

TORNITURA

POSITIVI



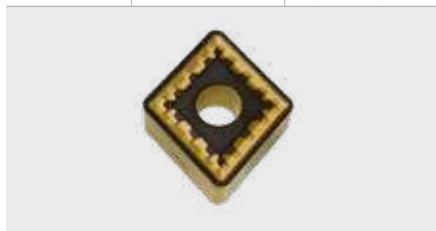
pag 132

NEGATIVI



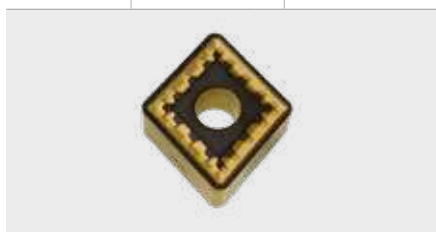
pag 140

J-LINE POSITIVI



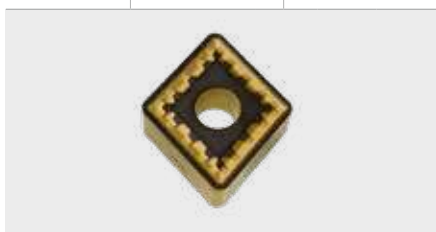
pag 150

J-LINE NEGATIVI





pag 155


HD




pag 160

POSITIVI	
CCGT 060204...	132
CCGT 09T308...	132
CCGT 1204...	132
CCMT 060204...	132
CCMT 09T3...	132
DCGT 070204...	132
DCGT 11T3...	132
DCMT 0702...	132
DCMT 11T3...	133
DCMT 11T308...	133
DCMT 150408...	133
KNUX 1604...	133
RCMT 1606...	134
RCMT 2006...	134
RCMT 2507...	134
TCGT 1102...	134
TCGT 16T3...	134
TCMT 090204...	134
TCMT 1102...	134
TCMT 16T3...	134
VBMT 1103...	135
VBMT 1604...	135
VCGT 160408...	135
VCMT 160408...	135
WCGT 0201...	135
WCMT 040208...	135
WCMT 050308...	135
WCMT 06T308...	135
WCMT 080408...	135

NEGATIVI	
CNMA 1204...	140
CNMG 120404...	140
CNMG 120408...	140
CNMG 120412...	141
CNMG 1606...	141
CNMG 1906...	141
DNMA 150608...	141
DNMG 110404...	142
DNMG 110408...	142
DNMG 150604...	142
DNMG 150608...	142
DNMG 150612...	143
SNMA 120408...	143
SNMA 120412...	143
SNMG 120404...	143
SNMG 120408...	143
SNMG 120412...	144
SNMG 150616...	144
SNMG 190612...	144
SNMM 150612...	144
TNMA 160408...	144
TNMG 160404...	144
TNMG 160408...	145
TNMG 160412...	145
TNMG 220408...	145
WNMG 0604...	146
WNMA 0804...	146
WNMG 080404...	146
WNMG 080408...	146
WNMG 080412...	147






J-LINE	
CCMT 09T304	150
CCMT 09T308	150
CNMA 120412	150
CNMG 120404	150
CNMG 120408	150
CNMG 120412	150
CNMG 160616	150
DCMT 11T304	150
DCMT 11T308	150
DNMG 150608	150
TNMG 160404	150
TNMG 160408	150
WNMG 080404	150
WNMG 080408	150
WNMG 080412	150

HD	
CNMG 190616...	155
CNMG 250924...	155
CNMM 190616...	155
CNMM 190624...	155
CNMM 250924...	155
SNMG 190612...	155
SNMG 190616...	155
SNMG 250924...	155
SNMM 190616...	155
SNMM 190624...	155
SNMM 250924...	155

DESCRIZIONE QUALITÀ DI TORNITURA SCHUMANTURN/TURNING QUALITY DESCRIPTION

GRADI/GRADES

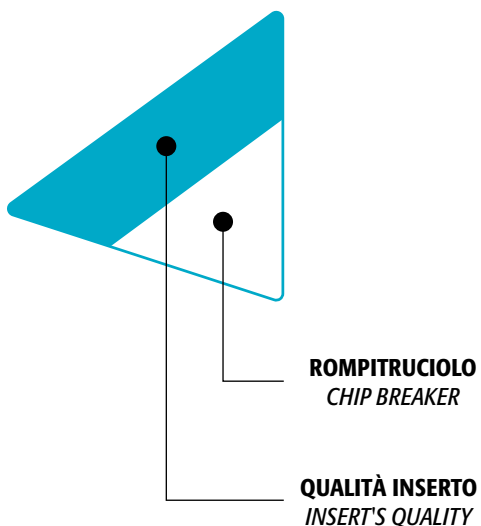
DP NK15	N	NO RIV.	Qualità non rivestita per alluminio, materiali non ferrosi, lavorazione leggera di ghisa. <i>Uncoated grade for aluminum, non-ferrous materials, light cast iron processing.</i>
DP N15-3P	N	PVD	Qualità per alluminio e materiali non ferrosi. <i>Quality for aluminum and non-ferrous materials.</i>
DP P10-3C	P	MT-CVD	Qualità molto resistente all'usura. Tornitura generica ad alta velocità di acciai e ghise. <i>Very wear-resistant quality. High speed general turning of steel and cast iron.</i>
DP P15-3C	P K	MT-CVD	Qualità con alta resistenza all'usura. Tornitura generica ad alta velocità di acciai e ghise. <i>Quality with high wear resistance. High speed general turning of steel and cast iron.</i>
DP P25-3C	P	MT-CVD	Qualità resistente all'usura con substrato tenace. Prima scelta per tornitura pesante di acciai. <i>Wear-resistant quality with tough substrate. First choice for heavy steel turning.</i>
DP P35-3C	P M	MT-CVD	Qualità molto tenace ma con alta resistenza all'usura. Molto versatile per lavorazioni generiche di acciai e inox anche in presenza di taglio interrotto. <i>Very tough quality but with high wear resistance. Very versatile for general machining of steel and stainless steel even in the presence of interrupted cuts.</i>
DP M25-3C	M S	MT-CVD	Qualità ottimizzata per tornitura di inox e acciai dolci ad elevate velocità di taglio. <i>Optimized quality for turning stainless steel and mild steel at high cutting speeds.</i>
DP M35-3C	M S	MT-CVD	Qualità tenace per inox. Buona resistenza e tenacità, versatile anche per acciai non legati. <i>Tough quality for stainless steel. Good strength and toughness, versatile even for unalloyed steels.</i>
DP M10-3P	M	PVD	Qualità micrograna per finitura e semifinitura di inox e acciai ad elevate velocità. Buona taglienza. <i>Micro-grain quality for finishing and semi-finishing of stainless steel and high speed steels. Good cutting edge.</i>
DP M15-3P	M	PVD	Qualità micrograna per semifinitura e media sgrossatura di inox. Buona taglienza. <i>Micro-grain quality for semi-finishing and medium roughing of stainless steel. Good cutting edge.</i>
DP M30-3P	M	PVD	Qualità micrograna, tenace per sgrossatura di inox a medie velocità. <i>Micro-grain quality, tough for medium speed roughing of stainless steel.</i>
DP S10-3P	S	PVD	Qualità micrograna per finitura e semifinitura di superleghe resistenti al calore, e inox. Buona taglienza. <i>Micro-grain quality for finishing and semi-finishing of heat-resistant super alloys, and stainless steel. Good cutting edge.</i>
CP S05-2P	S	PVD	Qualità micrograna per finitura e semifinitura di leghe a base di nickel, cobalto, refrattarie, inox alta resistenza, titanio, alluminio e non ferrose. <i>Micro-grain quality for finishing and simifing of nickel, cobalt, refractory, high-strength stainless steel, titanium, aluminum and non-ferrous alloys.</i>
DP K05-3C	K	MT-CVD	Qualità altamente resistente all'usura per ghisa e acciai ad alte velocità. <i>Highly wear-resistant grade for cast iron and high speed steels.</i>
DP K15-3C	K	MT-CVD	Qualità altamente resistente all'usura con buona tenacità per ghisa e acciai ad alte velocità. <i>Highly wear-resistant grade with good toughness for cast iron and high speed steels.</i>

KB K20-3C		MT-CVD	La prima scelta per la lavorazione di ghisa ad alte velocità di taglio e dove è richiesta un'elevata tenacità. <i>The first choice for machining cast iron at high cutting speeds and where high toughness is required.</i>
KB P25-3C		MT-CVD	Qualità resistente all'usura con substrato tenace. Prima scelta per tornitura universale di acciai. <i>Wear-resistant quality with tough substrate. First choice for universal steel turning.</i>
FL M35-3C		CVD	Eccellente resistenza alla deformazione plastica ed un robusto rivestimento. <i>Excellent resistance to plastic deformation and a robust coating.</i>
CE S40C		CVD	Ottimo grado universale per superleghe e inox, inconel, duplex, leghe di titanio. Acciai. Vc. medio alte. Con o senza refrigerante. <i>Excellent universal grade for super alloys and stainless steel, inconel, duplex, titanium alloys. Steel. Vc. medium high. With or without coolant.</i>
CE S16		CVD	Insero specifico per lavorazione del titanio e delle sue leghe, e leghe a base di nichel. <i>Specific insert for working titanium and its alloys, and nickel based alloys.</i>

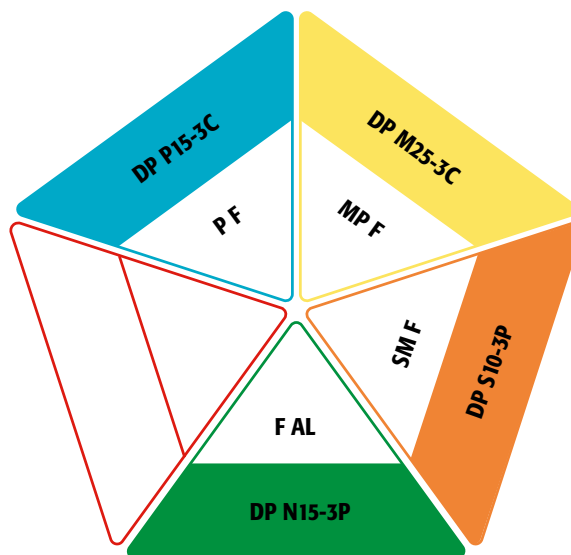
SCHUMANTURN POSITIVI

SCHUMANCOLOR

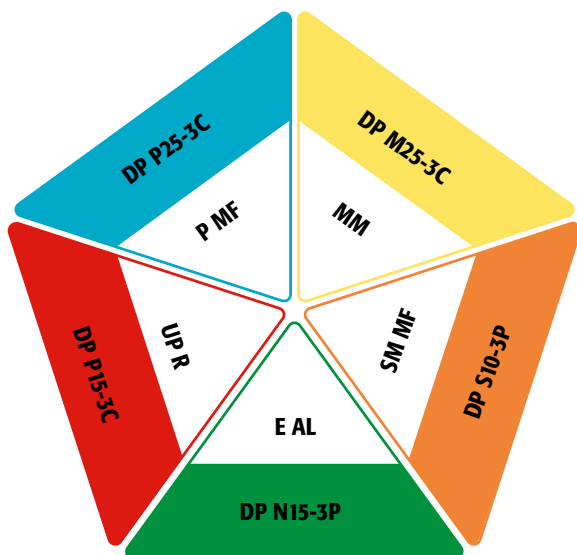
DESCRIZIONE PENTAGONO SCHUMANCOLOR



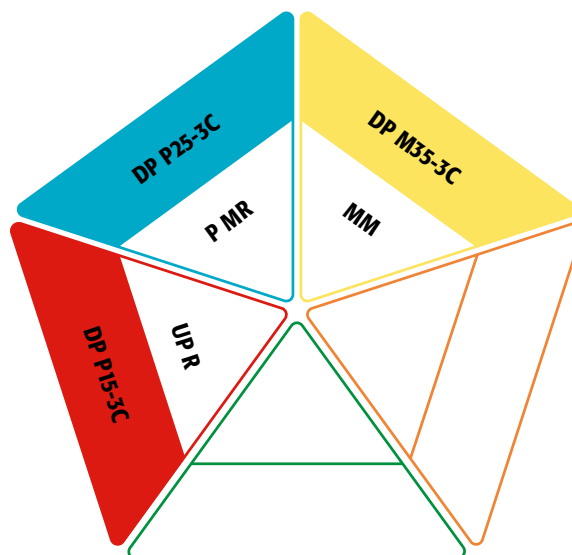
FINITURA FINISHING



MEDIA MEDIUM



SGROSSATURA ROUGHING



DESCRIZIONE CODICE INSERTI TORNITURA POSITIVI/DESCRIPTION CODE POSITIVE TURNING INSERTS

C	C	M	T	09	T3	08	A	B	C	D	E	F	
							P	MF	DP	P15	3	C	
A MATERIALE LAVORABILE							B TIPO LAVORAZIONE						
UP	Universale						FF	Finitura					
U	Universale						F	Semifinitura					
M	Inox						M	Media					
MP	Inox e Acciai						MF	Media finitura					
P	Acciaio						MR	Media sgrossatura					
PK	Acciaio e Ghisa						R	Sgrossatura					
K	Ghisa						AL	Finitura alluminio					
SM	Superleghe e Inox						C CODICE INTERNO						
F	Alluminio tagliente vivo affilato						E GENERAZIONE RIVESTIMENTO						
E	Alluminio affilato e arrotondato						F RIVESTIMENTO						
D CLASSIFICAZIONE ISO							C MT-CVD						
P	Acciai/Steels						P PVD						
M	Acciai inossidabili/Stainless steels												
K	Ghisa/Cast iron												
S	Super leghe/Super alloys												
N	Alluminio/Aluminium												
H	Acciai temprati/Hardened steels												

