

SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI

# ALL-STAR

2020

SISTEMA METRICO



**WIDIA** 

 **ALL-STAR**

# WIDIA

Il programma All-Star rafforza le qualità fondamentali del diamante WIDIA™: fornire soluzioni comprovate facili da trovare e sempre disponibili.

**Con All-Star, i clienti possono beneficiare dell'affidabilità dei prodotti e della consegna rapida per aumentare l'utilizzo della macchina.**



 ALL-STAR



## SOLUZIONI SICURE

I prodotti inclusi nel programma All-Star sono stati scelti in base alle loro prestazioni comprovate e alla loro popolarità. Queste soluzioni leader del settore combinano versatilità e produttività per ottenere risparmi.

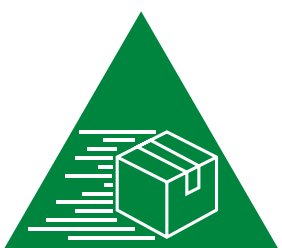


## FACILI DA TROVARE

È facile consigliare All-Star in movimento o in officina mentre si utilizzano strumenti come il consulente per utensili NOVO o l'applicazione Machining Central. Per visualizzare i prodotti All-Star su [widia.com](http://widia.com), utilizzare il filtro All-Star.



Disponibile per il download nell'app store!



## SEMPRE DISPONIBILE

I prodotti All-Star sono tenuti in conformità agli standard di disponibilità più elevati. Ciò significa che i prodotti contrassegnati come All-Star hanno la spedizione in giornata per tutti gli ordini ricevuti prima delle 16:00 CET.

**PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI**



**Applicazione WIDIA NOVO™**  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



**App mobile WIDIA™ Machining Central**  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

# TABELLA DEI CONTENUTI

## FRESATURA A FISSAGGIO MECCANICO

Pagine A2–A119



## FRESATURA A CANDELA IN METALLO DURO

Pagine B2–B78



## FORATURA

Pagine C2–C74

## MASCHIATURA

Pagine D2–D14



## TORNITURA

Pagine E2–E100

PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI



Applicazione **WIDIA NOVO™**  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



App mobile **WIDIA™ Machining Central**  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

**WIDIA** 

# FRESATURA A FISSAGGIO MECCANICO

## FRESATURA A SPALLAMENTO

Pagine A6–A50

VSM890-12™

VSM490-10™

VSM490-15™

VSM11™

VSM17™

M680



## VELOCITÀ DI TAGLIO ELEVATA 90°

Pagine A52–A57

VHSC

## SPIANATURA

Pagine A58–A81

M1200 Mini  
M1200  
M640



## FRESATURA AD ALTO AVANZAMENTO

Pagine A82–A96

VXF™  
M370™



## FRESATURA A COPIARE

Pagine A98–A119

M200™  
M100™

PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI



Applicazione **WIDIA NOVO™**  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



App mobile **WIDIA™ Machining Central**  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

**WIDIA** 

# FRESE A SPALLAMENTO A 0°/90°

## VSM890™-12

Pagine A6–A9

Fresa a spallamento/spianatura Victory™ 90°  
bilaterale a 8 taglienti



## VSM490-10™ & VSM490-15™

Pagine A10–A24

Fresa a spallamento/spianatura Victory (VSM) 90°  
bilaterale a 4 taglienti







## VSM11™ & VSM17™

Pagine A26–A41

Fresa a spallamento Victory™ (VSM) 90° a 2 taglienti

## M680

Pagine A42–A50

Soluzione per fresa a spallamento per uso generico a 90° a 2 taglienti



PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI



Applicazione WIDIA NOVO™  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



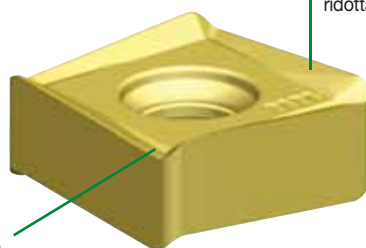
App mobile WIDIA™ Machining Central  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

**WIDIA** 

A 8 taglienti, fresa per spallamento/spianatura 90° effettivi Victory™ (VSM) bilaterale

- Volume superiore di truciolo asportato grazie a qualità e rompitruciolo ad alte prestazioni.
- Frese a passo largo, medio e stretto per trasformare interamente la capacità di lavorazione in una maggiore produttività.
- Nuova struttura della sede per un migliore posizionamento degli inserti e una stabilità ottimale nelle applicazioni di sgrossatura.
- Offerta standard completa di corpi fresa e inserti, per applicazioni che vanno da lavorazioni leggere a lavori di sgrossatura pesante.
- Disponibile nelle nuove qualità WU10PM™ e WS40PM™.

- Frese a candela Weldon®
- Frese a manicotto

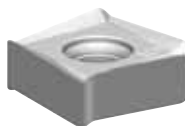


Tratto wiper integrato per un'eccellente finitura superficiale sul fondo.

Design di spoglia super positivo per una ridotta potenza assorbita dalla macchina.

**Design di spoglia esclusivo per ridurre ed equilibrare perfettamente le forze di taglio assiali e radiali. Progettato per applicazioni che vanno da lavorazioni leggere a sgrossatura pesante in tutti i gruppi di materiali.**

★ -ALP



**N**

Prima scelta per materiali non ferrosi.

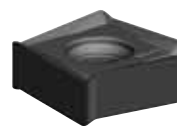
★ -ML



**P M S**

Prima scelta per acciaio inossidabile, lavorazioni leggere e finitura.

★ -MM



**P M K S H**

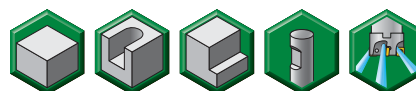
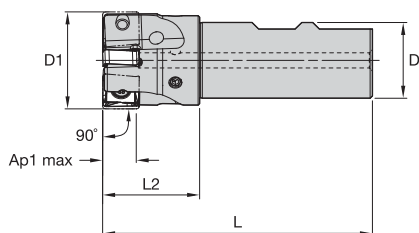
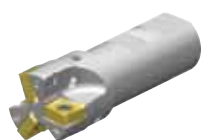
Prima scelta per lavorazioni generali in tutti i materiali. Progettato per velocità di avanzamento elevate.

Capacità di finitura/forze di taglio ridotte

Rafforzamento della geometria/maggiore protezione del tagliente

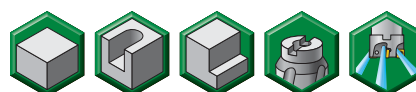
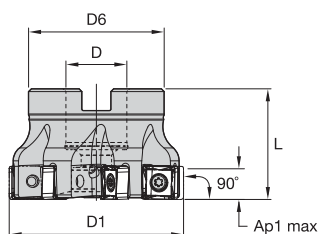
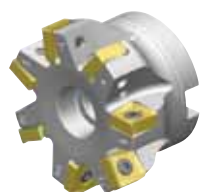
★ = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

Frese a candela Weldon® • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
6596066	VSM890D032Z03B25SN12	32	25	89	32	9,8	3	33200	Yes	0,31

Frese a manicotto • Sistema metrico

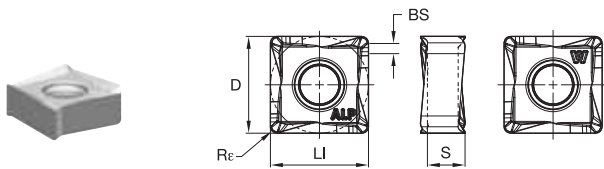


numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
6596067	VSM890D040Z04S22SN12	40	22	39	40	9,8	4	28000	Yes	0,20
6596069	VSM890D050Z05S22SN12	50	22	49	40	9,8	5	24100	Yes	0,32
6596070	VSM890D063Z05S22SN12	63	22	49	40	9,8	5	20800	Yes	0,48
6596111	VSM890D063Z07S22SN12	63	22	49	40	9,8	7	20800	Yes	0,45
6596113	VSM890D080Z07S27SN12	80	27	60	50	9,8	7	18000	Yes	1,03
6596114	VSM890D080Z09S27SN12	80	27	60	50	9,8	9	18000	Yes	1,01
6596116	VSM890D100Z08S32SN12	100	32	78	50	9,8	8	15800	Yes	1,56
6596119	VSM890D125Z10S40SN12	125	40	89	63	9,8	10	13900	Yes	2,98



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Inserti • SNHX-ALP • Per alluminio e altre leghe non ferrose

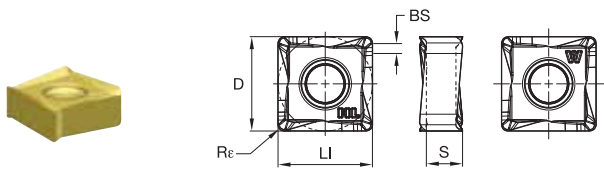


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	●	○
S	●	○
H	●	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	D	BS	Re	WP25PM
SNHX120408PNERALP	8	12,00	4,61	12,00	1,34	0,80	6596397

Inserti • SNHX-ML • Finitura di precisione e lavorazione leggera

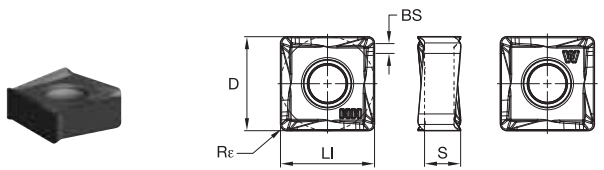


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	D	BS	Re	WP25PM	WS40PM
SNHX120408PNERML	8	12,00	4,61	12,00	1,34	0,80	6596398	6596399

Inserti • SNHX-MM • Geometria universale per lavorazioni medie



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	D	BS	Re	WK15CM	WP25PM	WP40PM	WS40PM	WU10PM
SNHX120408PNSRMM	8	12,00	4,61	12,00	1,34	0,80	6667462	6596431	6596432	6596433	6596400

Guida alla selezione degli inserti

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Uso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
P1-P2	SNHX-ML	WS40PM	SNHX-MM	WP40PM	SNHX-MM	WP40PM
P3-P4	SNHX-ML	WS40PM	SNHX-MM	WP40PM	SNHX-MM	WP40PM
P5-P6	SNHX-ML	WP25PM	SNHX-MM	WP40PM	SNHX-MM	WP40PM
M1-M2	SNHX-ML	WS40PM	SNHX-ML	WS40PM	SNHX-MM	WS40PM
M3	SNHX-ML	WS40PM	SNHX-ML	WS40PM	SNHX-MM	WS40PM
K1-K2	SNHX-MM	WK15CM	SNHX-MM	WK15CM	SNHX-MM	WK15CM
K3	SNHX-MM	WK15CM	SNHX-MM	WK15CM	SNHX-MM	WK15CM
N1-N2	SNHX-ALP	WN25PM	SNHX-ALP	WN25PM	SNHX-ALP	WN25PM
N3	SNHX-ALP	WN25PM	SNHX-ALP	WN25PM	SNHX-ALP	WN25PM
S1-S2	SNHX-ML	WP25PM	SNHX-ML	WS40PM	SNHX-MM	WS40PM
S3	SNHX-ML	WS40PM	SNHX-ML	WS40PM	SNHX-MM	WS40PM
S4	SNHX-ML	WS40PM	SNHX-ML	WS40PM	SNHX-MM	WS40PM
H1	SNHX-MM	WU10PM	SNHX-MM	WU10PM	-	-

Velocità iniziali consigliate [m/min]\*

Gruppo materiali		WK15CM			WN25PM			WP25PM			WP40PM			WS40PM			WU10PM		
		P	1	-	-	-	-	-	-	330	285	270	295	260	245	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	275	240	200	250	215	180	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	255	215	175	230	195	160	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	225	185	150	205	170	135	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	185	170	150	170	155	135	170	145	120	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	165	125	100	150	115	90	150	110	80	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	205	180	165	195	170	155	210	170	140	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	185	160	130	175	150	125	180	145	120	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	140	120	95	130	115	90	145	110	85	-	-	-
K	1	420	385	340	-	-	-	230	205	185	-	-	-	-	-	-	295	265	240
	2	335	295	275	-	-	-	180	160	150	-	-	-	-	-	-	230	205	190
	3	280	250	230	-	-	-	150	135	120	-	-	-	-	-	-	195	175	160
N	1	-	-	-	1075	945	875	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	945	875	760	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	945	875	760	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	40	35	25	-	-	-	40	35	25	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	40	35	25	-	-	-	40	35	25	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	50	40	25	-	-	-	50	40	25	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	70	50	35	-	-	-	60	50	30	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	160	130	90

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in grassetto. Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.  
 \*I gruppi di materiali P, M, K, e H mostrano le velocità iniziali consigliate per lavorazione a secco. Per la lavorazione con refrigerante, ridurre la velocità del 20%.  
 \*I gruppi di materiali N e S mostrano le velocità iniziali consigliate per lavorazione con refrigerante. Non raccomandato per lavorazione a secco.

Avanzamenti iniziali consigliati [mm]

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)															Geometria dell'inserto
	Lavorazione leggera			Uso generico			Lavorazione pesante									
	5%	10%	20%	30%	40-100%	5%	10%	20%	30%	40-100%	5%	10%	20%	30%	40-100%	
.E..ALP	0,12	<b>0,28</b>	0,43	0,08	<b>0,20</b>	0,31	0,06	<b>0,15</b>	0,23	0,06	<b>0,13</b>	0,20	0,05	<b>0,12</b>	0,18	.E..ALP
.E..ML	0,17	<b>0,32</b>	0,60	0,13	<b>0,23</b>	0,44	0,09	<b>0,18</b>	0,33	0,08	<b>0,15</b>	0,28	0,08	<b>0,14</b>	0,26	.E..ML
.S..MM	0,23	<b>0,36</b>	0,82	0,17	<b>0,26</b>	0,59	0,13	<b>0,20</b>	0,44	0,11	<b>0,17</b>	0,38	0,10	<b>0,16</b>	0,35	.S..MM

NOTA: Usare i valori di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.

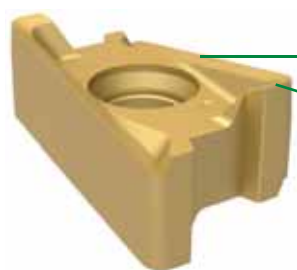
 = PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.

# VSM490™ -10

Fresa a spallamento Victory™ (VSM) 90° bilaterale a 4 taglienti

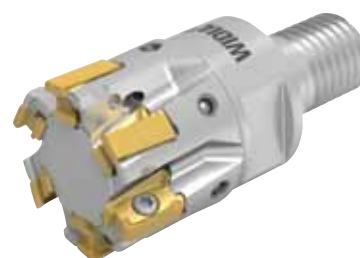
- Utensile di sgrossatura a 90° effettivi con capacità di finitura integrate; tutto in un unico utensile.
- Finitura sul fianco di ottima qualità per lavorazioni a step.
- Forze di taglio ridotte e azione di taglio estremamente dolce.
- Soluzione ideale per mandrini cono 40 e unità motorizzate.

- Frese a candela screw-on
- Frese a candela Weldon®
- Frese a candela cilindriche
- Frese a manicotto
- Sistema fresatura a cartuccia M4000



Design di spoglia super positivo per una ridotta potenza assorbita dalla macchina.

Tratto wiper integrato per un'ottimale finitura superficiale sul fondo.



## Per materiali non ferrosi.

★ -ALP



N

Per materiali non ferrosi.

★ -ML



P M K S H

Prima scelta per acciaio inossidabile, lavorazioni leggere e finitura.

★ -MM



P M K S H

Prima scelta per lavorazioni generali in tutti i gruppi di materiale.

★ -MH



P K

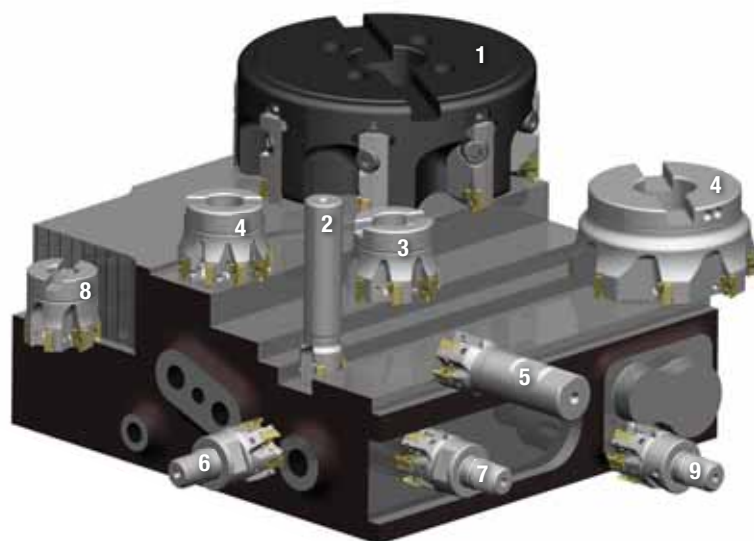
Prima scelta per ghisa per sgrossatura HPC. Protezione del tagliente più resistente con margini aggiuntivi.

Capacità di finitura/forze di taglio ridotte

Rafforzamento della geometria

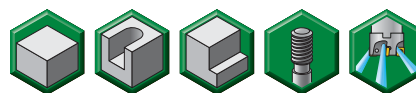
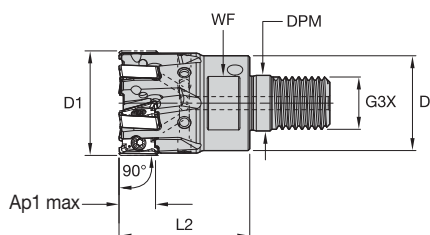
## Applicazioni

1. Spianatura con sistema modulare di fresatura a cartuccia M4000.
2. Scanalatura completa con 100% di profondità radiale.
3. Fresatura a spallamento con capacità di lavorazione in affondo ed ottimale finitura della parete.
4. Fresatura a spallamento con ridotta profondità assiale ed elevata profondità radiale.
5. Fresatura a spallamento con ridotta profondità radiale ed elevata profondità assiale.
6. Spianatura HPC. Eccellente scelta per la pulitura di componenti fusi.
7. Scanalatura trocoidale.
8. Fresatura a tuffo sull'asse Z.
9. Fresatura di contornatura.



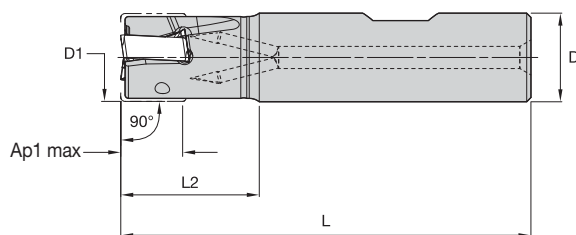
★ = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

## Frese a candela screw-on • Sistema metrico

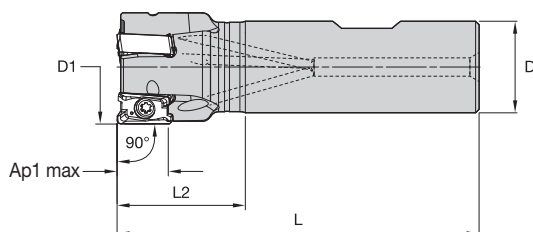
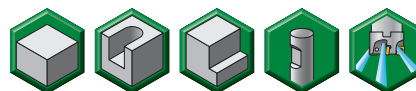


numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
6425553	VSM490D016Z02M08XN10	16	13	8,5	M8	25	10	10,0	2	48000	Yes	0,03
6425554	VSM490D020Z03M10XN10	20	18	10,5	M10	28	15	10,0	3	40200	Yes	0,05
6425555	VSM490D025Z04M12XN10	25	21	12,5	M12	32	17	10,0	4	34300	Yes	0,09
6425556	VSM490D032Z05M16XN10	32	29	17,0	M16	40	24	10,0	5	29200	Yes	0,20
6425557	VSM490D032Z06M16XN10	32	29	17,0	M16	40	24	10,0	6	29200	Yes	0,20

## Frese a candela Weldon® • Sistema metrico



Codolo normale



Codolo ridotto

numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
6425558	VSM490D016Z02B16XN10	16	16	74	25	10,0	2	48000	Yes	0,09
6425559	VSM490D020Z02B20XN10	20	20	79	28	10,0	2	40200	Yes	0,16
6425560	VSM490D020Z03B20XN10	20	20	79	28	10,0	3	40200	Yes	0,16
6425571	VSM490D025Z03B20XN10	25	20	79	28	10,0	3	34300	Yes	0,18
6425572	VSM490D025Z03B25XN10	25	25	89	32	10,0	3	34300	Yes	0,29
6425573	VSM490D025Z04B25XN10	25	25	89	32	10,0	4	34300	Yes	0,29
6425574	VSM490D032Z04B25XN10	32	25	89	32	10,0	4	29200	Yes	0,29
6425575	VSM490D032Z05B25XN10	32	25	89	32	10,0	5	29200	Yes	0,33

NOTA: Codolo Weldon non raccomandato per operazioni di finitura.



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI

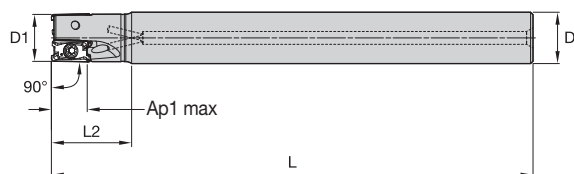
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

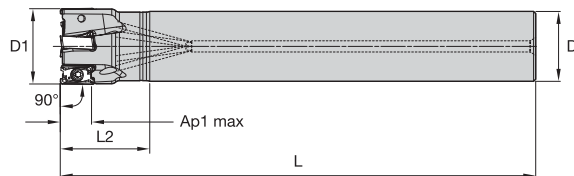
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

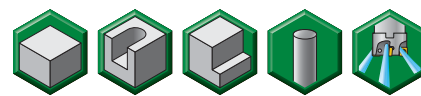
## Frese a candela cilindriche • Sistema metrico



Codolo ridotto

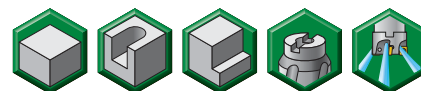
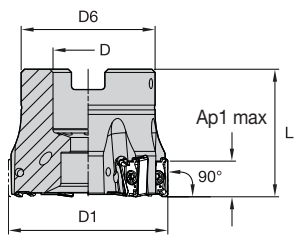


Codolo normale



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
6425502	VSM490D016Z02A16XN10L090	16	16	90	25	10,0	2	48000	Yes	0,12
6425503	VSM490D016Z02A16XN10L150	16	16	150	25	10,0	2	48000	Yes	0,21
6425504	VSM490D018Z02A16XN10L150	18	16	150	25	10,0	2	43500	Yes	0,21
6425506	VSM490D020Z02A20XN10L150	20	20	150	28	10,0	2	40200	Yes	0,33
6425505	VSM490D020Z03A20XN10L090	20	20	90	28	10,0	3	40200	Yes	0,19
6425507	VSM490D020Z03A20XN10L150	20	20	150	28	10,0	3	40200	Yes	0,33
6425508	VSM490D022Z03A20XN10L150	22	20	150	28	10,0	3	37500	Yes	0,34
6425509	VSM490D025Z03A20XN10L100	25	20	100	28	10,0	3	34300	Yes	0,23
6425511	VSM490D025Z03A25XN10L170	25	25	170	43	10,0	3	34300	Yes	0,60
6425510	VSM490D025Z04A25XN10L100	25	25	100	43	10,0	4	34300	Yes	0,33
6425512	VSM490D025Z04A25XN10L170	25	25	170	43	10,0	4	34300	Yes	0,59
6425513	VSM490D028Z04A25XN10L170	28	25	170	32	10,0	4	31800	Yes	0,61
6425514	VSM490D032Z04A25XN10L110	32	25	110	32	10,0	4	29200	Yes	0,41
6425516	VSM490D032Z04A25XN10L200	32	25	200	32	10,0	4	29200	Yes	0,75
6425515	VSM490D032Z05A25XN10L110	32	25	110	32	10,0	5	29200	Yes	0,41
6425517	VSM490D032Z05A25XN10L200	32	25	200	32	10,0	5	29200	Yes	0,75

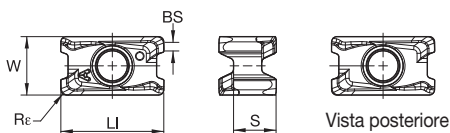
## Frese a manicotto • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
6425434	VSM490D040Z04S16XN10	40	16	37	40	10,0	4	25400	Yes	0,23
6425435	VSM490D040Z06S16XN10	40	16	37	40	10,0	6	25400	Yes	0,23
6425436	VSM490D040Z07S16XN10	40	16	37	40	10,0	7	25400	Yes	0,23
6425437	VSM490D050Z05S22XN10	50	22	42	40	10,0	5	22300	Yes	0,31
6425438	VSM490D050Z07S22XN10	50	22	42	40	10,0	7	22300	Yes	0,35
6425439	VSM490D050Z09S22XN10	50	22	42	40	10,0	9	22300	Yes	0,32
6425440	VSM490D063Z05S22XN10	63	22	49	40	10,0	5	19500	Yes	0,56
6425481	VSM490D063Z07S22XN10	63	22	49	40	10,0	7	19500	Yes	0,56
6425482	VSM490D063Z09S22XN10	63	22	49	40	10,0	9	19500	Yes	0,56
6425483	VSM490D080Z06S27XN10	80	27	60	50	10,0	6	17100	Yes	1,10
6425484	VSM490D080Z08S27XN10	80	27	60	50	10,0	8	17100	Yes	1,11
6425485	VSM490D080Z10S27XN10	80	27	60	50	10,0	10	17100	Yes	1,12
6425486	VSM490D100Z08S32XN10	100	32	80	50	10,0	8	15200	Yes	1,73
6425487	VSM490D100Z12S32XN10	100	32	80	50	10,0	12	15200	Yes	1,74
6425488	VSM490D125Z10S40XN10	125	40	90	63	10,0	10	13500	Yes	3,18
6425489	VSM490D125Z14S40XN10	125	40	90	63	10,0	14	13500	Yes	3,20



Inserti • XNGU-ALP • Per alluminio e altre leghe non ferrose

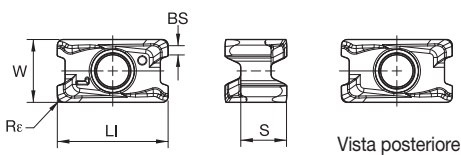


- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	■
M	■	■
K	■	■
N	■	●
S	■	■
H	■	■

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	W	BS	Re	hm	WP25PM	6425382	6425411
XNGU100404ERALP	4	11,66	4,83	6,60	1,37	0,40	0,02			
XNGU100408ERALP	4	11,66	4,83	6,60	1,00	0,80	0,02			

Inserti • XNGU-ML • Finitura di precisione e lavorazione leggera



- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	○	○
M	■	●	●
K	■	○	●
N	■	■	●
S	■	●	●
H	■	■	●

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	W	BS	Re	hm	WP25PM	WS40PM	WU10PM
XNGU100404ERML	4	11,66	4,83	6,60	1,37	0,40	0,02	6425414	6425415	1
XNGU100408ERML	4	11,66	4,83	6,60	1,00	0,80	0,02	6425369	6425370	6425421

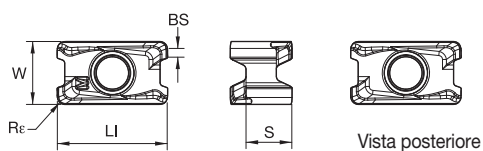


IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI

## Inserti • XNGU-MM • Geometria universale per lavorazioni medie



- prima scelta
- scelta alternativa

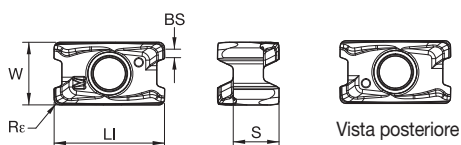
P	●	○	○	○
M	●	○	○	○
K	●	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	W	BS	Re	hm		WP25PM	WS40PM	WU10PM
XNGU100404SRMM	4	11,66	4,83	6,60	1,37	0,40	0,08		6425416	6425417	
XNGU100408SRMM	4	11,66	4,83	6,60	1,00	0,80	0,08		6425422	6425423	6425424

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

## Inserti • XNGU-MH • Sgrossatura pesante



- prima scelta
- scelta alternativa

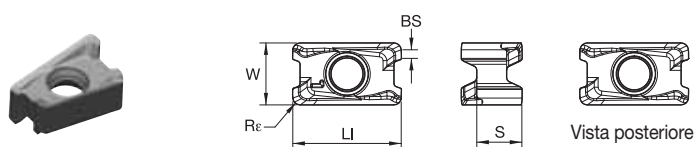
P	●	○	○	○
M	●	○	○	○
K	●	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	W	BS	Re	hm		WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM
XNGU100408SRMH	4	11,66	4,83	6,60	0,90	0,80	0,08		6425359	6425356	6425360	6425357

