

# STOZZATURA

SLOTING

## STHZ




pag 230

## STPHZ




pag 234

## STSTZ




pag 236

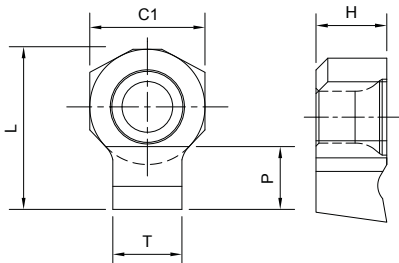
## STPST




pag 238

## 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

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

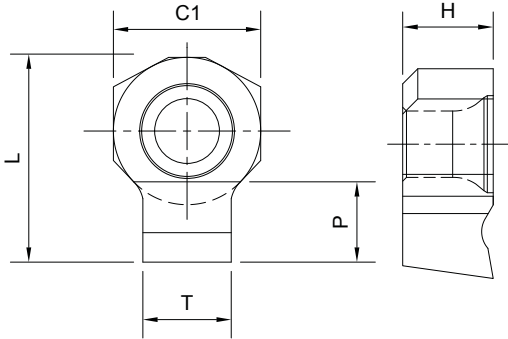
#### GRADI/GRADES

<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	✂

● Disponibile a stock/Available in stock

✂ A richiesta/On demand  
Ordine minimo 4 pezzi per tipo/Minimum order 4 pieces per type

## 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

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

#### GRADI/GRADES

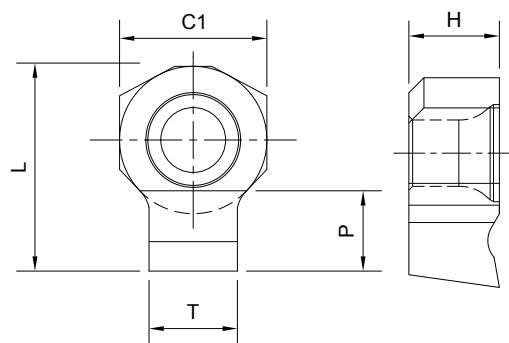
<b>HM33</b>	Rivestimento Nit+TiAlCN (rosso) per applicazioni generiche con durezza HV 3200 / Coefficiente d'attrito 0,4 - temp max lavorazione 600° Coating Nit+TiAlCN (red) for general applications with hardness HV 3200 / Coefficient of friction 0,4 - temp max machining 600°	P M K	●
<b>HM31</b>	Rivestimento 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	✂

● Disponibile a stock/Available in stock

✂ A richiesta/On demand  
Ordine minimo 4 pezzi per tipo/Minimum order 4 pieces per type

## 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

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

### GRADI/GRADES

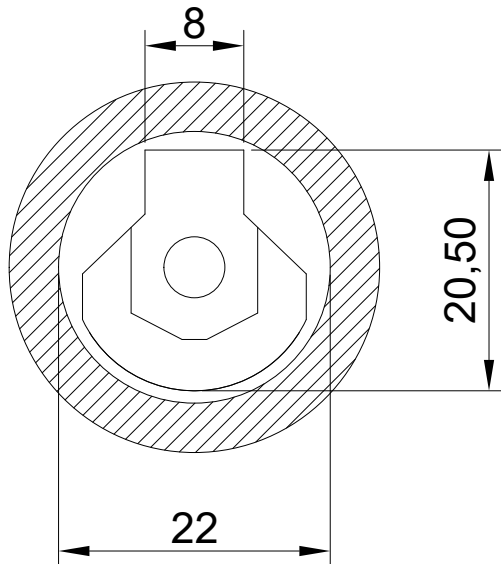
**HM33-F51** Affilatura speciale per F51 (Duplex®)/ Rivestimento Nit+TiAlCN (rosso) per applicazioni generiche con durezza HV 3200  
Coefficiente d'attrito 0,4 - temp max lavorazione 600°  
*Special sharpening for F51 (Duplex®)/ Coating Nit+TiAlCN (red) for general applications with hardness HV 3200*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

M S

● Disponibile a stock/Available in stock

✂ A richiesta/On demand  
Ordine minimo 4 pezzi per tipo/Minimum order 4 pieces per type