QUALITÀ/Quality

CODICE/CODE	P	M	K	S	N
DP NK15 Non rivestito					N
DP N15-3P PVD					N
DP K05-3C MT-CVD			K		
DP K15-3C MT-CVD			K		
KB K20-3C MT-CVD			K		
DP M15-3P PVD		M			
DP M25-3C MT-CVD		M			
DP M30-3P PVD		M			
DP M35-3C MT-CVD		M			
FL M35-3C MT-CVD		M			
DP M45-3P PVD		M			

CODICE/CODE	P	M	K	S	N
DP P10-3C MT-CVD	P				
DP P15-3C MT-CVD	P		K		
DP P25-3C MT-CVD	P				
KB P25-3C MT-CVD	P				
DP P35-3C MT-CVD	P				
DP S05-1P PVD				S	
DP S10-3P PVD				S	
CE S40C CVD				S	

ROMPIRUCIOLO/Chip breaker

CODICE/CODE	P	M	K	S	N
F AL f.0,05/0,4 Ap.0,2/7					N
E AL f.0,05/0,4 Ap.0,2/7					N
UP R f.0,1/0,4 Ap.1/4	P		K		
M FF f.0,04/0,35 Ap.0,3/3,5		M			
MP F f.0,05/0,23 Ap.0,2/2		M			
M F f.0,06/0,4 Ap.0,2/4		M			
M M f.0,08/0,4 Ap.0,15/3		M			
P F f.0,03/0,2 Ap.0,15/2,5	P				
P MF f.0,05/0,3 Ap.0,2/4	P	M			
P M f.0,1/0,6 Ap.0,8/8	P				
P MR f.0,1/0,5 Ap.0,8/4,5	P				
SM F f.0,02/0,28 Ap.0,1/2,5				S	
SM MF f.0,02/0,35 Ap.0,2/4				S	

 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

SCHUMANTURN POSITIVI

	DP P10-3C					DP P15-3C					DP P25-3C					KB P25-3C					DP P35-3C				
	Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione				
	Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4				
	Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5				
	Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5				
	Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)				
GR.	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4
P1	445	435	410	370	340	440	430	410	375	350	420	410	390	355	330	420	410	390	355	330	330	320	315	290	260
P2	335	325	305	275	250	330	320	305	280	260	315	305	290	265	245	315	305	290	265	245	245	240	235	215	195
P3	270	265	245	220	200	265	260	245	225	210	255	245	235	215	200	255	245	235	215	200	200	195	190	175	160
P4	205	200	185	165	155	200	195	185	170	160	190	185	175	160	150	190	185	175	160	150	150	145	145	130	120
M1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	190	180	170	155	145	190	180	170	155	145	160	150	135	125	115
M2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	115	110	105	95	90	115	110	105	95	90	100	90	85	75	70
K1	320	310	300	265	240	315	305	290	265	250	300	290	275	250	230	300	290	275	250	230	-	-	-	-	-
K2	245	235	225	200	180	240	230	220	200	190	225	220	210	190	175	225	220	210	190	175	-	-	-	-	-
N	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	90	85	80	75	70	90	85	80	75	70	75	70	70	60	60
H	65	65	60	55	55	60	60	55	55	55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

	DP M15-3P					DP M25-3C					DP M30-3P					DP M35-3C				
	Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione				
	Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4				
	Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5				
	Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5				
	Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)				
GR.	0,05	0,1	0,15	0,2	0,3	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4	0,05	0,1	0,15	0,2	0,3	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4
P1	495	395	340	320	280	360	350	335	280	250	370	295	260	250	235	360	350	335	280	250
P2	370	295	255	240	210	270	260	250	210	185	275	220	195	185	175	270	260	250	210	185
P3	300	240	205	195	170	220	210	200	170	150	220	180	160	150	140	220	210	200	170	150
P4	225	180	155	145	130	165	160	150	130	115	165	135	120	115	105	165	160	150	130	115
M1	220	175	150	145	125	270	260	250	210	185	165	130	115	105	100	160	155	145	125	110
M2	135	105	90	90	75	165	160	150	130	115	100	80	70	65	60	100	95	90	75	70
K1	350	280	235	220	200	-	-	-	-	-	265	220	185	170	155	-	-	-	-	-
K2	265	210	180	165	150	-	-	-	-	-	230	190	160	145	135	-	-	-	-	-
N	925	700	625	600	530	-	-	-	-	-	695	550	495	450	420	-	-	-	-	-
S	110	85	75	70	60	80	75	70	60	55	80	65	60	55	45	-	75	70	60	55
H	70	55	50	45	40	-	-	-	-	-	55	50	45	40	40	-	-	-	-	-

P1	Acciaio e acciaio fuso con lavorabilità molto buona a basso tenore di carbonio, acciai automatici <i>Steel and cast steel with very good low machinability carbon content, automatic steels</i>
P2	Acciaio e acciaio fuso non o debolmente legato, medio tenore di carbonio (C 025/0,55). Fino a 900 MPa durezza 160/250HB <i>Steel and non-alloy or weakly alloyed cast steel, medium content of carbon (C 025 / 0.55). Up to 900 MPa hardness 160 / 250HB</i>
P3	Acciaio e acciaio fuso debolmente e medio legato a medio contenuto di carbonio. Fino a 900 MPa e <300HB <i>Steel and mildly medium and medium-high alloy steel carbon content. Up to 900 MPa and <300HB</i>

P4	Acciaio e acciaio fuso mediamente e altamente legato. Acciai da stampi. Contenuto di carbonio > 0,55, fino a 1200 MPa e 375HB <i>Medium and highly alloyed steel and cast steel. Steel from molds. Carbon content > 0.55, up to 1200 MPa and 375HB</i>
M1	Inox austenitico, ferritico, martensitico di media lavorabilità <i>Medium workability austenitic, ferritic, martensitic stainless steel</i>
M2	Inox ferritico-austenitico, duplex e superaustenitico resistenti al calore e alla corrosione, inconel 625 <i>Ferritic-austenitic stainless steel, duplex and superustenitic resistant heat and corrosion, inconel 625</i>

	DP S05-1P					DP S10-3P					CE S16					CE S40C				
	Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione				
	Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4				
	Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5				
	Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5				
	Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)				
GR.	0,05	0,1	0,15	0,2	0,3	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4	0,05	0,1	0,15	0,2	0,3	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4
P1	630	490	395	355	310	620	480	390	350	300	-	-	-	-	-	295	235	200	190	175
P2	470	365	295	265	230	465	360	290	260	225	-	-	-	-	-	220	175	150	140	130
P3	380	295	240	215	185	375	290	235	210	180	-	-	-	-	-	180	140	120	115	105
P4	285	220	180	160	140	280	220	175	160	135	-	-	-	-	-	135	105	90	85	80
M1	285	225	175	165	140	280	220	170	160	135	135	115	100	85	70	130	115	105	100	90
M2	175	135	105	100	85	170	135	105	100	85	85	70	60	55	45	80	70	65	60	55
K1	450	340	290	265	220	445	335	280	260	215	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K2	340	255	220	200	165	335	255	210	195	165	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1170	910	770	690	605	1150	885	720	620	530	570	460	435	370	310	-	-	-	-	-
S	145	110	95	85	75	140	105	90	80	65	100	95	90	85	65	80	75	70	60	55
H	80	60	55	50	45	80	60	55	50	45	65	65	-	-	-	-	-	-	-	-

	DP NK15					DP N15-3P				
	Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione				
	Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4				
	Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5				
	Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5				
	Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)				
GR.	0,05	0,1	0,15	0,2	0,3	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4
P1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
P2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
P3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
P4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M1	175	135	115	100	85	-	-	-	-	-
M2	105	85	70	60	55	-	-	-	-	-
K1	280	215	180	165	145	-	-	-	-	-
K2	210	165	135	125	110	-	-	-	-	-
N	745	570	460	435	370	1075	835	720	625	535
S	85	65	55	50	40	240	115	95	90	85
H	55	50	45	40	40	-	-	-	-	-

K1	Ghisa grigia, ghisa di media durezza <i>Gray cast iron, medium hard cast iron</i>
K2	Ghisa sferoidale, nodulare mediamente legata e di difficile lavorabilità <i>Spheroidal cast iron, nodular cast on average and difficult workability</i>
N	Alluminio, leghe di alluminio <i>Aluminium, aluminium alloys</i>

S	Titanio, inonel, duplex e superduplex <i>Titanium, inonel, duplex and superduplex</i>
H	Leghe temprate <i>Hardened alloys</i>

SCHUMANTURN POSITIVI

CCGT 060204... / CCGT 09T308...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
CCGT	060204	F	AL	DP	N15-3P						●
CCGT	060204	F	AL	DP	NK15						○
CCGT	09T308	F	AL	DP	N15-3P						●
CCGT	09T308	F	AL	DP	NK15						○

CCGT 1204...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
CCGT	120404	F	AL	DP	N15-3P						●
CCGT	120404	F	AL	DP	NK15						○
CCGT	120408	F	AL	DP	N15-3P						●
CCGT	120408	F	AL	DP	NK15						○

CCMT 060204... / CCMT 09T3...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
CCMT	060204	M	F	DP	M25-3C						○
CCMT	060204	M	F	DP	S10-3P						○
CCMT	060204	M	M	DP	M35-3C						●
CCMT	060204	UP	R	DP	P25-3C						○
CCMT	09T304	M	F	DP	M25-3C						○
CCMT	09T304	M	F	DP	S10-3P						○
CCMT	09T304	P	MF	DP	P15-3C						○
CCMT	09T304	M	M	DP	M25-3C						●
CCMT	09T304	M	M	DP	M35-3C						●
CCMT	09T304	P	MR	DP	M35-3C						○
CCMT	09T304	P	MR	DP	P25-3C						●
CCMT	09T304	UP	R	DP	P15-3C						●
CCMT	09T304	UP	R	DP	P25-3C						○
CCMT	09T308	M	F	DP	M25-3C						○
CCMT	09T308	M	F	DP	S10-3P						○
CCMT	09T308	P	MF	DP	P15-3C						○
CCMT	09T308	M	M	DP	M25-3C						●
CCMT	09T308	M	M	DP	M35-3C						●
CCMT	09T308	P	MR	DP	M35-3C						○
CCMT	09T308	P	MR	DP	P25-3C						●
CCMT	09T308	UP	R	DP	P15-3C						●
CCMT	09T308	UP	R	DP	P25-3C						○

DCGT 070204... / DCGT 11T3...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
DCGT	070204	F	AL	DP	N15-3P						●
DCGT	070204	F	AL	DP							○
DCGT	11T304	F	AL	DP	N15-3P						●
DCGT	11T304	F	AL	DP	NK15						○
DCGT	11T308	F	AL	DP	N15-3P						●
DCGT	11T308	F	AL	DP	NK15						○

DCMT 070202... / DCMT 070204... / DCMT 11T3...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
DCMT	070202	P	F	DP	M25-3C						○
DCMT	070202	P	F	DP	M30-3P						○
DCMT	070202	P	F	DP	P25-3C						○
DCMT	070204	P	F	DP	M25-3C						○
DCMT	070204	P	F	DP	M30-3P						○
DCMT	070204	P	F	DP	P15-3C						●
DCMT	070204	P	F	DP	P25-3C						○

DCMT 070202... / DCMT 070204... / DCMT 11T3...

CODICE/CODE					P	M	K	S	N	
DCMT	11T304	P	F	DP M25-3C		■				○
DCMT	11T304	P	F	DP M30-3P		■				○
DCMT	11T304	P	F	DP P15-3C	●		■			●
DCMT	11T304	P	F	DP P25-3C						○
DCMT	11T304	P	F	DP P35-3C						○
DCMT	070204	P	MF	DP P25-3C	●					●
DCMT	070204	P	MF	DP S10-3P		■		■		○
DCMT	070204	M	M	DP M25-3C	●	■		■		●
DCMT	070204	M	M	DP M35-3C	●	■		■		●
DCMT	11T302	UP	R	DP M30-3P		■		■		○
DCMT	11T304	P	MF	DP P15-3C			■			○
DCMT	11T304	P	MF	DP M25-3C		■		■		○
DCMT	11T304	M	M	DP M35-3C	●	■		■		●
DCMT	11T304	M	M	DP M25-3C	●	■		■		●
DCMT	11T304	P	MR	DP P25-3C						●
DCMT	11T304	P	MR	DP M35-3C		■		■		○

DCMT 11T308...

CODICE/CODE					P	M	K	S	N	
DCMT	11T308	P	F	DP M15-3P		■		■		○
DCMT	11T308	P	F	DP M25-3P		■		■		○
DCMT	11T308	P	MF	DP P15-3C			■			○
DCMT	11T308	P	MF	DP M25-3C		■		■		○
DCMT	11T308	P	MF	DP S10-3P		■		■		○
DCMT	11T308	M	M	DP M25-3C	●	■		■		●
DCMT	11T308	M	M	DP M35-3C	●	■		■		●
DCMT	11T308	P	MR	DP P25-3C						●
DCMT	11T308	P	MR	DP M35-3C		■		■		○

DCMT 150408...

