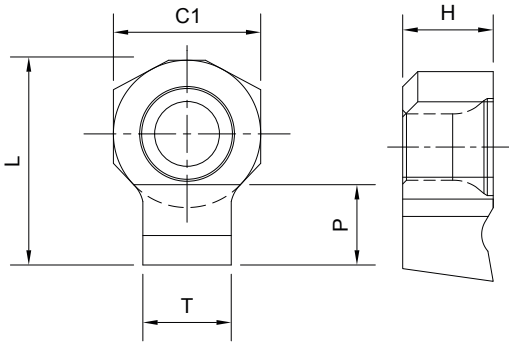
● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand  
Ordine minimo 4 pezzi per tipo/Minimum order 4 pieces per type

#### GRADI/GRADES

<b>HM33</b>	Rivestimento Nit+TiAlCN (rosso) per applicazioni generiche con durezza HV 3200 / Coefficiente d'attrito 0,4 - temp max lavorazione 600° Coating Nit+TiAlCN (red) for general applications with hardness HV 3200 / Coefficient of friction 0,4 - temp max machining 600°	P M K	●
<b>HM31</b>	Rivestimento TiN (oro) per migliore taglieria, con durezza HV 2500/coefficiente d'attrito 0,4/ temperatura max lavorazione 500° Coating TiN (gold) for better cutting with hardness HV 2500 / Coefficient of friction 0,4 - temp max machining 500°	M	○
<b>HM34</b>	Rivestimento TiAlN+WC/C (nero) per ripresa materiale pretrattato, con durezza HV 3500/coefficiente d'attrito 0,15/ temperatura max lavorazione 850°/Coating TiAlN+WC/C (black) for recovery of pretreated material with hardness HV 3500 / Coefficient of friction 0,15 - temp max machining 850°	H	○



## PROGRAMMA SPECIALE STOZZATURA SPECIAL SLOTTING PROGRAM



### INSERTO IN METALLO DURO/CARBIDE INSERT

Fissaggio inserto con appoggio vite su sede conica, per una migliore stabilità.  
Fixing inserts with tapered seat screw support for better stability.

#### Inserti metallo duro/Hard metal inserts

| gruppo sconto **STO10** |

CODICI ST/Code ST	C1	H	L	P	T	Tolleranza su T	€	Disponibilità
<b>STHZ -2012 -140 H7 HM33</b>						H7 +0,012 0,000		
<b>STHZ -2012 -140 C11 HM33</b>	20	12,5	30,2	8,8	14	C11 +0,145 +0,070	<b>247,00</b>	●
<b>STHZ -2012 -140 D10/P9 HM33</b>						D10 +0,078 +0,030		
<b>STHZ -2012 -160 H7 HM33</b>						H7 +0,012 0,000		
<b>STHZ -2012 -160 C11 HM33</b>	20	12,5	30,2	8,8	16	C11 +0,145 +0,070	<b>271,00</b>	●
<b>STHZ -2012 -160 D10/P9 HM33</b>						D10 +0,078 +0,030		
<b>STHZ -2512 -180 H7 HM33</b>						H7 +0,012 0,000		
<b>STHZ -2512 -180 C11 HM33</b>	25	12,5	30,2	8,8	18	C11 +0,145 +0,070	<b>271,00</b>	●
<b>STHZ -2512 -180 D10/P9 HM33</b>						D10 +0,078 +0,030		
<b>STHZ -2512 -200 H7 HM33</b>						H7 +0,012 0,000		
<b>STHZ -2512 -200 C11 HM33</b>	25	12,5	30,2	8,8	20	C11 +0,145 +0,070	<b>271,00</b>	●
<b>STHZ -2512 -200 D10/P9 HM33</b>						D10 +0,098 +0,040		
<b>STHZ -2512 -220 H7 HM33</b>						H7 +0,015 0,000		
<b>STHZ -2512 -220 C11 HM33</b>	25	12,5	30,2	8,8	22	C11 +0,170 +0,080	<b>271,00</b>	●
<b>STHZ -2512 -220 D10/P9 HM33</b>						D10 +0,098 +0,040		

● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand  
Ordine minimo 4 pezzi per tipo/Minimum order 4 pieces per type

#### GRADI/GRADES

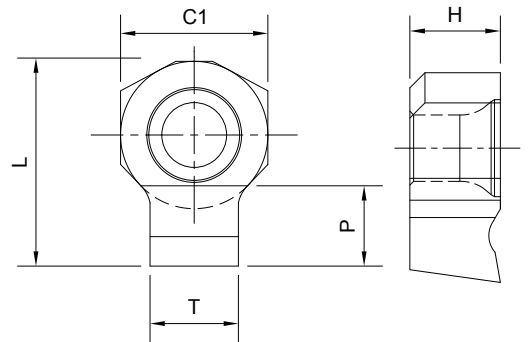
<b>HM33</b>	Rivestimento Nit+TiAlCN (rosso) per applicazioni generiche con durezza HV 3200 / Coefficiente d'attrito 0,4 - temp max lavorazione 600° Coating Nit+TiAlCN (red) for general applications with hardness HV 3200 / Coefficient of friction 0,4 - temp max machining 600°	P M K	●
<b>HM31</b>	Rivestimento TiN (oro) per migliore taglieria, con durezza HV 2500/coefficiente d'attrito 0,4/ temperatura max lavorazione 500° Coating TiN (gold) for better cutting with hardness HV 2500 / Coefficient of friction 0,4 - temp max machining 500°	M	○
<b>HM34</b>	Rivestimento TiAlN+WC/C (nero) per ripresa materiale pretrattato, con durezza HV 3500/coefficiente d'attrito 0,15/ temperatura max lavorazione 850°/Coating TiAlN+WC/C (black) for recovery of pretreated material with hardness HV 3500 / Coefficient of friction 0,15 - temp max machining 850°	H	○

# STOZZATURA *ST HZ*

## PROGRAMMA COMPLETO STOZZATURA STANDARD SLOTTING PROGRAM

### INSERTO IN METALLO DURO/CARBIDE INSERT

Fissaggio inserto con appoggio vite su sede conica, per una migliore stabilità.  
Fixing inserts with tapered seat screw support for better stability.



### Inserti metallo duro/Hard metal inserts

| gruppo sconto **STO10** |

CODICI ST/Code ST	C1	H	L	P	T	Tolleranza su T	€	Disponibilità
<b>STHZ -90-0604 -30 H7 HM33-F51</b>						H7 +0,012 0,000	<b>50,75</b>	○
<b>STHZ -90-0604 -30 C11 HM33-F51</b>	6	4,7	7	2	3	C11 +0,145 +0,070		
<b>STHZ -90-0604 -30 D10/P9 HM33-F51</b>						D10 +0,078 +0,030		
<b>STHZ -90-0604 -40 H7 HM33-F51</b>						H7 +0,012 0,000	<b>50,75</b>	○
<b>STHZ -90-0604 -40 C11 HM33-F51</b>	6	4,7	8	3	4	C11 +0,145 +0,070		
<b>STHZ -90-0604 -40 D10/P9 HM33-F51</b>						D10 +0,078 +0,030		
<b>STHZ -90-0604 -50 H7 HM33-F51</b>						H7 +0,012 0,000	<b>50,75</b>	○
<b>STHZ -90-0604 -50 C11 HM33-F51</b>	6	4,7	8	3,2	5	C11 +0,145 +0,070		
<b>STHZ -90-0604 -50 D10/P9 HM33-F51</b>						D10 +0,078 +0,030		
<b>STHZ -1006 -60 H7 HM33-F51</b>						H7 +0,012 0,000	<b>58,80</b>	○
<b>STHZ -1006 -60 C11 HM33-F51</b>	10	6,3	13,8	4,9	6	C11 +0,145 +0,070		
<b>STHZ -1006 -60 D10/P9 HM33-F51</b>						D10 +0,098 +0,040		
<b>STHZ -1006 -80 H7 HM33-F51</b>						H7 +0,015 0,000	<b>58,80</b>	○
<b>STHZ -1006 -80 C11 HM33-F51</b>	10	6,3	13,8	5,2	8	C11 +0,170 +0,080		
<b>STHZ -1006 -80 D10/P9 HM33-F51</b>						D10 +0,098 +0,040		
<b>STHZ -1309 -100 H7 HM33-F51</b>						H7 +0,015 0,000	<b>68,25</b>	○
<b>STHZ -1309 -100 C11 HM33-F51</b>	13	9,4	18,5	6,2	10	C11 +0,170 +0,080		
<b>STHZ -1309 -100 D10/P9 HM33-F51</b>						D10 +0,120 +0,050		
<b>STHZ -1309 -120 H7 HM33-F51</b>						H7 +0,018 0,000	<b>68,25</b>	○
<b>STHZ -1309 -120 C11 HM33-F51</b>	13	9,4	18,5	7,2	12	C11 +0,205 +0,095		
<b>STHZ -1309 -120 D10/P9 HM33-F51</b>						D10 +0,120 +0,050		