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

Inserti • XNPU-ML • Lavorazione leggera

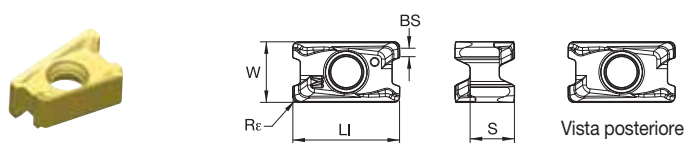


- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	■	○	○
M	■	■	●	●
K	■	●	○	○
N	■	■	○	○
S	■	■	●	●
H	■	■	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	W	BS	Re	hm	6425366	6425367	6425368
XNPU100408ERML	4	11,60	4,83	6,60	0,90	0,80	0,02	WK15PM	WP25PM	WS40PM

Inserti • XNPU-MM • Geometria universale per lavorazioni medie



- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	■	○	○
M	■	■	●	●
K	■	●	○	○
N	■	■	○	○
S	■	■	●	●
H	■	■	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	W	BS	Re	hm	6425364	6425365	6425270	6425361	6425365	6425363	6425362
XNPU100408SRMM	4	11,60	4,83	6,60	0,90	0,80	0,08	WK15CM	WK15PM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS40PM	
XNPU100412SRMM	4	11,61	4,83	6,60	0,50	1,20	0,08	6425355	-	6425352	-	6425354	6425353	
XNPU100416SRMM	4	11,61	4,83	6,60	0,10	1,60	0,08	-	-	6425267	-	6425269	6425268	



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Guida alla selezione degli inserti

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Uso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
P1-P2	XNGU-ML	WP40PM	XNPU-MM	WP40PM	XNPU-MM	WP40PM
P3-P4	XNGU-ML	WP40PM	XNPU-MM	WP40PM	XNPU-MM	WP40PM
P5-P6	XNGU-MM	WP25PM	XNPU-MM	WP35CM	XNPU-MM	WP40PM
M1-M2	XNGU-ML	WS40PM	XNGU-ML	WS40PM	XNPU-MM	WS40PM
M3	XNGU-ML	WS40PM	XNGU-ML	WS40PM	XNPU-MM	WS40PM
K1-K2	XNPU-ML	WK15PM	XNGU-MH	WK15CM	XNGU-MH	WK15CM
K3	XNPU-MM	WK15PM	XNGU-MH	WP35CM	XNGU-MH	WP35CM
N1-N2	XNGU-ALP	WN25PM	XNGU-ALP	WN25PM	XNGU-ALP	WN25PM
N3	XNGU-ALP	WN25PM	XNGU-ALP	WN25PM	XNGU-ALP	WN25PM
S1-S2	XNGU-ML	WP25PM	XNGU-ML	WS40PM	XNPU-MM	WS40PM
S3	XNGU-ML	WS40PM	XNGU-ML	WS40PM	XNPU-MM	WS40PM
S4	XNGU-ML	WS40PM	XNGU-ML	WS40PM	XNPU-MM	WS40PM
H1	XNGU-ML	WU10PM	XNGU-MM	WU10PM	-	-

Velocità iniziali consigliate [m/min]\*

Gruppo materiali		WK15CM			WK15PM			WN25PM			WP25PM			WP35CM			WP40PM			WS40PM			WU10PM		
		P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	330	285	270	455	395	370	295	260	245	-	-	-	-
P	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	275	240	200	280	255	230	250	215	180	-	-	-	-	-	-
P	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	255	215	175	255	230	205	230	195	160	-	-	-	-	-	-
P	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	225	185	150	190	175	160	205	170	135	-	-	-	-	-	-
P	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	185	170	150	260	230	210	170	155	135	170	145	120	-	-	-
P	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	165	125	100	160	135	110	150	115	90	150	110	80	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	205	180	165	205	185	155	195	170	155	210	170	140	-	-	-
M	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	185	160	130	185	160	140	175	150	125	180	145	120	-	-	-
M	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	140	120	95	145	130	115	130	115	90	145	110	85	-	-	-
K	1	420	385	340	270	245	215	-	-	-	230	205	185	295	265	240	-	-	-	-	-	-	295	265	240
K	2	335	295	275	210	190	175	-	-	-	180	160	150	235	210	190	-	-	-	-	-	-	230	205	190
K	3	280	250	230	175	160	145	-	-	-	150	135	120	195	175	160	-	-	-	-	-	-	195	175	160
N	1	-	-	-	-	-	-	1075	945	875	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	2	-	-	-	-	-	-	945	875	760	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	3	-	-	-	-	-	-	945	875	760	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	35	25	-	-	-	-	-	-	40	35	25	-	-	-
S	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	35	25	-	-	-	-	-	-	40	35	25	-	-	-
S	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	25	-	-	-	-	-	-	50	40	25	-	-	-
S	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	50	35	-	-	-	-	-	-	60	50	30	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	160	130	90

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in **grassetto**. Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.  
 \*I gruppi di materiali P, M, K, e H mostrano le velocità iniziali consigliate per lavorazione a secco. Per la lavorazione con refrigerante, ridurre la velocità del 20%.  
 \*I gruppi di materiali N e S mostrano le velocità iniziali consigliate per lavorazione con refrigerante. Non raccomandato per lavorazione a secco.

Avanzamenti iniziali consigliati [mm]

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto				
	5%				10%				20%				30%				40-100%		
.E..ALP	0,12	<b>0,23</b>	0,32	0,08	<b>0,17</b>	<b>0,23</b>	0,06	<b>0,13</b>	0,18	0,06	<b>0,11</b>	0,15	0,05	<b>0,10</b>	0,14	.E..ALP			
.E..ML	0,18	<b>0,28</b>	0,37	0,13	<b>0,20</b>	<b>0,27</b>	0,10	<b>0,15</b>	0,20	0,09	<b>0,13</b>	0,17	0,08	<b>0,12</b>	0,16	.E..ML			
.S..MM	0,23	<b>0,35</b>	0,46	0,17	<b>0,25</b>	<b>0,33</b>	0,13	<b>0,19</b>	0,25	0,11	<b>0,17</b>	0,22	0,10	<b>0,15</b>	0,20	.S..MM			
.S..MH	0,23	<b>0,43</b>	0,58	0,17	<b>0,31</b>	<b>0,42</b>	0,13	<b>0,23</b>	0,31	0,11	<b>0,20</b>	0,27	0,10	<b>0,18</b>	0,25	.S..MH			

NOTA: Usare i valori di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.

= PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.

# WIDIA™ Victory™

# WS40PM

Innovazione tecnologica con il substrato e il rivestimento più all'avanguardia, per aumentare la produttività con **l'acciaio inossidabile e le leghe resistenti al calore**



**Avanzata qualità di fresatura per titanio**

#### Rivestimento multistrato PVD AlTiN-TiN

- Miglioramento della resistenza all'usura chimica e da abrasione.
- Prestazioni costanti di durata dell'utensile.
- Principalmente per lavorazioni in umido. Ottimi risultati anche nella lavorazione a secco.

#### Nuovo substrato a grana media

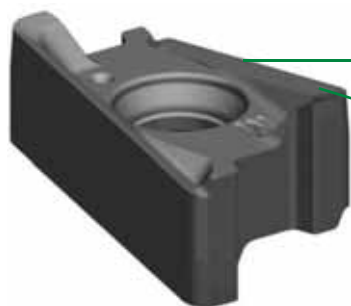
- Riduce la tendenza all'incrinatura termica.
- Resistenza alla fatica e forza dei taglienti eccellenti.
- Alto contenuto di cobalto per una migliore tenacità.

# VSM490™ -15

Fresa a spallamento Victory™ (VSM) 90° bilaterale a 4 taglienti

- Utensile di sgrossatura a 90° effettivi con capacità di finitura integrate; tutto in un unico utensile.
- Finitura sul fianco di ottima qualità per lavorazioni a step.
- Forze di taglio ridotte e azione di taglio estremamente dolce.
- Soluzione ideale per mandrini cono 50.
- Disponibilità di frese a manicotto a passo stretto, medio e largo.

- Frese a candela screw-on
- Frese a candela Weldon®
- Frese a candela cilindriche
- Frese a manicotto
- Sistema fresatura a cartuccia M4000



Design di spoglia super positivo per una ridotta potenza assorbita dalla macchina.

Tratto wiper integrato per un'ottimale finitura superficiale sul fondo.



Quattro geometrie dell'inserto per tutti i gruppi di materiali nelle applicazioni di fresatura a spallamento.

★ -ALP



N

Per materiali non ferrosi.

★ -ML



P M S

Prima scelta per acciaio inossidabile.  
Forze di taglio ridotte.

★ -MM



P M K S

Prima scelta, specialmente  
nella lavorazione degli acciai.

★ -MH



P K

Prima scelta per ghisa, e  
raccomandata anche per le  
applicazioni pesanti.

Capacità di finitura/forze di taglio ridotte

Rafforzamento della geometria

## Qualità parete

### Utensile della concorrenza

Gli utensili tradizionali sono progettati per ottenere una parete a 0°, ma il loro utilizzo risulta in prestazioni scarse quando si devono lavorare pareti in più passate.



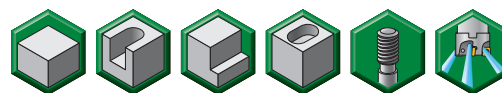
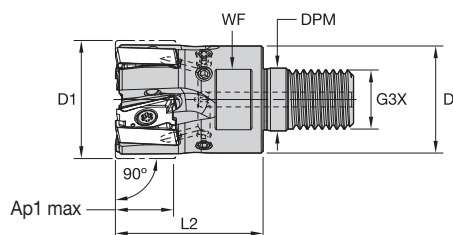
### VSM490-15

La fresa VSM490-15 elimina il disallineamento e riduce i graffi provocati dalla lavorazione in affondo. Aumentando la qualità della parete ed evitando l'uso di un secondo utensile, la produttività aumenta significativamente.



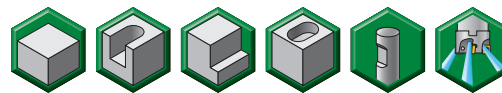
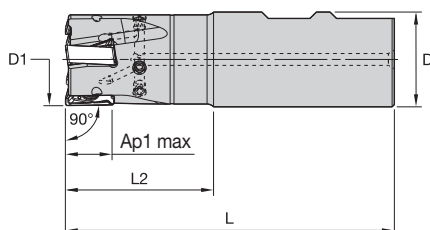
★ = PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.

## Frese a candela screw-on • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
5873211	VSM490D025Z02M12XN15	25	21	12,5	M12	32	17	15,0	2	26700	Yes	0,18
5873212	VSM490D032Z03M16XN15	32	29	17,0	M16	40	24	15,0	3	22000	Yes	0,18
5873213	VSM490D032Z04M16XN15	32	29	17,0	M16	40	24	15,0	4	22000	Yes	0,18
5873214	VSM490D035Z04M16XN15	35	29	17,0	M16	40	24	15,0	4	20600	Yes	0,19

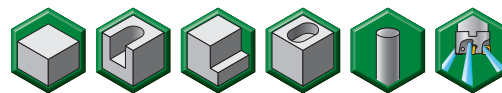
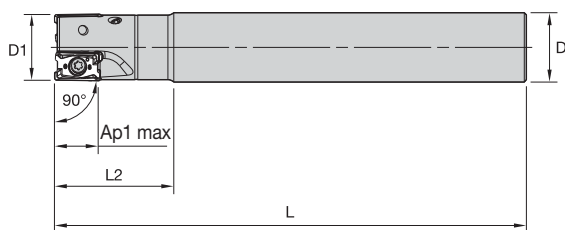
## Frese a candela Weldon® • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
5710285	VSM490D025Z02B25XN15	25	25	89	32	15,0	2	26700	Yes	0,28
5710286	VSM490D032Z03B32XN15	32	32	111	50	15,0	3	22000	Yes	0,58
5873215	VSM490D040Z03B32XN15	40	32	111	50	15,0	3	18800	Yes	0,65

NOTA: Codolo Weldon non raccomandato per operazioni di finitura.

## Frese a candela cilindriche • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
5873216	VSM490D025Z02A25XN15L100	25	25	100	43	15,0	2	26700	Yes	0,32
5710287	VSM490D025Z02A25XN15L170	25	25	170	43	15,0	2	26700	Yes	0,59
5873217	VSM490D032Z03A32XN15L110	32	32	110	49	15,0	3	22000	Yes	0,59
5710288	VSM490D032Z03A32XN15L200	32	32	200	50	15,0	3	22000	Yes	1,14
5873218	VSM490D032Z04A32XN15L110	32	32	110	49	15,0	4	22000	Yes	0,58
5873219	VSM490D032Z04A32XN15L200	32	32	200	50	15,0	4	22000	Yes	1,14

FRESATURA A INSERTI

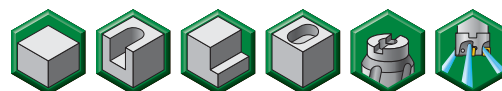
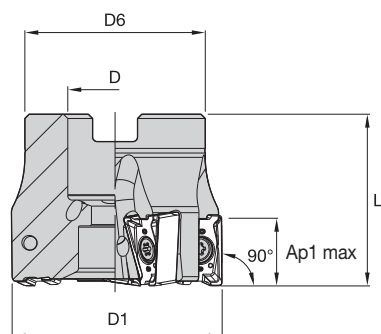
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

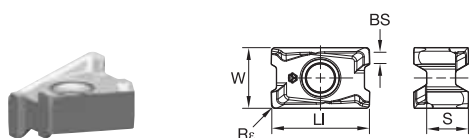
## Frese a manicotto • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
5710289	VSM490D040Z04S16XN15	40	16	37	40	15,0	4	18800	Yes	0,20
5710520	VSM490D040Z05S16XN15	40	16	37	40	15,0	5	18800	Yes	0,19
5873221	VSM490D050Z04S22XN15	50	22	42	40	15,0	4	16300	Yes	0,28
5710521	VSM490D050Z05S22XN15	50	22	42	40	15,0	5	16300	Yes	0,28
5710522	VSM490D050Z06S22XN15	50	22	42	40	15,0	6	16300	Yes	0,28
5873222	VSM490D063Z05S22XN15	63	22	50	40	15,0	5	14200	Yes	0,50
5710523	VSM490D063Z06S22XN15	63	22	50	40	15,0	6	14200	Yes	0,49
5710524	VSM490D063Z07S22XN15	63	22	50	40	15,0	7	14200	Yes	0,48
5873223	VSM490D080Z05S27XN15	80	27	60	50	15,0	5	12300	Yes	1,03
5710525	VSM490D080Z07S27XN15	80	27	60	50	15,0	7	12300	Yes	1,03
5873224	VSM490D080Z09S27XN15	80	27	60	50	15,0	9	12300	Yes	1,04
5710526	VSM490D100Z08S32XN15	100	32	80	50	15,0	8	10900	Yes	1,61
5873225	VSM490D100Z11S32XN15	100	32	80	50	15,0	11	10900	Yes	1,64
5873226	VSM490D125Z09S40XN15	125	40	90	63	15,0	9	9600	Yes	2,96
5873227	VSM490D125Z12S40XN15	125	40	90	63	15,0	12	9600	Yes	3,11
5873228	VSM490D160Z12S40XN15	160	40	110	63	15,0	12	8400	Yes	4,80



Inserti • XNGU-ALP • Per alluminio e altre leghe non ferrose

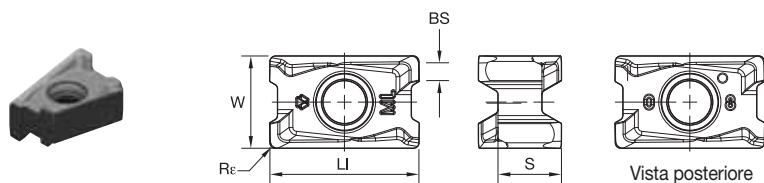


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	○
K	○
N	○
S	○
H	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	W	BS	Re	hm	6082644	6082645	WN25PM
XNGU15T604ERALP	4	16,20	6,88	10,00	2,20	0,40	0,03			
XNGU15T608ERALP	4	16,20	6,88	10,00	1,80	0,80	0,03			

Inserti • XNGU-ML • Finitura di precisione e lavorazione leggera



- prima scelta
- scelta alternativa

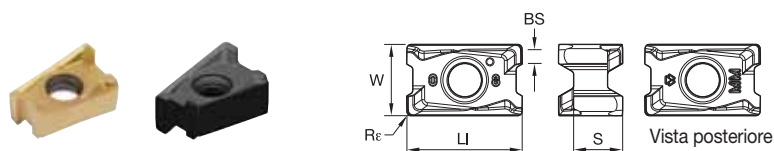
P	○	○	○	○
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	W	BS	Re	hm	WP25PM	WP40PM	WS40PM	WU35PM
XNGU15T604ERML	4	16,20	6,88	10,00	2,20	0,40	0,08	5890821	5890822	6180323	5890823
XNGU15T608ERML	4	16,20	6,88	10,00	1,80	0,80	0,08	5873481	5873482	6180324	5873483



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## Inserti • XNGU-MM • Geometria universale per lavorazioni medie

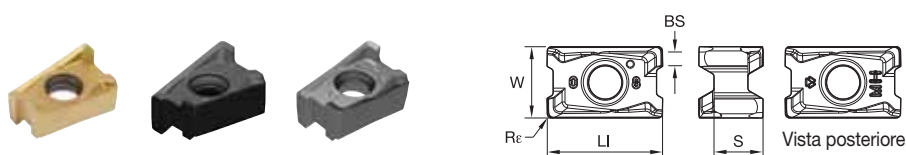


- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	■	■	○	●	●
M	■	■	■	○	●	●
K	■	●	●	○	●	●
N	■	■	■	○	●	●
S	■	■	■	○	●	●
H	■	■	■	○	●	●

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	W	BS	Rε	hm				
XNGU15T604SRMM	4	16,20	6,88	10,00	2,20	0,40	0,10	WK15CM	●	●	●
XNGU15T608SRMM	4	16,20	6,88	10,00	1,90	0,80	0,10	6242522 5710527	●	●	●
XNGU15T612SRMM	4	16,20	6,88	10,00	1,50	1,20	0,08	6234707 5949204 5949205 5710529	●	●	●

## Inserti • XNGU-MH • Sgrossatura pesante

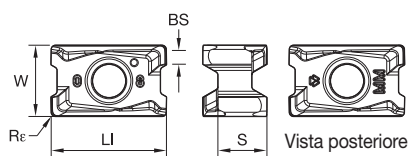


- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	■	■	○	●	●
M	■	■	■	○	●	●
K	■	●	●	○	●	●
N	■	■	■	○	●	●
S	■	■	■	○	●	●
H	■	■	■	○	●	●

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	W	BS	Rε	hm				
XNGU15T608SRMH	4	16,20	6,88	10,00	1,80	0,80	0,10	WK15CM	●	●	●
XNGU15T616SRMH	4	16,20	6,88	10,00	1,00	1,60	0,10	6030380 6030378 6030376 6030377	●	●	●

Inserti • XNPU-ML • Lavorazione leggera

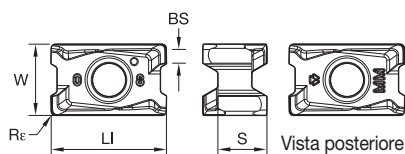


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○
K	●	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○
S	●	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	W	BS	Re	hm						
XNPU15T608ERML	4	16,10	6,88	10,00	1,90	0,80	0,08	5883097	WP25PM	5883098	WP40PM	5883099	WU35PM

Inserti • XNPU-MM • Geometria universale per lavorazioni medie



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○
K	●	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○
S	●	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	W	BS	Re	hm						
XNPU15T608SRMM	4	16,10	6,88	10,00	1,90	0,80	0,10	5873420	WK15CM	5873419	WK15PM	5873415	WP25PM
XNPU15T612SRMM	4	16,10	6,88	10,00	1,50	1,20	0,10	5890763	5890762	5873415	WP25PM	5890761	WP35CM
XNPU15T616SRMM	4	16,10	6,88	10,00	1,10	1,60	0,10	5890728	5890728	5873415	WP25PM	5890729	WP40PM
XNPU15T620SRMM	4	16,10	6,88	10,00	0,70	2,00	0,10	5890730	5890730	5873416	WP40PM	5890730	WU35PM



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



Guida alla selezione degli inserti

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Uso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
P1-P2	XNGU-ML	WP40PM	XNPU-MM	WP40PM	XNPU-MM	WP40PM
P3-P4	XNGU-ML	WP40PM	XNPU-MM	WP40PM	XNPU-MM	WP40PM
P5-P6	XNGU-MM	WP25PM	XNPU-MM	WP35CM	XNPU-MM	WP40PM
M1-M2	XNGU-ML	WS40PM	XNGU-ML	WS40PM	XNPU-MM	WS40PM
M3	XNGU-ML	WS40PM	XNGU-ML	WS40PM	XNPU-MM	WS40PM
K1-K2	XNPU-MM	WK15PM	XNGU-MH	WK15CM	XNGU-MH	WK15CM
K3	XNPU-MM	WK15PM	XNGU-MH	WP35CM	XNGU-MH	WP35CM
N1-N2	XNGU-ALP	WN25PM	XNGU-ALP	WN25PM	XNGU-ALP	WN25PM
N3	XNGU-ALP	WN25PM	XNGU-ALP	WN25PM	XNGU-ALP	WN25PM
S1-S2	XNGU-ML	WP25PM	XNGU-ML	WS40PM	XNPU-MM	WS40PM
S3	XNGU-ML	WS40PM	XNGU-ML	WS40PM	XNPU-MM	WS40PM
S4	XNGU-ML	WS40PM	XNGU-ML	WS40PM	XNPU-MM	WS40PM
H1	-	-	-	-	-	-

Velocità iniziali consigliate [m/min]\*

Gruppo materiali		WK15CM			WK15PM			WN25PM			WP25PM			WP35CM			WP40PM			WS40PM			WU35PM		
		P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	330	285	270	455	395	370	295	260	245	-	-	-	260
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	275	240	200	280	255	230	250	215	180	-	-	-	220	190	160
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	255	215	175	255	230	205	230	195	160	-	-	-	200	170	140
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	225	185	150	190	175	160	205	170	135	-	-	-	180	150	120
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	185	170	150	260	230	210	170	155	135	170	145	120	150	135	120
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	165	125	100	160	135	110	150	115	90	150	110	80	130	100	80
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	205	180	165	205	185	155	195	170	155	210	170	140	170	150	135
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	185	160	130	185	160	140	175	150	125	180	145	120	155	130	110
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	140	120	95	145	130	115	130	115	90	145	110	85	115	100	80
K	1	420	385	340	270	245	215	-	-	-	230	205	185	295	265	240	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	335	295	275	210	190	175	-	-	-	180	160	150	235	210	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	280	250	230	175	160	145	-	-	-	150	135	120	195	175	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	1075	945	875	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	945	875	760	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	945	875	760	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	35	25	-	-	-	-	-	-	40	35	25	35	30	25
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	35	25	-	-	-	-	-	-	40	35	25	35	30	25
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	25	-	-	-	-	-	-	50	40	25	45	35	25
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	50	35	-	-	-	-	-	-	60	50	30	60	45	30
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	120	90	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in **grassetto**. Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.  
 \*I gruppi di materiali P, M, K, e H mostrano le velocità iniziali consigliate per lavorazione a secco. Per la lavorazione con refrigerante, ridurre la velocità del 20%.  
 \*I gruppi di materiali N e S mostrano le velocità iniziali consigliate per lavorazione con refrigerante. Non raccomandato per lavorazione a secco.

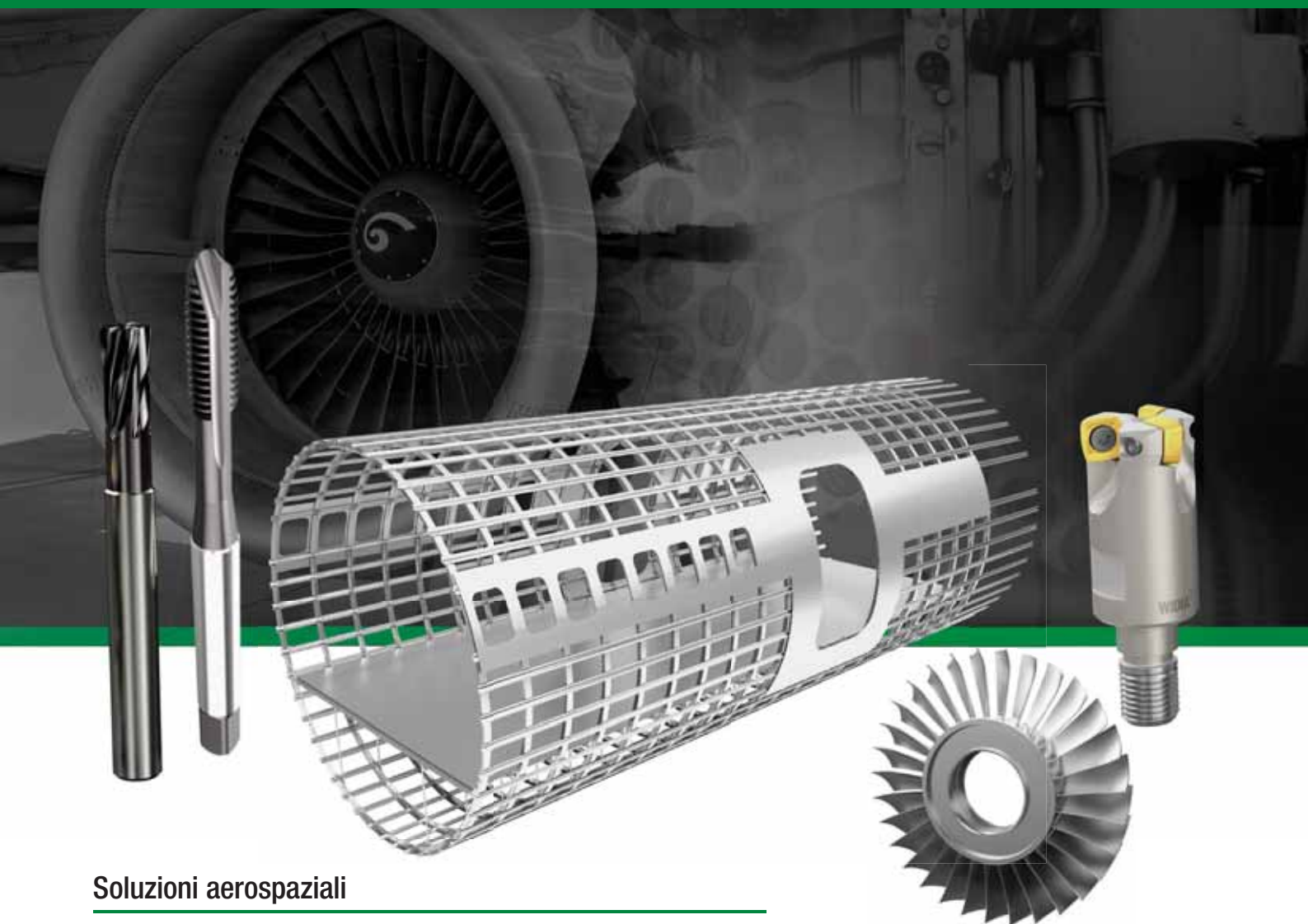
Avanzamenti iniziali consigliati [mm]

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)															Geometria dell'inserto
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
	0,11	<b>0,23</b>	0,35	0,08	<b>0,17</b>	0,25	0,06	<b>0,13</b>	0,19	0,05	<b>0,11</b>	0,16	0,05	<b>0,10</b>	0,15	
.E..ALP	0,11	<b>0,23</b>	0,35	0,08	<b>0,17</b>	0,25	0,06	<b>0,13</b>	0,19	0,05	<b>0,11</b>	0,16	0,05	<b>0,10</b>	0,15	.E..ALP
.E..ML	0,17	<b>0,31</b>	0,46	0,13	<b>0,23</b>	0,33	0,09	<b>0,17</b>	0,25	0,08	<b>0,15</b>	0,22	0,08	<b>0,14</b>	0,20	.E..ML
.S..MM	0,22	<b>0,40</b>	0,64	0,16	<b>0,29</b>	0,46	0,12	<b>0,22</b>	0,34	0,10	<b>0,19</b>	0,30	0,10	<b>0,18</b>	0,28	.S..MM
.S..MH	0,23	<b>0,45</b>	0,74	0,17	<b>0,33</b>	0,54	0,13	<b>0,24</b>	0,40	0,11	<b>0,21</b>	0,35	0,10	<b>0,20</b>	0,32	.S..MH

NOTA: Usare i valori di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.

= PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.