CODICE/CODE					P	M	K	S	N	
DCMT	150408	P	MF	DP P15-3C			■			○
DCMT	150408	P	MF	DP P25-3C	●					●
DCMT	150408	P	MF	DP P35-3C						○
DCMT	150408	P	MR	DP P15-3C			■			○
DCMT	150408	P	MR	DP P25-3C	●					●
DCMT	150408	P	MR	DP M30-3P		■		■		○
DCMT	150408	PK	MR	DP M30-3P		■		■		○

KNUX 160405/160410

CODICE/CODE					P	M	K	S	N	
KNUX	160405	EL	M	DP P25 -3C	■					○
KNUX	160405	EL	M	DP M25 -3C		■		■		○
KNUX	160410	EL	M	DP P35 -3C	■	■				○
KNUX	160405	ER	M	DP P25 -3C	■					○
KNUX	160405	ER	M	DP M25 -3C		■		■		○
KNUX	160410	ER	M	DP P35 -3C	■	■				○
KNUX	160405	EL	R	DP P25 -3C	■					○
KNUX	160405	EL	R	DP M25 -3C		■		■		○
KNUX	160410	EL	R	DP P25 -3C	■					○
KNUX	160410	EL	R	DP P35 -3C	■	■				○
KNUX	160405	ER	R	DP P25 -3C	■					○
KNUX	160405	ER	R	DP M25 -3C		■		■		○
KNUX	160410	ER	R	DP P25 -3C	■					○
KNUX	160410	ER	R	DP P35 -3C	■	■				○

RCMT 1606...

CODICE/CODE							P	M	K	S	N	
RCMT	1606	MOS	UM	DP	P15	-3C	■		■			○
RCMT	1606	MOS	UM	DP	P25	-3C	■					○
RCMT	1606	MO	LP	CE	S16				■			○

RCMT 2006...

CODICE/CODE							P	M	K	S	N	
RCMT	2006	MOS	UM3	DP	P15	-3C	■		■			○
RCMT	2006	MOS	UM3	DP	P25	-3C						○

RCMT 2507...

CODICE/CODE							P	M	K	S	N	
RCMT	2507	MOS	UM4	DP	P25	-3C	■					○

TCGT 1102... / TCGT 16T3...

CODICE/CODE							P	M	K	S	N	
TCGT	110204	F	AL	DP	N15	-3P					■	●
TCGT	110204	F	AL	DP	NK15						■	○
TCGT	110208	F	AL	DP	N15	-3P					■	●
TCGT	110208	F	AL	DP	NK15						■	○
TCGT	16T304	F	AL	DP	N15	-3P					■	●
TCGT	16T304	F	AL	DP	NK15						■	○
TCGT	16T308	F	AL	DP	N15	-3P					■	●
TCGT	16T308	F	AL	DP	NK15						■	○

TCMT 090204... / TCMT 1102...

CODICE/CODE							P	M	K	S	N	
TCMT	090204	P	F	DP	P25	-3C	■					○
TCMT	090204	P	F	DP	M25	-3C		■		■		○
TCMT	110204	UP	R	DP	P25	-3C	■					○
TCMT	110204	UP	R	DP	M25	-3C		■		■		○
TCMT	110208	M	M	DP	M25	-3C				■		●

TCMT 16T3...

CODICE/CODE							P	M	K	S	N	
TCMT	16T304	P	F	DP	P25	-3C	■					○
TCMT	16T304	M	M	DP	P25	-3C						○
TCMT	16T304	M	M	DP	M25	-3C		■		■		●
TCMT	16T304	M	M	DP	M35	-3C				■		●
TCMT	16T304	UP	R	DP	P15	-3C	■		■			●
TCMT	16T304	UP	R	DP	P25	-3C						○
TCMT	16T304	P	R	DP	P35	-3C	■					○
TCMT	16T308	M	M	DP	M15	-3P						○
TCMT	16T308	M	M	DP	M25	-3C		■		■		●
TCMT	16T308	M	M	DP	M35	-3C				■		●
TCMT	16T308	UP	R	DP	P15	-3C	■		■			●
TCMT	16T308	UP	R	DP	P25	-3C						○
TCMT	16T308	UP	R	DP	M25	-3C		■		■		○

VBMT 1103...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
VBMT 110302	M	M	DP	M25	-3C						●
VBMT 110302	M	M	DP	M15	-3P						○
VBMT 110302	M	M	DP	M30	-3P						○
VBMT 110302	M	M	DP	P25	-3C						○
VBMT 110304	M	M	DP	M25	-3C						●
VBMT 110304	M	M	DP	M35	-3C						●
VBMT 110304	M	M	DP	M15	-3P						○
VBMT 110304	M	M	DP	M30	-3P						○
VBMT 110304	M	M	DP	P15	-3C						○
VBMT 110304	M	M	DP	P25	-3C						○
VBMT 110308	M	M	DP	M25	-3C						●
VBMT 110308	M	M	DP	M30	-3P						○
VBMT 110308	M	M	DP	P15	-3C						○
VBMT 110308	M	M	DP	P25	-3C						○

VBMT 1604...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
VBMT 160404	P	MF	DP	P25	-3C						●
VBMT 160404	P	MF	DP	S10	-3P						○
VBMT 160404	M	M	DP	M25	-3C						●
VBMT 160404	M	M	DP	M35	-3C						●
VBMT 160408	P	MF	DP	S10	-3P						○
VBMT 160408	M	M	DP	M25	-3C						●
VBMT 160408	M	M	DP	M35	-3C						●
VBMT 160408	P	MR	DP	P25	-3C						●

VCMT 160408...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
VCMT 160408	F	AL	DP	NK	15						○
VCMT 160408	F	AL	DP	N15	-3P						●

VCMT 160404... / VCMT 160408..

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
VCMT 160404	UP	R	DP	P15	-3C						●
VCMT 160404	UP	R	DP	P25	-3C						○
VCMT 160408	K	M	KB	P25	-3C						○
VCMT 160408	UP	R	DP	M25	-3C						○
VCMT 160408	UP	R	DP	M30	-3P						○
VCMT 160408	UP	R	DP	P15	-3C						●
VCMT 160408	UP	R	DP	P25	-3C						○

WCGT 0201...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
WCGT 020102	P	F	DP	M30	-3P						○
WCGT 020104	P	F	DP	M30	-3P						○

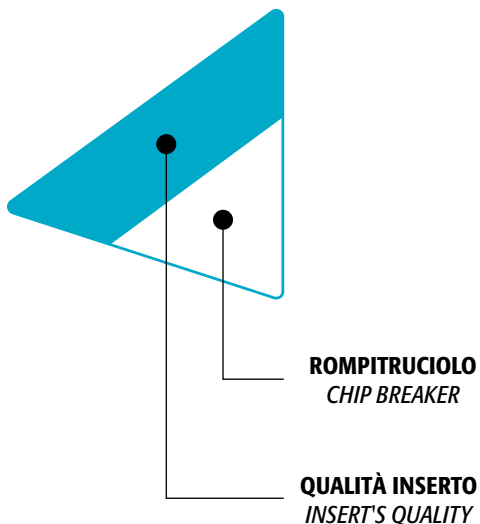
WCMT 040208... / WCMT 050308... / WCMT 06T308... / WCMT 080408...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
WCMT 040208	U	M	DP	M30	-3P						○
WCMT 050308	U	M	DP	M30	-3P						○
WCMT 06T308	M	M	DP	M30	-3P						○
WCMT 06T308	M	M	DP	P25	-3C						○
WCMT 080408	M	M	DP	M30	-3P						○
WCMT 080408	M	M	DP	P25	-3C						○

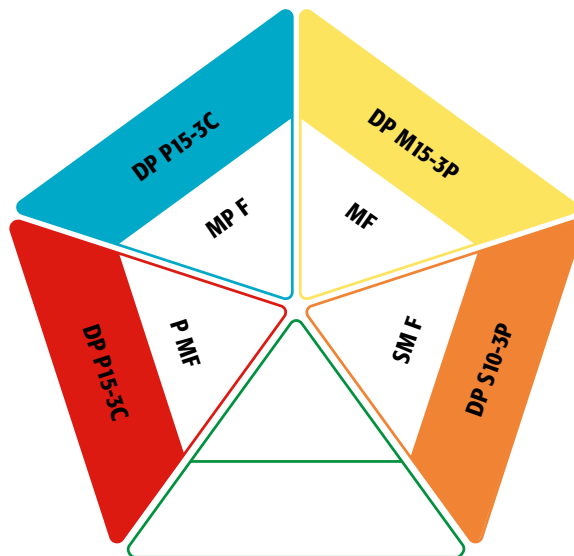
SCHUMANTURN NEGATIVI

SCHUMANCOLOR

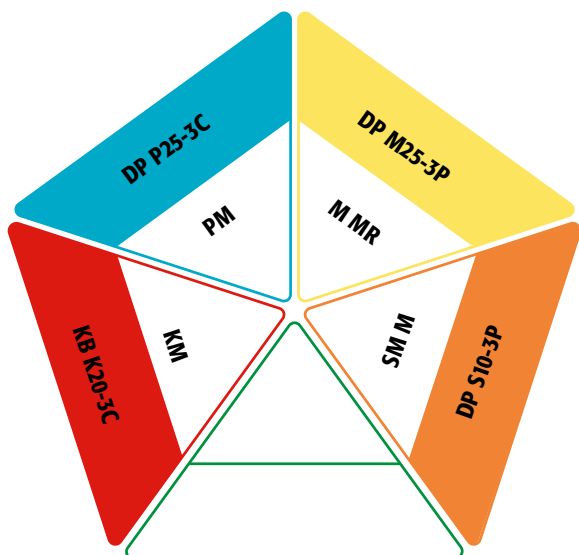
DESCRIZIONE PENTAGONO SCHUMANCOLOR



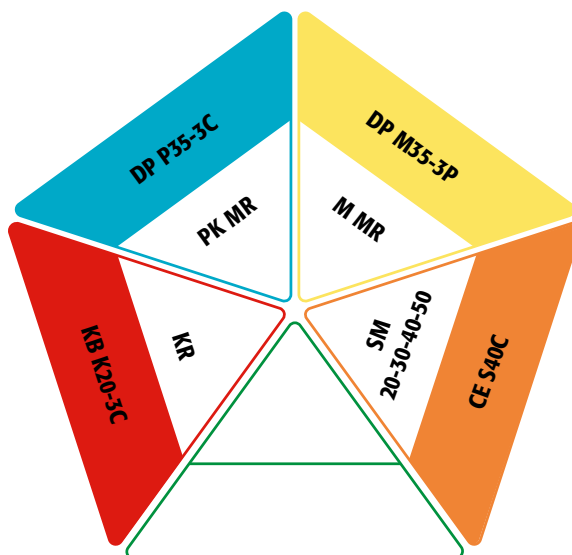
FINITURA FINISHING



MEDIA MEDIUM



SGROSSATURA ROUGHING



DESCRIZIONE CODICE INSERTI TORNITURA NEGATIVI/DESCRIPTION CODE NEGATIVE TURNING INSERTS

C	N	M	G	12	04	08	A	B	C	D	E	F
							PK	MR	DP	P15	3	C

A	MATERIALE LAVORABILE
WP	Wiper acciaio
WM	Wiper inox
M	Inox
MP	Inox e Acciai
P	Acciaio
PK	Acciaio e Ghisa
K	Ghisa
SM	Superleghe e Inox
SM20/SM40/SM50	Superleghe e Inox
F	Alluminio
EL	Acciaio e Inox rompitruciolo sinistro
ER	Acciaio e Inox rompitruciolo destro
MOS	Inserto tondo con tagliente arrotondato e piano di rinforzo

D	CLASSIFICAZIONE ISO
P	Acciai/Steels
M	Acciai inossidabili/Stainless steels
K	Ghisa/Cast iron
S	Super leghe/Superalloys
N	Alluminio/Aluminium
H	Acciai temprati/Hardened steels

B	TIPO LAVORAZIONE
F	Semifinitura
M	Media
MF	Media finitura
MR	Media sgrossatura
MA	Media sgrossatura inox
RM	Sgrossatura Media
R	Sgrossatura Pesante
UM	Universale Acciaio ed Inox
UM3	Universale Acciaio
UM4	Universale Acciaio

C	CODICE INTERNO
----------	-----------------------

E	GENERAZIONE RIVESTIMENTO
----------	---------------------------------

F	RIVESTIMENTO
C	CVD / MT-CVD
P	PVD

QUALITÀ/Quality

CODICE/CODE		P	M	K	S	N
DP K05-3C	MT-CVD			K		
DP K15-3C	MT-CVD			K		
KB K20-3C	MT-CVD			K		
DP M15-3P	PVD		M			
DP M25-3C	MT-CVD		M			
DP M30-3P	PVD		M			
DP M35-3C	MT-CVD		M			
FL M35-3C	MT-CVD		M			
DP M45-3P	PVD		M			

CODICE/CODE		P	M	K	S	N	H
DP P10-3C	MT-CVD	P					
DP P15-3C	MT-CVD	P		K			
DP P25-3C	MT-CVD	P					
KB P25-3C	MT-CVD	P					
DP P35-3C	MT-CVD	P					
DP S05-1P	PVD				S		
DP S10-3P	PVD				S		
CE S40C	CVD				S		

ROMPITRUCIOLO/Chip breaker

CODICE/CODE		P	M	K	S	N
ER M f.0,2/0,5 Ap.0,8/5		P	M			
EL M f.0,2/0,5 Ap.0,8/5		P	M			
EL R f.0,25/0,6 Ap.0,8/5		P	M			
ER R f.0,25/0,6 Ap.0,8/5		P	M			
UP R f.0,01/0,4 Ap.1/4		P	M	K		
K M f.0,22/0,44 Ap.1/4				K		
K R f.0,30/0,48 Ap.2/4,8				K		
MP F f.0,06/0,2 Ap.0,3/1,5			M			
M F f.0,1/0,3 Ap.0,2/4			M			
M M f.0,15/0,4 Ap.0,6/5			M			
M MA f.0,2/0,6 Ap.0,5/6			M			
M MR f.0,2/0,6 Ap.0,5/6			M			
M R f.0,3/0,7 Ap.1,5/6			M			
MOS UM f.0,08/0,35 Ap.0,4/1,6		P	M			
MOS UM3 f.0,2/1,2 Ap.1/5		P				
MOS UM4 f.0,2/1,2 Ap.1/6		P				