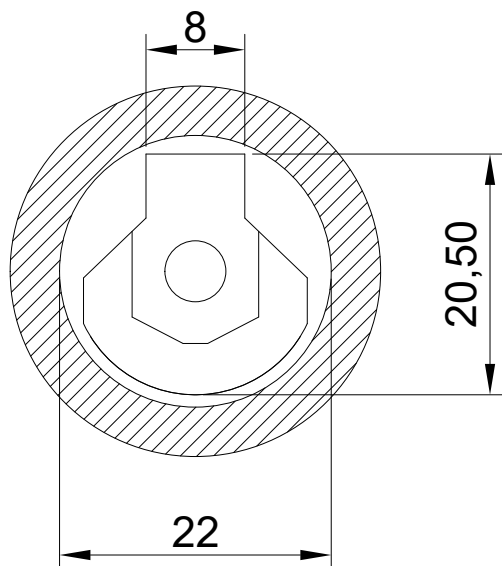
● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand  
Ordine minimo 4 pezzi per tipo/Minimum order 4 pieces per type

### GRADI/GRADES

**HM33-F51** Affilatura speciale per F51 (Duplex®)/ Rivestimento Nit+TiAlCN (rosso) per applicazioni generiche con durezza HV 3200  
Coefficiente d'attrito 0,4 - temp max lavorazione 600°  
Special sharpening for F51 (Duplex®)/ Coating Nit+TiAlCN (red) for general applications with hardness HV 3200  
Coefficient of friction 0,4 - temp max machining 600°

M S

## PARAMETRI DI LAVORO E INGOMBRI DA RISPETTARE



### Ingombri da rispettare

Dopo aver effettuato il reset dell'utensile in punta e sul lato tagliente dell'inserto, per eseguire le chiavette nei fori occorre indicare nel programma del CNC, in avvicinamento, un valore inferiore al diametro del foro secondo lo schema sotto riportato:

- CH 3mm -0.30 rispetto al diam. foro 9mm
- CH 4mm -0.40 rispetto al diam. foro 11mm
- CH 5mm -0.50 rispetto al diam. foro 14mm
- CH 6mm -0.50 rispetto al diam. foro 18mm
- CH 8mm -0.80 rispetto al diam. foro 22mm
- CH 10mm -0.80 rispetto al diam. foro 32mm
- CH 12mm -1.00 rispetto al diam. foro 40mm