# Soluzioni aerospaziali da WIDIA™



## Soluzioni aerospaziali

---

VXF™, X-Feed™ per il titanio e il maschio di fissaggio aerospaziale, sono stati creati per soddisfare la crescente esigenza di utensili ad alte prestazioni nel settore aerospaziale

Visitate [widia.com](http://widia.com) per ulteriori informazioni sulle nuove strategie di lavorazione e lavorazione degli esperti WIDIA.

**WIDIA™ GTD** 

**WIDIA** 

**WIDIA™ HANITA** 

## Fresa a spallamento Victory™ (VSM) 90° a 2 taglienti

- Piattaforma di spallamento a 90° effettivi.
- Capacità di rampa aggressiva fino a 10° con frese a candela con diametro di 16mm.
- Vano del truciolo ottimizzato per una migliore stabilità della fresa ed evacuazione truciolo.
- Adduzione interna di refrigerante ben guidata al tagliente.
- La qualità di fresatura WS40PM migliore della categoria migliora la produttività durante la lavorazione di acciaio inossidabile e leghe resistenti al calore.

- Frese a candela screw-on
- Frese a candela Weldon®
- Frese a candela cilindriche
- Frese a manicotto
- Sistema fresatura a cartuccia M4000



## Geometrie per tutti i gruppi di materiali nelle applicazioni di fresatura a spallamento.

★ -ALP



**N**

Sgrossatura e finitura delle leghe di alluminio. Alta precisione. Rettifica periferica.

★ -PCD



**N**

Sgrossatura e finitura delle leghe di alluminio. Materiali non ferrosi abrasivi. Alta precisione. Rettifica periferica.

★ -ML



**P M S H**

Lavorazioni leggere e finitura. Prima scelta per l'acciaio inossidabile e il titanio. Rettifica periferica.

★ -MM



**P M K S H**

Lavorazione media. Prima scelta per applicazioni generali. Pressati e sinterizzati ad alta precisione.

★ -MH



**P M K S**

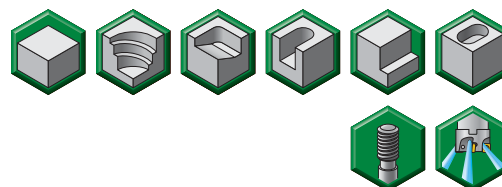
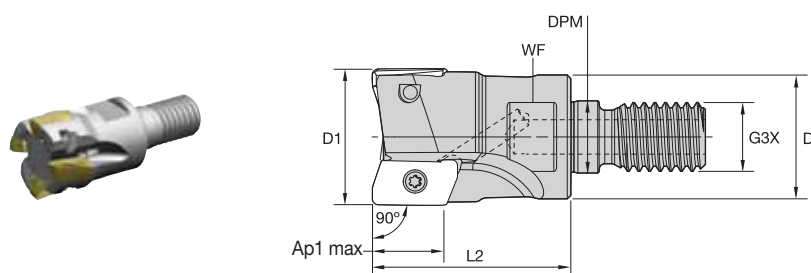
Prima scelta per applicazioni di lavorazione pesanti. Materiali in acciaio e ghisa. Pressati e sinterizzati ad alta precisione.

Capacità di finitura/forze di taglio ridotte

Rafforzamento della geometria

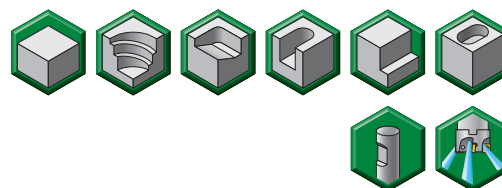
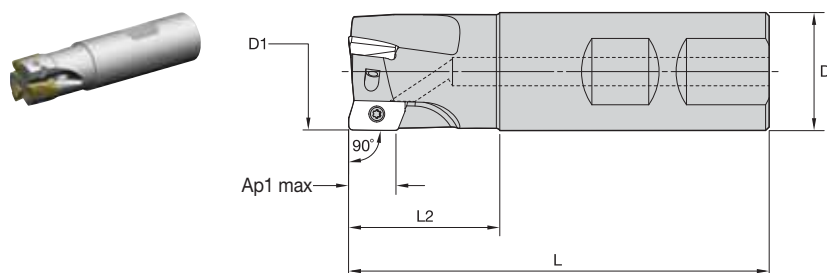
★ = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

Frese a candela screw-on • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
5417011	VSM11D016Z02M08XD11	16	13	8,5	M8	25	10	11,5	2	10.0°	41400	Yes	0,02
5417013	VSM11D020Z03M10XD11	20	18	10,5	M10	28	15	11,6	3	7.8°	35100	Yes	0,05
5417015	VSM11D025Z04M12XD11	25	21	12,5	M12	32	17	11,5	4	5.3°	30200	Yes	0,08
5417017	VSM11D032Z04M16XD11	32	29	17,0	M16	40	24	11,4	4	3.6°	25800	Yes	0,18
5417019	VSM11D040Z06M16XD11	40	29	17,0	M16	40	24	11,4	6	2.6°	22600	Yes	0,24

Frese a candela Weldon® • Sistema metrico



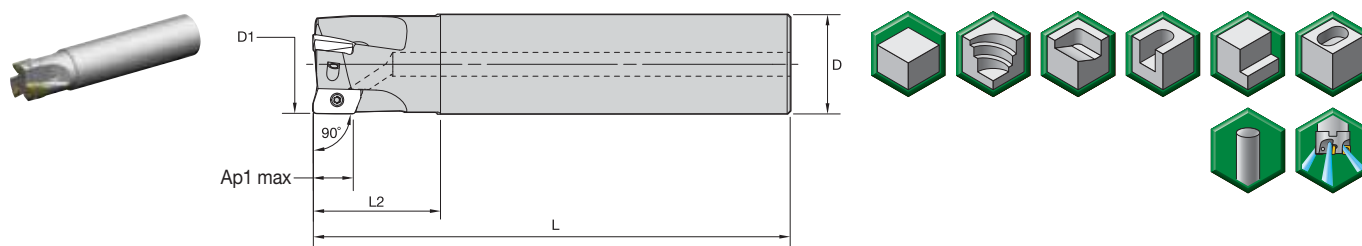
numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
5416454	VSM11D012Z01B16XD11	12	16	70	21	11,7	1	3.7°	53100	Yes	0,08
5416455	VSM11D016Z02B16XD11	16	16	70	21	11,5	2	10.0°	41400	Yes	0,09
5416457	VSM11D020Z02B20XD11	20	20	81	30	11,6	2	7.8°	35100	Yes	0,15
5416458	VSM11D020Z03B20XD11	20	20	81	30	11,6	3	7.8°	35100	Yes	0,16
5416459	VSM11D025Z03B25XD11	25	25	88	31	11,5	3	5.3°	30200	Yes	0,27
5416480	VSM11D025Z04B25XD11	25	25	88	31	11,5	4	5.3°	30200	Yes	0,28
5416481	VSM11D030Z04B25XD11	30	25	88	31	11,5	4	3.2°	26900	Yes	0,30
5416482	VSM11D032Z04B32XD11	32	32	100	39	11,4	4	3.6°	25800	Yes	0,51
5416483	VSM11D032Z05B32XD11	32	32	100	39	11,4	5	3.6°	25800	Yes	0,52

NOTA: Codolo Weldon non raccomandato per operazioni di finitura.



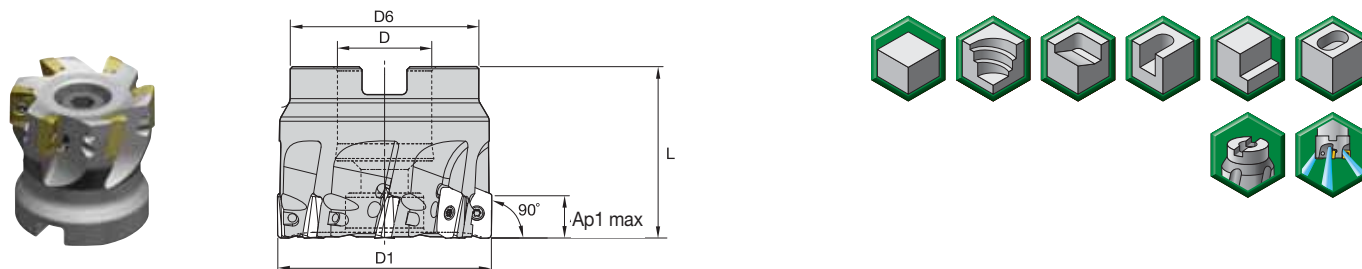
IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Frese a candela cilindriche (versione normale e lunga) • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
5416632	VSM11D012Z01A16XD11L100	12	16	100	25	11,7	1	3.7°	53100	Yes	0,13
5416633	VSM11D016Z02A16XD11L100	16	16	100	31	11,5	2	10.0°	41400	Yes	0,12
5416700	VSM11D016Z02A16XD11L170	16	16	170	25	11,5	2	10.0°	41400	Yes	0,23
5416701	VSM11D018Z02A16XD11L170	18	16	170	25	11,6	2	9.7°	37900	Yes	0,23
5416634	VSM11D020Z02A20XD11L110	20	20	110	31	11,6	2	7.8°	35100	Yes	0,22
5416702	VSM11D020Z02A20XD11L170	20	20	170	41	11,6	2	7.8°	35100	Yes	0,35
5416635	VSM11D020Z03A20XD11L110	20	20	110	31	11,6	3	7.8°	35100	Yes	0,23
5416703	VSM11D020Z03A20XD11L170	20	20	170	41	11,6	3	7.8°	35100	Yes	0,36
5416704	VSM11D022Z03A20XD11L170	22	20	170	30	11,5	3	6.6°	32900	Yes	0,37
5416636	VSM11D025Z03A25XD11L120	25	25	120	33	11,5	3	5.3°	30200	Yes	0,39
5416705	VSM11D025Z03A25XD11L210	25	25	210	50	11,5	3	5.3°	30200	Yes	0,70
5416637	VSM11D025Z04A25XD11L120	25	25	120	33	11,5	4	5.3°	30200	Yes	0,40
5416706	VSM11D025Z04A25XD11L210	25	25	210	50	11,5	4	5.3°	30200	Yes	0,72
5416638	VSM11D032Z03A32XD11L130	32	32	130	41	11,4	3	3.6°	25800	Yes	0,70
5416707	VSM11D032Z03A32XD11L250	32	32	250	65	11,4	3	3.6°	25800	Yes	1,39
5416639	VSM11D032Z05A32XD11L130	32	32	130	41	11,4	5	3.6°	25800	Yes	0,71

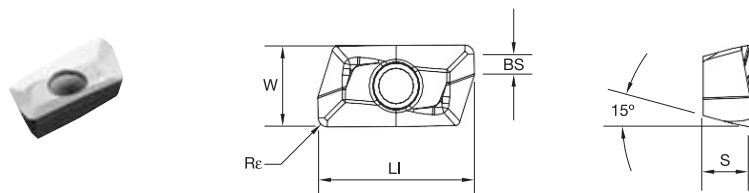
Frese a manicotto • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
5416316	VSM11D040Z04S016XD11	40	16	37	40	11,4	4	2.6°	22600	Yes	0,22
5416317	VSM11D040Z06S016XD11	40	16	37	40	11,4	6	2.6°	22600	Yes	0,22
5416318	VSM11D050Z05S022XD11	50	22	44	40	11,3	5	1.9°	19900	Yes	0,33
5416319	VSM11D050Z08S022XD11	50	22	44	40	11,3	8	1.9°	19900	Yes	0,33
5416340	VSM11D063Z06S022XD11	63	22	44	40	11,3	6	1.5°	17500	Yes	0,50
5416341	VSM11D063Z09S022XD11	63	22	44	40	11,3	9	1.5°	17500	Yes	0,52
5416342	VSM11D080Z08S027XD11	80	27	60	50	11,3	8	1.1°	15300	Yes	1,14
5416345	VSM11D100Z09S032XD11	100	32	80	50	11,3	9	.9°	13600	Yes	1,79
5416347	VSM11D125Z011S040XD11	125	40	80	63	11,3	11	.7°	12100	Yes	3,01



Inserti • XDCT-ALP

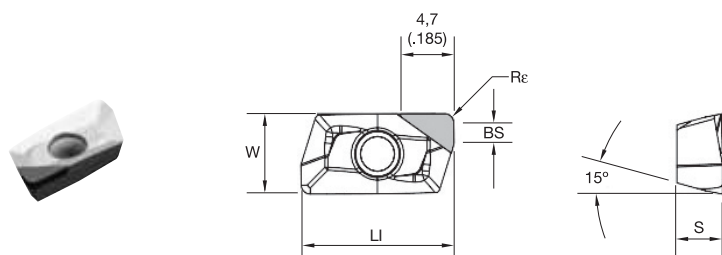


- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	●	■
S	■	■	■
H	■	■	■

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	BS	S	W	Re	hm	WN10HM	WN25PM
XDCT110404PDFRALP	2	13,43	2,09	4,00	6,90	0,40	0,02	5933940	5417054
XDCT110408PDFRALP	2	13,44	1,69	4,00	6,90	0,80	0,02	5936171	5417053

Inserti • XDCW-PCD



- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	●	■
S	■	■	■
H	■	■	■

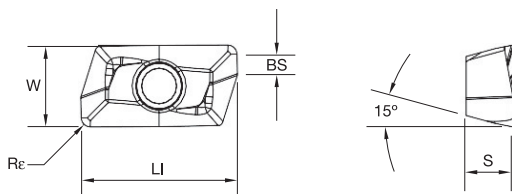
codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	BS	S	W	Re	hm	WDN10U
XDCW110404PDFRPCD	1	13,41	2,22	4,00	6,90	0,40	0,02	5415420
XDCW110408PDFRPCD	1	13,42	1,80	4,00	6,90	0,80	0,02	5415421



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI  
FRESATURA IN METALLO DURO  
FORATURA  
MASCHIATURA  
SISTEMI DI UTENSILI

Inserti • XDCT-ML

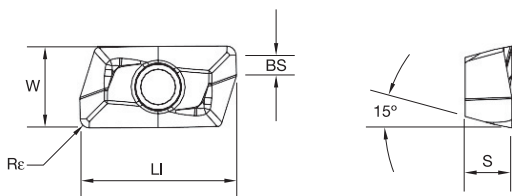


- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	■	○	○	○	○	○	○	○
M	■	■	○	○	○	○	○	○	○
K	■	○	○	○	○	○	○	○	○
N	■	○	○	○	○	○	○	○	○
S	■	○	○	○	○	○	○	○	○
H	■	○	○	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	BS	S	W	Re	hm	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	WU35PM
XDCT110432PDERML	2	12,86	—	4,00	6,89	3,20	—	■	■	■	■	■	■	■
XDCT110404PDERML	2	13,43	2,09	4,00	6,90	0,40	0,04	■	5536671	5536670	5642230	■	6180174	6408007
XDCT110408PDERML	2	13,44	1,69	4,00	6,90	0,80	0,04	5415549	5415548	5415547	5545065	5517826	6180173	5415546
XDCT110412PDERML	2	13,44	1,29	4,00	6,90	1,20	—	■	■	■	■	■	6408002	■
XDCT110416PDERML	2	13,44	0,88	4,00	6,89	1,60	0,04	■	5964861	■	5964810	■	6408004	■
XDCT110424PDERML	2	13,44	0,16	4,00	6,88	2,40	—	■	■	■	■	■	6408006	■

Inserti • XDPT-MM



● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	BS	S	W	Re	hm	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	WU35PM
XDPT110431PDSRMM	2	12,94	—	4,01	6,94	3,10	0,06	5415422	5415426	5415425	5642234	5517827	6279204	—
XDPT110424PDSRMM	2	13,37	—	4,01	6,94	2,40	0,06	—	5901355	—	5901354	—	6408096	—
XDPT110412PDSRMM	2	13,44	1,29	4,00	6,90	1,20	0,06	5415310	5415314	5415313	5642232	—	6180150	5415312
XDPT110404PDSRMM	2	13,49	2,06	4,13	6,94	0,39	0,06	5415428	5642237	5415450	5642231	—	6180149	—
XDPT110408PDSRMM	2	13,50	1,66	4,13	6,94	0,78	0,06	5415315	5415319	5415318	5545063	5519921	6180148	5415317
XDPT110416PDSRMM	2	13,51	0,85	4,13	6,95	1,60	0,06	5415250	5415254	5415253	5642233	—	6180172	—
XDPT110420PDSRMM	2	13,51	0,45	4,13	6,95	2,00	0,06	—	5980399	5980400	5980398	—	6408095	—

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

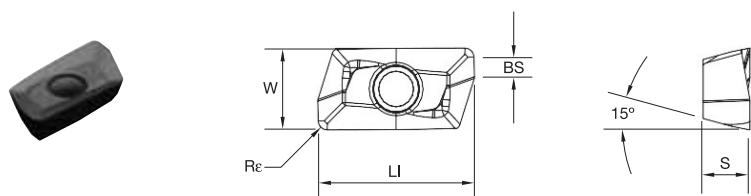
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## Inserti • XDPT-MH



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○	○
K	●	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	BS	S	W	Re	hm				
XDPT110408PDSRMH	2	13,44	1,68	4,00	6,90	0,79	0,13	5415255	WK15CM	5415257	WP35CM
XDPT110412PDSRMH	2	13,44	1,29	4,00	6,90	1,20	0,13	5415360	5415362	5642235	WP40PM
XDPT110416PDSRMH	2	13,44	0,90	4,00	6,90	1,59	0,13	5415364	5415366	6408099	WS40PM
								6408100			WU35PM

## Guida alla selezione degli inserti

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Uso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
P1-P2	XDCT-ML	WP40PM	XDPT-MM	WP40PM	XDPT-MH	WP40PM
P3-P4	XDCT-ML	WP40PM	XDPT-MM	WP40PM	XDPT-MH	WP40PM
P5-P6	XDPT-MM	WP25PM	XDPT-MM	WP35CM	XDPT-MH	WP40PM
M1-M2	XDCT-ML	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MH	WS40PM
M3	XDCT-ML	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MH	WS40PM
K1-K2	XDCT-ML	WK15CM	XDPT-MM	WK15CM	XDPT-MH	WK15CM
K3	XDCT-ML	WP35CM	XDPT-MM	WP35CM	XDPT-MH	WP35CM
N1-N2	XDCT-ALP	WN10HM	XDCT-ALP	WN25PM	XDCT-ALP	WN25PM
N3	XDCW-PCD	WDN10U	XDCW-PCD	WDN10U	XDCW-PCD	WDN10U
S1-S2	XDCT-ML	WP25PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MH	WS40PM
S3	XDCT-ML	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MH	WS40PM
S4	XDCT-ML	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MH	WS40PM
H1	XDCT-ML	WP25PM	XDPT-MM	WP25PM	-	-



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Velocità iniziali consigliate [m/min]\*

Gruppo materiali		WDN10U	WK15CM			WK15PM			WN10HM			WN25PM			WP25PM				
P	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	330	285	270	
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	275	240	200	
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	255	215	175	
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	225	185	150	
	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	185	170	150	
	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	165	125	100	
M	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	205	180	165	
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	185	160	130	
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	140	120	95	
K	1	—	—	—	420	385	340	270	245	215	—	—	—	—	—	230	205	185	
	2	—	—	—	335	295	275	210	190	175	—	—	—	—	—	180	160	150	
	3	—	—	—	280	250	230	175	160	145	—	—	—	—	—	150	135	120	
N	1	4010	3505	2990	—	—	—	—	—	—	795	695	600	1075	945	875	—	—	
	2	1600	1495	1400	—	—	—	—	—	—	795	695	600	945	875	760	—	—	
	3	1600	1495	1400	—	—	—	—	—	—	560	485	420	945	875	760	—	—	
S	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	35	25
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	35	25
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50	40	25
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	70	50	35
H	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	120	90	70

Gruppo materiali		WP35CM			WP40PM			WS30PM			WS40PM			WU35PM		
P	1	455	395	370	295	260	245	—	—	—	—	—	—	260	230	215
	2	280	255	230	250	215	180	—	—	—	—	—	—	220	190	160
	3	255	230	205	230	195	160	—	—	—	—	—	—	200	170	140
	4	190	175	160	205	170	135	—	—	—	—	—	—	180	150	120
	5	260	230	210	170	155	135	—	—	—	170	145	120	150	135	120
	6	160	135	110	150	115	90	—	—	—	150	110	80	130	100	80
M	1	205	185	155	195	170	155	225	200	185	210	170	140	170	150	135
	2	185	160	140	175	150	125	205	180	145	180	145	120	155	130	110
	3	145	130	115	130	115	90	155	135	105	145	110	85	115	100	80
K	1	295	265	240	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	235	210	190	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	195	175	160	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S	1	—	—	—	—	—	—	45	40	30	40	35	25	35	30	25
	2	—	—	—	—	—	—	45	40	30	40	35	25	35	30	25
	3	—	—	—	—	—	—	55	45	30	50	40	25	45	35	25
	4	—	—	—	—	—	—	70	60	40	60	50	30	60	45	30
H	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in **grassetto**. Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.  
 \*I gruppi di materiali P, M, K, e H mostrano le velocità iniziali consigliate per lavorazione a secco. Per la lavorazione con refrigerante, ridurre la velocità del 20%.  
 \*I gruppi di materiali N e S mostrano le velocità iniziali consigliate per lavorazione con refrigerante. Non raccomandato per lavorazione a secco.

Avanzamenti iniziali consigliati [mm]

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)															Geometria dell'inserto
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
	0,12	<b>0,18</b>	0,29	0,08	<b>0,13</b>	0,21	0,06	<b>0,10</b>	0,16	0,06	<b>0,09</b>	0,14	0,05	<b>0,08</b>	0,12	
.F..PCD	0,12	<b>0,18</b>	0,29	0,08	<b>0,13</b>	0,21	0,06	<b>0,10</b>	0,16	0,06	<b>0,09</b>	0,14	0,05	<b>0,08</b>	0,12	.F..PCD
.F..ALP	0,12	<b>0,22</b>	0,31	0,08	<b>0,16</b>	0,23	0,06	<b>0,12</b>	0,17	0,06	<b>0,10</b>	0,15	0,05	<b>0,10</b>	0,14	.F..ALP
.E..ML	0,17	<b>0,27</b>	0,36	0,13	<b>0,20</b>	0,26	0,10	<b>0,15</b>	0,19	0,08	<b>0,13</b>	0,17	0,08	<b>0,12</b>	0,16	.E..ML
.S..MM	0,23	<b>0,32</b>	0,47	0,17	<b>0,23</b>	0,34	0,13	<b>0,17</b>	0,25	0,11	<b>0,15</b>	0,22	0,10	<b>0,14</b>	0,20	.S..MM
.S..MH	0,23	<b>0,37</b>	0,56	0,17	<b>0,27</b>	0,40	0,13	<b>0,20</b>	0,30	0,11	<b>0,17</b>	0,26	0,10	<b>0,16</b>	0,24	.S..MH

NOTA: Usare i valori di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

## Fresa a spallamento Victory™ (VSM) 90° a 2 taglienti

- Piattaforma di spallamento a 90° effettivi.
- Capacità di rampa aggressiva fino a 8,8° con frese a candela con diametro di 25mm.
- Vano del truciolo ottimizzato per una migliore stabilità della fresa ed evacuazione truciolo.
- Adduzione interna di refrigerante ben guidata al tagliente.
- La qualità di fresatura WS40PM migliore della categoria migliora la produttività durante la lavorazione di acciaio inossidabile e leghe resistenti al calore.

- Frese a candela screw-on
- Frese a candela Weldon®
- Frese a candela cilindriche
- Frese a manicotto
- Sistema fresatura a cartuccia M4000



## Geometrie per tutti i gruppi di materiali nelle applicazioni di fresatura a spallamento.

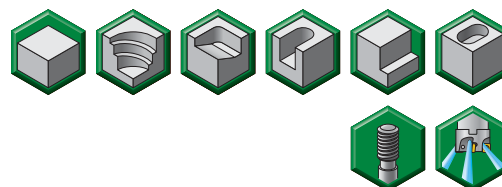
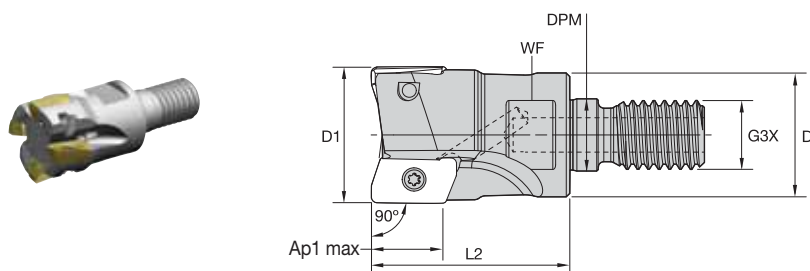


Capacità di finitura/forze di taglio ridotte

Rafforzamento della geometria

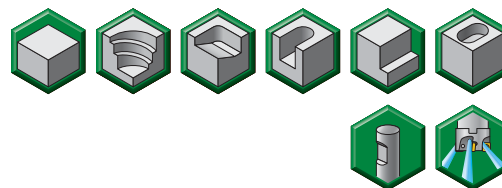
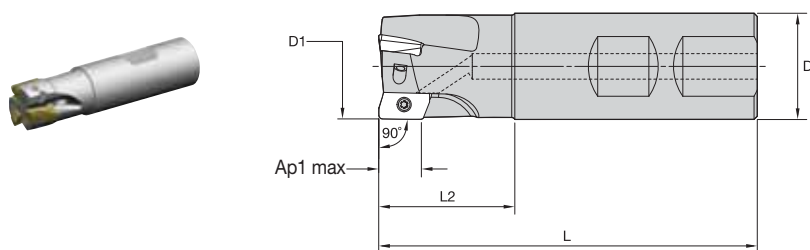
★ = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

Frese a candela screw-on • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
5988091	VSM17D025Z02M12XD17	25	21	12,5	M12	35	17	16,4	2	8,8°	41800	Yes	0,08
5988092	VSM17D032Z03M16XD17	32	29	17,0	M16	40	24	16,3	3	5,7°	34700	Yes	0,17
5988131	VSM17D40Z03M016XD17	40	29	17,0	M16	40	24	16,2	3	4,0°	29800	Yes	0,20
5988093	VSM17D040Z04M16XD17	40	29	17,0	M16	40	24	16,2	4	4,0°	29800	Yes	0,20

Frese a candela Weldon® • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
5988102	VSM17D025Z02B25XD17	25	25	90	33	16,4	2	8,8°	41800	Yes	0,26
5988103	VSM17D032Z03B32XD17	32	32	100	39	16,3	3	5,7°	34700	Yes	0,48
5988104	VSM17D040Z04B40XD17	40	40	110	39	16,2	4	4,0°	29800	Yes	0,87

NOTA: Codolo Weldon non raccomandato per operazioni di finitura.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA

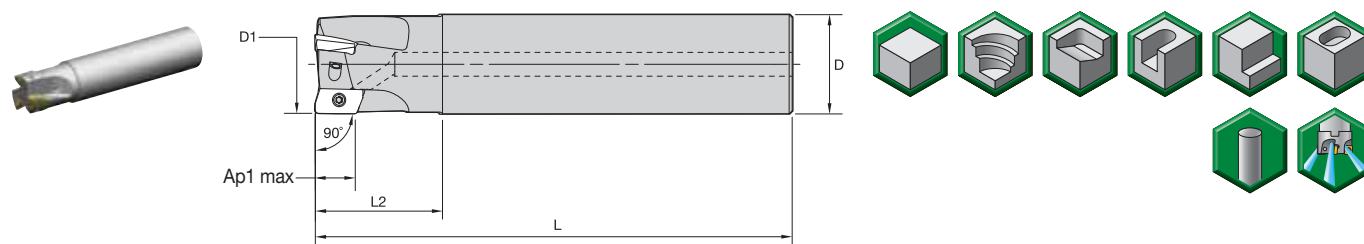


SISTEMI DI UTENSILI



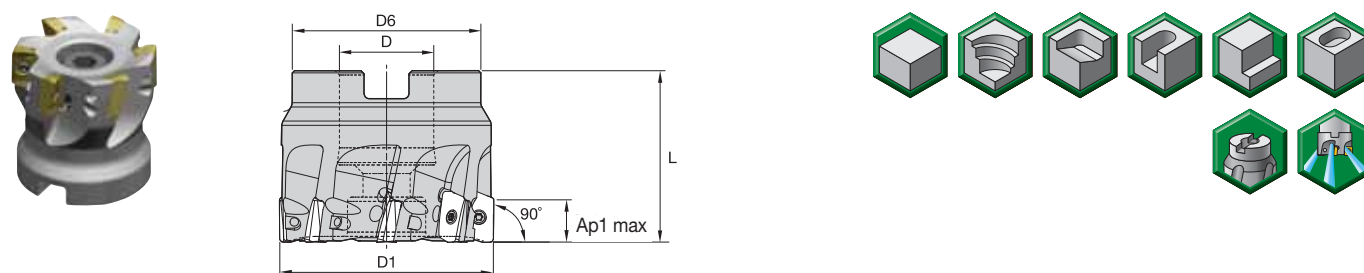
IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## Frese a candela cilindriche (versione normale e lunga) • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
5988055	VSM17D025Z02A25XD17L110	25	25	110	44	16,4	2	8.8°	41800	Yes	0,32
5988056	VSM17D025Z02A25XD17L170	25	25	170	44	16,4	2	8.8°	41800	Yes	0,54
5988107	VSM17D032Z02A32XD17L120	32	32	120	50	16,3	2	5.7°	34700	Yes	0,60
5988108	VSM17D032Z02A32XD17L210	32	32	210	50	16,3	2	5.7°	34700	Yes	1,14
5988057	VSM17D032Z03A32XD17L120	32	32	120	50	16,3	3	5.7°	34700	Yes	0,60
5988058	VSM17D032Z03A32XD17L210	32	32	210	50	16,3	3	5.7°	34700	Yes	1,13
5988109	VSM17D040Z03A32XD17L130	40	32	130	50	16,2	3	4.0°	29800	Yes	0,77
5988110	VSM17D040Z03A32XD17L250	40	32	250	50	16,2	3	4.0°	29800	Yes	1,49
5988059	VSM17D040Z04A32XD17L130	40	32	130	50	16,2	4	4.0°	29800	Yes	0,77
5988060	VSM17D040Z04A32XD17L250	40	32	250	50	16,2	4	4.0°	29800	Yes	1,49