## 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

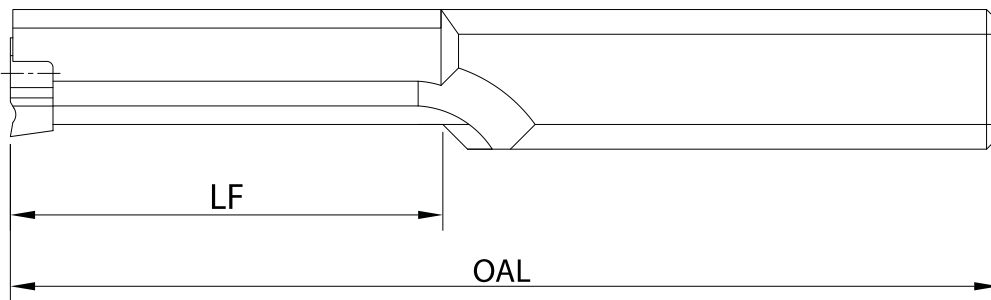
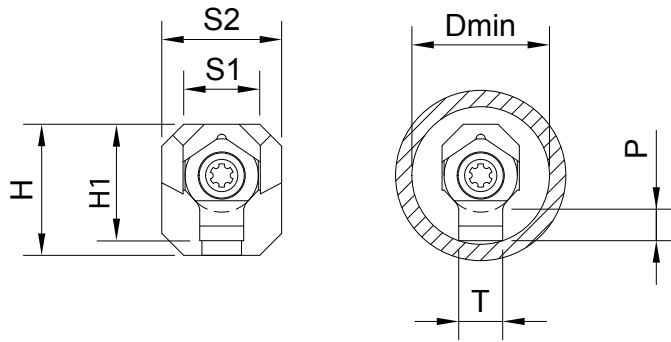
### Parametri di lavoro

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

# STPHZ

## PROGRAMMA SPECIALE STOZZATURA SPECIAL SLOTTING PROGRAM



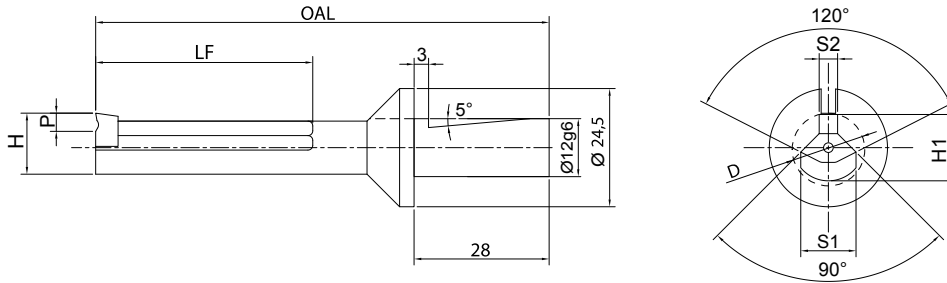
Porta inserti per STHZ/To of holder for STHZ												
CODICE ST/Code ST	H	H1	S2	S1	LF	OAL	T	Dmin	Pmax			
<b>ST-PHZ 06 -1</b>	11,3	9,3	11,3	8,2	35	165	3	9,9	2	ST VI.HS 2.5X10	ST-HZ 90....30	●
<b>ST-PHZ 06 -2</b>	11,3	10	11,3	7	60	200	4	10,4	3	ST VI.HS 2.5X10	ST-HZ 90....40	●
	11,3	10	11,3	7	60	200	5	10,8	3,2	ST VI.HS 2.5X10	ST-HZ 90....50	●
<b>ST-PHZ 10</b>	15,5	16,2	12	-	-	220	6	17,9	4,9	ST VI.HS 4.0X15	ST-HZ ....60	●
	15,5	16,2	12	-	-	220	8	18,4	5,2	ST VI.HS 4.0X15	ST-HZ ....80	●
<b>ST-PHZ 13</b>	20,6	21,5	14	-	-	250	10	23,8	6,2	ST VI.HS 6.0X18	ST-HZ ....100	●
	20,6	21,5	14	-	-	250	12	24,2	7,2	ST VI.HS 6.0X18	ST-HZ ....120	●
<b>ST-PHZ 20</b>	35	36	30	-	-	350	14	43	8,5	ST VI.HS 8.0X20	ST-HZ ....140	●
	35	36	30	-	-	350	16	44	8,5	ST VI.HS 8.0X20	ST-HZ ....160	●
<b>ST-PHZ 25</b>	45	46	35	-	-	400	18	53	8,5	ST VI.HS 8.0X20	ST-HZ ....180	●
	45	46	35	-	-	400	20	54	8,5	ST VI.HS 8.0X20	ST-HZ ....200	●
	45	46	35	-	-	400	22	55	8,5	ST VI.HS 8.0X20	ST-HZ ....220	●