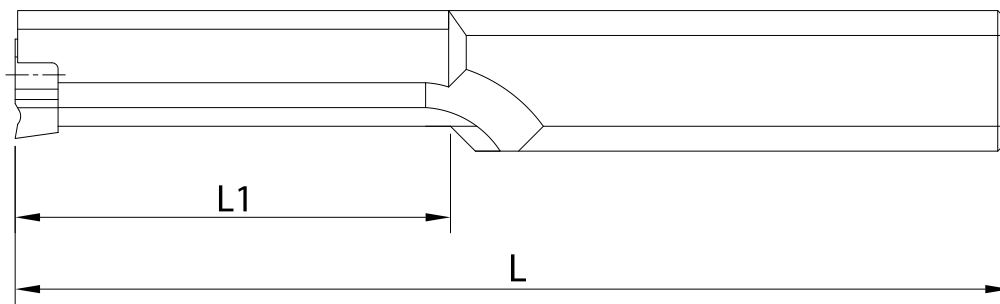
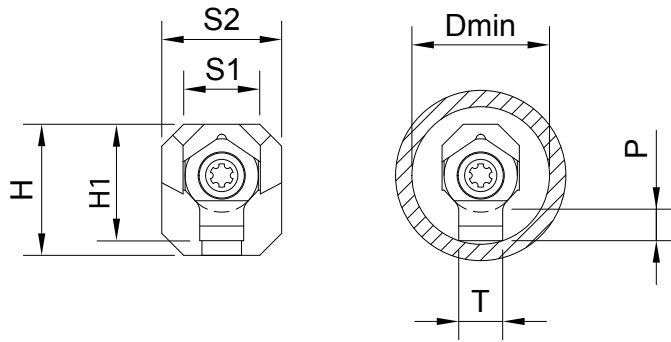
### Parametri di lavoro

Nella tabella qui sotto vengono date delle indicazioni sulle velocità di taglio e sugli incrementi da utilizzare a seconda del materiale da lavorare. Nella prima colonna viene indicato il tipo di materiale. Nella seconda colonna con la lettera F viene indicata la velocità di taglio. Nella terza colonna con la lettera U viene indicato lo spessore di materiale da tagliare ad ogni incremento. Nella quarta colonna vengono indicati con la lettera M i metri di taglio che si possono effettuare con un inserto prima di doverlo riaffilare.

<b>ALLUMINIO</b>	F = 15.000	U=0.1/0.2	M= 1500
<b>AVP</b>	F = 12.000	U= 0.1/0.15	M= 400
<b>GHISA</b>	F = 8.000	U= 0.1/0.12	M= 300
<b>C40</b>	F = 8.000	U= 0.05/0.12	M= 200
<b>ACC. BON</b>	F = 6.000	U= 0.03/0.07	M= 60
<b>ACC. INOX</b>	F = 5.000	U= 0.03/0.05	M= 50

# STOZZATURA *ST HZ*

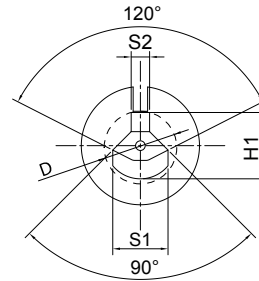
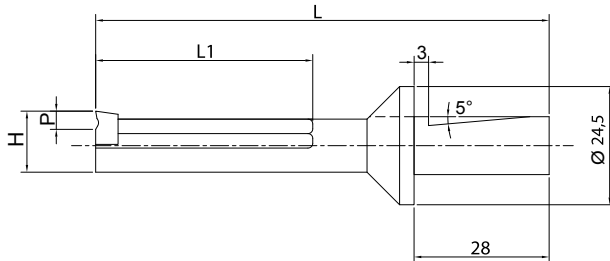
## PROGRAMMA SPECIALE STOZZATURA SPECIAL SLOTTING PROGRAM