## Frese a manicotto • Sistema metrico

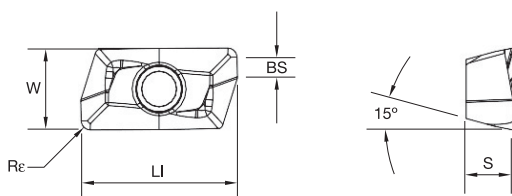


numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
5988094	VSM17D040Z04S16XD17	40	16	37	40	16,2	4	4.0°	29800	Yes	0,19
5988095	VSM17D050Z04S22XD17	50	22	45	40	16,1	4	3.0°	25800	Yes	0,28
5988096	VSM17D050Z05S22XD17	50	22	45	40	16,1	5	3.0°	25800	Yes	0,29
5988134	VSM17D050Z06S22XD17	50	22	45	40	16,1	6	3.0°	25800	Yes	0,28
5988097	VSM17D063Z05S22XD17	63	22	50	40	16,0	5	2.1°	22400	Yes	0,45
5988135	VSM17D063Z06S22XD17	63	22	50	40	16,0	6	2.1°	22400	Yes	0,45
5988098	VSM17D080Z06S27XD17	80	27	60	50	15,9	6	1.6°	19500	Yes	0,98
5988133	VSM17D080Z07S27XD17	80	27	60	50	15,9	7	1.6°	19500	Yes	0,96
5988099	VSM17D100Z08S32XD17	100	32	80	50	15,8	8	1.2°	17200	Yes	1,63
5988100	VSM17D125Z09S40XD17	125	40	90	63	15,7	9	.9°	15200	Yes	2,94
5988101	VSM17D160Z12S40XD17	160	40	100	63	15,8	12	.7°	13300	Yes	3,66

FRESATURA A INSERTI  
 FRESATURA IN METALLO DURO  
 FORATURA  
 MASCHIATURA  
 SISTEMI DI UTENSILI



Inserti • XDCT-ML



- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	○	●	○	○
M	■	○	●	○	○
K	■	○	○	○	○
N	■	○	○	○	○
S	■	○	○	○	○
H	■	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	BS	S	W	Re	hm	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS40PM
XDCT170460PEERML	2	17,02	—	4,80	9,56	6,00	0,04	■	■	■	■
XDCT170440PEERML	2	18,33	—	4,87	9,59	4,00	0,04	○	○	○	○
XDCT170432PEERML	2	18,85	—	4,89	9,59	3,20	0,04	○	○	○	○
XDCT170404PEERML	2	19,15	2,62	4,90	9,60	0,40	0,04	■	■	■	■
XDCT170408PEERML	2	19,15	2,22	4,90	9,60	0,80	0,04	■	■	■	■
XDCT170412PEERML	2	19,16	1,82	4,90	9,60	1,20	0,04	■	■	■	■
XDCT170416PEERML	2	19,17	1,42	4,90	9,60	1,60	0,04	○	○	○	○
XDCT170420PEERML	2	19,17	1,01	4,90	9,60	2,00	0,04	○	○	○	○
XDCT170424PEERML	2	19,17	0,63	4,90	9,60	2,40	0,04	○	○	○	○



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI

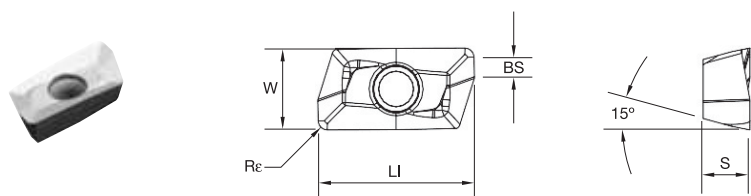
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## Inserti • XDCT-ALP

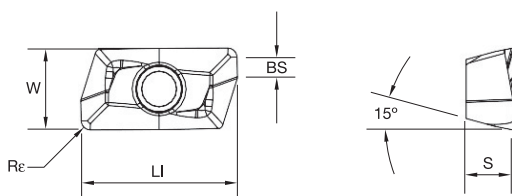


- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	●	●
S	■	■	■
H	■	■	■

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	BS	S	W	Re	hm		
								WN10HM	WN25PM
XDCT170440PEFRALP	2	18,33	—	4,87	9,59	4,00	0,02	■	6001238
XDCT170432PEFRALP	2	18,85	—	4,88	9,59	3,20	0,02	■	6001240
XDCT170404PEFRALP	2	19,15	2,62	4,90	9,60	0,40	0,02	■	6007341 6007220
XDCT170408PEFRALP	2	19,15	2,22	4,90	9,60	0,80	0,02	■	6007345 6007344
XDCT170412PEFRALP	2	19,16	1,82	4,90	9,60	1,20	0,02	■	6007342 6001537
XDCT170416PEFRALP	2	19,17	1,42	4,90	9,60	1,60	0,02	■	6001256 6001254
XDCT170420PEFRALP	2	19,17	1,01	4,90	9,60	2,00	0,02	■	6001254
XDCT170424PEFRALP	2	19,17	0,63	4,90	9,60	2,40	0,02	■	6001252

Inserti • XDPT-MM



- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	○	○	○	○	○	○	○
M	■	○	○	○	○	○	○	○
K	■	○	○	○	○	○	○	○
N	■	○	○	○	○	○	○	○
S	■	○	○	○	○	○	○	○
H	■	○	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	BS	S	W	Re	hm						
XDPT170440PESRMM	2	18,33	—	4,87	9,59	4,00	0,10	-	WK15CM	5988970	5988970	5988970	5988970
XDPT170432PESRMM	2	18,85	—	4,89	9,59	3,20	0,10	-	5988206	5988204	5988204	5988204	5988204
XDPT170404PESRMM	2	19,15	2,52	4,90	9,60	0,40	0,10	-	5987948	5987949	5987947	5987946	5987689
XDPT170408PESRMM	2	19,15	2,15	4,90	9,60	0,80	0,10	-	5987948	5987949	5987947	5987946	5987689
XDPT170412PESRMM	2	19,16	1,77	4,90	9,60	1,20	0,10	-	5988138	5988151	5988140	5988139	5988152
XDPT170416PESRMM	2	19,17	1,38	4,90	9,60	1,60	0,10	-	5988153	5988155	5988156	5988154	5988152
XDPT170420PESRMM	2	19,17	0,99	4,90	9,60	2,00	0,10	-	5988158	5988160	5988159	5988159	5988152
XDPT170424PESRMM	2	19,17	0,62	4,90	9,60	2,40	0,10	-	5988203	5988202	6425146	6425145	6425147



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI

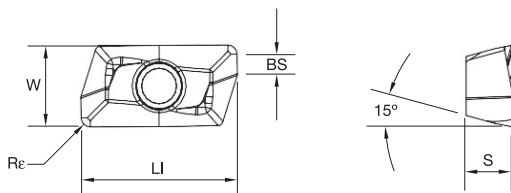
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## Inserti • XDPT-MH



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○
M	●	○	○	○
K	●	○	○	○
N	●	○	○	○
S	●	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	BS	S	W	Re	hm		
XDPT170408PESRMH	2	19,15	2,10	4,91	9,60	0,80	0,13	5991817	5989053
XDPT170412PESRMH	2	19,16	1,73	4,91	9,60	1,20	0,13	5991816	5989054
								5991815	5989052
								6425149	6425148



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Guida alla selezione degli inserti

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Uso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
P1-P2	XDCT-ML	WP40PM	XDPT-MM	WP40PM	XDPT-MH	WP40PM
P3-P4	XDCT-ML	WP40PM	XDPT-MM	WP40PM	XDPT-MH	WP40PM
P5-P6	XDPT-MM	WP25PM	XDPT-MM	WP35CM	XDPT-MH	WP40PM
M1-M2	XDCT-ML	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM
M3	XDCT-ML	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MH	WS40PM
K1-K2	XDPT-MM	WK15CM	XDPT-MM	WK15CM	XDPT-MH	WK15CM
K3	XDPT-MM	WP35CM	XDPT-MM	WP35CM	XDPT-MH	WP35CM
N1-N2	XDCT-ALP	WN10HM	XDCT-ALP	WN25PM	XDCT-ALP	WN25PM
N3	XDCT-ALP	WN10HM	XDCT-ALP	WN25PM	XDCT-ALP	WN25PM
S1-S2	XDCT-ML	WP25PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM
S3	XDCT-ML	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM
S4	XDCT-ML	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM
H1	-	-	-	-	-	-

Velocità iniziali consigliate [m/min]\*

Gruppo materiali		★	★	★	★	★	★	★	★		
		WK15CM	WK15PM	WN10HM	WN25PM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS40PM	WU35PM	
P	1	-	-	-	-	330 285 270	455 395 370	295 260 245	-	-	260 230 215
	2	-	-	-	-	275 240 200	280 255 230	250 215 180	-	-	220 190 160
	3	-	-	-	-	255 215 175	255 230 205	230 195 160	-	-	200 170 140
	4	-	-	-	-	225 185 150	190 175 160	205 170 135	-	-	180 150 120
	5	-	-	-	-	185 170 150	260 230 210	170 155 135	170 145 120	-	150 135 120
	6	-	-	-	-	165 125 100	160 135 110	150 115 90	150 110 80	-	130 100 80
M	1	-	-	-	-	205 180 165	205 185 155	195 170 155	210 170 140	-	170 150 135
	2	-	-	-	-	185 160 130	185 160 140	175 150 125	180 145 120	-	155 130 110
	3	-	-	-	-	140 120 95	145 130 115	130 115 90	145 110 85	-	115 100 80
K	1	420 385 340	270 245 215	-	-	230 205 185	295 265 240	-	-	-	-
	2	335 295 275	210 190 175	-	-	180 160 150	235 210 190	-	-	-	-
	3	280 250 230	175 160 145	-	-	150 135 120	195 175 160	-	-	-	-
N	1	-	-	795 695 600	1075 945 875	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	795 695 600	945 875 760	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	560 485 420	945 875 760	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	40 35 25	-	-	-	40 35 25	35 30 25
	2	-	-	-	-	40 35 25	-	-	-	40 35 25	35 30 25
	3	-	-	-	-	50 40 25	-	-	-	50 40 25	45 35 25
	4	-	-	-	-	70 50 35	-	-	-	60 50 30	60 45 30
H	1	-	-	-	-	120 90 70	-	-	-	-	-

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in **grassetto**. Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.  
 \*I gruppi di materiali P, M, K, e H mostrano le velocità iniziali consigliate per lavorazione a secco. Per la lavorazione con refrigerante, ridurre la velocità del 20%.  
 \*I gruppi di materiali N e S mostrano le velocità iniziali consigliate per lavorazione con refrigerante. Non raccomandato per lavorazione a secco.

Avanzamenti iniziali consigliati [mm]

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F..ALP	0,12	<b>0,23</b>	0,40	0,08	<b>0,17</b>	0,29	0,06	<b>0,13</b>	0,22	0,06	<b>0,11</b>	0,19	0,05	<b>0,10</b>	0,18	.F..ALP
.E..ML	0,16	<b>0,35</b>	0,46	0,12	<b>0,25</b>	0,33	0,09	<b>0,19</b>	0,25	0,08	<b>0,16</b>	0,22	0,07	<b>0,15</b>	0,20	.E..ML
.S..MM	0,16	<b>0,40</b>	0,64	0,12	<b>0,29</b>	0,46	0,09	<b>0,22</b>	0,34	0,08	<b>0,19</b>	0,30	0,07	<b>0,18</b>	0,28	.S..MM
.S..MH	0,23	<b>0,46</b>	0,74	0,17	<b>0,33</b>	0,54	0,13	<b>0,25</b>	0,40	0,11	<b>0,22</b>	0,35	0,10	<b>0,20</b>	0,32	.S..MH

NOTA: Usare il valore di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.

★ = PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.

FRESATURA A INSERTI  
 FRESATURA IN METALLO DURO  
 FORATURA  
 MASCHIATURA  
 SISTEMI DI UTENSILI

Soluzione per fresatura a spallamento multiuso per una vasta gamma di geometrie e qualità.

- Ampia selezione di inserti per la lavorazione di tutti i tipi di materiali.
- Sedi progettate per una precisione ottimale con spallamenti a 90°.
- Inserti robusti per un'elevata affidabilità.

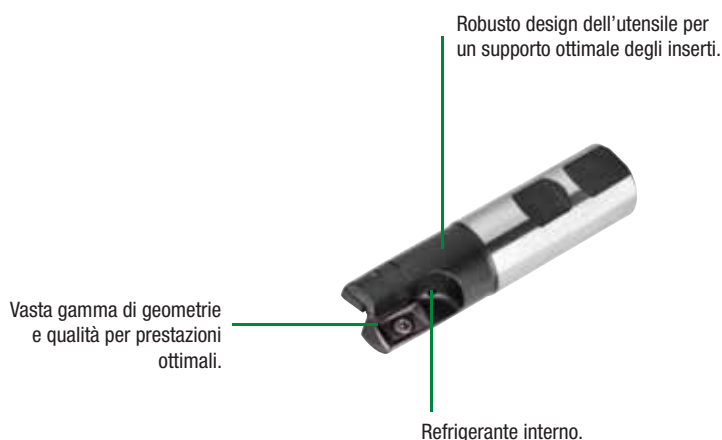
## Materiali:

**P M K N S**

- Frese a candela screw-on
- Frese a candela Weldon®
- Frese a manicotto

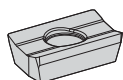
Max profondità di taglio: 14,0mm

Diametro: 25–160mm



## Geometrie per tutti i gruppi di materiali nelle applicazioni di fresatura a spallamento.

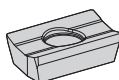
★ -ALP



**N**

Prima scelta per la lavorazione di alluminio e leghe non ferrose. La geometria ALP dispone di una spoglia sulla faccia lucidata per un ottimo deflusso del truciolo e la più bassa adesione.

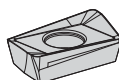
★ -AL



**N**

Scelta aggiuntiva per alluminio e leghe non ferrose.

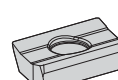
★ -ERGE



**P M K S**

Prima scelta per lavorazioni leggere e medie di acciaio, acciaio inossidabile e ghisa.

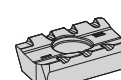
★ -XP..16



**P M K S**

Prima scelta per lavorazioni generali di acciaio e ghisa.

★ -MR



**P M K S**

Prima scelta per lavorazioni pesanti e condizioni di instabilità (ad esempio elevata profondità).

Capacità di finitura/forze di taglio ridotte

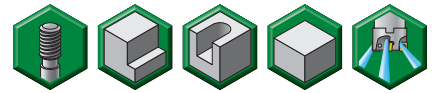
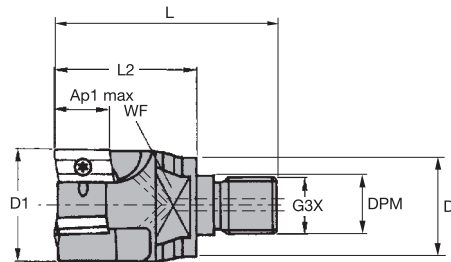
Rafforzamento della geometria

★ = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

Frese a candela screw-on • Sistema metrico



Tipo di inserto XP.T16



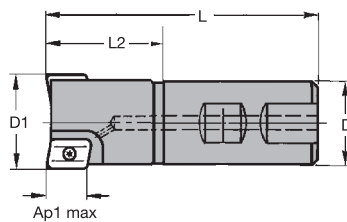
numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	DPM	G3X	L	L2	WF	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
2003517	12396933000	32	28	17,0	M16	63	40	22	14,0	3	7800	Yes	0,30

NOTA: I corpi fresa standard accettano inserti con raggi di punta fino a 2mm senza bisogno di modifiche.

Frese a candela Weldon® • Sistema metrico



Tipo di inserto XP.T16



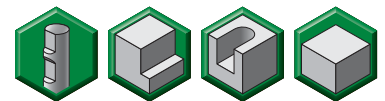
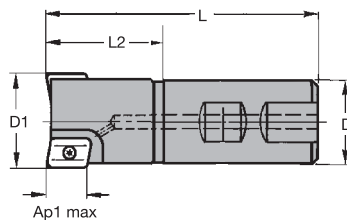
numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
2003475	12396922600	25	25	96	39	14,0	2	17600	Yes	0,30

NOTA: I corpi fresa standard accettano inserti con raggi di punta fino a 2mm senza bisogno di modifiche.

Frese a candela Weldon® • Sistema metrico



Tipo di inserto XD.T09



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
2002366	12396920400	16	16	75	27	9,0	2	28000	No	0,1
2002369	12396920600	20	20	82	32	9,0	2	27000	Yes	0,3

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

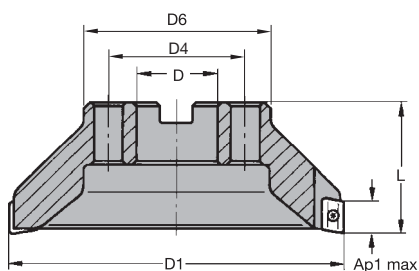
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## Frese a manicotto • Sistema metrico



Tipo di inserto XP.T16

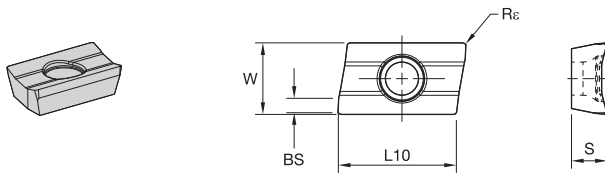


numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	D4	D6	L	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
2003535	12396903600	40	22	—	39	45	15,3	4	14000	Yes	0,23
2003553	12396903800	50	22	—	42	40	14,0	4	12500	Yes	0,30
2003554	12396904000	50	22	—	42	40	14,0	5	12500	Yes	0,30
2003561	12396904200	63	22	—	50	40	14,0	5	11000	Yes	0,50
2003578	12396904600	80	27	—	60	50	14,0	6	9500	Yes	1,00
2003594	12396905000	100	32	—	78	50	14,0	8	8500	No	1,40

NOTA: I corpi fresa standard accettano inserti con raggi di punta fino a 2mm senza bisogno di modifiche.



Inserti • XDHT

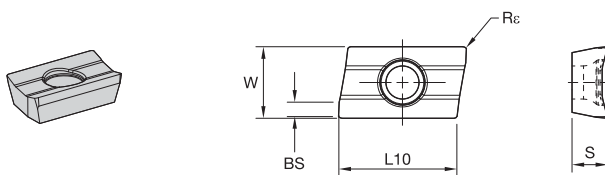


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●
M	○	○	○
K	○	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	W	L10	S	BS	Rε	hm	TN7525	TN7535	THM
XDHT090308	2	6,35	9,47	3,18	1,00	0,80	0,04	2030395	2030380	2025261

Inserti • XDHT-AL



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●
M	○	○	○
K	○	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

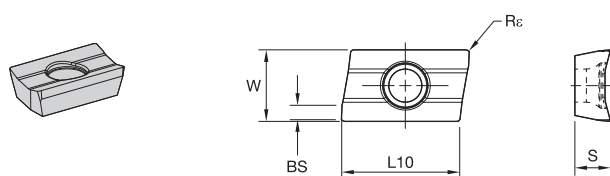
codice catalogo ISO	numero di taglienti	W	L10	S	BS	Rε	hm	THM
XDHT090308AL	2	6,71	9,46	3,08	1,00	0,80	0,02	2031793



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



## Inserti • XPHT-AL

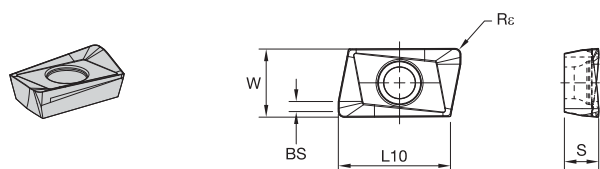


- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	■	■	■
M	■	■	○	○
K	■	■	○	○
N	■	■	●	●
S	■	■	○	○
H	■	■	■	■

codice catalogo ISO	numero di taglienti	W	L10	S	BS	Rε	hm	TN6502	THM
XPHT160408AL	2	9,80	15,67	4,66	1,70	0,80	0,08	2963902	2031796
XPHT160412AL	2	9,80	15,67	4,66	1,40	1,20	0,08	2031798	2031798
XPHT160416AL	2	9,80	15,67	4,66	0,90	1,60	0,08	2031801	2031801
XPHT160425AL	2	9,80	15,67	4,66	1,20	2,50	0,08	2029067	2029067
XPHT160432AL	2	9,80	15,67	4,66	1,20	3,17	0,08	2031804	2031804

## Inserti • XPHT-ERGE

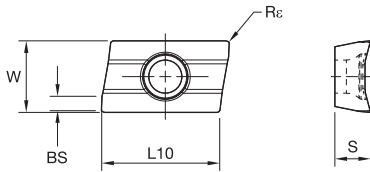
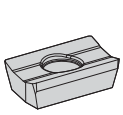


- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	■	■	■
M	■	■	○	○
K	■	■	○	○
N	■	■	●	●
S	■	■	○	○
H	■	■	■	■

codice catalogo ISO	numero di taglienti	W	L10	S	BS	Rε	hm	TN6510	TN6540	TN7525	TN7535	WK15CM
XPHT160408ERGE	2	9,44	15,67	4,76	1,80	0,80	0,12	2964172	2964170	2405300	2405301	5427389
XPHT160412ERGE	2	9,44	15,67	4,76	1,50	1,20	0,12	2964179	2405345	2405346	2405346	5427389

Inserti • XPHT



● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

codice catalogo ISO	numero di taglienti	W	L10	S	BS	Rε	hm	PA120	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	TN7525	TN7535	THM	WK15CM	WP40PM	
XPHT160408	2	9,53	15,67	4,76	1,80	0,80	0,16	2562092	2964169	-	-	-	-	-	-	-	-	-
XPHT160412	2	9,53	15,67	4,76	1,50	1,20	0,16	2562092	2964167	-	-	-	-	-	-	-	-	-
XPHT160416	2	9,53	15,67	4,76	0,80	1,60	0,16	-	-	-	-	-	2029062	-	-	-	-	-
XPHT160420	2	9,53	15,67	4,76	0,50	2,00	0,16	-	-	-	-	-	2029064	2030358	-	-	-	-
XPHT160425	2	9,53	15,67	4,76	1,20	2,50	0,16	-	-	-	-	-	-	2030360	-	5427392	-	-
XPHT160432	2	9,53	15,67	4,76	1,20	3,17	0,16	-	-	-	-	-	-	2030373	-	-	-	-
XPHT160440	2	9,53	15,67	4,76	1,20	4,00	0,16	-	-	-	-	-	-	2030375	-	-	-	-

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

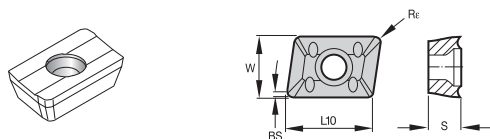
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## Inserti • XPNT

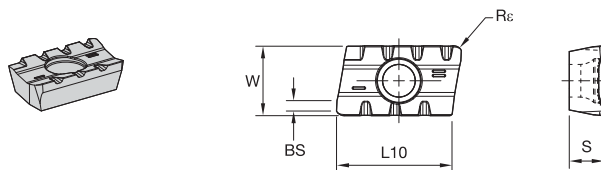


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	●
M	●	○	○	○
K	○	○	○	●
N	○	○	○	○
S	●	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	W	L10	S	BS	R <sub>e</sub>	hm	TN6540	TN7535	WK15CM
XPNT160412	2	9,53	15,88	4,79	1,20	1,20	0,16	2964174	2030319	5427395

## Inserti • XPHT-MR

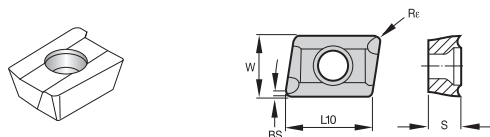


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	●
M	●	○	○	○
K	○	○	○	●
N	○	○	○	○
S	●	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	W	L10	S	BS	R <sub>e</sub>	hm	TN6540	TN7525	TN7535	WK15CM
XPHT160412MR	2	9,53	15,67	4,76	1,70	1,20	0,18	2964142	2029058	2030378	5427390

Inserti • AONT-MM



● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	●	○	○
M	○	○	○
K	○	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	W	L10	S	BS	Re	hm	TN7525	TN7535	WK15CM
AONT10T308MM	2	7,54	10,44	3,97	1,00	0,80	0,10	2031644	2030453	6118214

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## Velocità iniziali consigliate [m/min]

Gruppo materiali		PA120	THM-U	TN6501	TN6502	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540
P	0	330 285 270	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	340 265 235	300 235 200
	1	330 285 270	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	340 265 235	300 235 200
	2	275 240 200	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	265 210 180	210 160 140
	3	255 215 175	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	235 180 155	180 140 115
	4	225 185 150	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	195 140 120	150 110 90
	5	185 170 150	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	260 195 165	200 150 125
M	6	165 125 100	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	170 135 110	135 100 85
	1	205 180 165	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	160 100 65	110 65 50
	2	185 160 130	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	100 65 40	65 40 35
K	3	140 120 95	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	105 65 45	70 40 35
	1	230 205 185	190 170 150	- - -	- - -	400 290 215	375 265 190	230 205 185	185 170 150
	2	180 160 150	- - -	- - -	- - -	350 235 170	325 210 160	180 160 150	145 130 115
N	3	150 135 120	- - -	- - -	- - -	280 215 165	250 190 135	150 135 120	130 120 105
	1	- - -	2000 1200 1000	2000 1200 1000	1075 945 875	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	1365 815 665	1365 815 665	1075 945 875	- - -	- - -	- - -	- - -
S	3	- - -	800 500 400	800 500 400	945 875 760	- - -	- - -	- - -	- - -
	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	40 30 25
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	20 15 10
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	60 35 25
H	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	50 25 20
	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
H	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

Gruppo materiali		TN7525	TN7535	TTI25	THM	WK15CM	WP40PM	WS30PM
P	0	340 260 235	455 395 370	360 300 250	- - -	- - -	295 260 245	- - -
	1	340 260 235	455 395 370	360 300 250	- - -	- - -	295 260 245	- - -
	2	260 210 180	280 255 230	260 210 180	- - -	- - -	250 215 180	- - -
	3	235 180 155	255 230 205	260 210 180	- - -	- - -	230 195 160	- - -
	4	195 140 120	190 175 160	220 180 150	- - -	- - -	205 170 135	- - -
	5	260 195 165	260 230 210	265 195 165	- - -	- - -	170 155 135	- - -
M	6	170 135 110	160 135 110	120 90 75	- - -	- - -	150 115 90	- - -
	1	205 185 155	205 185 155	400 260 180	- - -	- - -	195 170 155	225 200 185
	2	185 160 140	185 160 140	270 170 120	- - -	- - -	175 150 125	205 180 145
K	3	145 130 115	145 130 115	265 175 120	- - -	- - -	130 115 90	155 135 105
	1	315 235 200	295 265 240	185 155 130	- - -	420 385 340	- - -	- - -
	2	270 200 165	235 210 190	150 120 105	- - -	335 295 275	- - -	- - -
N	3	200 165 140	195 175 160	120 105 85	- - -	280 250 230	- - -	- - -
	1	- - -	- - -	- - -	795 695 600	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	795 695 600	- - -	- - -	- - -
S	3	- - -	- - -	- - -	560 485 420	- - -	- - -	- - -
	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	40 35 30	45 40 30
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	40 35 30	45 40 30
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	50 40 30	55 45 30
H	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	65 50 35	85 60 40
	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
H	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

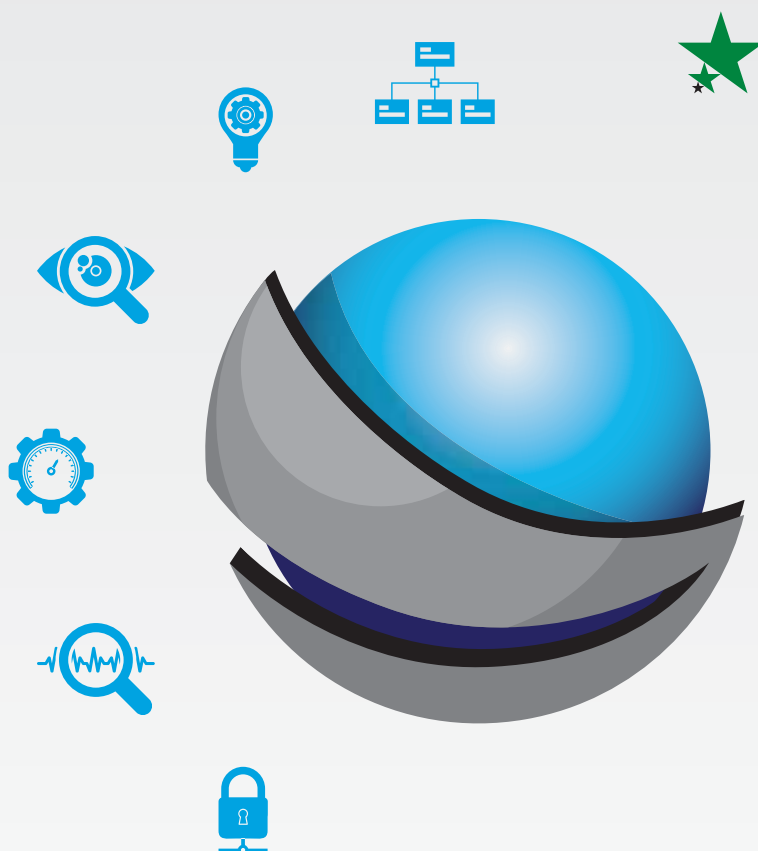
## Avanzamenti iniziali consigliati [mm]

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
XPHT-ALP	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,31	0,06	0,17	0,27	0,05	0,15	0,25	XPHT-ALP
XPHT-GE	0,19	0,47	0,70	0,14	0,34	0,50	0,11	0,26	0,38	0,09	0,22	0,33	0,08	0,20	0,30	XPHT-GE
XPHT..	0,22	0,56	0,82	0,16	0,40	0,59	0,12	0,30	0,44	0,10	0,26	0,38	0,10	0,24	0,35	XPHT..
XPNT..	0,22	0,56	0,82	0,16	0,40	0,59	0,12	0,30	0,44	0,10	0,26	0,38	0,10	0,24	0,35	XPNT..
XPHT-MR	0,23	0,59	0,92	0,17	0,43	0,66	0,13	0,32	0,50	0,11	0,28	0,43	0,10	0,25	0,40	XPHT-MR

NOTA: Usare il valore di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.

 = PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.

**Il programma ALL-STAR presenta solo le piattaforme, le qualità, e le dimensioni più comuni.**



**Trovare la disponibilità regionale di prodotti All-Star utilizzando il filtro All-Star.**

**Per l'offerta completa, consultare il catalogo utensili elettronico WIDIA NOVO™ o WIDIA.COM.**

Scaricare l'app NOVO per PC o tablet su [widia.com](http://widia.com)

# FRESE DA TAGLIO AD ALTA VELOCITÀ 90°

## VHSC

Pagine A54–A57

Sviluppate per ottenere tagli ad alta velocità  
di componenti in alluminio





## TECNOLOGIA AEROSPAZIALE



Gli utensili per fresatura VHSC sono progettati per le vere tasche HSC e la profilatura dei componenti in lega di alluminio nel settore aerospaziale, rendendolo una prima scelta per componenti come i supporti del pavimento della cellula.

WIDIA™ offre strategie di lavorazione e una tecnologia innovativa per l'industria aerospaziale, appositamente progettata per aumentare la produttività e ridurre i costi.



**PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI**



**Applicazione WIDIA NOVO™**  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



**App mobile WIDIA™ Machining Central**  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

Fresa ad alta velocità per componenti in alluminio

- Sviluppata specificamente per ottenere il vero taglio HSC dei componenti in alluminio.
- L'ultima tecnologia del corpo fresa consente avanzamenti e rampe elevati.
- I vani e i canali interni del refrigerante sono progettati per supportare una migliore evacuazione truciolo.
- Soluzione di ottima qualità per lavorazione a pareti sottili.
- Aumento della produttività fino a 8600 cm<sup>3</sup>/min MRR.
- Prima scelta per materiali non ferrosi.
- Inserti con in metallo duro a micrograna resistente all'usura.

- Frese a candela cilindriche da taglio ad alta velocità
- Monoblocchi da taglio ad alta velocità
- Frese a manicotto ad alta velocità



## Inserti da taglio ad alta velocità XDET-ALP

★ FR-ALP



N

Tagliante affilato  
"F" per lavori di  
sgrossatura  
e finitura.

★ ER-ALP



N

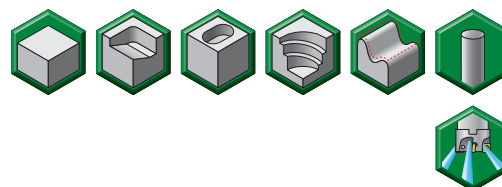
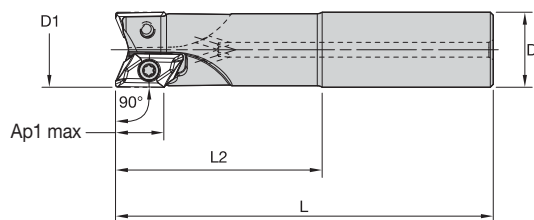
Tagliante levigato  
"E" per lavori di  
sgrossatura pesante  
e fusioni impegnative.

Capacità di finitura/forze di taglio ridotte

Rafforzamento della geometria

★ = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

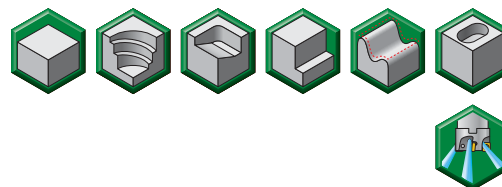
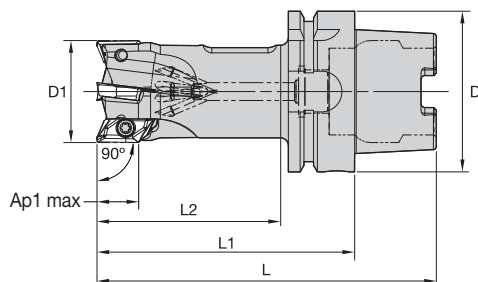
Frese a candela cilindriche • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
6425258	VHSC025Z02A25XD16	25	25	131	75	16	2	14.7°	50000	Yes	0,39

NOTA: Pre-equilibrato con grado G6,3/30000 Giri/min.

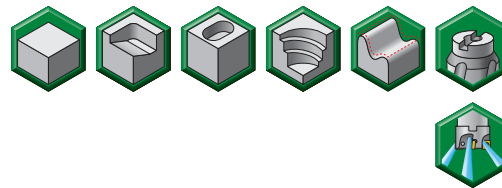
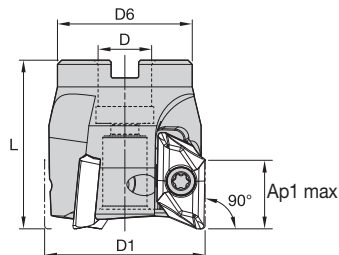
Monoblocchi • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	L	L1	L2	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
6425451	VHSC040Z04HSK63XD16	40	63	133	101	75	16	4	7.8°	35000	Yes	1,09
6425453	VHSC050Z04HSK63XD16	50	63	133	101	75	15	4	7.9°	30000	Yes	1,41

NOTA: Pre-equilibrato con grado G6,3/30000 Giri/min.

Frese a manicotto • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
6425291	VHSC040Z03S16XD16	40	16	32	45	16	3	7.6°	35000	Yes	0,20
6425292	VHSC050Z04S22XD16	50	22	45	45	16	4	7.8°	30000	Yes	0,31
6425293	VHSC063Z04S22XD16	63	22	50	45	16	4	5.9°	26000	Yes	0,55

FRESATURA A INSERTI

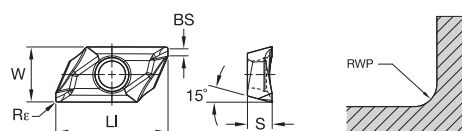
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## Inserti • XDET-ALP



- prima scelta
- scelta alternativa

P	■
M	■
K	■
N	●
S	■
H	■

**WIDIA**  
**VICTORY**

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	W	BS	Rr	RWP*	hm	WN10HM
XDET16M5PDFRALP	2	22,92	5,00	11,25	1,42	0,30	0,30	0,02	6425772
XDET16M504FRALP	2	23,02	5,00	11,25	1,27	0,40	0,40	0,02	6425773
XDET16M508FRALP	2	23,02	5,00	11,25	0,87	0,80	0,80	0,02	6425774
XDET16M520FRALP	2	23,02	5,00	11,25	0,58	2,10	2,00	0,02	6425775
XDET16M530ERALP	2	23,02	5,00	11,25	0,48	3,10	3,00	0,03	6425776
XDET16M530FRALP	2	23,02	5,00	11,25	0,48	3,10	3,00	0,02	6425777



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## Guida alla selezione degli inserti

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Uso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
N1-N2	.F..ALP	WN10HM	.F..ALP	WN10HM	.E..ALP	WN10HM
N3	.F..ALP	WN10HM	.F..ALP	WN10HM	.E..ALP	WN10HM

## Velocità iniziali consigliate [m/min]

Gruppo materiali	WN10HM			
	N	1	2950	1800
	2	2950	1800	875
	3	1600	850	480

NOTA: Le velocità INIZIALI consigliate sono in **grassetto**.  
Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.

## Avanzamenti iniziali consigliati [mm]

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	Lavorazione leggera				Uso generico				Lavorazione pesante				Geometria dell'inserto			
	5%		10%		20%		30%		40-100%							
.F..ALP	0,12	<b>0,45</b>	0,81	0,08	<b>0,33</b>	0,58	0,06	<b>0,25</b>	0,43	0,06	<b>0,21</b>	0,38	0,05	<b>0,20</b>	0,35	.F..ALP
.E..ALP	0,15	<b>0,50</b>	0,92	0,11	<b>0,36</b>	0,66	0,08	<b>0,27</b>	0,50	0,07	<b>0,24</b>	0,43	0,07	<b>0,22</b>	0,40	.E..ALP

NOTA: Usare i valori di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

# FRESE A SPIANARE

## M1200 MINI

Pagine A60–A67

- Dimensione dell'inserto 13
- Ap1 max fino a 4,7mm



## M1200

Pagine A68–A75

- Dimensione dell'inserto 16
- Ap1 max fino a 6mm



## M640

Pagine A76–A81

- Dimensione dell'inserto 11
- Ap1 max fino a 4,8mm



## LAVORAZIONE PALE TURBINA CON M1200 MINI



**M1200 MINI HF**



**12** Taglienti  
effettivi



Inclinazione 15°

Inserto HN.J0704

**Ap1 max = 1,7mm**

Fresa ad alto avanzamento

**M1200 MINI 45°**



**12** Taglienti  
effettivi



Inclinazione 45°

Inserto HN.J0704

**Ap1 max = 3,5mm**

**M1200 MINI 60°**



**12** Taglienti  
effettivi



Inclinazione 60°

Inserto HN.J0704

**Ap1 max = 4,7mm**

Per DOC assiale maggiore

PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI



Applicazione **WIDIA NOVO™**  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



App mobile **WIDIA™ Machining Central**  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

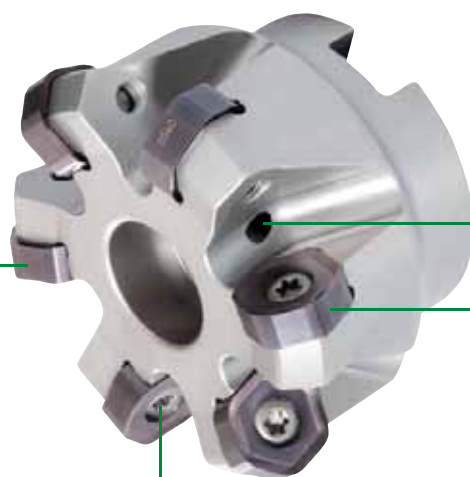
**WIDIA** 

# M1200 Mini

Migliore piattaforma di spianatura per aumentare la produttività di fresatrici con mandrino con cono da 40 e teste motorizzate.

- Prima scelta per spianatura a bassa profondità di taglio.
- Basso costo per tagliente e alta produttività.
- Forze di taglio ridotte grazie all'azione di taglio dolce.
- Volume truciolo asportato (MRR) significativamente maggiore.
- Eccellente durata dell'utensile in lavorazioni leggere e pesanti.
- Tempi ciclo di lavorazione più brevi.

Offerta standard completa per corpi fresa a passo largo, medio e stretto, per soddisfare tutte le esigenze d'officina.



Refrigerante interno.

12 taglienti effettivi.

Facile da usare: una sola vite per sostituzioni rapide e precise.

Design all'avanguardia dei taglienti per un taglio dolce per tutti i gruppi di materiali

★ LDJ



N

Lavorazione dell'alluminio

★ LD



P M K S

Lavorazione leggera

★ GD



P M K S

Uso generico

★ HD



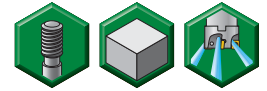
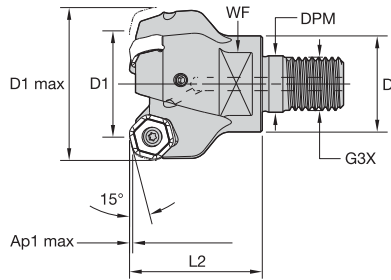
P M K S

Lavorazione pesante

★ = PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.

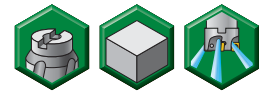
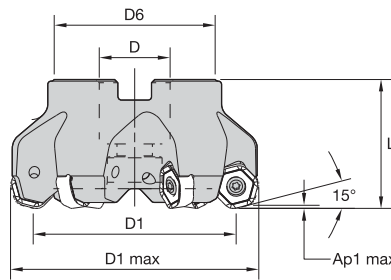


15° • Alto avanzamento • Frese a candela screw-on • Sistema metrico



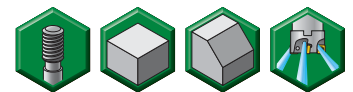
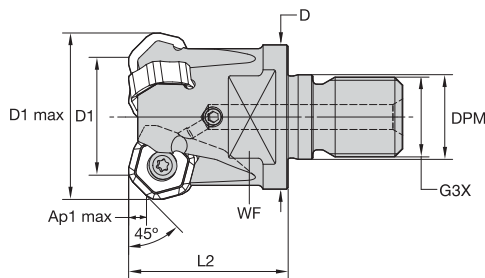
numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
4136875	M1200HF025Z03M16HN07	25	39	29	17,0	M16	32	22	1,7	3	20000	Yes	0,2

15° • Alto avanzamento • Frese a manicotto • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
4136884	M1200HF040Z05HN07	40	54,1	22	38	40	1,7	5	15800	Yes	0,29
4136885	M1200HF050Z05HN07	50	64,1	22	38	40	1,7	5	12700	Yes	0,40
4136886	M1200HF063Z06HN07	63	77,1	22	50	40	1,7	6	10100	Yes	0,67
4136887	M1200HF080Z08HN07	80	94,1	27	60	50	1,7	8	7900	Yes	1,26

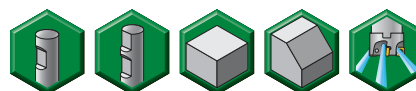
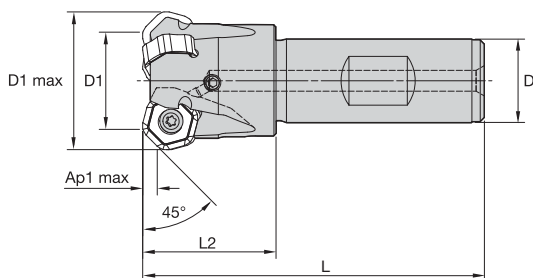
45° • Frese a candela screw-on • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
3957840	M1200D025Z03M16HN07	25	33,7	29	17,0	M16	32	22	3,5	3	20000	Yes	0,13
3957841	M1200D032Z03M16HN07	32	40,7	29	17,0	M16	40	22	3,5	3	17600	Yes	0,20
3957842	M1200D032Z04M16HN07	32	40,7	29	17,0	M16	40	22	3,5	4	17600	Yes	0,20

FRESATURA A INSERTI

## 45° • Frese a candela Weldon® • Sistema metrico

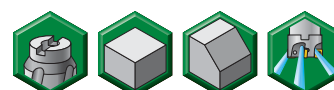
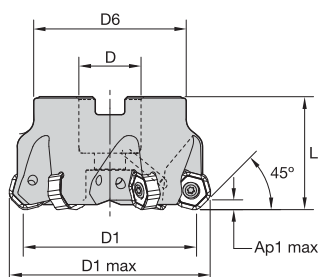


numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	L	L2	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
3958012	M1200D025Z03B20HN07	25	33,7	20	82	32	3,5	3	20000	Yes	0,21
3958023	M1200D032Z03B25HN07	32	40,7	25	97	40	3,5	3	17600	Yes	0,39
3958024	M1200D032Z04B25HN07	32	40,7	25	97	40	3,5	4	17600	Yes	0,40

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

## 45° • Frese a manicotto • Sistema metrico

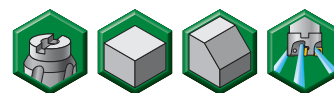
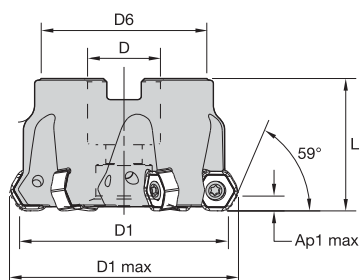


numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
3957995	M1200D040Z04HN07	40	48,7	22	38	40	3,5	4	15800	Yes	0,26
3957996	M1200D040Z05HN07	40	48,7	22	38	40	3,5	5	15800	Yes	0,26
3957997	M1200D050Z04HN07	50	58,7	22	38	40	3,5	4	12700	Yes	0,35
3957998	M1200D050Z05HN07	50	58,7	22	38	40	3,5	5	12700	Yes	0,36
3957999	M1200D050Z06HN07	50	58,7	22	38	40	3,5	6	12700	Yes	0,35
3958000	M1200D063Z04HN07	63	71,7	22	50	40	3,5	4	10100	Yes	0,58
3958001	M1200D063Z06HN07	63	71,7	22	50	40	3,5	6	10100	Yes	0,65
3958002	M1200D063Z08HN07	63	71,7	22	50	40	3,5	8	10100	Yes	0,62
3958003	M1200D080Z05HN07	80	88,7	27	60	50	3,5	5	7900	Yes	1,11
3958004	M1200D080Z08HN07	80	88,7	27	60	50	3,5	8	7900	Yes	1,24
3958005	M1200D080Z10HN07	80	88,7	27	60	50	3,5	10	7900	Yes	1,17
3958006	M1200D100Z06HN07	100	108,7	32	80	50	3,5	6	6300	Yes	1,71
3958007	M1200D100Z09HN07	100	108,7	32	80	50	3,5	9	6300	Yes	1,82
3958008	M1200D100Z12HN07	100	108,7	32	80	50	3,5	12	6300	Yes	1,82
4138471	M1200D125Z12HN07	125	133,7	40	90	63	3,5	12	5050	Yes	2,96

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

60° • Frese a manicotto • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
4136863	M1200HD040Z05HN07	40	46,8	22	38	40	4,7	5	15800	Yes	0,22
4136865	M1200HD050Z05HN07	50	56,8	22	38	40	4,7	5	12700	Yes	0,34
4136867	M1200HD063Z06HN07	63	69,8	22	50	40	4,7	6	10100	Yes	0,60
4136868	M1200HD080Z05HN07	80	86,8	27	60	50	4,7	5	7900	Yes	1,11
4136869	M1200HD080Z08HN07	80	86,8	27	60	50	4,7	8	7900	Yes	1,17
4136870	M1200HD100Z06HN07	100	106,7	32	80	50	4,7	6	6300	Yes	1,74
4136871	M1200HD100Z09HN07	100	106,7	32	80	50	4,7	9	6300	Yes	1,74
4136872	M1200HD125Z08HN07	125	131,7	40	90	63	4,7	8	5050	Yes	2,86
4136873	M1200HD125Z12HN07	125	131,7	40	90	63	4,7	12	5050	Yes	2,90

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

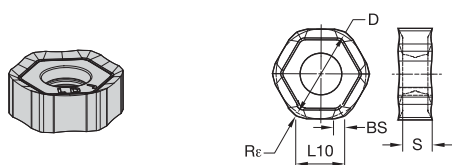
SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI

## 15°/75° • 45° • Inserti 30°/60° • HNGJ-LDJ



● prima scelta  
○ scelta alternativa

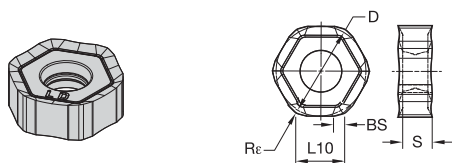
P	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	L10	S	BS	Re	hm	THM-U
HNGJ0704ANFNLDJ	12	13	6,80	4,48	1,60	1,20	0,08	3954332

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

## 15°/75° • 45° • Inserti 30°/60° • HNGJ-LD



● prima scelta  
○ scelta alternativa

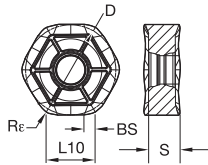
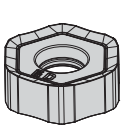
P	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	L10	S	BS	Re	hm	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM
HNGJ0704ANENLD	12	13	6,80	4,48	1,60	1,20	0,08	5895291	5895292	5550905	5528975	6180295
HNGJ070432ANENLD	12	13	6,80	4,48	—	3,21	0,08	6180300				

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

15°/75° • 45° • Inserti 30°/60° • HNPJ-GD

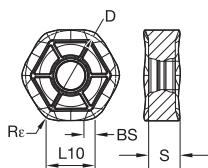
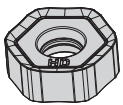


- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	■	●	●	●	○	○
M	■	■	●	●	●	○	○
K	■	○	●	●	●	○	○
N	■	■	●	●	●	○	○
S	■	■	●	●	●	○	○
H	■	○	●	●	●	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	L10	S	BS	Re	hm												
HNPJ0704ANSNGD	12	13	6,80	4,45	1,27	1,20	0,10	5427374	WK15CM	5895293	WP25PM	5895294	WP35CM	5550906	WP40PM	5528976	WS30PM	6180297	WS40PM

15°/75° • 45° • Inserti 30°/60° • HNPJ-HD



- prima scelta
- scelta alternativa

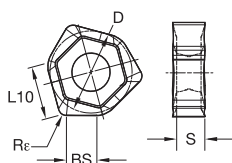
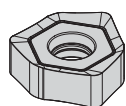
P	■	■	●	●	●	○	○
M	■	■	●	●	●	○	○
K	■	○	●	●	●	○	○
N	■	■	●	●	●	○	○
S	■	■	●	●	●	○	○
H	■	○	●	●	●	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	L10	S	BS	Re	hm								
HNPJ0704ANSNHD	12	13	6,80	4,41	1,25	1,20	0,14	5427375	WK15CM	5895296	WP35CM	5550907	WP40PM	6180299	WS40PM
HNPJ070432ANSNHD	12	13	6,80	4,42	—	3,20	0,14	-	-	5895297	5550907	6180311			



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## 45° • Inserti • XNGJ-LD3 wiper



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	L10	S	BS	Re	hm	WS40PM
XNGJ0704ANENLD3W	3	13	6,78	4,47	6,78	1,30	0,08	6180296

## Guida alla selezione degli inserti

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Uso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
P1-P2	.E..LD	WP40PM	.S..GD	WP40PM	.S..HD	WP40PM
P3-P4	.E..LD	WP25PM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
P5-P6	.E..LD	WP25PM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
M1-M2	.E..LD	WP25PM	.S..GD	WP25PM	.S..HD	WP25PM
M3	.E..LD	WP35CM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
K1-K2	.E..LD	TN6510	.S..GD	WK15CM	.S..HD	WK15CM
K3	.E..LD	WP35CM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
N1-N2	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501
N3	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501
S1-S2	.E..LD	WS30PM	.S..GD	WS30PM	.S..HD	WP25PM
S3	.E..LD	WS30PM	.S..GD	WS30PM	.S..GD	WS30PM
S4	.E..LD	WS30PM	.S..GD	WS30PM	.S..HD	WP40PM
H1	-	-	-	-	-	-



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Velocità iniziali consigliate [m/min]

Gruppo materiali		TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	TN7535	WK15CM			
P	1	-	-	-	410 320 280	360 280 240	545 475 445	-	-	-
	2	-	-	-	320 250 215	250 190 170	335 305 275	-	-	-
	3	-	-	-	280 215 185	215 170 140	305 275 245	-	-	-
	4	-	-	-	235 170 145	180 130 110	230 210 190	-	-	-
	5	-	-	-	310 235 200	240 180 150	310 275 250	-	-	-
	6	-	-	-	205 160 130	160 120 100	190 160 130	-	-	-
M	1	-	-	-	190 120 80	130 80 60	245 220 185	-	-	-
	2	-	-	-	120 80 50	80 50 40	220 190 170	-	-	-
	3	-	-	-	125 80 55	85 50 40	175 155 140	-	-	-
K	1	480 350 260	450 320 230	275 245 220	220 205 180	355 320 290	505 460 410			
	2	420 280 205	390 250 190	215 190 180	175 155 140	280 250 230	400 355 330			
	3	335 260 200	300 230 160	180 160 145	155 145 125	235 210 190	335 300 275			
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	
S	1	-	-	-	-	50 35 30	-	-	-	
	2	-	-	-	-	25 20 10	-	-	-	
	3	-	-	-	-	70 40 30	-	-	-	
	4	-	-	-	-	60 30 25	-	-	-	
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	

Gruppo materiali		WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	TN6501	THM-U
P	1	395 340 325	545 475 445	355 310 295	-	-	-	-
	2	330 290 240	335 305 275	300 260 215	-	-	-	-
	3	305 260 210	305 275 245	275 235 190	-	-	-	-
	4	270 220 180	230 210 190	245 205 160	-	-	-	-
	5	220 205 180	310 275 250	205 185 160	-	205 175 145	-	-
	6	200 150 120	190 160 130	180 140 110	-	180 130 95	-	-
M	1	245 215 200	245 220 185	235 205 185	270 240 220	250 205 170	-	-
	2	220 190 155	220 190 170	210 180 150	245 215 175	215 175 145	-	-
	3	170 145 115	175 155 140	155 140 110	185 160 125	175 130 100	-	-
K	1	275 245 220	355 320 290	-	-	-	-	-
	2	215 190 180	280 250 230	-	-	-	-	-
	3	180 160 145	235 210 190	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	2400 1440 1200	2400 1440 1200
	2	-	-	-	-	-	1640 980 800	1640 980 800
	3	-	-	-	-	-	960 600 480	960 600 480
S	1	50 40 30	-	50 40 35	55 50 35	50 40 30	-	-
	2	50 40 30	-	50 40 35	55 50 35	50 40 30	-	-
	3	60 50 30	-	60 50 35	65 55 35	60 50 30	-	-
	4	85 60 40	80 60 40	80 60 40	100 70 50	70 60 35	-	-
H	1	145 110 85	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in **grassetto**.  
Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.