● Disponibile a stock/Available in stock

A richiesta/On demand  
Ordine minimo 4 pezzi per tipo/Minimum order 4 pieces per type

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

## PROGRAMMA COMPLETO STOZZATURA STANDARD SLOTTING PROGRAM



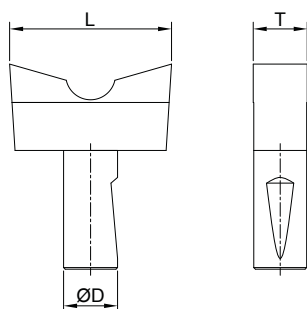
### Utensili modulari per STHZ/Modular tool for STHZ

CODICE ST/Code ST	LF	OAL	H1	H	S1	S2	Dmin	Pmax			
<b>ST-CHZ 12-40-06-3</b>	40	74	8	8,3	7	2,5	8,7	2	ST VI.HS 2.5X10	ST-HZ 90....30	●
<b>ST-CHZ 12-50-06-4</b>	50	84	8,5	9	8	3,5	9,7	3	ST VI.HS 2.5X10	ST-HZ 90....40	●
<b>ST-CHZ 12-60-06-5</b>	60	94	10,5	11	11	0,45	13	3,2	ST VI.HS 2.5X10	ST-HZ 90....50	●
<b>ST-CHZ 12-65-10-6</b>	65	99	15,3	12	12	5,5	16,8	4,2	ST VI.HS 4.0X15	ST-HZ ....60	●
<b>ST-CHZ 12-75-10-6-8</b>	75	107	16	16	16	5,5	17,5	4,2	ST VI.HS 4.0X15	ST-HZ ....60 ST-HZ ....80	●

● Disponibile a stock/Available in stock

A richiesta/On demand  
Ordine minimo 4 pezzi per tipo/Minimum order 4 pieces per type

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

**STSTZ****PROGRAMMA COMPLETO STOZZATURA**  
STANDARD SLOTTING PROGRAM

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

**Inserti STSTZ H7 NON RIVESTITO/No coated**

CODICE ST/Code ST	d	L	T	TOLL. H7	
<b>ST-STZ 0404 H7 22S</b>	4	11	4	+0,012 0,000	●
<b>ST-STZ 0505 H7 22S</b>	5	12	5	+0,012 0,000	●
<b>ST-STZ 0606 H7 22S</b>	6	18	6	+0,012 0,000	●
<b>ST-STZ 0808 H7 22S</b>	8	21	8	+0,015 0,000	●
<b>ST-STZ 1010 H7 22S</b>	10	30	10	+0,015 0,000	●
<b>ST-STZ 1212 H7 22S</b>	12	38	12	+0,018 0,000	●
<b>ST-STZ 1414 H7 22S</b>	14	40	14	+0,018 0,000	●
<b>ST-STZ 1616 H7 22S</b>	16	45	16	+0,018 0,000	●
<b>ST-STZ 1818 H7 22S</b>	18	55	18	+0,018 0,000	●
<b>ST-STZ 2020 H7 22S</b>	20	65	20	+0,021 0,000	●
<b>ST-STZ 2022 H7 22S</b>	20	65	22	+0,021 0,000	●

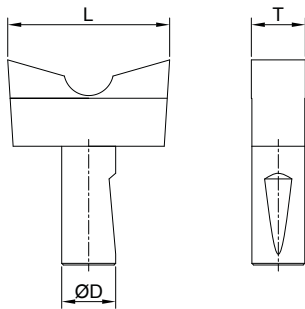
● Disponibile a stock/Available in stock

✂ A richiesta/On demand  
Ordine minimo 4 pezzi per tipo/Minimum order 4 pieces per type



## PROGRAMMA COMPLETO STOZZATURA

### STANDARD SLOTING PROGRAM



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

#### Inserti STSTZ H7 RIVESTITO PVD/Coated PVD

CODICE ST/Code ST	d	L	T	TOLL. H7	
<b>ST-STZ 0404 H7 22R</b>	4	11	4	+0,012 0,000	●
<b>ST-STZ 0505 H7 22R</b>	5	12	5	+0,012 0,000	●
<b>ST-STZ 0606 H7 22R</b>	6	18	6	+0,012 0,000	●
<b>ST-STZ 0808 H7 22R</b>	8	21	8	+0,015 0,000	●
<b>ST-STZ 1010 H7 22R</b>	10	30	10	+0,015 0,000	●
<b>ST-STZ 1212 H7 22R</b>	12	38	12	+0,018 0,000	●
<b>ST-STZ 1414 H7 22R</b>	14	40	14	+0,018 0,000	●
<b>ST-STZ 1616 H7 22R</b>	16	45	16	+0,018 0,000	●
<b>ST-STZ 1818 H7 22R</b>	18	55	18	+0,018 0,000	●
<b>ST-STZ 2020 H7 22R</b>	20	65	20	+0,021 0,000	●
<b>ST-STZ 2022 H7 22R</b>	20	65	22	+0,021 0,000	●