Porta inserti per STHZ/Tool holder for STHZ												gruppo sconto STO20
CODICE ST/Code ST	H	H1	S2	S1	L1	L	T	Dmin	Pmax	VITE INS	RIF INSERTO	€
<b>STPHZ -06-1</b>	11,3	9,3	11,3	8,2	35	165	3	9,9	2	M2,5X10/07P	STHZ-90 30	<b>175,00</b>
	11,3	10	11,3	7	60	200	4	10,4	3	M2,5X10/07P	STHZ-90 40	
<b>STPHZ -06-2</b>	11,3	10	11,3	7	60	200	5	10,8	3,2	M2,5X10/07P	STHZ-90 50	<b>175,00</b>
	11,3	10	11,3	7	60	200	5	10,8	3,2	M2,5X10/07P	STHZ-90 50	
<b>STPHZ -10</b>	15,5	16,2	12	-	-	220	6	17,9	4,9	M4X15/15P	STHZ 60	<b>220,00</b>
	15,5	16,2	12	-	-	220	8	18,4	5,2	M4X15/15P	STHZ 80	
<b>STPHZ -13</b>	20,6	21,5	14	-	-	250	10	23,8	6,2	M6X18/20	STHZ 100	<b>260,00</b>
	20,6	21,5	14	-	-	250	12	24,2	7,2	M6X18/20	STHZ 120	
<b>STPHZ -20</b>	35	36	30	-	-	350	14	43	8,5	M8X20/30	STHZ 140	<b>480,00</b>
	35	36	30	-	-	350	16	44	8,5	M8X20/30	STHZ 160	
<b>STPHZ -25</b>	45	46	35	-	-	400	18	53	8,5	M8X20/30	STHZ 180	<b>546,00</b>
	45	46	35	-	-	400	20	54	8,5	M8X20/30	STHZ 200	
	45	46	35	-	-	400	22	55	8,5	M8X20/30	STHZ 220	

## PROGRAMMA COMPLETO STOZZATURA

### STANDARD SLOTTING PROGRAM

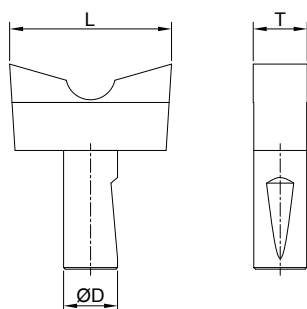


Utensili modulari per STHZ/Modular tool for STHZ											gruppo sconto STO20	
CODICE ST/Code ST	L1	L	H1	H	S1	S2	Dmin	Pmax	VITE INS	RIF INSERTO	€	
<b>STCHZ-12-40-06-3</b>	40	74	8	8,3	7	2,5	8,7	2	M2,5X10/07P	STHZ-90 30	<b>180,00</b>	
<b>STCHZ-12-50-06-4</b>	50	84	8,5	9	8	3,5	9,7	3	M2,5X10/07P	STHZ-90 40	<b>180,00</b>	
<b>STCHZ-12-60-06-5</b>	60	94	10,5	11	11	0,45	13	3,2	M2,5X10/07P	STHZ-90 50	<b>180,00</b>	
<b>STCHZ-12-65-10-6</b>	65	99	15,3	12	12	5,5	16,8	4,2	M4X15/15P	STHZ 60	<b>190,00</b>	
<b>STCHZ-12-75-10-6-8</b>	75	107	16	16	16	5,5	17,5	4,2	M4X15/15P	STHZ 60 STHZ 80	<b>190,00</b>	

A richiesta si realizzano portainseri speciali/Special toolsholders can be produced on request