Avanzamenti iniziali consigliati [mm]

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	Lavorazione leggera				Usò generico				Lavorazione pesante							
	5%		10%		20%		30%		40-100%							
.F..LDJ	0,48	<b>0,89</b>	1,81	0,34	<b>0,64</b>	1,29	0,26	<b>0,48</b>	0,96	0,22	<b>0,42</b>	0,83	0,21	<b>0,38</b>	0,76	.F..LDJ
.E..LD	0,48	<b>1,38</b>	2,85	0,34	<b>0,99</b>	2,00	0,26	<b>0,74</b>	1,48	0,22	<b>0,64</b>	1,28	0,21	<b>0,59</b>	1,17	.E..LD
.S..GD	0,92	<b>2,35</b>	3,89	0,66	<b>1,67</b>	2,70	0,49	<b>1,23</b>	1,98	0,43	<b>1,07</b>	1,72	0,39	<b>0,98</b>	1,57	.S..GD
.S..HD	0,92	<b>2,35</b>	3,89	0,66	<b>1,67</b>	2,70	0,49	<b>1,23</b>	1,98	0,43	<b>1,07</b>	1,72	0,39	<b>0,98</b>	1,57	.S..HD

NOTA: Usare il valore di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.

= **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

FRESATURA A INSERTI  
FRESATURA IN METALLO DURO  
FORATURA  
MASCHIATURA  
SISTEMI DI UTENSILI

# M1200

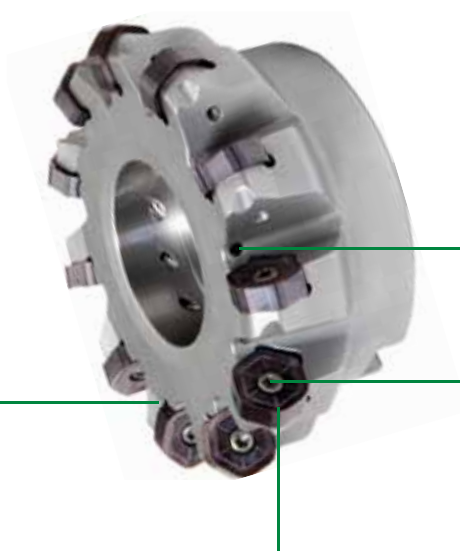
Migliore piattaforma di spianatura per aumentare la produttività di fresatrici con mandrino con cono da 50 e teste motorizzate.

- Basso costo per tagliente, soluzione ad alta produttività.
- Velocità di avanzamento elevate per spianatura ruvida.
- Angoli di registrazione di 15°, 45° e 60°.
- Una serie soddisfa ogni esigenza di spianatura.
- Disponibile in qualità di fresatura WIDIA™ premium.
- Maggiore durata dell'utensile in lavorazioni leggere e pesanti.

## Materiali:



## 12 taglienti effettivi



Offerta standard completa per corpi fresa a passo largo, medio e stretto, per soddisfare tutte le esigenze d'officina.

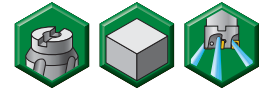
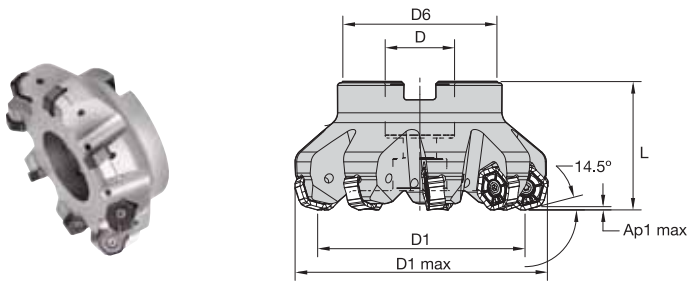
Refrigerante interno.

Facile da usare — una sola vite per indexaggi rapidi e precisi.

La tecnologia più recente a 12 taglienti e inserti PSTS ad alta precisione.

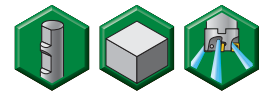
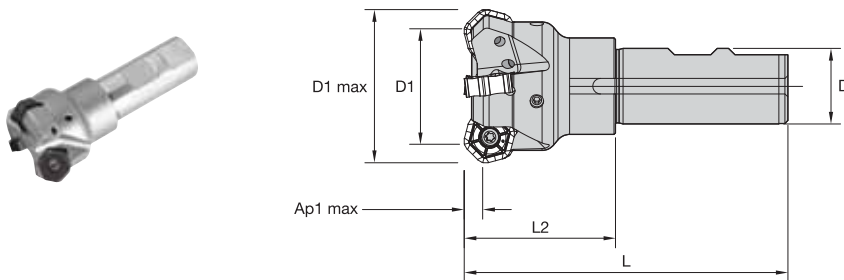


15° • Alto avanzamento • Frese a manicotto • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
3750370	M1200HF050Z04HN09	50	67,9	22	38	40	2,2	4	11400	Yes	0,65
3750372	M1200HF063Z05HN09	63	80,9	22	50	40	2,2	5	8950	Yes	0,65
3750434	M1200HF080Z06HN09	80	97,9	27	60	50	2,2	6	7300	Yes	1,24
3750435	M1200HF100Z08HN09	100	117,9	32	80	50	2,2	8	5900	Yes	1,89

45° • Frese a candela Weldon® • Sistema metrico

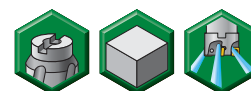
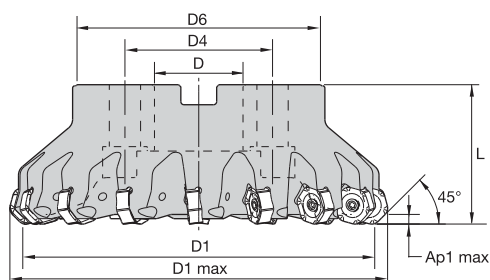


numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	L	L2	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
3325311	M1200D040Z04B25HN09	40	51,0	25	107	50	4,5	4	15800	Yes	0,52



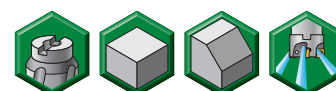
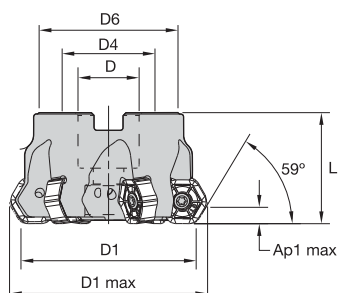
IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## 45° • Frese a manicotto • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	D4	D6	L	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
3957970	M1200D040Z03HN09	40	51,0	22	—	39	40	4,4	3	15800	Yes	0,26
3957971	M1200D040Z04HN09	40	51,0	22	—	39	40	4,4	4	15800	Yes	0,25
3325312	M1200D050Z04HN09	50	61,0	22	—	38	40	4,5	4	12700	Yes	0,32
3325693	M1200D050Z05HN09	50	61,0	22	—	38	40	4,5	5	12700	Yes	0,33
3650535	M1200D063Z04HN09	63	74,0	22	—	50	40	4,5	4	10100	Yes	0,59
3093594	M1200D063Z06HN09	63	74,0	22	—	50	40	4,5	6	10100	Yes	0,56
3025376	M1200D063Z07HN09	63	74,0	22	—	50	40	4,5	7	10100	Yes	0,57
3650536	M1200D080Z05HN09	80	91,0	27	—	60	50	4,5	5	7900	Yes	1,12
3081507	M1200D080Z06HN09	80	91,0	27	—	60	50	4,5	6	7900	Yes	1,07
3025377	M1200D080Z09HN09	80	91,0	27	—	60	50	4,5	9	7900	Yes	1,11
3650537	M1200D100Z06HN09	100	111,0	32	—	80	50	4,5	6	6300	Yes	1,73
3325694	M1200D100Z08HN09	100	111,0	32	—	80	50	4,5	8	6300	Yes	1,68
3025378	M1200D100Z11HN09	100	111,0	32	—	80	50	4,5	11	6300	Yes	1,73
3081508	M1200D125Z10HN09	125	135,9	40	—	90	63	4,5	10	5050	Yes	2,77
3066118	M1200D160Z12HN09	160	171,0	40	66,7	110	63	4,5	12	3900	Yes	4,56
3066119	M1200D160Z16HN09	160	171,0	40	66,7	110	63	4,5	16	3900	Yes	4,70

## 60° • Frese a manicotto • Sistema metrico

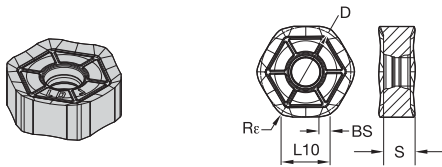


numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	D4	D6	L	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
4152116	M1200HD063Z06HN09	63	71,5	22	—	50	40	6,0	6	10100	Yes	0,55
4152117	M1200HD080Z05HN09	80	88,5	27	—	60	50	6,0	5	7900	Yes	1,05
4152118	M1200HD080Z08HN09	80	88,5	27	—	60	50	6,0	8	7900	Yes	1,10
4152119	M1200HD100Z06HN09	100	108,5	32	—	80	50	6,0	6	6300	Yes	1,61
4152120	M1200HD100Z08HN09	100	108,5	32	—	80	50	6,0	8	6300	Yes	1,63
4152123	M1200HD160Z09HN09	160	168,5	40	66,7	110	63	6,0	9	3900	Yes	4,62



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

15°/75° • 45° • Inserti 30°/60° • HNGJ-LDJ

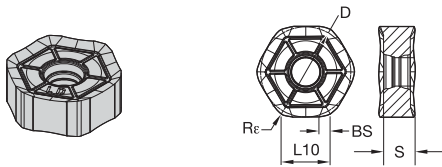


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	●	○	○	○
N	●	○	○	○
S	●	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	L10	S	BS	Re	hm	THM-U
HNGJ0905ANFNLDJ	12	16	8,58	5,56	1,80	1,20	0,02	3606383

15°/75° • 45° • Inserti 30°/60° • HNGJ-LD

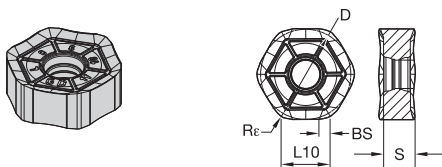


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	●	○	○
M	●	●	●	●	○	○
K	●	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○
S	●	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	L10	S	BS	Re	hm	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM
HNGJ0905ANENLD	12	16	8,58	5,56	1,80	1,20	0,05	5895346	5895347	5895348	5528973	6180276

15°/75° • 45° • Inserti 30°/60° • HNPJ-GD

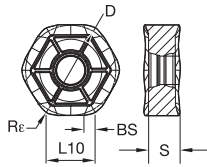
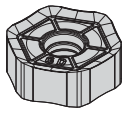


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	●	○	○
M	●	●	●	●	○	○
K	●	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○
S	●	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	L10	S	BS	Re	hm	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS40PM
HNPJ0905ANSNGD	12	16	8,58	5,56	1,80	1,20	0,10	5427372	5895374	5895375	5550908	6180278

## 15°/75° • 45° • Inserti 30°/60° • HNGJ-GD

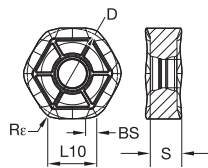
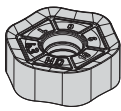
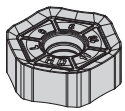


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	●	●	○
M	●	●	●	●	●	○
K	●	○	●	●	●	○
N	●	●	●	●	●	○
S	●	●	●	○	●	●
H	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	L10	S	BS	Re	hm	5427370	WK15CM	5400965	WP25PM	5895349	WP35CM	5895350	WP40PM	5528974	WS30PM	6180280	WS40PM
HNGJ0905ANSNGD	12	16	8,58	5,56	1,80	1,20	0,10	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○

## 15°/75° • 45° • Inserti 30°/60° • HNPJ-HD

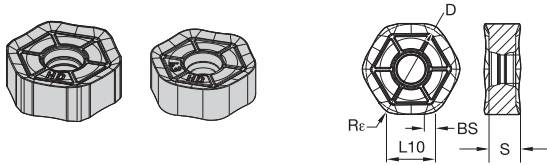


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	●	●	○
M	●	●	●	●	●	○
K	●	○	●	●	●	○
N	●	●	●	●	●	○
S	●	●	●	○	●	●
H	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	L10	S	BS	Re	hm	5427371	WK15CM	5895376	WP25PM	5895379	WP35CM	5550909	WP40PM	6180294	WS40PM
HNPJ090543ANSNHD	12	16	8,50	5,44	—	4,34	0,13	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○
HNPJ0905ANSNHD	12	16	8,59	5,46	1,66	1,20	0,18	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○

15°/75° • 45° • Inserti 30°/60° • HNGJ-HD

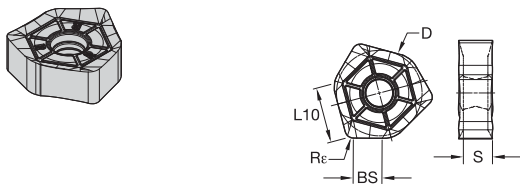


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	●	○
M	●	●	●	●	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	L10	S	BS	Re	hm	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS40PM
HNGJ090543ANSNHD	12	16	8,50	5,44	—	4,35	0,20	●	●	●	○
HNGJ0905ANSNHD	12	16	8,59	5,46	1,66	1,20	0,17	5695371	5695372	5695373	6180291 6180292

45° • Inserti • XNGJ-GD3 wiper



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	○
M	●	●	●	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	L10	S	BS	Re	hm	WK15CM
XNGJ0905ANSNGD3W	3	16	9,60	5,51	6,00	1,60	0,09	5622622



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

### Guida alla selezione degli inserti

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Uso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
P1-P2	.E..LD	WP40PM	.S..GD	WP40PM	.S..HD	WP40PM
P3-P4	.E..LD	WP25PM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
P5-P6	.E..LD	WP25PM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
M1-M2	.E..LD	WP25PM	.S..GD	WP25PM	.S..HD	WP25PM
M3	.E..LD	WP35CM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
K1-K2	.E..LD	TN6520	.S..GD	WK15CM	.S..HD	WK15CM
K3	.E..LD	WP35CM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
N1-N2	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501
N3	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501
S1-S2	.E..LD	WS30PM	.S..GD	WS30PM	.S..HD	WP25PM
S3	.E..LD	WS30PM	.S..GD	WS30PM	.S..HD	WP40PM
S4	.E..LD	WS30PM	.S..GD	WS30PM	.S..HD	WP40PM
H1	-	-	-	-	-	-

### Velocità iniziali consigliate [m/min]

Gruppo materiali		TN6520			TN6525			TN6540			TN7535			WK15CM			WP25PM		
		P	1	-	-	-	410	320	280	360	280	240	545	475	445	-	-	-	395
	2	-	-	-	320	250	215	250	190	170	335	305	275	-	-	-	330	290	240
	3	-	-	-	280	215	185	215	170	140	305	275	245	-	-	-	305	260	210
	4	-	-	-	235	170	145	180	130	110	230	210	190	-	-	-	270	220	180
	5	-	-	-	310	235	200	240	180	150	310	275	250	-	-	-	220	205	180
	6	-	-	-	205	160	130	160	120	100	190	160	130	-	-	-	200	150	120
M	1	-	-	-	190	120	80	130	80	60	245	220	185	-	-	-	245	215	200
	2	-	-	-	120	80	50	80	50	40	220	190	170	-	-	-	220	190	155
	3	-	-	-	125	80	55	85	50	40	175	155	140	-	-	-	170	145	115
K	1	450	320	230	275	245	220	220	205	180	355	320	290	505	460	410	275	245	220
	2	390	250	190	215	190	180	175	155	140	280	250	230	400	355	330	215	190	180
	3	300	230	160	180	160	145	155	145	125	235	210	190	335	300	275	180	160	145
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	50	35	30	-	-	-	-	-	-	50	40	30
	2	-	-	-	-	-	-	25	20	10	-	-	-	-	-	-	50	40	30
	3	-	-	-	-	-	-	70	40	30	-	-	-	-	-	-	60	50	30
	4	-	-	-	-	-	-	60	30	25	-	-	-	-	-	-	85	60	40
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	145	110	85
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Gruppo materiali		WP35CM			WP40PM			WS30PM			WS40PM			WK25YM			TN6501			THM-U		
		P	1	545	475	445	355	310	295	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	335	305	275	300	260	215	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	305	275	245	275	235	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	230	210	190	245	205	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	310	275	250	205	185	160	-	-	-	205	175	145	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	190	160	130	180	140	110	-	-	-	180	130	95	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	245	220	185	235	205	185	270	240	220	250	205	170	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	220	190	170	210	180	150	245	215	175	215	175	145	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	175	155	140	155	140	110	185	160	125	175	130	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	355	320	290	-	-	-	-	-	-	-	-	-	965	880	780	-	-	-	-	-	-
	2	280	250	230	-	-	-	-	-	-	-	-	-	765	685	635	-	-	-	-	-	-
	3	235	210	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-	645	570	525	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2400	1440	1200	2400	1440	1200
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1640	980	800	1640	980	800
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	960	600	480	960	600	480
S	1	-	-	-	50	40	35	55	50	35	50	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	50	40	35	55	50	35	50	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	60	50	35	65	55	35	60	50	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	80	60	40	80	60	40	100	70	50	70	60	35	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in **grassetto**.  
Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.

### Avanzamenti iniziali consigliati [mm]

Lavorazione leggera	Uso generico	Lavorazione pesante
---------------------	--------------	---------------------

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F..LDJ	0,17	<b>0,33</b>	0,66	0,12	<b>0,24</b>	0,47	0,09	<b>0,18</b>	0,35	0,08	<b>0,15</b>	0,31	0,07	<b>0,14</b>	0,28	.F..LDJ
.E..LD	0,17	<b>0,49</b>	0,99	0,12	<b>0,35</b>	0,71	0,09	<b>0,27</b>	0,53	0,08	<b>0,23</b>	0,46	0,07	<b>0,21</b>	0,42	.E..LD
.S..GD	0,26	<b>0,84</b>	1,35	0,19	<b>0,60</b>	0,97	0,14	<b>0,45</b>	0,72	0,12	<b>0,39</b>	0,63	0,11	<b>0,36</b>	0,57	.S..GD
.S..HD	0,33	<b>0,84</b>	1,35	0,24	<b>0,60</b>	0,97	0,18	<b>0,45</b>	0,72	0,16	<b>0,39</b>	0,63	0,14	<b>0,36</b>	0,57	.S..HD
.S..Ceramic	0,17	<b>0,33</b>	0,49	0,12	<b>0,24</b>	0,35	0,09	<b>0,18</b>	0,27	0,08	<b>0,15</b>	0,23	0,07	<b>0,14</b>	0,21	.S..Ceramic

NOTA: Usare il valore di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

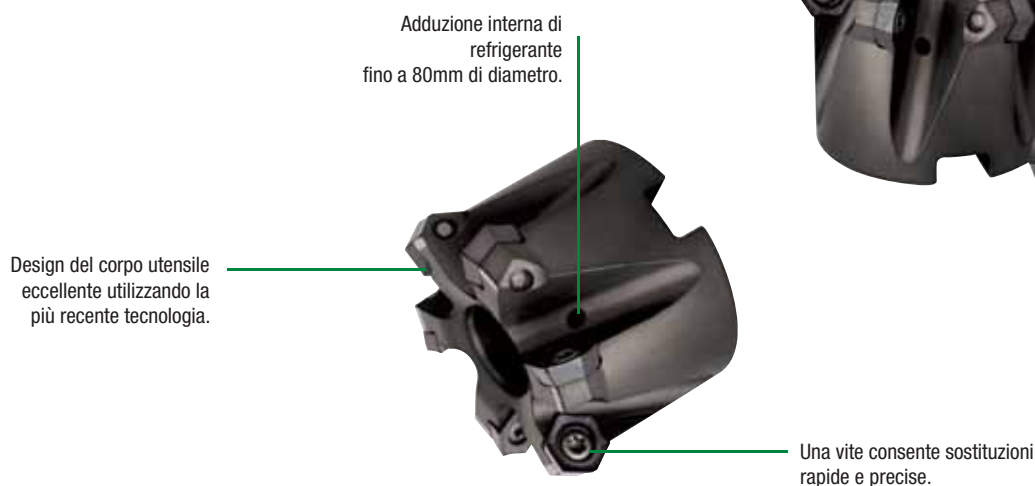
= PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.

# M640

La piattaforma M640 è la prima scelta per un'elevata produttività, operazioni di finitura superiori e prestazioni di taglio dolce. Grazie ai sei taglienti effettivi e a un design del corpo ottimizzato, questo utensile di facile utilizzo è ideale anche per macchine a bassa potenza.

- Un angolo di spoglia altamente positivo permette forze di taglio estremamente ridotte.
- Disponibile con geometrie e qualità per qualsiasi tipo di applicazione.
- Facile da usare per indexaggi rapidi e precisi.

## Materiali:



Inserto wiper con ridotta forza di taglio: design wiper speciale per il taglio morbido in operazioni di finitura.

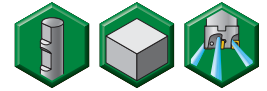
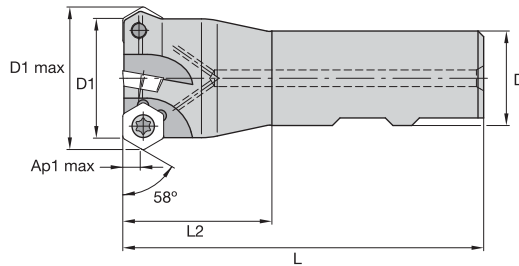
6 taglienti, spoglia altamente positiva

- Forze di taglio estremamente ridotte.
- Per macchine a bassa potenza, unità motorizzata, e bloccaggi poco stabili.
- Adduzione interna di refrigerante.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

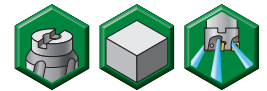
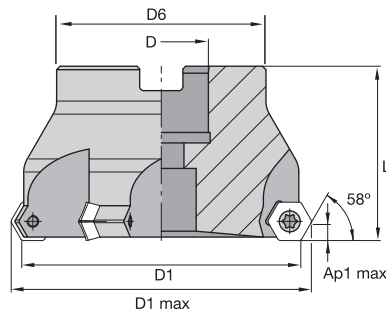


Frese a candela Weldon® • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	L	L2	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
2263165	12395405200	32	38,4	32	100	40	4,8	4	29500	Yes	0,35

Frese a manicotto • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
2263132	12395410200	50	56,4	22	47	40	4,8	4	19000	Yes	0,40
2263154	12395410400	63	69,4	22	50	40	4,8	5	15000	Yes	0,55
2263156	12395410600	80	86,4	27	60	50	4,8	6	11500	Yes	1,05
2263158	12395410800	100	106,4	32	78	50	4,8	7	9500	No	1,50



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA

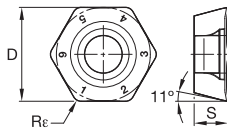
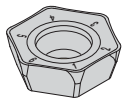


MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

Inserti • HPGT-LDAL

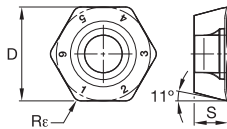
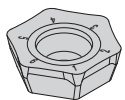


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	●	○
S	●	○
H	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	Re	hm	THM
HPGT06T3DZFRLDAL	6	11	4,00	0,90	0,08	2288106

Inserti • HPGT-LD

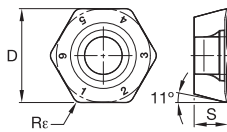
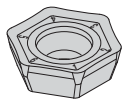


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	Re	hm	WP25PM	WP40PM	WS40PM
HPGT06T3DZERLD	6	11	3,99	0,98	0,08	5895784	5895785	6180312

Inserti • HPPT-GD

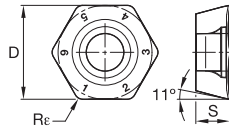
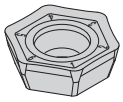


- prima scelta
- scelta alternativa

P	○	○
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	Re	hm	WS40PM
HPPT06T3DZENGD	6	11	3,97	0,98	0,10	6180315

Inserti • HPGT-GD

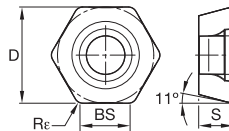
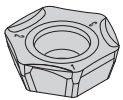


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	Re	hm												
HPGT06T3DZENGD	6	11	3,97	0,98	0,10	2288066	TN7535	5427387	WK15CM	5895782	WP25PM	5895783	WP40PM	5528978	WS30PM	6180313	WS40PM

Inserti • HPGT-GD wiper



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	BS	Re	hm								
HPGT06T3DZERGD3W	3	11	4,00	2,88	0,98	0,10	5427388	WK15CM	5895786	WP25PM	5895787	WP40PM	6180316	WS40PM



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Guida alla selezione degli inserti

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Uso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
P1-P2	.E..LD	WP40PM	.E..GD	WP40PM	.E..GD	WP40PM
P3-P4	.E..LD	WP25PM	.E..GD	WP35CM	.E..GD	WP35CM
P5-P6	.E..LD	WP25PM	.E..GD	WP35CM	.E..GD	WP35CM
M1-M2	.E..LD	WP25PM	.E..GD	WP25PM	.E..GD	WP25PM
M3	.E..LD	WP40PM	.E..GD	WP35CM	.E..GD	WP35CM
K1-K2	.E..LD	TN6510	.E..GD	WK15CM	.E..GD	WK15CM
K3	.E..LD	TN6520	.E..GD	WP35CM	.E..GD	WP35CM
N1-N2	.F..LDAL	TN6501	.F..LDAL	TN6501	.F..LDAL	TN6501
N3	.F..LDAL	TN6501	.F..LDAL	TN6501	.F..LDAL	TN6501
S1-S2	.E..LD	WP25PM	.E..GD	WP25PM	.E..GD	WP25PM
S3	.E..GD	WS30PM	.E..GD	WS30PM	.E..GD	WP40PM
S4	.E..GD	WS30PM	.E..GD	WS30PM	.E..GD	WP40PM
H1	-	-	-	-	-	-

Velocità iniziali consigliate [m/min]

Gruppo materiali		TN6510			TN6520			TN6525			TN6540			TN7525			TN7535			WK15CM		
		P	1	-	-	-	-	-	-	410	320	280	360	280	240	410	310	280	545	475	445	-
	2	-	-	-	-	-	-	320	250	215	250	190	170	310	250	215	335	305	275	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	280	215	185	215	170	140	280	215	185	305	275	245	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	235	170	145	180	130	110	235	170	145	230	210	190	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	310	235	200	240	180	150	310	235	200	310	275	250	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	205	160	130	160	120	100	205	160	130	190	160	130	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	190	120	80	130	80	60	245	220	185	245	220	185	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	120	80	50	80	50	40	220	190	170	220	190	170	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	125	80	55	85	50	40	175	155	140	175	155	140	-	-	-
K	1	480	350	260	450	320	230	275	245	220	220	205	180	380	280	240	355	320	290	505	460	410
	2	420	280	205	390	250	190	215	190	180	175	155	140	325	240	200	280	250	230	400	355	330
	3	335	260	200	300	230	160	180	160	145	155	145	125	240	200	170	235	210	190	335	300	275
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	35	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25	20	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	30	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Gruppo materiali		WP25PM			WP35CM			WP40PM			WS30PM			WS40PM			TN6501			THM-U			THM		
		P	1	395	340	325	545	475	445	355	310	295	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	330	290	240	335	305	275	300	260	215	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	305	260	210	305	275	245	275	235	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	270	220	180	230	210	190	245	205	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	220	205	180	310	275	250	205	185	160	-	-	-	205	175	145	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	200	150	120	190	160	130	180	140	110	-	-	-	180	130	95	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	245	215	200	245	220	185	235	205	185	270	240	220	250	205	170	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	220	190	155	220	190	170	210	180	150	245	215	175	215	175	145	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	170	145	115	175	155	140	155	140	110	185	160	125	175	130	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	275	245	220	355	320	290	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	205	180	145	110	90
	2	215	190	180	280	250	230	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	120	85
	3	180	160	145	235	210	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	155	115	70
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2400	1440	1200	2400	1440	1200	1080	720	600
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1640	980	800	1640	980	800	820	560	460
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	960	600	480	960	600	480	540	335	240
S	1	50	40	30	-	-	-	50	40	35	55	50	35	50	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	50	40	30	-	-	-	50	40	35	55	50	35	50	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	60	50	30	-	-	-	60	50	35	65	55	35	60	50	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	85	60	40	80	60	40	80	60	40	100	70	50	70	60	35	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in **grassetto**.  
Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.

Avanzamenti iniziali consigliati [mm]

Lavorazione leggera	Uso generico	Lavorazione pesante
---------------------	--------------	---------------------

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F..LDAL	0,13	<b>0,34</b>	0,47	0,10	<b>0,25</b>	0,34	0,07	<b>0,18</b>	0,25	0,06	<b>0,16</b>	0,22	0,06	<b>0,15</b>	0,20	.F..LDAL
.E..LD	0,13	<b>0,34</b>	0,47	0,10	<b>0,25</b>	0,34	0,07	<b>0,18</b>	0,25	0,06	<b>0,16</b>	0,22	0,06	<b>0,15</b>	0,20	.E..LD
.E..GD	0,13	<b>0,48</b>	0,54	0,10	<b>0,35</b>	0,39	0,07	<b>0,26</b>	0,29	0,06	<b>0,23</b>	0,25	0,06	<b>0,21</b>	0,23	.E..GD

NOTA: Usare il valore di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

= PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.