CODICE/CODE		P	M	K	S	N
P MF f.0,08/0,3 Ap.0,5/3		P				
P M f.0,17/0,6 Ap.1/7		P				
P MR f.0,3/0,7 Ap.1,5/6		P				
P RM f.0,3/0,6 Ap.1,5/4		P				
P R f.0,3/0,7 Ap.1,5/6		P				
PK MR f.0,3/0,7 Ap.1,5/6		P		K		
PK R f.0,7/1,4 Ap.2,0/7,0		P		K		
SM F f.0,08/0,3 Ap.0,2/3					S	
SM MF f.0,1/0,25 Ap.0,4/1,5					S	
SM M f.0,15/0,55 Ap.0,5/5					S	
SM 20 f.0,1/0,3 Ap.0,2/4					S	
SM 40 f.0,2/0,5 Ap.0,3/6					S	
SM 50 f.0,3/0,55 Ap.0,4/8					S	
WP F f.0,15/0,6 Ap.0,4/1,5		P				
WP M f.0,17/0,7 Ap.1/5		P				
WM M f.0,2/0,5 Ap.0,5/2			M			
...A f.0,1/0,27 Ap.0,4/1,7				K		

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

	DP P10-3C					DP P15-3C					DP P25-3C					KB P25-3C					DP P35-3C									
	Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione									
	Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4									
	Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5									
Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5										
	Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)									
GR.	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4
P1	445	435	410	370	340	440	430	410	375	350	420	410	390	355	330	420	410	390	355	330	330	320	315	290	260	320	315	290	260	
P2	335	325	305	275	250	330	320	305	280	260	315	305	290	265	245	315	305	290	265	245	245	240	235	215	195	245	240	235	215	195
P3	270	265	245	220	200	265	260	245	225	210	255	245	235	215	200	255	245	235	215	200	200	195	190	175	160	200	195	190	175	160
P4	205	200	185	165	155	200	195	185	170	160	190	185	175	160	150	190	185	175	160	150	150	145	145	130	120	150	145	145	130	120
M1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	190	180	170	155	145	190	180	170	155	145	160	150	135	125	115	160	150	135	125	115
M2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	115	110	105	95	90	115	110	105	95	90	100	90	85	75	70	100	90	85	75	70
K1	320	310	300	265	240	315	305	290	265	250	300	290	275	250	230	300	290	275	250	230	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K2	245	235	225	200	180	240	230	220	200	190	225	220	210	190	175	225	220	210	190	175	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	90	85	80	75	70	90	85	80	75	70	80	75	70	70	60	80	75	70	70	60
H	65	65	60	55	55	60	60	55	55	55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

	DP M15-3P					DP M25-3C					DP M30-3P					DP M35-3C					FL M35-3C									
	Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione									
	Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4									
	Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5									
Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5										
	Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)									
GR.	0,05	0,1	0,15	0,2	0,3	0,1	0,15	0,2	0,3	0,45	0,05	0,1	0,15	0,2	0,3	0,1	0,15	0,2	0,3	0,45	0,1	0,15	0,2	0,3	0,45	0,1	0,15	0,2	0,3	0,45
P1	495	395	340	320	280	360	350	335	280	250	370	295	260	250	235	360	350	335	280	250	350	335	320	270	235	350	335	320	270	235
P2	370	295	255	240	210	270	260	250	210	185	275	220	195	185	175	270	260	250	210	185	260	250	240	200	175	260	250	240	200	175
P3	300	240	205	195	170	220	210	200	170	150	220	180	160	150	140	220	210	200	170	150	210	200	195	160	140	210	200	195	160	140
P4	225	180	155	145	130	165	160	150	130	115	165	135	120	115	105	165	160	150	130	115	160	150	145	120	105	160	150	145	120	105
M1	220	175	150	145	125	270	260	250	210	185	165	130	115	105	100	160	155	145	125	110	150	145	135	115	100	150	145	135	115	100
M2	135	105	90	90	75	165	160	150	130	115	100	80	70	65	60	100	95	90	75	70	90	90	85	70	60	90	90	85	70	60
K1	350	280	235	220	200	-	-	-	-	-	265	220	185	170	155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K2	265	210	180	165	150	-	-	-	-	-	230	190	160	145	135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	925	700	625	600	530	-	-	-	-	-	695	550	495	450	420	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	110	85	75	70	60	80	75	70	60	55	80	65	60	55	45	80	75	70	60	55	80	75	70	60	55	80	75	70	60	55
H	70	55	50	45	40	-	-	-	-	-	55	50	45	40	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

P1	Acciaio e acciaio fuso con lavorabilità molto buona a basso tenore di carbonio, acciai automatici <i>Steel and cast steel with very good low machinability carbon content, automatic steels</i>
P2	Acciaio e acciaio fuso non o debolmente legato, medio tenore di carbonio (C 025/0,55). Fino a 900 MPa durezza 160/250HB <i>Steel and non-alloy or weakly alloyed cast steel, medium content of carbon (C 025 / 0.55). Up to 900 MPa hardness 160 / 250HB</i>
P3	Acciaio e acciaio fuso debolmente e medio legato a medio contenuto di carbonio. Fino a 900 MPa e <300HB <i>Steel and mildly medium and medium-high alloy steel carbon content. Up to 900 MPa and <300HB</i>

P4	Acciaio e acciaio fuso mediamente e altamente legato. Acciai da stampi. Contenuto di carbonio > 0,55, fino a 1200 MPa e 375HB <i>Medium and highly alloyed steel and cast steel. Steel from molds. Carbon content > 0.55, up to 1200 MPa and 375HB</i>
M1	Inox austenitico, ferritico, martensitico di media lavorabilità <i>Medium workability austenitic, ferritic, martensitic stainless steel</i>
M2	Inox ferritico-austenitico, duplex e superaustenitico resistenti al calore e alla corrosione, inconel 625 <i>Ferritic-austenitic stainless steel, duplex and superustenitic resistant heat and corrosion, inconel 625</i>

DP S05-1P						DP S10-3P					CE S40C				
Tipo di lavorazione						Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione				
Sgr. Ap.1-4						Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4				
Media Ap. 0,5-2,5						Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5				
Finitura Ap. 0,4-1,5						Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5				
Av. (mm/giro)						Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)				
GR.	0,05	0,1	0,15	0,2	0,3	0,05	0,1	0,15	0,2	0,3	0,1	0,15	0,2	0,3	0,45
P1	630	490	395	355	310	620	480	390	350	300	295	235	200	190	175
P2	470	365	295	265	230	465	360	290	260	225	220	175	150	140	130
P3	380	295	240	215	185	375	290	235	210	180	180	140	120	115	105
P4	285	220	180	160	140	280	220	175	160	135	135	105	90	85	80
M1	285	225	175	165	140	280	220	170	160	135	130	115	105	100	90
M2	175	135	105	100	85	170	135	105	100	85	80	70	65	60	55
K1	450	340	290	265	220	445	335	280	260	215	-	-	-	-	-
K2	340	255	220	200	165	335	255	210	195	165	-	-	-	-	-
N	1170	910	770	690	605	1150	885	720	620	530	-	-	-	-	-
S	145	110	95	85	75	140	105	90	80	65	80	75	70	60	55
H	80	60	55	50	45	80	60	55	50	45	-	-	-	-	-

DP K05-3C					DP K15-3C					KB K20-3C					
Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					
Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					
Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					
Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					
Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					
GR.	0,1	0,15	0,2	0,3	0,45	0,05	0,1	0,15	0,2	0,3	0,1	0,15	0,2	0,3	0,45
P1	435	375	350	320	280	375	335	315	290	260	370	330	310	285	255
P2	325	280	260	240	210	280	250	235	215	195	275	245	230	210	190
P3	260	225	210	195	170	225	200	190	175	160	220	195	185	170	155
P4	195	170	160	145	130	170	150	145	130	120	165	145	140	125	115
M1	175	155	140	130	115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M2	105	95	85	80	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K1	410	370	340	300	260	360	315	295	275	250	355	310	290	270	245
K2	310	280	255	225	195	270	240	225	210	190	265	235	220	205	185
N	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	90	75	70	65	60	80	65	65	55	55	75	65	65	55	55

K1	Ghisa grigia, ghisa di media durezza <i>Gray cast iron, medium hard cast iron</i>
K2	Ghisa sferoidale, nodulare mediamente legata e di difficile lavorabilità <i>Spheroidal cast iron, nodular cast on average and difficult workability</i>
N	Alluminio, leghe di alluminio <i>Aluminium, aluminium alloys</i>





S	Titanio, inonel, duplex e superduplex <i>Titanium, inconel, duplex and superduplex</i>
H	Leghe temperate <i>Hardened alloys</i>

SCHUMANTURN NEGATIVI







CNMA 1204...

CODICE/CODE		P	M	K	S	N
CNMA 120408	DP K05 -3C					○
CNMA 120408	DP K15 -3C					○
CNMA 120408	KB K20 -3C					○
CNMA 120412	DP K05 -3C					○
CNMA 120412	DP K15 -3C					○
CNMA 120412	KB K20 -3C					○
CNMA 120416	KB K20 -3C					○
CNMA 160616	DP K05 -3C					○
CNMA 160616	DP K15 -3C					○

CNMG 120404...

CODICE/CODE		P	M	K	S	N
CNMG 120404 SM F DP S10 -3P						●
CNMG 120404 M F DP M15 -3P						●
CNMG 120404 M F DP M25 -3C						○
CNMG 120404 P MF DP P10 -3C						○
CNMG 120404 P MF DP P15 -3C						●
CNMG 120404 P MF DP P25 -3C						○
CNMG 120404 P M DP K15 -3C						○
CNMG 120404 P M DP P10 -3C						○
CNMG 120404 P M DP P15 -3C						○
CNMG 120404 P M DP P25 -3C						●
CNMG 120404 P M DP P35 -3C						○
CNMG 120404 M M DP M15 -3P						○
CNMG 120404 M M DP M25 -3C						○
CNMG 120404 M M DP M30 -3P						○
CNMG 120404 M M DP M35 -3C						○

CNMG 120408...

CODICE/CODE		P	M	K	S	N
CNMG 120408 M F DP M15 -3P						●
CNMG 120408 M F DP M25 -3C						○
CNMG 120408 SM MF DP S05 -1P						○
CNMG 120408 SM M DP M25 -3C						○
CNMG 120408 SM 20 CE S40C						●
CNMG 120408 WP F DP P15 -3C						○
CNMG 120408 WP M DP P25 -3C						○
CNMG 120408 WM M DP M25 -3C						○
CNMG 120408 PK MR DP P10 -3C						○
CNMG 120408 PK MR DP P15 -3C						○
CNMG 120408 PK MR DP P25 -3C						○
CNMG 120408 PK MR DP P35 -3C						●
CNMG 120408 PK MR DP K05 -3C						○
CNMG 120408 PK MR DP K15 -3C						○
CNMG 120408 M MR DP M25 -3C						●
CNMG 120408 M MR DP M35 -3C						●
CNMG 120408 M R DP P15 -3C						○
CNMG 120408 M R DP M25 -3C						○
CNMG 120408 M R DP M35 -3C						○
CNMG 120408 P RM KB P25 -3C						○
CNMG 120408 P MF DP P10 -3C						○
CNMG 120408 P MF DP P15 -3C						●
CNMG 120408 P MF DP P25 -3C						○
CNMG 120408 P MF DP M15 -3P						○
CNMG 120408 P MF DP M30 -3P						○

CNMG 120408...

CODICE/CODE	P	M	K	S	N	
CNMG 120408 P M DP P10 -3C	■					○
CNMG 120408 P M DP P15 -3C	■		▲			○
CNMG 120408 P M DP P25 -3C	■					●
CNMG 120408 P M DP P35 -3C	■					○
CNMG 120408 M M DP M25 -3C		■		▲		○
CNMG 120408 M M DP M35 -3C		■		▲		○
CNMG 120408 M MA FL M35 -3C		■		▲		✂
CNMG 120408 K M KB K20 -3C			■			●
CNMG 120408 K R KB K20 -3C			■			●

CNMG 120412...

CODICE/CODE	P	M	K	S	N	
CNMG 120412 M M DP M35 -3C		■		▲		○
CNMG 120412 M MR DP M25 -3C		■		▲		●
CNMG 120412 M MR DP M35 -3C		■		▲		●
CNMG 120412 P M DP P10 -3C	■					○
CNMG 120412 P M DP P15 -3C	■		▲			○
CNMG 120412 P M DP P25 -3C	■					●
CNMG 120412 P M DP P35 -3C	■					○
CNMG 120412 PK MR DP P10 -3C	■					○
CNMG 120412 PK MR DP P15 -3C	■		▲			○
CNMG 120412 PK MR DP P25 -3C	■					○
CNMG 120412 PK MR DP K15 -3C			■			○
CNMG 120412 PK MR DP M25 -3C		■		▲		○
CNMG 120412 P RM KB P25 -3C	■					○
CNMG 120412 K M KB K20 -3C			■			●
CNMG 120412 K R KB K20 -3C			■			●

CNMG 1606...

CODICE/CODE	P	M	K	S	N	
CNMG 160608 K R KB K20 -3C			■			●
CNMG 160612 P M DP P15 -3C	■		▲			○
CNMG 160612 P MR KB P25 -3C	■					○
CNMG 160612 M MR DP M25 -3C		■		▲		●
CNMG 160612 M MR DP M35 -3C		■		▲		●
CNMG 160612 PK MR DP P15 -3C	■		▲			○
CNMG 160612 PK MR DP P25 -3C	■					○
CNMG 160612 K R KB K20 -3C			■			●
CNMG 160612 K R KB P25 -3C	■		■			○
CNMG 160612 SM40 CE S40C Rutenio	■	■		▲		●
CNMG 160616 PK MR DP P15 -3C	■		▲			○
CNMG 160616 PK MR DP P25 -3C	■					○
CNMG 160616 PK MR DP K15 -3C			■			○

CNMG 1906...