# STOZZATURA ST HZ

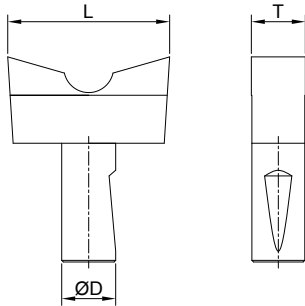
## PROGRAMMA COMPLETO STOZZATURA STANDARD SLOTTING PROGRAM



**UTENSILE COMPLETAMENTE IN HSS**  
TOTAL BODY TOOL IN HSS

Inserti STSTZ H7 NON RIVESTITO/No coated					gruppo sconto STO10
CODICE ST/Code ST	d	L	T	TOLL. H7	€
STSTZ-0404 -H7 22S	4	11	4	+0,012 0,000	<b>61,00</b>
STSTZ-0505 -H7 22S	5	12	5	+0,012 0,000	<b>61,00</b>
STSTZ-0606 -H7 22S	6	18	6	+0,012 0,000	<b>80,00</b>
STSTZ-0808 -H7 22S	8	21	8	+0,015 0,000	<b>100,00</b>
STSTZ-1010 -H7 22S	10	30	10	+0,015 0,000	<b>125,00</b>
STSTZ-1212 -H7 22S	12	38	12	+0,018 0,000	<b>150,00</b>
STSTZ-1414 -H7 22S	14	40	14	+0,018 0,000	<b>180,00</b>
STSTZ-1616 -H7 22S	16	45	16	+0,018 0,000	<b>240,00</b>
STSTZ-1818 -H7 22S	18	55	18	+0,018 0,000	<b>290,00</b>
STSTZ-2020 -H7 22S	20	65	20	+0,021 0,000	<b>400,00</b>
STSTZ-2022 -H7 22S	20	65	22	+0,021 0,000	<b>415,00</b>

## PROGRAMMA COMPLETO STOZZATURA STANDARD SLOTTING PROGRAM



**UTENSILE COMPLETAMENTE IN HSS RIVESTITO PVD**  
TOTAL BODY TOOL IN HSS COATED PVD

Inserti STSTZ H7 RIVESTITO PVD/Coated PVD					gruppo sconto STO10
CODICE ST/Code ST	d	L	T	TOLL. H7	€
STSTZ-0404-H7 22R	4	11	4	+0,012 0,000	80,00
STSTZ-0505-H7 22R	5	12	5	+0,012 0,000	80,00
STSTZ-0606-H7 22R	6	18	6	+0,012 0,000	97,00
STSTZ-0808-H7 22R	8	21	8	+0,015 0,000	116,00
STSTZ-1010-H7 22R	10	30	10	+0,015 0,000	150,00
STSTZ-1212-H7 22R	12	38	12	+0,018 0,000	190,00
STSTZ-1414-H7 22R	14	40	14	+0,018 0,000	225,00
STSTZ-1616-H7 22R	16	45	16	+0,018 0,000	295,00
STSTZ-1818-H7 22R	18	55	18	+0,018 0,000	370,00
STSTZ-2020-H7 22R	20	65	20	+0,021 0,000	510,00
STSTZ-2022-H7 22R	20	65	22	+0,021 0,000	530,00

### GRADI/GRADES

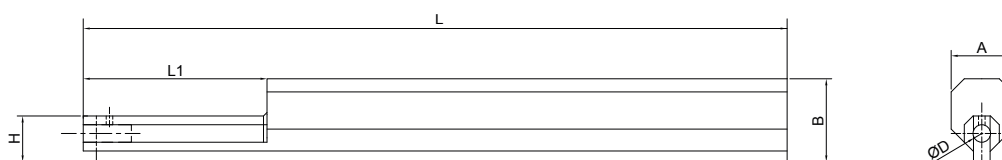
<b>22R</b>	Rivestimento Nit+TiAlCN (rosso) per applicazioni generiche con durezza HV 3200 / Coefficiente d'attrito 0,4 - temp max lavorazione 600° Coating Nit+TiAlCN (red) for general applications with hardness HV 3200 / Coefficient of friction 0,4 - temp max machining 600°	<input checked="" type="checkbox"/> P <input checked="" type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> K	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>22S</b>	Non rivestito/No Coated	<input checked="" type="checkbox"/> P	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>21R</b>	Rivestimento TiN (oro) per migliore taglieria, con durezza HV 2500/coefficiente d'attrito 0,4/ temperatura max lavorazione 500° Coating TiN (gold) for better cutting with hardness HV 2500 / Coefficient of friction 0,4 - temp max machining 500°	<input checked="" type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/>
<b>23R</b>	Rivestimento TiAlN+WC/C (nero) per ripresa materiale pretrattato, con durezza HV 3500/coefficiente d'attrito 0,15/ temperatura max lavorazione 850°/Coating TiAlN+WC/C (black) for recovery of pretreated material with hardness HV 3500 / Coefficient of friction 0,15 - temp max machining 850°	<input checked="" type="checkbox"/> H	<input type="checkbox"/>