# FRESE AD ALTO AVANZAMENTO

## VXF™-07/12

Pagine A84–A90

Fresa Victory™ X-Feed™ a 4 taglienti, il prossimo livello di fresatura ad alto avanzamento



## M370™

Pagine A92–A96

Sgrossatore bilaterale ad alto avanzamento con 6 taglienti per inserto.



# FRESE A COPIARE



## M200™

Pagine A98–A105

Rivoluzionaria piattaforma bilaterale con inserto tondo con efficace funzione anti-rotazione e 12 taglienti per inserto.

## M100™

Pagine A106–A119

Soluzione multifunzionale collaudata per applicazioni di profilatura e fresatura a copiare.



PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI



Applicazione WIDIA NOVO™  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



App mobile WIDIA™ Machining Central  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

 [youtube.com/WIDIASolutions](https://youtube.com/WIDIASolutions)

 [linkedin.com/WIDIAProductGrp](https://linkedin.com/WIDIAProductGrp)

 [facebook.com/WIDIAProductGrp](https://facebook.com/WIDIAProductGrp)

**WIDIA** 

Per maggiori informazioni, visitate [widia.com](http://widia.com)

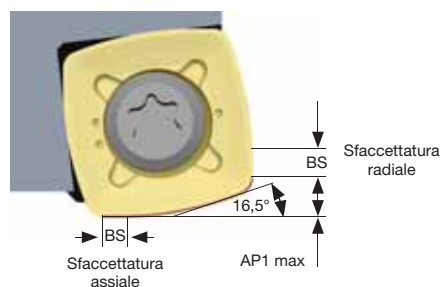


Le frese VXF sono un utensile ad alto avanzamento inteso ad aumentare la produttività per definire nuovi standard industriali con qualità di fresatura leader del mercato.

- L'angolo di registrazione di 16,5° ridistribuisce le forze di taglio lungo l'asse Z del mandrino.
- Inserti PSTS per fresatura ad alto avanzamento con costo per tagliente ridotto.
- Frese con adduzione interna di refrigerante.
- Riduce notevolmente la deformazione e le vibrazioni dell'utensile per una maggiore durata dell'utensile.
- Adatto per utensili con sbalzo lungo.
- Esclusivo tratto wiper radiale integrato per ottenere una raffinata finitura del fianco durante la fresatura di tasche e interpolazione elicoidale.
- Taglienti duraturi qualificati per la lavorazione di un'ampia gamma di materiali.



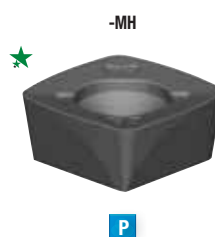
Combinazione perfetta di tipi di inserti rotondi e quadrati.



Rompitrucciolo appositamente progettati per un'efficace fresatura ad alto avanzamento.



Prima scelta per acciaio dolce, acciaio inossidabile e leghe resistenti al calore.  
Migliore scelta per operazioni di fresatura di tasche e di profilatura.



Prima scelta per materiali P3 e P4. Maggiore protezione del tagliente per lavori di sgrossatura pesante.

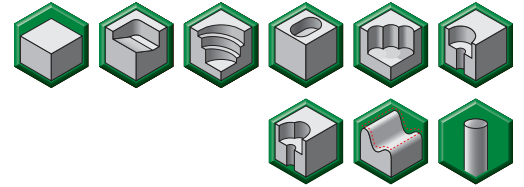
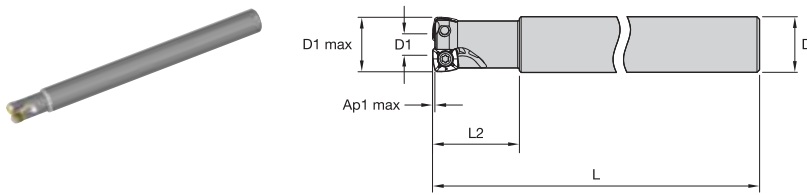
Forze di taglio ridotte

Rafforzamento della geometria/maggiore protezione del tagliente

= **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**



Frese a candela cilindriche • Sistema metrico



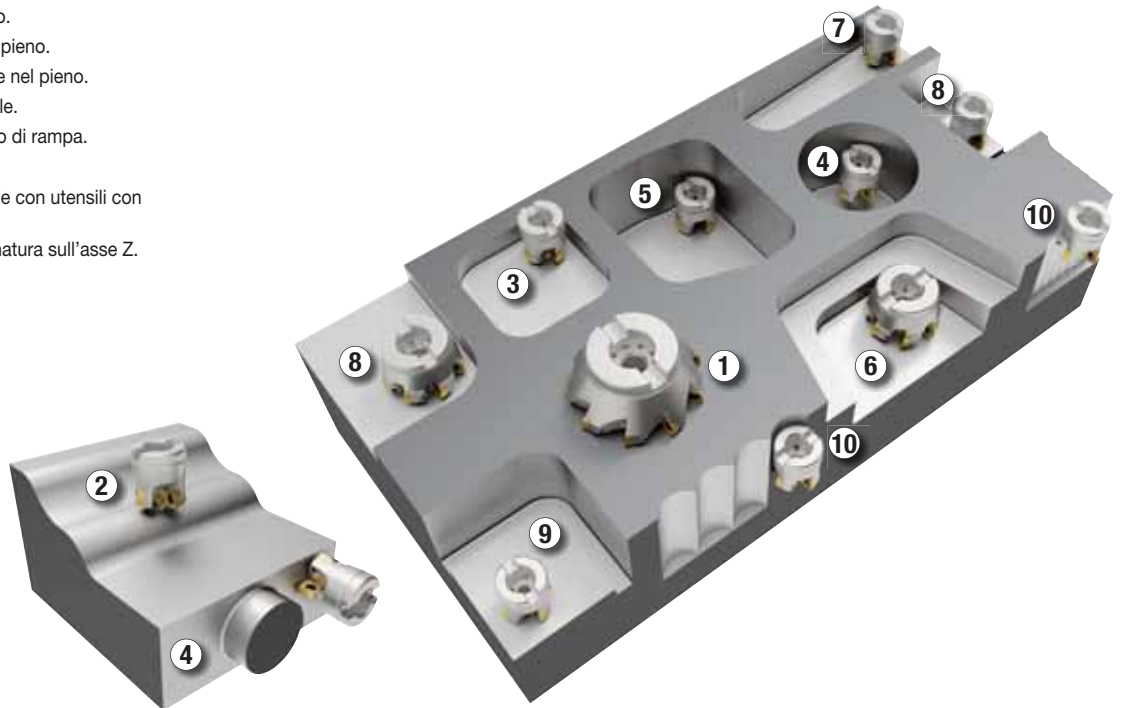
numero d'ordine	codice catalogo	D1 max	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
6597154	VXF016Z02A16XP07L180	16	7	16	180	25	0,9	2	5,9°	65000	Yes	0,24
6597156	VXF020Z03A20XP07L190	20	11	20	190	32	0,9	3	3,4°	57000	Yes	0,41
6597157	VXF025Z04A25XP07L200	25	16	25	200	40	0,9	4	2,2°	49000	Yes	0,69



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Applicazioni

1. Spianatura.
2. Fresatura di profilatura 3D.
3. Fresatura di tasche nel pieno.
4. Interpolazione elicoidale nel pieno.
5. Fresatura di tasche profonde nel pieno.
6. Fresatura dinamica/trocoidale.
7. Fresatura con elevato angolo di rampa.
8. Fresatura di contornatura.
9. Spianatura di cavità profonde con utensili con sbalzo lungo.
10. Fresatura a tuffo di contornatura sull'asse Z.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA

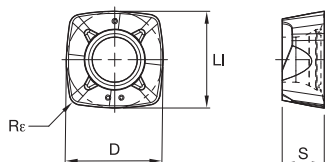
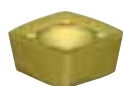


MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

Inserti • XPPT-MM • Migliore scelta per operazioni di fresatura di tasche e di profilatura

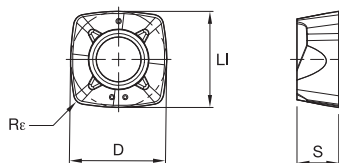
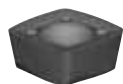


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	●	○
H	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	D	Re	WP25PM	WS40PM
XPPT070308ERMM	4	7,30	3,17	7,30	0,80	6595819	6595820

Inserti • XPPW-MH • Geometria apposta per la grossatura pesante



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	D	Re	WP40PM	WU10PM
XPPW070310SRMH	4	7,30	3,17	7,30	1,00	6595770	6595769



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

Guida alla selezione degli inserti

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Usso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
P1-P2	XPPT-MM	WP25PM	XPPT-MM	WS40PM	XPPW-MH	WP40PM
P3-P4	XPPT-MM	WP25PM	XPPT-MM	WS40PM	XPPW-MH	WP40PM
P5-P6	XPPT-MM	WP25PM	XPPT-MM	WS40PM	XPPW-MH	WP40PM
M1-M2	XPPT-MM	WS40PM	XPPT-MM	WS40PM	XPPW-MH	WP40PM
M3	XPPT-MM	WS40PM	XPPT-MM	WS40PM	XPPW-MH	WP40PM
K1-K2	XPPW-MH	WU10PM	XPPW-MH	WU10PM	XPPW-MH	WU10PM
K3	XPPW-MH	WU10PM	XPPW-MH	WU10PM	XPPW-MH	WU10PM
S1-S2	XPPT-MM	WP25PM	XPPT-MM	WS40PM	-	-
S3	XPPT-MM	WS40PM	XPPT-MM	WS40PM	-	-
S4	XPPT-MM	WS40PM	XPPT-MM	WS40PM	-	-
H1	XPPW-MH	WU10PM	XPPW-MH	WU10PM	-	-

Velocità iniziali consigliate [m/min]\*

Gruppo materiali		★ WP25PM			★ WP40PM			★ WS40PM			★ WU10PM		
P	1	395	340	325	355	310	295	-	-	-	-	-	-
	2	330	290	240	300	260	215	-	-	-	-	-	-
	3	305	260	210	275	235	190	-	-	-	-	-	-
	4	270	220	180	245	205	160	-	-	-	-	-	-
	5	220	205	180	205	185	160	205	175	145	-	-	-
	6	200	150	120	180	140	110	180	130	95	-	-	-
M	1	245	215	200	235	205	185	250	205	170	-	-	-
	2	220	190	155	210	180	150	215	175	145	-	-	-
	3	170	145	115	155	140	110	175	130	100	-	-	-
K	1	275	245	220	-	-	-	-	-	-	355	320	290
	2	215	190	180	-	-	-	-	-	-	275	245	230
	3	180	160	145	-	-	-	-	-	-	235	210	190
S	1	50	40	30	50	40	35	50	40	30	-	-	-
	2	50	40	30	50	40	35	50	40	30	-	-	-
	3	60	50	30	60	50	35	60	50	30	-	-	-
	4	85	60	40	80	60	40	70	60	35	-	-	-
H	1	145	110	85	-	-	-	-	-	-	190	155	110

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in **grassetto**. Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.  
 \*I gruppi di materiali P, M, K, e H mostrano le velocità iniziali consigliate per lavorazione a secco. Per la lavorazione con refrigerante, ridurre la velocità del 20%.  
 \*I gruppi di materiali N e S mostrano le velocità iniziali consigliate per lavorazione con refrigerante. Non raccomandato per lavorazione a secco.

Avanzamenti iniziali consigliati [mm]

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)															Geometria dell'inserto
	Lavorazione leggera      Uso generico      Lavorazione pesante															
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.E..MM	0,46	<b>1,32</b>	2,43	0,32	<b>0,89</b>	1,53	0,24	<b>0,65</b>	1,09	0,21	<b>0,56</b>	0,94	0,19	<b>0,52</b>	0,85	.E..MM
.S..MH	0,84	<b>1,84</b>	3,12	0,59	<b>1,21</b>	1,85	0,43	<b>0,87</b>	1,30	0,38	<b>0,75</b>	1,12	0,34	<b>0,69</b>	1,02	.S..MH

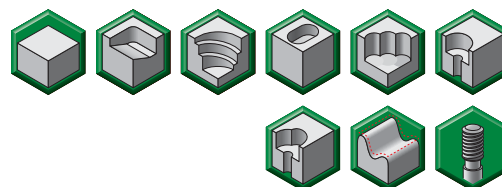
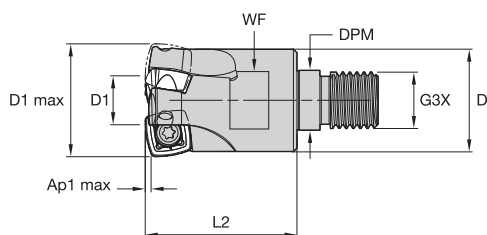
Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)															Geometria dell'inserto
	Lavorazione leggera      Uso generico      Lavorazione pesante															
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.E..MM	0,42	<b>1,21</b>	2,20	0,30	<b>0,83</b>	1,41	0,22	<b>0,60</b>	1,01	0,19	<b>0,52</b>	0,87	0,18	<b>0,48</b>	0,79	.E..MM
.S..MH	0,78	<b>1,68</b>	2,79	0,55	<b>1,12</b>	1,71	0,40	<b>0,81</b>	1,21	0,35	<b>0,70</b>	1,04	0,32	<b>0,64</b>	0,94	.S..MH

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)															Geometria dell'inserto
	Lavorazione leggera      Uso generico      Lavorazione pesante															
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.E..MM	0,37	<b>1,06</b>	1,89	0,27	<b>0,73</b>	1,24	0,20	<b>0,53</b>	0,89	0,17	<b>0,46</b>	0,77	0,16	<b>0,42</b>	0,70	.E..MM
.S..MH	0,68	<b>1,46</b>	2,35	0,48	<b>0,98</b>	1,49	0,36	<b>0,71</b>	1,07	0,31	<b>0,62</b>	0,92	0,28	<b>0,56</b>	0,84	.S..MH

NOTA: Usare i valori di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.

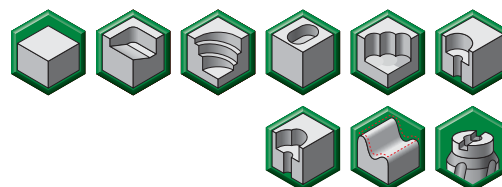
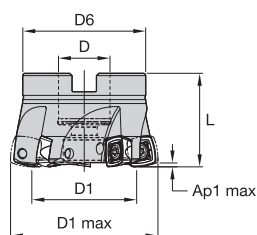
★ = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

## Frese a candela screw-on • Sistema metrico



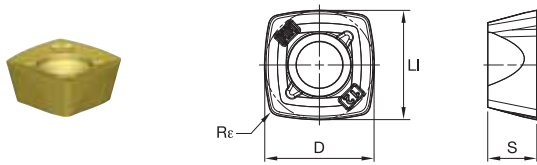
numero d'ordine	codice catalogo	D1 max	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
6596723	VXF032Z03M16XD12	32	14	29	17,0	M16	43	24	2,5	3	1,8°	31500	Yes	0,19

## Frese a manicotto • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1 max	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
6596725	VXF040Z04S22XD12	40	22	22	38	40	2,5	4	1,4°	26500	Yes	0,19
6596728	VXF050Z04S22XD12	50	32	22	48	40	2,5	4	.9°	22500	Yes	0,31
6596729	VXF052Z05S22XD12	52	34	22	48	40	2,5	5	.8°	22000	Yes	0,32
6596730	VXF063Z05S22XD12	63	45	22	53	40	2,5	5	.6°	19500	Yes	0,47
6596732	VXF066Z06S27XD12	66	48	27	53	45	2,5	6	.5°	19000	Yes	0,55
6596733	VXF080Z06S27XD12	80	62	27	55	50	2,5	6	.5°	17000	Yes	0,87

**Inserti • XDPT-MM • Migliore scelta per operazioni di fresatura di tasche e di profilatura**

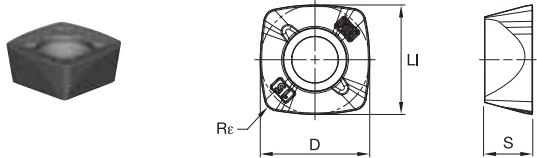


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	D	Re	WP25PM	WS40PM
XDPT120512ERMM	4	12,70	5,56	12,70	1,20	6596438	6596439

**Inserti • XDPT-MH • Geometria apposta per la sgrossatura pesante**



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	LI	S	D	Re	WP40PM
XDPT120515SRMH	4	12,70	5,56	12,70	1,50	6596440



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

Guida alla selezione degli inserti

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Uso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
P1-P2	XDPT-MM	WP25PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MH	WP40PM
P3-P4	XDPT-MM	WP25PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MH	WP40PM
P5-P6	XDPT-MM	WP25PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MH	WP40PM
M1-M2	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MH	WP40PM
M3	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MH	WP40PM
S1-S2	XDPT-MM	WP25PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MH	WP40PM
S3	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MH	WP40PM
S4	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MM	WS40PM	XDPT-MH	WP40PM

Velocità iniziali consigliate [m/min]\*

Gruppo materiali		WP25PM			WP40PM			WS40PM		
		1	2	3	1	2	3	1	2	3
P	1	395	340	325	355	310	295	-	-	-
	2	330	290	240	300	260	215	-	-	-
	3	305	260	210	275	235	190	-	-	-
	4	270	220	180	245	205	160	-	-	-
	5	220	205	180	205	185	160	205	175	145
	6	200	150	120	180	140	110	180	130	95
M	1	245	215	200	235	205	185	250	205	170
	2	220	190	155	210	180	150	215	175	145
	3	170	145	115	155	140	110	175	130	100
S	1	50	40	30	50	40	35	50	40	30
	2	50	40	30	50	40	35	50	40	30
	3	60	50	30	60	50	35	60	50	30
	4	85	60	40	80	60	40	70	60	35

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in **grassetto**. Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.  
 \*I gruppi di materiali P, M, K, e H mostrano le velocità iniziali consigliate per lavorazione a secco. Per la lavorazione con refrigerante, ridurre la velocità del 20%.  
 \*I gruppi di materiali N e S mostrano le velocità iniziali consigliate per lavorazione con refrigerante. Non raccomandato per lavorazione a secco.

Avanzamenti iniziali consigliati [mm]

A 1,30 di profondità di taglio assiale (AP1)

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)															Geometria dell'inserto
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.E..MM	0,49	<b>1,59</b>	2,52	0,35	<b>1,13</b>	1,78	0,26	<b>0,84</b>	1,31	0,23	<b>0,73</b>	1,14	0,21	<b>0,67</b>	1,04	.E..MM
.S..MH	0,70	<b>1,80</b>	2,76	0,51	<b>1,28</b>	1,94	0,38	<b>0,95</b>	1,44	0,33	<b>0,83</b>	1,25	0,30	<b>0,76</b>	1,14	.S..MH

A 1,70 di profondità di taglio assiale (AP1)

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)															Geometria dell'inserto
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.E..MM	0,43	<b>1,39</b>	2,20	0,31	<b>0,99</b>	1,56	0,23	<b>0,74</b>	1,15	0,20	<b>0,64</b>	1,00	0,19	<b>0,59</b>	0,92	.E..MM
.S..MH	0,62	<b>1,57</b>	2,41	0,45	<b>1,12</b>	1,70	0,33	<b>0,84</b>	1,26	0,29	<b>0,73</b>	1,10	0,27	<b>0,67</b>	1,00	.S..MH

A 2,50 di profondità di taglio assiale (AP1)

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)															Geometria dell'inserto
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.E..MM	0,36	<b>1,15</b>	1,81	0,26	<b>0,83</b>	1,29	0,19	<b>0,62</b>	0,96	0,17	<b>0,54</b>	0,83	0,15	<b>0,49</b>	0,76	.E..MM
.S..MH	0,51	<b>1,30</b>	1,99	0,37	<b>0,93</b>	1,41	0,28	<b>0,70</b>	1,05	0,24	<b>0,61</b>	0,91	0,22	<b>0,55</b>	0,83	.S..MH

NOTA: Usare i valori di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

# Progettata per rendere il luogo di lavoro più produttivo

## WIDIA™ X-Feed™

Gli utensili X-Feed a marchio WIDIA sono stati creati come portafoglio per applicazioni specifiche, per rimuovere quanto più materiale possibile nel minor tempo possibile, utilizzando una bassa profondità di taglio in modo da ottenere un maggiore volume di truciolo asportato e aumentare la produttività.



FRESATURA AD ALTO AVANZAMENTO

AUMENTO DELLA PRODUTTIVITÀ

**NOVITA!**



**Victory™ X-Feed per la lavorazione dell'acciaio inossidabile e del titanio**

**Serie 70NS**

Progettate per lavorazioni di fresatura a tuffo e in rampa circolare, tridimensionali, di spianatura e di fresatura di tasche.



**NOVITA!**



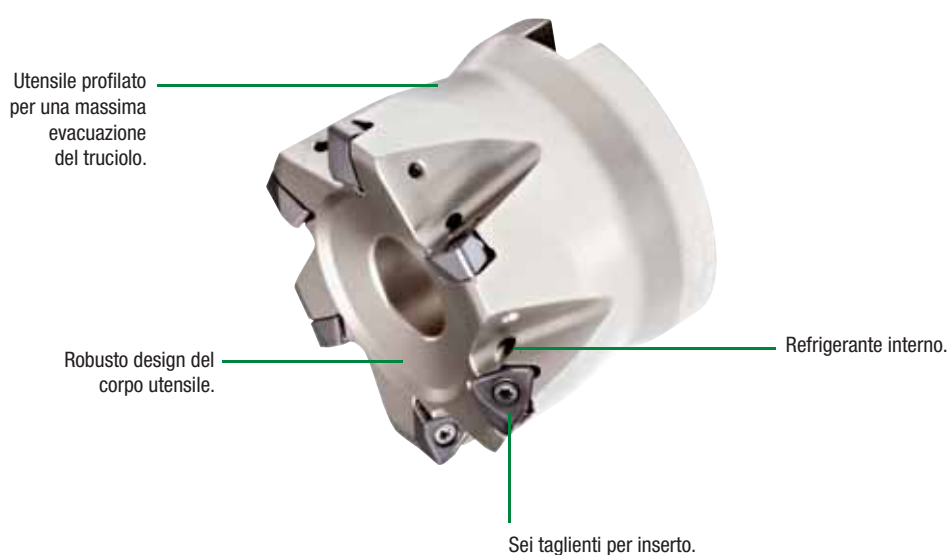
**Victory X-Feed per aumentare la velocità della lavorazione ad alto avanzamento**

**Serie VXF™ -7 e VXF™ -12**

VXF è un utensile ad alto avanzamento inteso ad aumentare la produttività per definire nuovi standard industriali con qualità di fresatura leader del mercato come WS40PM.

Progettata per un'elevata produttività con alti avanzamenti, la serie M370 assicura affidabilità e prestazioni notevoli con tecnologia per inserti all'avanguardia. Il progetto bilaterale e i sei taglienti garantiscono un'eccellente sicurezza e un'asportazione del truciolo ottimale, uniti ad un costo per tagliente ridotto.

- Il design bilaterale offre sei taglienti per inserto.
- Volume di truciolo asportato estremamente alto.
- Prima scelta per applicazioni di sgrossatura ad elevato avanzamento.



### ★ Insetto iC da 8mm WOEJ0804

Ap max fino a 1,3mm  
Gamma di diametri 25–80mm

-MM



P M S

Fornisce forze di taglio ridotte, prima scelta per acciaio, acciaio inossidabile, e leghe resistenti al calore.

-MH



P M K S

Prima scelta per acciaio ad alta resistenza e ghisa.

### ★ Insetto iC da 12mm WOEJ1207

Ap max fino a 2,0mm  
Gamma di diametri 42–125mm

-MM



P M K S

Fornisce forze di taglio ridotte, prima scelta per acciaio, acciaio inossidabile, e leghe resistenti al calore.

-MH



P M K S

Prima scelta per acciaio ad alta resistenza e ghisa.

-MR



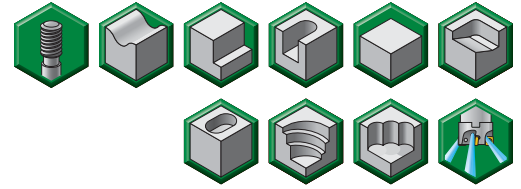
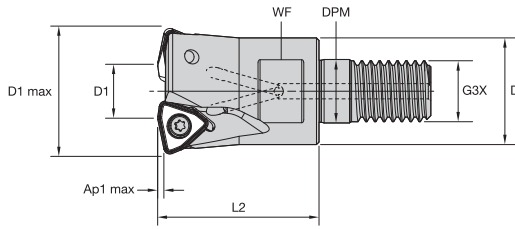
P M S

Protezione del tagliente più resistente per lavori di sgrossatura pesante con componenti in acciaio o acciaio forgiato.

★ = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

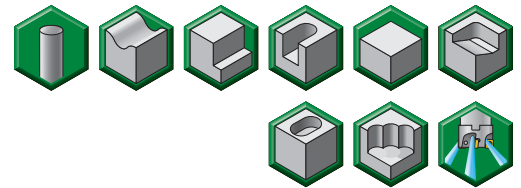
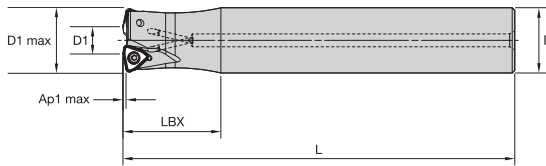


Frese a candela screw-on • Medie • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1 max	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
4056186	M370D025Z02M12WO08	25	11	21	12,5	M12	35	17	1,3	2	2.1°	46000	Yes	0,09
4170918	M370D025Z03M12WO08	25	11	21	12,5	M12	35	17	1,3	3	2.1°	46000	Yes	0,09
4056187	M370D032Z04M16WO08	32	18	29	17,0	M16	43	24	1,3	4	1.4°	38700	Yes	0,21
4056188	M370D042Z05M16WO08	42	28	29	17,0	M16	43	24	1,3	5	1.0°	32500	Yes	0,57

Frese a candela cilindriche • Medie • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1 max	D1	D	L	LBX	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
4056189	M370D025Z03A25WO08L150	25	11	25	150	40	1,3	3	46000	Yes	0,50
4170919	M370D025Z03A25WO08L200	25	11	25	200	40	1,3	3	46000	Yes	0,69
4056192	M370D032Z04A32WO08L200	32	18	32	200	50	1,3	4	38700	Yes	1,14
4056191	M370D032Z04A32WO08L150	32	18	32	150	40	1,3	4	38700	Yes	0,84



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI

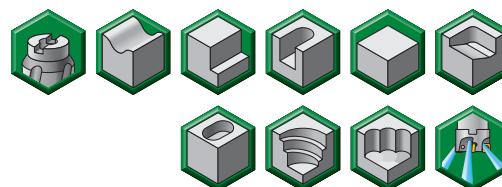
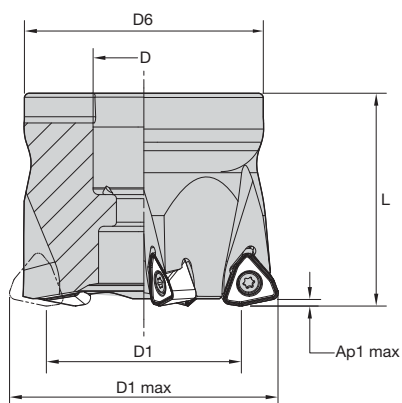
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

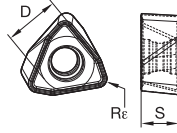
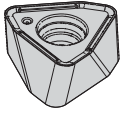
SISTEMI DI UTENSILI

Frese a manicotto • Medie • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1 max	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
4056193	M370D040Z04WO08	40	26	16	37	40	1,3	4	33500	Yes	0,19
4170922	M370D040Z05WO08	40	26	16	37	40	1,3	5	33500	Yes	0,19
4008276	M370D050Z05WO08	50	36	22	44	40	1,3	5	29200	Yes	0,29
4171223	M370D050Z06WO08	50	36	22	44	40	1,3	6	29200	Yes	0,29
4056194	M370D052Z05WO08	52	38	22	44	50	1,3	5	28600	Yes	0,41
4171224	M370D052Z06WO08	52	38	22	44	50	1,3	6	28600	Yes	0,40
4056195	M370D063Z06WO08	63	49	22	60	50	1,3	6	25500	Yes	0,74
4008277	M370D066Z06WO08	66	52	27	60	50	1,3	6	24900	Yes	0,77
4171225	M370D080Z07WO08	80	66	27	60	50	1,3	7	24900	Yes	2,36

Inserti • Medi • WOEJ-MM

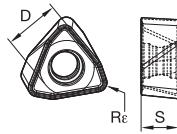
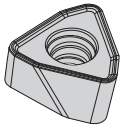


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○
M	●	○	○	○
K	●	○	○	○
N	●	○	○	○
S	●	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	Rø	5564597	5520248	6333665	5544753
WOEJ080412SRMM	6	7,79	4,70	1,22	WP25PM	WS30PM	WS40PM	WP40PM

Inserti • Medi • WOEJ-MH



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○
M	●	○	○	○
K	●	○	○	○
N	●	○	○	○
S	●	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	Rø	4068517	5427443	5564596	5544752	6333664
WOEJ080412SRMH	6	7,79	4,75	1,22	TN7535	WK15CM	WP25PM	WP40PM	WS40PM



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

### Guida alla selezione degli inserti

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Uso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
P1-P2	...MM	WP40PM	...MM	WP40PM	...MM	WP40PM
P3-P4	...MM	WP25PM	...MM	WP40PM	...MH	WP40PM
P5-P6	...MM	WP25PM	...MH	WP25PM	...MH	WP40PM
M1-M2	...MM	WP25PM	...MM	WS30PM	...MM	WP40PM
M3	...MM	WP25PM	...MM	WP25PM	...MM	WP40PM
K1-K2	...MH	WK15CM	...MH	WK15CM	...MH	WK15CM
K3	...MH	TN6520	...MH	TN6520	...MH	WK15CM
N1-N2	-	-	-	-	-	-
N3	-	-	-	-	-	-
S1-S2	...MM	WP25PM	...MM	WS30PM	...MM	WP40PM
S3	...MM	WS30PM	...MM	WS30PM	...MM	WP40PM
S4	...MM	WS30PM	...MM	WP40PM	...MM	WP40PM
H1	...MH	WP25PM	-	-	-	-

### Velocità iniziali consigliate [m/min]

Gruppo materiali		TN6520			TN6525			TN7535			WK15CM			WP25PM			WS30PM			WP40PM			WS40PM		
		P	1	-	-	-	410	320	280	545	475	445	-	-	-	395	340	325	-	-	-	355	310	295	-
	2	-	-	-	320	250	215	335	305	275	-	-	-	330	290	240	-	-	-	300	260	215	-	-	-
	3	-	-	-	280	215	185	305	275	245	-	-	-	305	260	210	-	-	-	275	235	190	-	-	-
	4	-	-	-	235	170	145	230	210	190	-	-	-	270	220	180	-	-	-	245	205	160	-	-	-
	5	-	-	-	310	235	200	310	275	250	-	-	-	220	205	180	-	-	-	205	185	160	440	325	230
	6	-	-	-	205	160	130	190	160	130	-	-	-	200	150	120	-	-	-	180	140	110	375	260	165
M	1	-	-	-	190	120	80	245	220	185	-	-	-	245	215	200	270	240	220	235	205	185	850	605	375
	2	-	-	-	120	80	50	220	190	170	-	-	-	220	190	155	245	215	175	210	180	150	755	560	345
	3	-	-	-	125	80	55	175	155	140	-	-	-	170	145	115	185	160	125	155	140	110	625	440	280
K	1	450	320	230	275	245	220	355	320	290	505	460	410	275	245	220	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	390	250	190	215	190	180	280	250	230	400	355	330	215	190	180	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	300	230	160	180	160	145	235	210	190	335	300	275	180	160	145	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	30	55	50	35	50	40	35	200	145	90
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	30	55	50	35	50	40	35	180	130	85
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	50	30	65	55	35	60	50	35	210	150	95
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	85	60	40	100	70	50	80	60	40	295	215	135
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	145	110	85	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in **grassetto**.  
Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.