CODICE/CODE	P	M	K	S	N	
CNMG 190612 K R KB K20 -3C			■			●
CNMG 190616 SM50 CE S40C Rutenio		■		▲		●

DNMA 150608...

CODICE/CODE	P	M	K	S	N	
DNMA 150608 DP K05 -3C			■			○
DNMA 150608 DP K15 -3C			■			○
DNMA 150612 DP K05 -3C			■			○
DNMA 150612 DP K15 -3C			■			○

SCHUMANTURN NEGATIVI







DNMG 110408...

CODICE/CODE							P	M	K	S	N	
DNMG	110408	P	MF	DP	P15	-3C		■	■			●
DNMG	110408	P	MF	DP	P25	-3C		■	■			○
DNMG	110408	PK	MR	DP	P15	-3C		■	■			○
DNMG	110408	PK	MR	DP	P25	-3C		■				○

DNMG 150604...

CODICE/CODE							P	M	K	S	N	
DNMG	150604	M	F	DP	S10	-3P		■	■	■		○
DNMG	150604	P	MF	DP	P10	-3P		■				○
DNMG	150604	P	MF	DP	P15	-3C		■	■			●
DNMG	150604	P	MF	DP	P25	-3C		■				○
DNMG	150604	EL	M	DP	M30	-3P			■	■		○
DNMG	150604	EL	M	DP	M25	-3C			■	■		○
DNMG	150604	EL	M	DP	P25	-3C		■				○
DNMG	150604	ER	M	DP	M30	-3P			■	■		○
DNMG	150604	ER	M	DP	M25	-3C			■	■		○
DNMG	150604	ER	M	DP	P25	-3C		■				○

DNMG 150608...

CODICE/CODE							P	M	K	S	N	
DNMG	150608	M	F	DP	S10	-3P		■	■	■		○
DNMG	150608	P	MF	DP	P15	-3C		■	■			●
DNMG	150608	P	MF	DP	P25	-3C		■				○
DNMG	150608	P	M	DP	P25	-3C		■				●
DNMG	150608	P	M	DP	P35	-3C		■				○
DNMG	150608	PK	MR	DP	P15	-3C		■	■			○
DNMG	150608	PK	MR	DP	P25	-3C		■				○
DNMG	150608	M	R	DP	M25	-3C			■	■		○
DNMG	150608	M	R	DP	M35	-3C			■	■		○
DNMG	150608	M	R	DP	P15	-3C		■	■			○
DNMG	150608	SM	M	DP	S10	-3P		■		■		●
DNMG	150608	SM	M	DP	P15	-3C		■	■			○
DNMG	150608	SM	M	DP	P25	-3C		■				○
DNMG	150608	SM	M	DP	M25	-3C			■	■		○
DNMG	150608	SM	M	DP	M30	-3P			■	■		○
DNMG	150608	SM	M	DP	M35	-3C			■	■		○
DNMG	150608	EL	M	DP	P25	-3C		■				○
DNMG	150608	ER	M	DP	P25	-3C		■				○
DNMG	150608	M	MR	DP	M25	-3C			■	■		●
DNMG	150608	M	R	DP	M35	-3C			■	■		○
DNMG	150608	EL	M	DP	M30	-3P			■	■		○
DNMG	150608	EL	M	DP	M25	-3C			■	■		○
DNMG	150608	EL	M	DP	P25	-3C		■				○
DNMG	150608	ER	M	DP	M30	-3P			■	■		○
DNMG	150608	ER	M	DP	M25	-3C			■	■		○
DNMG	150608	ER	M	DP	P25	-3C		■				○
DNMG	150608	K	M	KB	K20	-3C			■			●
DNMG	150608	K	R	KB	K20	-3C			■			●

DNMG 150612...

CODICE/CODE				P	M	K	S	N	
DNMG	150612	PK MR	DP P15 -3C	■		■			○
DNMG	150612	PK MR	DP P25 -3C	■		■			○
DNMG	150612	M R	DP M25 -3C		■		■		○
DNMG	150612	M R	DP M35 -3C		■		■		○
DNMG	150612	M R	DP P15 -3C	■		■			○
DNMG	150612	M R	DP M25 -3C		■		■		○
DNMG	150612	M R	DP M35 -3C		■		■		○
DNMG	150612	SM 40	KB S40 C				■		●

Rutenio


SNMA 120408...

CODICE/CODE				P	M	K	S	N	
SNMA	120408		DP K05 -3C			■			○
SNMA	120408		DP K15 -3C			■			○
SNMA	120408		KB K20 -3C			■			○

SNMA 120412...

CODICE/CODE				P	M	K	S	N	
SNMA	120412		DP K05 -3C			■			○
SNMA	120412		DP K15 -3C			■			○

SNMG 120404...

CODICE/CODE				P	M	K	S	N	
SNMG	120404	P MF	DP P15 -3C	■		■			●
SNMG	120404	P MF	DP P25 -3C	■		■			○
SNMG	120404	M F	DP S10 -3P				■		○


SNMG 120408...

CODICE/CODE				P	M	K	S	N	
SNMG	120408	SM MF	DP S05 -1P		■		■		○
SNMG	120408	M M	DP M25 -3P		■		■		○
SNMG	120408	M R	DP M25 -3P		■		■		○
SNMG	120408	M R	DP M35 -3P		■		■		○
SNMG	120408	P MF	DP M25 -3C		■		■		○
SNMG	120408	P MF	DP P15 -3C	■		■			●
SNMG	120408	P MF	DP P25 -3C	■		■			○
SNMG	120408	M F	DP S10 -3P		■		■		○
SNMG	120408	M F	DP M30 -3P		■		■		○
SNMG	120408	M F	DP M25 -3C		■		■		○
SNMG	120408	PK MR	DP K05 -3C			■			○
SNMG	120408	PK MR	DP P15 -3C	■		■			○
SNMG	120408	PK MR	DP P25 -3C	■		■			○
SNMG	120408	PK MR	DP P35 -3C	■		■			●
SNMG	120408	M M	DP M25 -3C		■		■		○
SNMG	120408	K R	KB K20 -3C			■			●
SNMG	120408	K M	KB K20 -3C			■			●



SCHUMANTURN NEGATIVI

SNMG 120412...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
SNMG	120412	PK	MR	DP	K05 -3C						○
SNMG	120412	PK	MR	DP	K15 -3C						○
SNMG	120412	PK	MR	DP	P15 -3C						○
SNMG	120412	PK	MR	DP	P25 -3C						○
SNMG	120412	PK	MR	DP	P35 -3C						●
SNMG	120412	M	M	DP	M25 -3C						○
SNMG	120412	M	R	DP	M25 -3C						○

SNMM 150612...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
SNMM	150612.76			DP	M25 -3C						○

SNMG 150616...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
SNMG	150616	PK	MR	DP	M25 -3C						○

SNMG 190612...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
SNMG	190612	PK	MR	DP	P35 -3C						●
SNMG	190616	PK	MR	DP	M25 -3C						○

TNMA 160408...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
TNMA	160408			KB	K20 -3C						○

TNMG 160404...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
TNMG	160404	P	MF	DP	M30-3P						○
TNMG	160404	P	MF	DP	P15 -3C						●
TNMG	160404	P	MF	DP	P25 -3C						○
TNMG	160404	M	F	DP	S10 -3P						○
TNMG	160404	M	F	DP	M25-3C						○
TNMG	160404	M	F	DP	M30-3P						○
TNMG	160404	SM	F	DP	S10 -3P						●
TNMG	160404	SM	M	DP	S10 -3P						●
TNMG	160404	EL	M	DP	M15-3P						○
TNMG	160404	EL	M	DP	M25-3C						○
TNMG	160404	EL	M	DP	M30-3P						○
TNMG	160404	EL	M	DP	P25 -3C						○
TNMG	160404	ER	M	DP	M15-3P						○
TNMG	160404	ER	M	DP	M25-3C						○
TNMG	160404	ER	M	DP	M30-3P						○
TNMG	160404	ER	M	DP	P25 -3C						○

TNMG 160408...

CODICE/CODE					P	M	K	S	N	
TNMG 160408	P	M	DP	P25 -3C	■					●
TNMG 160408	M	MR	DP	M25-3C	■	■	■			●
TNMG 160408	P	MF	DP	M30-3P		■	■			○
TNMG 160408	P	MF	DP	P10 -3C	■					○
TNMG 160408	P	MF	DP	P15 -3C	■		■			●
TNMG 160408	P	MF	DP	P25 -3C	■					○
TNMG 160408	M	F	DP	S10 -3P				■		○
TNMG 160408	M	F	DP	M30-3P		■	■			○
TNMG 160408	M	F	DP	M25-3C		■	■			○
TNMG 160408	M	F	DP	P15 -3C	■		■			○
TNMG 160408	M	F	DP	P25 -3C	■					○
TNMG 160408	SM	F	DP	S10 -3P	■			■		●
TNMG 160408	SM	M	DP	S10 -3P	■			■		●
TNMG 160408	K	R	DP	K15 -3C			■			○
TNMG 160408	PK	MR	DP	P15 -3C	■		■			○
TNMG 160408	PK	MR	DP	P25 -3C	■					○
TNMG 160408	PK	MR	DP	P35 -3C	■					●
TNMG 160408	M	M	DP	M25-3C		■	■			○
TNMG 160408	P	M	DP	P15 -3C	■		■			○
TNMG 160408	P	M	DP	P25 -3C	■					●
TNMG 160408	M	R	DP	M25-3C		■	■			○
TNMG 160408	M	MR	DP	M25-3C	■	■	■			●
TNMG 160408	M	MR	DP	M35-3C	■	■	■			●
TNMG 160408	M	MR	DP	M30-3P	■	■	■			○
TNMG 160408	K	R	KB	K20 -3C	■		■			●
TNMG 160408	K	M	KB	K20 -3C	■		■			●
TNMG 160408	EL	M	DP	M25-3C		■	■			○
TNMG 160408	EL	M	DP	M30-3P			■			○
TNMG 160408	EL	M	DP	P25 -3C	■					○
TNMG 160408	ER	M	DP	M25-3C		■	■			○
TNMG 160408	ER	M	DP	M30-3P		■	■			○
TNMG 160408	ER	M	DP	P25 -3C	■					○

TNMG 160412...

CODICE/CODE					P	M	K	S	N	
TNMG 160412	PK	MR	DP	K15 -3C			■			○
TNMG 160412	PK	MR	DP	P10 -3C	■					○
TNMG 160412	PK	MR	DP	P15 -3C	■		■			○
TNMG 160412	PK	MR	DP	P25 -3C	■					○
TNMG 160412	PK	MR	DP	P35 -3C	■					●
TNMG 160412	P	M	DP	P15 -3C	■		■			○
TNMG 160412	P	M	DP	P25 -3C	■					●
TNMG 160412	P	M	DP	P35 -3C	■					○
TNMG 160412	M	MR	DP	M25-3C		■	■			●
TNMG 160412	K	M	KB	K20 -3C			■			●

TNMG 220408...

CODICE/CODE					P	M	K	S	N	
TNMG 220408	K	M	KB	K20 -3C	■		■			●

SCHUMANTURN NEGATIVI

WNMG 0604...

CODICE/CODE					P	M	K	S	N		
WNMG	060404	P	MF	DP	M25-3C						○
WNMG	060408	P	MF	DP	M25-3C						○
WNMG	060408	M	F	DP	M25-3C						○
WNMG	060412	M	M	DP	M35-3C						○

WNMA 0804...

CODICE/CODE					P	M	K	S	N		
WNMA	080404			DP	K15 -3C						○
WNMA	080408			DP	K05 -3C						○
WNMA	080408			DP	K15 -3C						○
WNMA	080408			DP	S10 -3P						○
WNMA	080408			KB	K20 3C						○
WNMA	080412			DP	K05 -3C						○
WNMA	080412			DP	K15 -3C						○
WNMA	080412			DP	S10 -3P						○

WNMG 080404...

CODICE/CODE					P	M	K	S	N		
WNMG	080404	M	MR	DP	S10 -3P						○
WNMG	080404	M	MR	DP	M25-3C						●
WNMG	080404	M	MR	DP	M35-3C						●
WNMG	080404	M	MR	DP	M30-3P						○
WNMG	080404	SM	F	DP	S10 -3P						●
WNMG	080404	SM	M	DP	S10 -3P						●

WNMG 080408...

CODICE/CODE					P	M	K	S	N		
WNMG	080408	P	M	DP	P15 -3C						○
WNMG	080408	P	M	DP	P25 -3C						●
WNMG	080408	SM	F	DP	S10 -3P						●
WNMG	080408	SM	M	DP	S10 -3P						●
WNMG	080408	P	M	DP	P15 -3C						○
WNMG	080408	P	M	DP	P25 -3C						●

WNMG 080408...

CODICE/CODE					P	M	K	S	N	
WNMG 080408	M	MR	DP	M25-3C						●
WNMG 080408	M	MR	DP	M35-3C						●
WNMG 080408	M	MR	DP	S10 -3P						○
WNMG 080408	M	MA	FL	M35-3C						✂
WNMG 080408	PK	MR	DP	K15 -3C						○
WNMG 080408	PK	MR	DP	P15 -3C						○
WNMG 080408	PK	MR	DP	P25 -3C						○
WNMG 080408	PK	MR	DP	P35 -3C						●
WNMG 080408	P	RM	KB	P25 -3C						○
WNMG 080408	SM	F	DP	S10 -3P						●
WNMG 080408	SM	M	DP	S10 -3P						●
WNMG 080408	K	M	KB	K20 -3C						●
WNMG 080408	K	R	KB	K20 -3C						●

WNMG 080412...