#### GRADI/GRADES

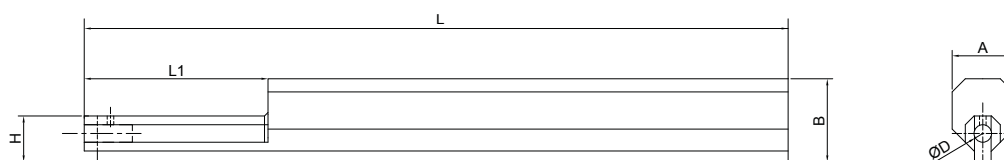
<b>22R</b>	Rivestimento Nit+TiAlCN (rosso) per applicazioni generiche con durezza HV 3200 / Coefficiente d'attrito 0,4 - temp max lavorazione 600° Coating Nit+TiAlCN (red) for general applications with hardness HV 3200 / Coefficient of friction 0,4 - temp max machining 600°	P M K	●
<b>22S</b>	Non rivestito/No Coated	P	●
<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°	M	✂
<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°	H	✂

● Disponibile a stock/Available in stock

✂ A richiesta/On demand  
Ordine minimo 4 pezzi per tipo/Minimum order 4 pieces per type

# STPST

## PROGRAMMA COMPLETO STOZZATURA STANDARD SLOTTING PROGRAM



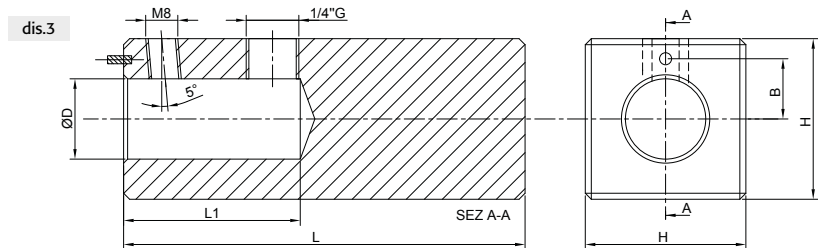
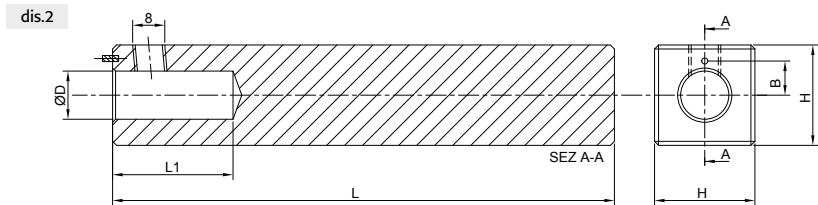
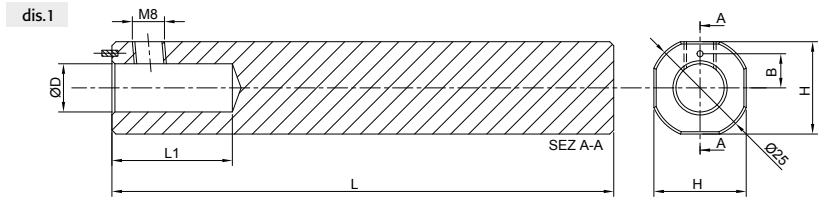
### Porta inserti per STSTZ/Tool holder for STHZ

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

● Disponibile a stock/Available in stock

✂ A richiesta/On demand  
Ordine minimo 4 pezzi per tipo/Minimum order 4 pieces per type

**BUSSOLE**  
CLAMPING SLEEVES



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

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

● Disponibile a stock/Available in stock

A richiesta/On demand  
Ordine minimo 4 pezzi per tipo/Minimum order 4 pieces per type

ATTREZZATURE  
EQUIPMENT

FRESE  
MILL

FRESE MD  
MD MILL

TORNITURA  
TURNING

TRONCATURA  
PARTING

PUNTE  
DRILL

PUNTE MD  
MD DRILL

PUNTE HSS  
HSS DRILL

MASCHI  
TAP

STOZZATURA  
SLOTING