● Disponibile a stock/Available in stock    ○ A richiesta/On demand  
Ordine minimo 4 pezzi per tipo/Minimum order 4 pieces per type



# STOZZATURA *ST* *HZ*

## PROGRAMMA COMPLETO STOZZATURA STANDARD SLOTTING PROGRAM

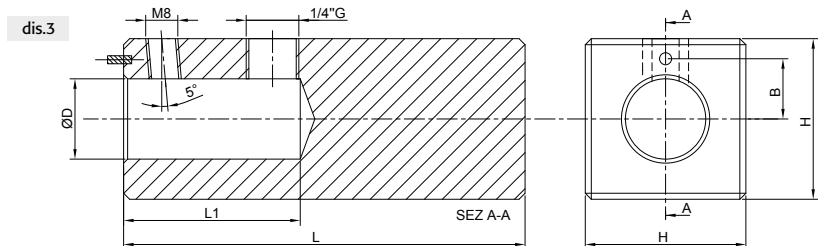
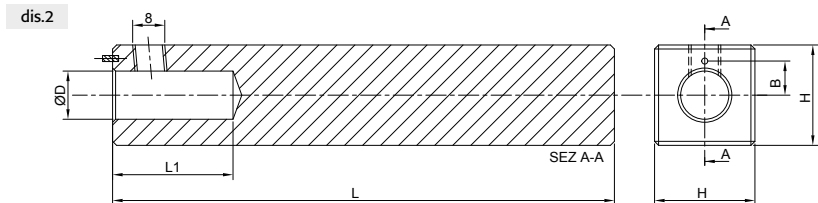
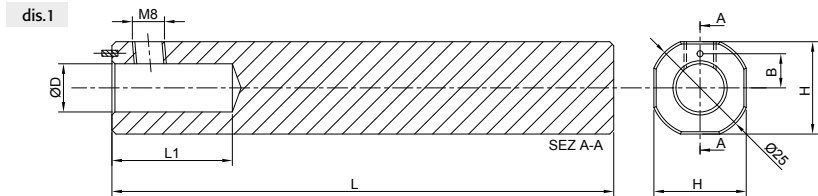


### Porta inserti per STSTZ/Tool holder for STHZ

| gruppo sconto STO20 |

CODICE ST/Code ST	A	B	L	ØD	H	L1	VITE	RIF INSERTO	€
<b>STPST-04</b>	14	19	200	4	10,5	42	M5	STSTZ -0404	<b>125,00</b>
<b>STPST-05</b>	14	19	200	5	11,5	52	M5	STSTZ -0505	<b>125,00</b>
<b>STPST-06</b>	14	19	220	6	17	62	M6	STSTZ -0606	<b>125,00</b>
<b>STPST-08</b>	14	19	220	8	-	-	M8	STSTZ -0808	<b>135,00</b>
<b>STPST-10</b>	18	28	250	10	-	-	M10	STSTZ -1010	<b>160,00</b>
<b>STPST-12</b>	22	34	250	12	-	-	M10	STSTZ -1212	<b>175,00</b>
<b>STPST-14</b>	22	34	300	14	-	-	M12	STSTZ -1414	<b>185,00</b>
<b>STPST-16</b>	24	39	350	16	-	-	M12	STSTZ -1616	<b>240,00</b>
<b>STPST-18</b>	29	45	375	18	-	-	M14	STSTZ -1818	<b>370,00</b>
<b>STPST-20</b>	35	54	430	20	-	-	M14	STSTZ -2020 STSTZ -2022	<b>455,00</b>

**BUSSOLE**  
CLAMPING SLEEVES



Bussole per porta inserti modulari PER STSTZ/Tool holder bushes for STSTZ

| gruppo sconto STO20 |

CODICE/Code	D	L	L1	H	B	Dis.	€
STBHZ-025-23-12	12	125	44	23	8,5	1	200,00
STBHZ-25-25-12	12	125	30	25	8,5	2	200,00
STBHZ-40-40-20	20	100	30	40	15	3	210,00