CODICE/CODE					P	M	K	S	N	
WNMG 080412	SM	M	DP	S10 -3P						●
WNMG 080412	P	M	DP	P15 -3C						○
WNMG 080412	P	M	DP	P25 -3C						●
WNMG 080412	M	MR	DP	S10 -3P						○
WNMG 080412	M	MR	DP	M25-3C						●
WNMG 080412	M	MR	DP	M35-3C						●
WNMG 080412	PK	MR	DP	K15 -3C						○
WNMG 080412	PK	MR	DP	P15 -3C						○
WNMG 080412	PK	MR	DP	P25 -3C						○
WNMG 080412	PK	MR	DP	P35 -3C						●
WNMG 080412	K	R	KB	K20 -3C						●
WNMG 080412	K	M	KB	K20 -3C						●

DESCRIZIONE CODICE INSERTI/DESCRIPTION CODE INSERTS

C	N	M	G	12	04	08	A	B	B1	C	D	E	F
							P	F	2	BJ	P25	1	C

A FAMIGLIA ISO ISO FAMILY

P	P	Acciai/Steels
M	M	Acciai inossidabili/Stainless steels
K	K	Ghisa/Cast iron
N	N	Alluminio/Aluminium
S	S	Super leghe/Superalloys
H	H	Acciai temprati/Hardened steels

B TIPO LAVORAZIONE PROCESSING

F	Finitore/Finishing
M	Medio/Medium
R	Sgrossatore/Roughing
U	Universale/Universal
A	Petto piano/Flat chest

B1 ROBUSTEZZA TAGLIANTE CUTTING STRENGTH

1	Minimo/Minimum
2	Medio basso/Low minimum
3	Centrale/Central
4	Medio alto/Medium higt
5	Massimo/Maximum



B1 AVANZAMENTO CONSIGLIATO RECOMMENDED FEED

1	Minimo/Minimum
2	Medio basso/Low minimum
3	Centrale/Central
4	Medio alto/Medium higt
5	Massimo/Maximum

D CLASSIFICAZIONE ISO DEL GRADO GRADE ISO CLASSIFICATION

P	Acciai/Steels
M	Acciai inossidabili/Stainless steels
K	Ghisa/Cast iron
S	Super leghe/Superalloys
N	Alluminio/Aluminium
H	Acciai temprati/Hardened steels

C CODICE INTERNO INTERNAL CODE

F RIVESTIMENTO COATING

C	CVD / MT-CVD
P	PVD

E GENERAZIONE RIVESTIMENTO COATING GENERATION

1	Generazione 1/Generation 1
2	Generazione 2/Generation 2
3	Generazione 3/Generation 3
4	Generazione 4/Generation 4

QUALITÀ/Quality

CODICE/CODE		P	M	K	S	N
BJ P25 C	CVD	P				
BJ M25 C	CVD		M			
FJ M25-1P	PVD		M			
FL M35-3C	CVD		M			
BJ K15 C	CVD			K		
FJ K15-1C	CVD			K		

ROMPIRUCIOLO/Chip breaker

CODICE/CODE		P	M	K	S	N
P F2	Ap.0,4/1,5	P				
P M3	Ap.0,5/2,5	P				
P R4	Ap.1,0/4,0	P				
M M3	Ap.0,5/2,5		M			
M M4	Ap.0,5/6,0		M			
K M4	Ap.0,5/2,5			K		
K A5	Ap.1,0/4,0			K		

DESCRIZIONE QUALITÀ INSERTI/QUALITY DESCRIPTION

BJ P25 C	P	CVD	Qualità resistente all'usura e substrato tenace. Tornitura ad alta velocità di acciai, acciai inossidabili e ghise. Riv. CVD <i>Wear-resistant quality and tough substrate. High speed turning of steel, stainless steel and cast iron. CVD</i>
BJ K15 C	K	CVD	Qualità altamente resistente all'usura con buona tenacità per ghisa e acciai ad alte velocità. Riv. CVD <i>Highly wear-resistant grade with good toughness for cast iron and high speed steels. CVD</i>
FJ K15-1C	K	CVD	Qualità altamente resistente all'usura con buona tenacità per ghisa e acciai ad alte velocità. Riv. CVD <i>Highly wear-resistant grade with good toughness for cast iron and high speed steels. CVD</i>
BJ M25C	M	CVD	Qualità ottimizzata per inox e superleghe ad elevate velocità di taglio acciai dolci. Riv. CVD <i>Optimized quality for stainless steel and super alloys at high cutting speeds for mild steel. CVD</i>
FJ M25-1P	M	PVD	Qualità ottimizzata per inox e superleghe a media velocità di taglio acciai dolci. Riv. CVD <i>Optimized quality for stainless steel and super alloys at medium cutting speeds for mild steel. CVD</i>
FL M35-3C	M	CVD	Eccellente resistenza alla deformazione plastica ed un robusto rivestimento. <i>Excellent resistance to plastic deformation and a robust coating.</i>

CCMT 09T3.../CCMT 09T3...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
CCMT	09T304	P	F2	BJ	P25 C	■					●
CCMT	09T308	P	M3	BJ	P25 C	■					●
CCMT	09T308	M	M3	FJ	M25-1P		■				●

DCMT 11T3.../DCMT 11T3...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
DCMT	11T304	P	F2	BJ	P25 C	■					●
DCMT	11T308	P	M3	BJ	P25 C	■					●
DCMT	11T304	P	F2	FJ	M25C		■				●
DCMT	11T308	P	M3	FJ	M25C		■				●

CNMA 1204.../CNMA 1204...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
CNMA	120408	K	A5	BJ	K15 C			■			●
CNMA	120412	K	A5	BJ	K15 C			■			●

CNMG 1204.../CNMG 1204...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
CNMG	120404	P	F2	BJ	P25 C	■					●
CNMG	120404	M	M3	BJ	M25C		■				●
CNMG	120408	P	M3	BJ	P25 C	■					●
CNMG	120408	M	M3	BJ	M25C		■				●
CNMG	120408	M	M4	FL	M35-3C		■				●
CNMG	120408	K	M4	BJ	K15 C			■			●
CNMG	120412	K	M4	BJ	K15 C			■			●
CNMG	120412	P	R4	BJ	P25 C	■					●
CNMG	160616	K	M4	BJ	K15 C			■			●

DNMG 1506.../DNMG 1506...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
DNMA	150608	K	A5	BJ	K15 C			■			●
DNMG	150608	K	M4	BJ	K15 C			■			●
DNMG	150608	P	M3	BJ	P25 C	■					●
DNMG	150612	K	M4	BJ	K15 C			■			●

TNMG 1604.../TNMG 1604...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
TNMG	160404	P	F2	BJ	P25 C	■					●
TNMG	160404	K	M4	BJ	K15 C			■			●
TNMG	160408	P	M3	BJ	P25 C	■					●
TNMG	160408	M	M3	BJ	M25C		■				●
TNMG	160408	K	M4	BJ	K15 C			■			●

VNMG 1604.../VNMG 1604...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
VNMG	160408	K	M4	BJ	K15 C			■			●

WNMG 0804... WNMA 0804.../WNMG 0804... WNMA 0804...























CODICE/CODE					P	M	K	S	N		
WNMA	080408	K	A3	BJ	K15	C					●
WNMA	080408	K	A5	BJ	K15	C					●
WNMA	080412	K	A5	BJ	K15	C					●
WNMG	080404	M	M3	BJ	M25	C					●
WNMG	080408	M	M3	BJ	M25	C					●
WNMG	080408	M	M4	FL	M35-3C						●
WNMG	080408	P	M3	BJ	P25	C					●
WNMG	080408	K	M4	BJ	K15	C					●
WNMG	080412	K	M4	BJ	K15	C					●
WNMG	080412	P	R4	BJ	P25	C					●

	BJ P25-3C					FJ/BJ M25-3C					FL M35-3C					BJ K15-3C				
	Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione				
	Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4					Sgr. Ap.1-4				
	Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5					Media Ap. 0,5-2,5				
	Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5					Finitura Ap. 0,4-1,5				
	Avanzamento (mm/giro)					Avanzamento (mm/giro)					Avanzamento (mm/giro)					Avanzamento (mm/giro)				
GR.	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4	0,1	0,15	0,2	0,3	0,4
P1	420	410	390	355	330	390	360	335	295	260	360	350	335	280	250	375	335	315	290	260
P2	315	305	290	265	245	290	270	250	220	195	270	260	250	210	185	280	250	235	215	195
P3	255	245	235	215	200	235	220	200	180	160	220	210	200	170	150	225	200	190	175	160
P4	190	185	175	160	150	175	165	150	135	120	165	160	150	130	115	170	150	145	130	120
M1	190	180	170	155	145	190	180	175	155	145	279	260	250	210	185	-	-	-	-	-
M2	115	110	105	95	90	115	110	105	95	90	220	210	200	170	150	-	-	-	-	-
K1	300	290	275	250	230	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	315	295	275	250
K2	225	220	210	190	175	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	270	240	225	210	190

P1	Acciaio e acciaio fuso con lavorabilità molto buona a basso tenore di carbonio, acciai automatici <i>Steel and cast steel with very good low machinability carbon content, automatic steels</i>	M1	Inox austenitico, ferritico, martensitico di media lavorabilità <i>Medium workability austenitic, ferritic, martensitic stainless steel</i>
P2	Acciaio e acciaio fuso non o debolmente legato, medio tenore di carbonio (C 025/0,55). Fino a 900 MPa durezza 160/250HB <i>Steel and non-alloy or weakly alloyed cast steel, medium content of carbon (C 025 / 0.55). Up to 900 MPa hardness 160 / 250HB</i>	M2	Inox ferritico-austenitico, duplex e superaustenitico resistenti al calore e alla corrosione, inconel 625 <i>Ferritic-austenitic stainless steel, duplex and superustenitic resistant heat and corrosion, inconel 625</i>
P3	Acciaio e acciaio fuso debolmente e medio legato a medio contenuto di carbonio. Fino a 900 MPa e <300HB <i>Steel and mildly medium and medium-high alloy steel carbon content. Up to 900 MPa and <300HB</i>	K1	Ghisa grigia, ghisa di media durezza <i>Gray cast iron, medium hard cast iron</i>
P4	Acciaio e acciaio fuso mediamente e altamente legato. Acciai da stampi. Contenuto di carbonio > 0,55, fino a 1200 MPa e 375HB <i>Medium and highly alloyed steel and cast steel. Steel from molds. Carbon content > 0.55, up to 1200 MPa and 375HB</i>	K2	Ghisa sferoidale, nodulare mediamente legata e di difficile lavorabilità <i>Spheroidal cast iron, nodular cast on average and difficult workability</i>

DESCRIZIONE QUALITÀ DI TORNITURA SCHUMANTURN HD/HD TURNING QUALITY DESCRIPTION

GRADI/GRADES

SU P900	 	Grado per lavorazione di acciai ad alta velocità. Leghe di acciaio dove è richiesta elevata resistenza all'usura. Lavorazioni gravose ed interrotte su ghisa./Grade for machining high speed steel. Steel alloy where high wear resistance is required. Heavy and interrupted machining on cast iron.
DP P15-3C	 	Grado molto resistente all'usura, tornitura generica di acciai e ghise sferoidali. Universal and versatile grade for steel and spheroidal cast iron.
PR P15-3C	 	Grado molto resistente all'usura, tornitura generica di acciai e ghise sferoidali. Universal and versatile grade for steel and spheroidal cast iron.
SU P2000	  	Grado universale e versatile. Lavorazioni di acciai e leghe di acciaio e inox. Buona tenacità e resistenza lo rendono indicato su lavorazioni gravose e di forgiati./Universal and versatile grade for steel steel alloys and SS. Good toughness and strength make it suitable for heavy machining and forged steel.
DP P26-2C		Grado per lavorazioni dove tenacità e affidabilità sono determinanti. Lavorazioni gravose di acciai, interrotto. Grade for machining where toughness and reliability are crucial. Heavy machining of steel, interruptions.
DP P25-3C		Grado per lavorazioni dove tenacità e affidabilità sono determinanti. Lavorazioni gravose di acciai, interrotto./ Grade for machining where toughness and reliability are crucial. Heavy machining of steel, interruptions.
PR P25-3C		Grado per lavorazioni dove tenacità e affidabilità sono determinanti. Lavorazioni gravose di acciai, interrotto./ Grade for machining where toughness and reliability are crucial. Heavy machining of steel, interruptions.
PR P30	 	Grado per lavorazioni dove tenacità e affidabilità sono determinanti. Lavorazioni gravose di acciai, interrotto. Inox./Grade for machining where toughness and reliability are crucial. Heavy machining of steel, interruptions, SS.
DP P35-3C		Grado per lavorazioni dove tenacità e affidabilità sono determinanti. Lavorazioni gravose di acciai, interrotto. Grade for machining where toughness and reliability are crucial. Heavy machining of steel, interruptions.
PR P35-3C		Grado per lavorazioni dove tenacità e affidabilità sono determinanti. Lavorazioni gravose di acciai, interrotto. Grade for machining where toughness and reliability are crucial. Heavy machining of steel, interruptions.
DP M25-3C		Grado per lavorazioni di inox, duplex e superleghe./Grade for SS duplex steel and super alloys.
DP M35-3C		
SU P630	 	Grado per lavorazioni di inox, inonel e superleghe, tenace e affidabile. Lavorazioni di acciai basso legati con tendenza all'incollamento. Grade for SS Inconel and super alloys. Tough and reliable. For sticky low alloy steel.
CE S40C		Grado con rutenio per lavorazioni di inox, inonel e superleghe, tenace e affidabile. Lavorazioni di acciai basso legati con tendenza all'incollamento. Grade with ruthenium for SS Inconel and super alloys. Tough and reliable. For sticky low alloy steel.
PR P100		Qualità molto resistente all'usura. Prima scelta per acciai legati, duri e da cuscinetti. Rivestimento CVD. Very wear resistant quality. First choice for alloy, hard and bearing steels. CVD coating.



	SU P900					PR P100					DP P15-3C BO P15-3C/PR P15-3C					DP P25-3C BO P25-3C/PR P25-3C					DP P35-3C BO P35-3C/PR P35-3C									
	Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione									
	Sgr. Ap.5-15					Sgr. Ap.5-15					Sgr. Ap.5-15					Sgr. Ap.5-15					Sgr. Ap.5-15									
	Media Ap. 3-6					Media Ap. 3-6					Media Ap. 3-6					Media Ap. 3-6					Media Ap. 3-6									
	Finitura Ap. 1,2-3					Finitura Ap. 1,2-3					Finitura Ap. 1,2-3					Finitura Ap. 1,2-3					Finitura Ap. 1,2-3									
	Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)									
GR.	0,4	0,6	0,8	1,0	1,3	0,4	0,6	0,8	1,0	1,3	0,4	0,6	0,8	1,0	1,3	0,4	0,6	0,8	1,0	1,3	0,4	0,6	0,8	1,0	1,3	0,4	0,6	0,8	1,0	1,3
P1	295	270	240	215	195	300	275	250	220	200	350	310	250	200	195	330	280	230	190	175	260	230	180	140	130	260	230	180	140	130
P2	220	200	180	160	145	225	205	185	165	150	260	230	185	150	145	245	210	170	140	130	195	170	135	105	95	195	170	135	105	95
P3	180	160	145	130	120	180	165	150	135	120	210	185	150	120	120	200	170	140	115	105	160	140	110	85	80	160	140	110	85	80
P4	135	120	110	100	90	135	125	115	100	90	160	140	115	90	90	150	130	105	85	80	120	105	85	65	60	120	105	85	65	60
M1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	145	125	100	80	75	115	100	80	60	55	115	100	80	60	55
M2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	90	75	60	50	-	70	60	50	40	-	70	60	50	40	-
K1	260	225	185	145	125	265	230	190	150	130	250	215	175	145	135	230	200	165	130	125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K2	195	170	140	110	95	200	175	145	115	100	190	165	135	110	105	175	150	125	100	95	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	60	55	-	-	65	60	50	50	-	65	60	50	50	-
H	55	50	45	-	-	60	55	55	-	-	55	50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

	SU P2000					DP P26-3C					PR P300					PR P30				
	Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione				
	Sgr. Ap.5-15					Sgr. Ap.5-15					Sgr. Ap.5-15					Sgr. Ap.5-15				
	Media Ap. 3-6					Media Ap. 3-6					Media Ap. 3-6					Media Ap. 3-6				
	Finitura Ap. 1,2-3					Finitura Ap. 1,2-3					Finitura Ap. 1,2-3					Finitura Ap. 1,2-3				
	Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)				
GR.	0,4	0,6	0,8	1,0	1,3	0,4	0,6	0,8	1,0	1,3	0,4	0,6	0,8	1,0	1,3	0,4	0,6	0,8	1,0	1,3
P1	295	270	240	215	190	240	210	170	135	120	235	195	170	135	110	230	190	160	130	100
P2	220	200	180	160	140	180	155	125	100	90	175	145	125	100	80	170	140	120	95	75
P3	180	160	145	130	115	145	125	100	80	75	140	120	100	80	65	140	115	100	80	60
P4	135	120	110	100	85	110	95	75	60	55	105	90	75	60	50	105	85	75	60	50
M1	145	125	100	80	75	105	85	70	60	50	100	85	70	60	55	100	85	70	60	55
M2	90	75	60	50	-	65	55	45	40	-	60	55	45	40	-	60	55	45	40	-
K1	230	200	165	130	125	170	150	120	95	85	165	130	95	75	65	-	-	-	-	-
K2	175	150	125	100	95	130	115	90	75	65	145	115	85	65	60	-	-	-	-	-
N	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	70	60	55	-	-	50	45	40	-	-	50	40	-	-	-	50	40	-	-	-
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ATTREZZATURE
EQUIPMENT

FRESE
MILL

FRESE MID
MID MILL

TORNITURA
TURNING

TRONCATURA
PARTING

PUNTE
DRILL

PUNTE MID
MID DRILL

PUNTE HSS
HSS DRILL

MASCHI
TAP


STOZZATURA
SLOTING

	DP M25-3C/BO M25-3PC					SU P630M					BO M35-3C					S40C				
	Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione					Tipo di lavorazione				
	Sgr. Ap.5-15					Sgr. Ap.5-15					Sgr. Ap.5-15					Sgr. Ap.5-15				
	Media Ap. 3-6					Media Ap. 3-6					Media Ap. 3-6					Media Ap. 3-6				
	Finitura Ap. 1,2-3					Finitura Ap. 1,2-3					Finitura Ap. 1,2-3					Finitura Ap. 1,2-3				
	Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)					Av. (mm/giro)				
GR.	0,4	0,6	0,8	1,0	1,3	0,4	0,6	0,8	1,0	1,3	0,4	0,6	0,8	1,0	1,3	0,20	0,3	0,4	0,5	0,6
P1	260	220	175	150	135	295	270	240	215	190	250	200	175	150	135	200	190	175	170	160
P2	195	165	130	110	100	220	200	180	160	140	185	150	130	110	100	150	140	130	125	120
P3	160	135	105	90	80	180	160	145	130	115	150	120	105	90	80	120	115	105	100	100
P4	120	100	80	70	60	135	120	110	100	85	115	90	80	70	60	90	85	80	75	75
M1	145	125	100	85	80	145	125	100	80	75	110	90	70	55	50	105	100	95	90	85
M2	90	75	60	55	-	90	75	60	50	-	70	55	45	45	-	65	60	60	55	55
K1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	70	65	60	-	-	80	70	55	-	-	55	45	40	-	-	70	60	55	50	45
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

P1	Acciaio e acciaio fuso con lavorabilità molto buona a basso tenore di carbonio, acciai automatici <i>Steel and cast steel with very good low machinability carbon content, automatic steels</i>	P4	Acciaio e acciaio fuso mediamente e altamente legato. Acciai da stampi. Contenuto di carbonio > 0,55, fino a 1200 MPa e 375HB <i>Medium and highly alloyed steel and cast steel. Steel from molds. Carbon content > 0.55, up to 1200 MPa and 375HB</i>
P2	Acciaio e acciaio fuso non o debolmente legato, medio tenore di carbonio (C 025/0,55). Fino a 900 MPa durezza 160/250HB <i>Steel and non-alloy or weakly alloyed cast steel, medium content of carbon (C 025 / 0.55). Up to 900 MPa hardness 160 / 250HB</i>	M1	Inox austenitico, ferritico, martensitico di media lavorabilità <i>Medium workability austenitic, ferritic, martensitic stainless steel</i>
P3	Acciaio e acciaio fuso debolmente e medio legato a medio contenuto di carbonio. Fino a 900 MPa e <300HB <i>Steel and mildly medium and medium-high alloy steel carbon content. Up to 900 MPa and <300HB</i>	M2	Inox ferritico-austenitico, duplex e superaustenitico resistenti al calore e alla corrosione, inconel 625 <i>Ferritic-austenitic stainless steel, duplex and superustenitic resistant heat and corrosion, inconel 625</i>
K1	Ghisa grigia, ghisa di media durezza <i>Gray cast iron, medium hard cast iron</i>	S	Titanio, inconel, duplex e superduplex <i>Titanium, inconel, duplex and superduplex</i>
K2	Ghisa sferoidale, nodulare mediamente legata e di difficile lavorabilità <i>Spheroidal cast iron, nodular cast on average and difficult workability</i>	H	Leghe temprate <i>Hardened alloys</i>
N	Alluminio, leghe di alluminio <i>Alluminium, aluminium alloys</i>		

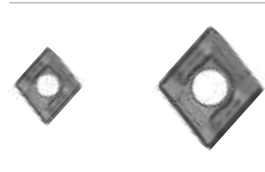
Formatruciolo SM50

Geometria per sgrossatura e semisgrossatura di inox, inconel e superleghe.
Roughing and semi-roughing geometry for stainless steel, inconel and superalloy.

	CNMG 190616 SM50 CE S40C	S			●
---	--------------------------	---	--	--	---


Formatruciolo 76

Tagliente positivo ma robusto. Ottimo controllo anche con avanzamenti contenuti, consigliato anche su pareti coniche o sfere.
Positive cutting edge. Excellent control even with reduced feed speeds, recommended on conical walls or spheres.

	CNMM 190616.76 DP M25-3C	M			●
	CNMM 190616.76 DP P15-3C	P			○
	CNMM 190616.76 DP P25-3C	P			○
	CNMM 190624.76 DP M25-3C	M			●
	CNMM 190624.76 PR P300	P			○
	CNMM 250924.76 DP M25-3C	M			○
	CNMM 250924.76 PR M35-3P	M			○


Formatruciolo 77

Formatruciolo stretto con ottimo controllo del truciolo (F. 0,65-0,95 Ap. fino a 12 mm.). Prima scelta per bassolegati (A105 LF2) ma complementare con gradi P15 su bonificati e con il grado P35 anche su inox, superleghe e tagli irregolari./Narrow chipbreaker with excellent chip control (F. 0.65-0.95 Ap. Up to 12 mm.). First choice for low alloyed (A105 LF2) but complementary with grades P15 on tempered and with grade P35 also on stainless steel, super alloys and irregular cuts.

	CNMM 250924.77 PR P15-3C	P	K		○
	CNMM 250924.77 PR P25-3C	P			●
	CNMM 250924.77 PR P35-3C	P	M	S	●


Formatruciolo 81

Formatruciolo aperto, robusto ma positivo con ampio controllo del truciolo (F. 065-1,2 Ap fino a 15 mm.) Prima scelta tutti gli acciai al carbonio. Truciolo fluente, non sforza e si presta a lavorazioni che terminano in parete./Open chipbreaker, robust but positive with extensive chip control (F. 065-1,2 Ap up to 15 mm.) First choice all carbon steels. Flowing chip, it does not strain and lends itself to work that ends on the wall.

	CNMM 190616.81 DP P15-3C	P	K		●
	CNMM 190616.81 DP P26-2C	P			●
	CNMM 190624.81 DP P15-3C	P	K		●
	CNMM 190624.81 DP P26-2C	P			●
	CNMM 250924.81 DP P15-3C	P	K		●
	CNMM 250924.81 DP P26-2C	P			●
	CNMM 250924.81 DP P35-3C	P	M	S	●

Formatruciolo 82

Tagliente robusto a taglio dolce per lavorazioni gravose. Ottimo controllo su tutti gli acciai. Avanzamento f. medio consigliato mm. 0,9 giro.
Tough cutting edge with soft cut for heavy machining deep cutting and medium feed rates. Recommended average feed rate 0.9 mm.

	CNMM 190624.82 DP P15-3C	P			●
	CNMM 190624.82 DP P25-3C	P			●
	CNMM 190624.82 DP P15-3C	P	K		●
	CNMM 190624.82 DP P25-3C	P			●
	CNMM 190624.82 DP P35-3C	P			●

Formatruciolo 88

Formatruciolo simmetrico con buon controllo del truciolo (F. 0,7 1,1 Ap. fino a 20mm.) da utilizzare anche con grandi profondità di taglio. Il grado P900 è un P10 morbido, ottimo su materiali bonificati e su acciai al carbonio. /Symmetrical chipbreaker with good chip control (F. 0.7 1.1 Ap. Up to 20mm.) To be used even with large cutting depths. Grade P900 is a soft P10, excellent on quenched and tempered materials and on carbon steel.



CNMM 250924.88 SU P900	P	K			
------------------------	---	---	--	--	--

Formatruciolo 89

Formatruciolo a barchetta, positivo ma robusto con contenuti sforzi di taglio. (F. 0,7 -1,00 Ap fino a 14 mm). Prima scelta per materiali bonificati che anno bisogno di essere tagliati. Acciai da tempra e da cuscinetti. Ha un buon controllo truciolo anche negli acciai al carbonio medio legati. Il grado P100 ha una ottima resistenza all'usura. Il P15 è più morbido e può essere utilizzato a Vc. medio alte su acciai al carbonio. Il P25 rimane la prima scelta per gli acciai. /Boat chipbreaker, positive but robust with limited cutting efforts. (F. 0.7 -1.00 Ap up to 14 mm). First choice for tempered materials which year need to be cut. Hardening and bearing steels. It has good chip control even in medium alloyed carbon steels. The P100 grade has excellent wear resistance. The P15 is softer and can be used at Vc. medium high on carbon steel. P25 remains the first choice for steels.



CNMM 190624.89 DP P15-3C	P	K			
CNMM 190624.89 DP P25-3C	P				○
CNMM 190624.89 PR P100	P				●
CNMM 250924.89 PR P100	P				●
CNMM 250924.89 PR P15-3C	P	K			●
CNMM 250924.89 PR P25-3C	P				●

Formatruciolo 90

Formatruciolo positivo con ottimo controllo del truciolo (F. 0,65-1,00 Ap. fino a 12 mm.). Prima scelta per tutti gli acciai al carbonio con P25. Il grado P15 e P30 sono complementari per le varie situazioni. Taglio continuo e vc. alte per P15, taglio interrotto, e forgiati irregolari P30. Con il grado P630 abbiamo un eccellente inserto per inox, duplex, titanio e inconel ai vertici assoluti del mercato attuale. Utilizzabile anche su tutti i basso e medio legati con ottimi risultati Il P2000 è un ottimo grado per acciai al carbonio e inox a taglio continuo. M35 è un grado tenace per inox e superleghe. /Positive chipbreaker with excellent chip control (F. 0.65-1.00 Ap. Up to 12 mm.). First choice for all carbon steels with P25. Grades P15 and P30 are complementary for various situations. Continuous cutting and vc. high for P15, interrupted cut, and irregular forgings P30. With the P630 grade we have an excellent insert for stainless steel, duplex, titanium and inconel at the absolute top of the current market. It can also be used on all low and medium alloys with excellent results. P2000 is an excellent grade for carbon and stainless steels with continuous cutting. M35 is a tough grade for stainless steel and super alloys.



CNMM 190624.90 PR P25-3C	P				
CNMM 190624.90 PR P30	P				○
CNMM 250924.90 PR P30	P				●
CNMM 250924.90 PR P25-3C	P				●
CNMM 250924.90 PR P15-3C	P	K			●
CNMM 250924.90 BO M35-3C	P	M	S		●
CNMM 250924.90 SU P2000	P	M	K		✕
CNMM 250924.90 SU P630	S	M			✕



● Stock Italia/Warehouse in Italy

○ Stock Estero/Warehouse abroad



A richiesta/On request

**Formatruciolo 98**

Formatruciolo robusto per sgrossature importanti e alti avanzamenti (F.0,8-1,20 Ap. fino a 20 mm.). Buona resistenza alle irregolarità delle fusioni e dei forgiati P15./Robust chipbreaker for important roughing and high feeds (F.0,8-1,20 Ap. Up to 20 mm.). Good resistance to irregularities in castings and P15 forgings.



CNMM 250924.98 PR P15-3C	P	K		●
CNMM 250924.98 PR P25-3C	P			●
CNMM 250924.98 PR P35-3C	P	K	S	●

Formatruciolo M MR

Tagliente positivo per acciai e inox. Ottimo controllo truciolo.
Positive cutting edge for SS and super alloys. Excellent control on all forged steel.



CNMG 190616 M MR DP P15-3C	P	K		○
CNMG 190616 M MR DP P25-3C	P			●
CNMG 190616 M MR DP M35-3C	M			●

Formatruciolo M R

Geometria per sgrossatura e semisgrossatura di acciai inossidabili e acciai bassoallegati.
Roughing and semi-roughing geometry for stainless steel and low-alloy steels.



CNMG 190612 M R DP M25-3C	M			●
----------------------------------	---	--	--	---

Formatruciolo PK MR

Geometria per sgrossatura di acciai legati e basso legati.
Geometry for roughing of alloy and low-alloy steels.



CNMG 190612 PK MR DP P15-3C	P	K		○
CNMG 190612 PK MR DP P25-3C	P			○
CNMG 190612 PK MR DP M35-3C	M			○
CNMG 190616 PK MR DP P10-3C	P			○
CNMG 190616 PK MR DP P15-3C	P	K		○
CNMG 190616 PK MR DP P25-3C	P			○
CNMG 190616 PK MR DP P35-3C	P			○
CNMG 190616 PK MR DP K05-3C	K			○
CNMG 190616 PK MR DP K15-3C	K			○
CNMG 250924 PK MR DP P15-3C	P	K		●
CNMG 250924 PK MR DP P25-3C	P			○
CNMG 250924 PK MR DP P35-3C	P			○
CNMG 250924 PK MR DP M25-3C	M			○
CNMG 250924 PK MR DP M35-3C	M			○

Formatruciolo 76

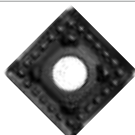
Tagliente positivo ma robusto. Ottimo controllo anche con avanzamenti contenuti, consigliato anche su pareti coniche o sfere./Positive cutting edge. Excellent control even with reduced feed speeds, recommended on conical walls or spheres.



SNMM 190616.76 DP M25-3C	M			●
SNMM 190624.76 DP M25-3C	M			●

Formatruciolo 77

Formatruciolo stretto con ottimo controllo del truciolo (F. 0,65-0,95 Ap. fino a 12 mm.). Prima scelta per bassolegati (A105 LF2) ma complementare con gradi P15 su bonificati e con il grado P35 anche su inox, superleghe e tagli irregolari./Narrow chipbreaker with excellent chip control (F. 0.65-0.95 Ap. Up to 12 mm.). First choice for low alloyed (A105 LF2) but complementary with grades P15 on tempered and with grade P35 also on stainless steel, super alloys and irregular cuts.



SNMM 250924.77 PR P15-3C	P	K			○
SNMM 250924.77 PR P25-3C	P				●
SNMM 250924.77 PR P35-3C	P	M	S		●

Formatruciolo 81

Formatruciolo aperto, robusto ma positivo con ampio controllo del truciolo (F. 0,65-1,2 Ap fino a 15 mm.) Prima scelta tutti gli acciai al carbonio. Truciolo fluente, non sforza e si presta a lavorazioni che terminano in parete./Open chipbreaker, robust but positive with extensive chip control (F. 0.65-1,2 Ap up to 15 mm.) First choice all carbon steels. Flowing chip, it does not strain and lends itself to work that ends on the wall.



SNMM 190616.81 DP P26-2C	P				○
SNMM 190624.81 DP P26-2C	P				○
SNMM 250924.81 DP P15-3C	P	K			●
SNMM 250924.81 DP P26-2C	P				●

Formatruciolo 82

Tagliente robusto a taglio dolce per lavorazioni gravose. Ottimo controllo su tutti gli acciai. Avanzamento f. medio consigliato mm. 0,9 giro. Tough cutting edge with soft cut for heavy machining deep cutting and medium feed rates. Recommended average feed rate 0.9 mm.



SNMM 190616.82 PR P25-3C	P				●
SNMM 190616.82 PR P35-3C	P				●
SNMM 190624.82 BO P15-3C	P	K			○
SNMM 190624.82 BO P25-3C	P				○
SNMM 190624.82 BO P35-3C	P				○

Formatruciolo 83

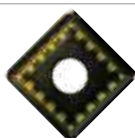
Formatruciolo versatile con ottimo controllo del truciolo (F. 0,4-0,8 Ap. Da 2,5 a 10 mm.) sia su acciai sia su acciaio inossidabile. Chipbreaker with excellent chip control (F. 0.4-0.8 Ap. From 2.5 to 10 mm.) On both steel and stainless steel.



SNMM 190616.83 DP M25-3C	P				●
SNMM 190616.83 DP M35-3C	M				●

Formatruciolo 88

Formatruciolo simmetrico con buon controllo del truciolo (F. 0,7 1,1 Ap. fino a 20mm.) da utilizzare anche con grandi profondità di taglio. Il grado P900 è un P10 morbido, ottimo su materiali bonificati e su acciai al carbonio./Symmetrical chipbreaker with good chip control (F. 0.7 1.1 Ap. Up to 20mm.) To be used even with large cutting depths. Grade P900 is a soft P10, excellent on quenched and tempered materials and on carbon steel.



SNMM 250924.88 SU P900	P	K			●
-------------------------------	---	---	--	--	---



● Stock Italia/Warehouse in Italy

○ Stock Estero/Warehouse abroad



A richiesta/On request

**Formatruciolo 89**

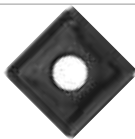
Formatruciolo a barchetta, positivo ma robusto con contenuti sforzi di taglio. (F. 0,7 -1,00 Ap fino a 14 mm). Prima scelta per materiali bonificati che anno bisogno di essere tagliati. Acciai da tempra e da cuscinetti. Ha un buon controllo truciolo anche negli acciai al carbonio medio legati. Il grado P100 ha una ottima resistenza all'usura. Il P15 è più morbido e può essere utilizzato a Vc. medio alte su acciai al carbonio. Il P25 rimane la prima scelta per gli acciai./Boat chipbreaker, positive but robust with limited cutting efforts. (F. 0.7 -1.00 Ap up to 14 mm). First choice for tempered materials which year need to be cut. Hardening and bearing steels. It has good chip control even in medium alloyed carbon steels. The P100 grade has excellent wear resistance. The P15 is softer and can be used at Vc. medium high on carbon steel. P25 remains the first choice for steels.



SNMM 190624.89 DP P15-3C	P	K				○
SNMM 190624.89 DP P25-3C	P					●
SNMM 250924.89 PR K15-3C	K					○
SNMM 250924.89 PR P15-3C	P	K				●
SNMM 250924.89 PR P25-3C	P					●

Formatruciolo 90

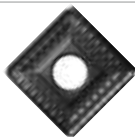
Formatruciolo positivo con ottimo controllo del truciolo (F. 0,65-1,00 Ap. fino a 12 mm.). Prima scelta per tutti gli acciai al carbonio con P25. Il grado P15 e P30 sono complementari per le varie situazioni. Taglio continuo e vc. alte per P15, taglio interrotto, e forgiati irregolari P30. Con il grado P630 abbiamo un eccellente inserto per inox, duplex, titanio e inconel ai vertici assoluti del mercato attuale. Utilizzabile anche su tutti i basso e medio legati con ottimi risultati Il P2000 è un ottimo grado per acciai al carbonio e inox a taglio continuo. M35 è un grado tenace per inox e superleghe./Positive chipbreaker with excellent chip control (F. 0.65-1.00 Ap. Up to 12 mm.). First choice for all carbon steels with P25. Grades P15 and P30 are complementary for various situations. Continuous cutting and vc. high for P15, interrupted cut, and irregular forgings P30. With the P630 grade we have an excellent insert for stainless steel, duplex, titanium and inconel at the absolute top of the current market. It can also be used on all low and medium alloys with excellent results. P2000 is an excellent grade for carbon and stainless steels with continuous cutting. M35 is a tough grade for stainless steel and super alloys.



SNMM 250924.90 SU P2000	P	M	K			●
SNMM 250924.90 SU P630	S	M				●
SNMM 250924.90 PR P15-3C	P	K				●
SNMM 250924.90 PR P25-3C	P					●
SNMM 250924.90 BO M25-3P	M	S				●

Formatruciolo 98

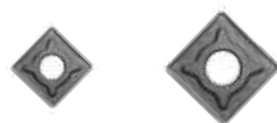
Formatruciolo robusto per sgrossature importanti e alti avanzamenti (F.0,8-1,20 Ap. fino a 20 mm.). Buona resistenza alle irregolarità delle fusioni e dei forgiati P15./Robust chipbreaker for important roughing and high feeds (F.0,8-1,20 Ap. Up to 20 mm.). Good resistance to irregularities in castings and P15 forgings.



SNMM 250924.98 PR P15-3C	P	K				●
SNMM 250924.98 PR P25-3C	P					●
SNMM 250924.98 PR P35-3C	P					●


Formatruciolo PK MR



Geometria per sgrossatura di acciai legati e basso legati.
Geometry for roughing of alloy and low-alloy steels.





SNMG 190612 PK MR DP P15-3C	P	K				○
SNMG 190612 PK MR DP P25-3C	P					○
SNMG 190612 PK MR DP P35-3C	P					○
SNMG 190616 PK MR DP P15-3C	P	K				○
SNMG 190616 PK MR DP P25-3C	P					○
SNMG 190616 PK MR DP P35-3C	P					○
SNMG 190616 PK MR DP M25-3C	M					○
SNMG 250924 PK MR BO P25-3C	P					○
SNMG 250924 PK MR BO P35-3C	P					○
SNMG 250924 PK MR BO M25-3C	M					○
SNMG 250924 PK MR BO M35-3C	M					○

Rivestimento speciale X / Special coating X


DP P10-3X  Grado speciale ad alte prestazioni, grado molto resistente all'usura, tornitura generica di acciai.
Special high-performance grade, universal and versatile grade for steel.


DP P15-3X   Grado speciale ad alte prestazioni, grado molto resistente all'usura, tornitura generica di acciai e ghise sferoidali.
Special high-performance grade, universal and versatile grade for steel and spheroidal cast iron.

DP P25-3X  Grado speciale ad alte prestazioni, grado per lavorazioni dove tenacità e affidabilità sono determinanti. Lavorazioni gravose di acciai, interrotto.
Special high-performance grade, grade for machining where toughness and reliability are crucial. Heavy machining of steel, interruptions.
















DP P35-3X  Grado speciale ad alte prestazioni, grado per lavorazioni dove tenacità e affidabilità sono determinanti. Lavorazioni gravose di acciai, interrotto.
Special high-performance grade, grade for machining where toughness and reliability are crucial. Heavy machining of steel, interruptions.

DP M35-3X  Grado speciale ad alte prestazioni, grado per lavorazioni di inox, duplex e superleghe.
Special high-performance grade, grade for SS duplex steel and super alloys.








DP K05-3X  Grado speciale ad alte prestazioni, qualità altamente resistente all'usura per ghisa grigia e acciai duri ad alte velocità. Riv. CVD
Special high-performance grade, highly resistant grade for gray cast iron and hard steels at high speeds. Riv. CVD

DP K15-3X  Grado speciale ad alte prestazioni, qualità resistente all'usura con buona tenacità per ghisa grigia e sferoidale e acciai ad alte velocità. Riv. CVD
Special high-performance grade, resistant grade with good toughness for gray and spheroidal cast iron and high speed steels. Riv. CVD

CNMG 190616.../CNMG 190616...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
CNMG	190616	M	MR	DP	P15 -3X						
CNMG	190616	M	MR	DP	P25 -3X						
CNMG	190616	M	MR	DP	M35-3X						
CNMG	190616	PK	MR	DP	K05 -3X						
CNMG	190616	PK	MR	DP	K15 -3X						
CNMG	190616	PK	MR	DP	P10 -3X						
CNMG	190616	PK	MR	DP	P25 -3X						

CNMG 250924.../CNMG 250924...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
CNMG	250924	PK	MR	DP	P15 -3X						
CNMG	250924	PK	MR	DP	P25 -3X						
CNMG	250924	PK	MR	DP	P35 -3X						

SNMG 250924.../SNMG 250924...

CODICE/CODE						P	M	K	S	N	
SNMG	250924	PK	MR	DP	P25 -3X						
SNMG	250924	PK	MR	DP	P35 -3X						

● Stock Italia/Warehouse in Italy

○ Stock Estero/Warehouse abroad

 A richiesta/On request