### Avanzamenti iniziali consigliati [mm]

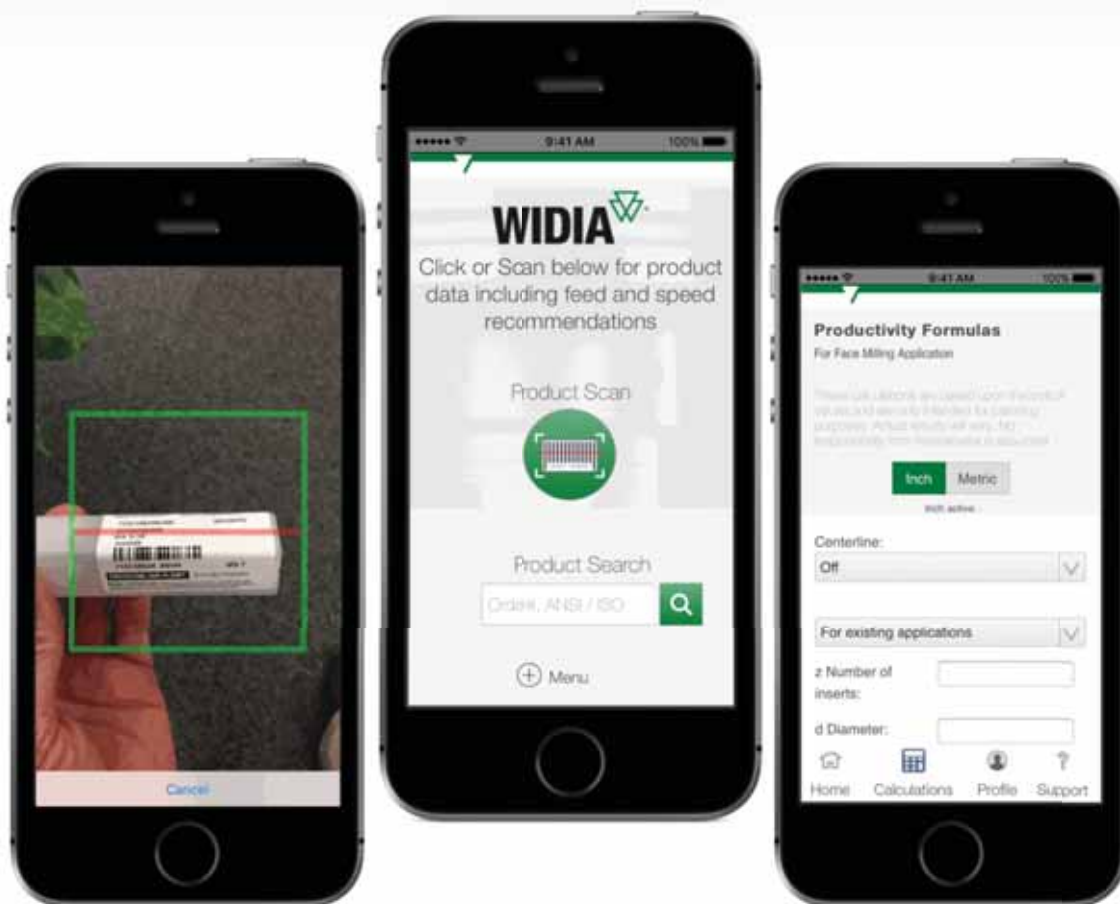
Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)															Geometria dell'inserto
	Lavorazione leggera			Uso generico			Lavorazione pesante									
	5%	10%	20%	30%	40-100%	5%	10%	20%	30%	40-100%	5%	10%	20%	30%	40-100%	
...MM	0,90	<b>1,67</b>	4,09	0,65	<b>1,19</b>	<b>2,83</b>	0,48	<b>0,88</b>	2,08	0,42	<b>0,77</b>	1,80	0,38	<b>0,70</b>	1,64	...MM
...MH	0,90	<b>2,34</b>	5,00	0,65	<b>1,66</b>	<b>3,41</b>	0,48	<b>1,23</b>	2,49	0,42	<b>1,07</b>	2,16	0,38	<b>0,98</b>	1,97	...MH

NOTA: Usare i valori di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

# App WIDIA™ Machining Central

Il modo più veloce e semplice per ottenere velocità di taglio e avanzamento.



SCANSIONE

Con la nuova app WIDIA, i dati dei prodotti sono a portata di "dito". Adesso, quando si desidera avere rapidamente accesso ai dati di taglio e avanzamento di un utensile WIDIA, l'app WIDIA fornisce informazioni affidabili in appena pochi secondi.



RICERCA

Non avete un codice a barre? La nuova app WIDIA include un'altra semplice tecnica di ricerca: basta digitare il numero d'ordine corrispondente dell'utensile o il numero di catalogo ANSI o ISO nella barra di ricerca. Otterrete gli stessi dati affidabili come se aveste scansionato il codice a barre dell'utensile. È semplice e veloce: nessuna interruzione nella produzione!



CALCOLO

Si ha una necessità di lavorazione specifica che non è coperta dalle nostre velocità di taglio e avanzamento consigliate? Provate i nostri tre calcolatori basati su NOVO™. Sono disponibili i calcolatori per fresatura a candela e per spianatura. È sufficiente riempire i campi vuoti e i nostri calcolatori forniranno rapidamente i dati necessari.

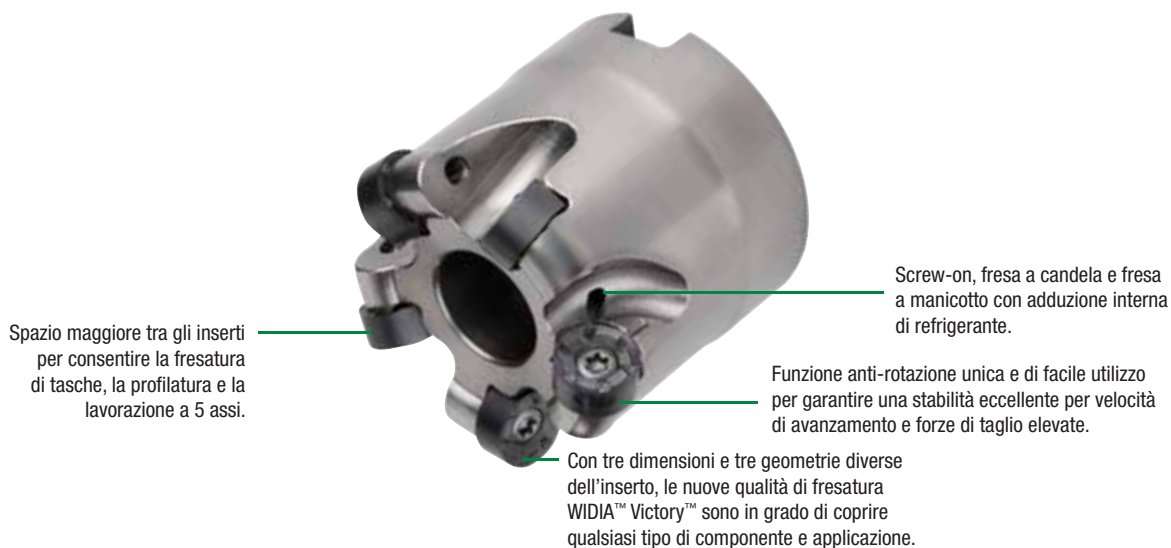
SCARICATE L'APP PER DISPOSITIVI MOBILI **WIDIA Machining Central**

widia.com



**WIDIA** 

- Fino a 12 taglienti per inserto.
- Prima scelta per applicazioni di sgrossatura.
- Efficace funzione anti-rotazione.
- E' utilizzabile su tutti i tipi di materiali e in tutte le applicazioni.



## ★ M200 iC 10

Inserto iC da 10mm  
8 taglienti

-ALP



**N**

Per materiali non ferrosi.

-ML



**P M S**

Prima scelta per acciaio inossidabile e leghe resistenti al calore.

-MM



**P M S**

Prima scelta per uso generale, specialmente per acciaio.

-MH



**P K**

Prima scelta per lavorazioni pesanti e ghisa.

## ★ M200 iC 12

Inserto iC da 12mm  
12 taglienti

-ALP



**N**

Per materiali non ferrosi.

-ML



**P M S**

Prima scelta per acciaio inossidabile e leghe resistenti al calore.

-MM



**P M S**

Prima scelta per uso generale, specialmente per acciaio.

-MH



**P K**

Prima scelta per lavorazioni pesanti e ghisa.

## M200 iC 16

Inserto iC da 16mm  
12 taglienti

-ALP



**N**

Per materiali non ferrosi.

-ML



**P M S**

Prima scelta per acciaio inossidabile e leghe resistenti al calore.

-MM



**P M S**

Prima scelta per uso generale, specialmente per acciaio.

-MH

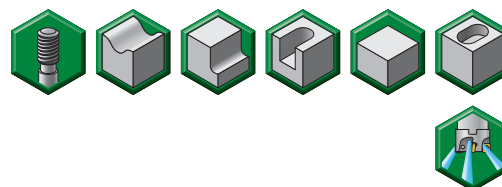
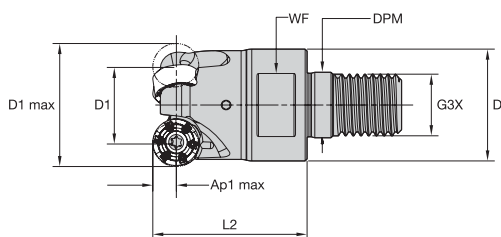


**P K**

Prima scelta per lavorazioni pesanti e ghisa.

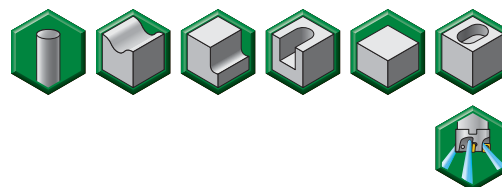
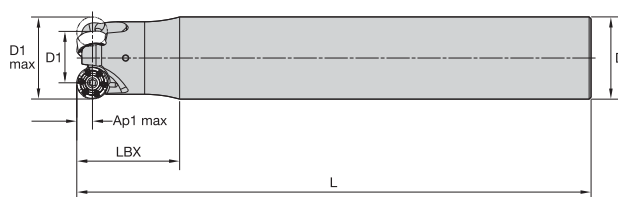
★ = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

### Frese a candela screw-on • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1 max	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
4147560	M200D32Z03M16RN12	32	20	29	17,0	M16	40	24	3,0	3	.5°	39160	Yes	0,18
4147561	M200D35Z03M16RN12	35	23	29	17,0	M16	40	24	3,0	3	.4°	37440	Yes	0,19

### Frese a candela cilindriche • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1 max	D1	D	L	LBX	Ap1 max	Z	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
4147566	M200D32Z03A32RN12L200	32	20	32	200	40	3,0	3	39160	Yes	1,10

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI

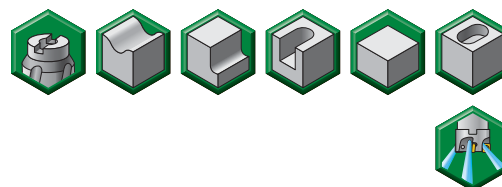
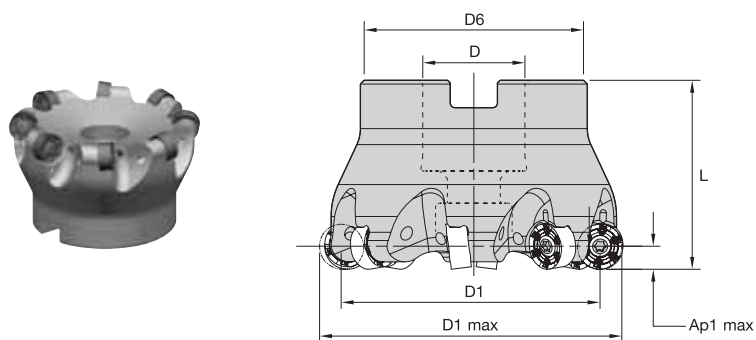
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

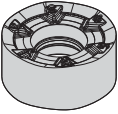
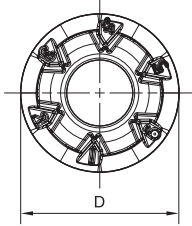
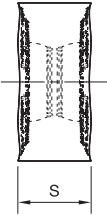
Frese a candela screw-on • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1 max	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
4147568	M200D40Z04RN12	40	28	16	38	40	3,0	4	.4°	35020	Yes	0,22
4147569	M200D50Z04RN12	50	38	22	42	40	3,0	4	.5°	31330	Yes	0,29
4147570	M200D50Z05RN12	50	38	22	42	40	3,0	5	.3°	31330	Yes	0,29
4147571	M200D52Z05RN12	52	40	22	49	50	3,0	5	.5°	30720	Yes	0,50
4147572	M200D63Z05RN12	63	51	22	49	50	3,0	5	.5°	27910	Yes	0,63
4147573	M200D63Z07RN12	63	51	22	49	50	3,0	7	.3°	27910	Yes	0,63
4147574	M200D66Z07RN12	66	54	27	60	50	3,0	7	.3°	27260	Yes	0,82
4147575	M200D80Z06RN12	80	68	27	60	50	3,0	6	.5°	24760	Yes	1,02
4147576	M200D80Z08RN12	80	68	27	60	50	3,0	8	.2°	24760	Yes	1,02
4147577	M200D100Z07RN12	100	88	32	78	50	3,0	7	.2°	22150	Yes	1,45
4147578	M200D100Z09RN12	100	88	32	78	50	3,0	9	.2°	22150	Yes	1,41



Inserti • RNGJ-ML

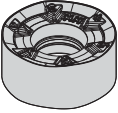
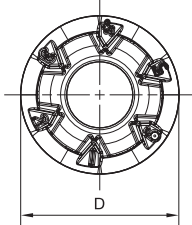
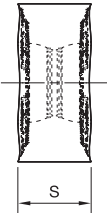




● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	●	○	○	○
M	●	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	hm	5123863	5520350	6408153	5123864
RNGJ1204M0EML	2	12,00	4,75	0,04	WP25PM	WS30PM	WS40PM	WU35PM

Inserti • RNGJ-MM

● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	●	○	○	○
M	●	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	hm	5123867	5123869	5520351	5123868
RNGJ1204M0SMM	2	12,00	4,75	0,09	WP25PM	WP35CM	WS30PM	WU35PM

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

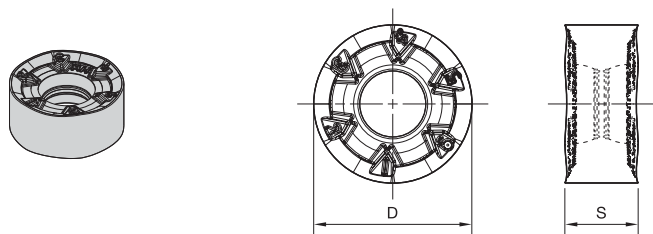
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Inserti • RNGJ-MH

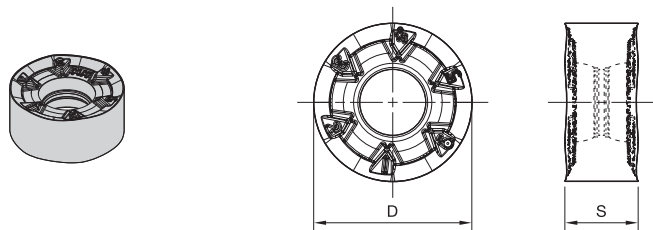


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	○	○
M	●	○	○	○	○
K	●	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	hm										
RNGJ1204M0SMH	2	12,00	4,75	0,19	5123900	WK15PM	5123901	WP25PM	5123903	WP35CM	6408154	WS40PM	5123902	WU35PM

Inserti • RNPJ-MM

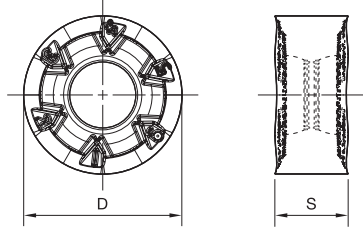
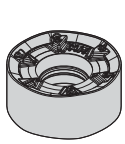


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	○	○
M	●	○	○	○	○
K	●	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	hm										
RNPJ1204M0SMM	2	12,00	4,75	0,09	5276361	WP25PM	5276360	WP35CM	5542329	WP40PM	6344113	WS40PM	5476634	WU35PM

Inserti • RNPJ-MH

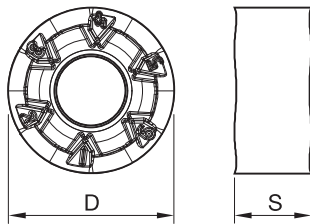


- prima scelta
- scelta alternativa

P			●	●	●	●
M		●	●	○	○	●
K	●	●	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	hm										
RNPJ1204M0SMH	2	12,00	4,75	0,18	5276366	WK15CM	5276364	WP25PM	5276363	WP35CM	5542340	WP40PM	5476635	WU35PM

Inserti • RNGJ-ALP



- prima scelta
- scelta alternativa

P				
M		●	●	○
K	●	●	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	hm		
RNGJ1204M0FALP	2	12,00	4,75	0,02	6065661	WN25PM



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

Guida alla selezione degli inserti

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Uso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
P1-P2	ML	WP25PM	MM	WP40PM	MM	WP40PM
P3-P4	ML	WP25PM	MM	WP25PM	MH	WP40PM
P5-P6	ML	WP35CM	MM	WP35CM	MH	WP35CM
M1-M2	ML	WP25PM	ML	WU35PM	MM	WU35PM
M3	ML	WP25PM	MM	WU35PM	MM	WU35PM
K1-K2	MH	WK15CM	MH	WK15CM	MH	WP20CM
K3	MH	WK15PM	MH	WK15PM	MH	WP25PM
N1-N2	ALP	WN25PM	ALP	WN25PM	ALP	WN25PM
N3	ALP	WN25PM	ALP	WN25PM	ALP	WN25PM
S1-S2	ML	WS30PM	MM	WS30PM	MM	WU35PM
S3	ML	WS30PM	MM	WU35PM	MM	WU35PM
S4	ML	WS30PM	MM	WU35PM	MM	WU35PM
H1	MH	WP25PM	MH	WP20CM	-	-

Velocità iniziali consigliate [m/min]

Gruppo materiali		WK15CM			WK15PM			WN25PM			WP20CM			WP25PM		
		P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	660	<b>580</b>	540	395	<b>340</b>
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	410	<b>370</b>	330	330	<b>290</b>	240	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	370	<b>330</b>	305	305	<b>260</b>	210	
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	275	<b>260</b>	230	270	<b>220</b>	180	
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	330	<b>300</b>	275	220	<b>205</b>	180	
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	230	<b>205</b>	175	200	<b>150</b>	120	
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	270	<b>240</b>	210	245	<b>215</b>	200	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	245	<b>210</b>	190	220	<b>190</b>	155	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	190	<b>175</b>	150	170	<b>145</b>	115	
K	1	505	460	410	325	295	260	-	-	430	<b>390</b>	355	275	<b>245</b>	220	
	2	400	355	330	250	230	210	-	-	340	<b>305</b>	280	215	<b>190</b>	180	
	3	335	300	275	210	190	175	-	-	290	<b>260</b>	240	180	<b>160</b>	145	
N	1	-	-	-	-	-	-	1290	1135	1050	-	-	-	-	-	
	2	-	-	-	-	-	-	1135	1050	910	-	-	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	1135	1050	910	-	-	-	-	-	
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	<b>40</b>	30	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	<b>40</b>	30	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	<b>50</b>	30	
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	85	<b>60</b>	40	
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	170	<b>140</b>	115	145	<b>110</b>	85
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Gruppo materiali		WP35CM			WP40PM			WS30PM			WS40PM			WU35PM		
		P	1	545	475	445	355	310	295	445	385	360	-	-	-	310
	2	335	305	275	300	260	215	365	325	265	-	-	-	265	230	190
	3	305	275	245	275	235	190	340	290	235	-	-	-	240	205	170
	4	230	210	190	245	205	160	300	245	200	-	-	-	215	180	145
	5	310	275	250	205	185	160	245	230	200	165	120	85	180	160	145
	6	190	160	130	180	140	110	220	170	130	140	100	60	155	120	95
M	1	245	220	185	235	205	185	270	240	220	315	225	140	205	180	160
	2	220	190	170	210	180	150	245	215	175	280	205	130	185	155	130
	3	175	155	140	155	140	110	185	160	125	230	165	105	140	120	95
K	1	355	320	290	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	280	250	230	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	235	210	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	50	40	35	55	50	35	75	55	35	40	35	30
	2	-	-	-	50	40	35	55	50	35	70	50	35	40	35	30
	3	-	-	-	60	50	35	65	55	35	80	55	35	55	40	30
	4	80	60	40	80	60	40	100	70	50	110	80	50	70	55	35
H	1	-	-	-	-	-	-	160	120	90	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in **grassetto**.  
Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.

### Avanzamenti iniziali consigliati [mm]

A 6,00 di profondità di taglio assiale (ap)

Lavorazione leggera	Uso generico	Lavorazione pesante
---------------------	--------------	---------------------

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)															Geometria dell'inserto
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ALP	0,12	<b>0,20</b>	0,28	0,08	<b>0,15</b>	0,20	0,06	<b>0,11</b>	0,15	0,06	<b>0,09</b>	0,13	0,05	<b>0,09</b>	0,12	ALP
ML	0,12	<b>0,18</b>	0,32	0,09	<b>0,13</b>	0,23	0,07	<b>0,10</b>	0,18	0,06	<b>0,08</b>	0,15	0,05	<b>0,08</b>	0,14	ML
MM	0,28	<b>0,51</b>	0,84	0,21	<b>0,37</b>	0,61	0,15	<b>0,28</b>	0,45	0,13	<b>0,24</b>	0,39	0,12	<b>0,22</b>	0,36	MM
MH	0,46	<b>0,70</b>	1,02	0,33	<b>0,50</b>	0,73	0,25	<b>0,38</b>	0,55	0,22	<b>0,33</b>	0,48	0,20	<b>0,30</b>	0,44	MH

A 3,00 di profondità di taglio assiale (ap)

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)															Geometria dell'inserto
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ALP	0,12	<b>0,20</b>	0,28	0,08	<b>0,15</b>	0,20	0,06	<b>0,11</b>	0,15	0,06	<b>0,09</b>	0,13	0,05	<b>0,09</b>	0,12	ALP
ML	0,14	<b>0,20</b>	0,37	0,10	<b>0,15</b>	0,27	0,08	<b>0,11</b>	0,20	0,07	<b>0,10</b>	0,18	0,06	<b>0,09</b>	0,16	ML
MM	0,33	<b>0,59</b>	0,97	0,24	<b>0,43</b>	0,70	0,18	<b>0,32</b>	0,52	0,16	<b>0,28</b>	0,45	0,14	<b>0,25</b>	0,42	MM
MH	0,54	<b>0,81</b>	1,18	0,39	<b>0,58</b>	0,85	0,29	<b>0,43</b>	0,63	0,25	<b>0,38</b>	0,55	0,23	<b>0,35</b>	0,51	MH

A 1,50 di profondità di taglio assiale (ap)

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)															Geometria dell'inserto
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ALP	0,12	<b>0,20</b>	0,28	0,08	<b>0,15</b>	0,20	0,06	<b>0,11</b>	0,15	0,06	<b>0,09</b>	0,13	0,05	<b>0,09</b>	0,12	ALP
ML	0,18	<b>0,27</b>	0,49	0,13	<b>0,19</b>	0,35	0,10	<b>0,15</b>	0,26	0,09	<b>0,13</b>	0,23	0,08	<b>0,12</b>	0,21	ML
MM	0,43	<b>0,77</b>	1,28	0,31	<b>0,56</b>	0,92	0,23	<b>0,42</b>	0,68	0,20	<b>0,36</b>	0,60	0,19	<b>0,33</b>	0,55	MM
MH	0,70	<b>1,06</b>	1,56	0,51	<b>0,76</b>	1,12	0,38	<b>0,57</b>	0,83	0,33	<b>0,50</b>	0,72	0,30	<b>0,45</b>	0,66	MH

A 0,75 di profondità di taglio assiale (ap)

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)															Geometria dell'inserto
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ALP	0,12	<b>0,20</b>	0,28	0,08	<b>0,15</b>	0,20	0,06	<b>0,11</b>	0,15	0,06	<b>0,09</b>	0,13	0,05	<b>0,09</b>	0,12	ALP
ML	0,25	<b>0,37</b>	0,67	0,18	<b>0,27</b>	0,48	0,14	<b>0,20</b>	0,36	0,12	<b>0,17</b>	0,32	0,11	<b>0,16</b>	0,29	ML
MM	0,59	<b>1,06</b>	1,77	0,43	<b>0,76</b>	1,26	0,32	<b>0,57</b>	0,94	0,28	<b>0,50</b>	0,81	0,25	<b>0,45</b>	0,75	MM
MH	0,96	<b>1,46</b>	2,16	0,69	<b>1,04</b>	1,53	0,52	<b>0,78</b>	1,14	0,45	<b>0,68</b>	0,99	0,41	<b>0,62</b>	0,90	MH

NOTA: Usare il valore di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.

 = PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



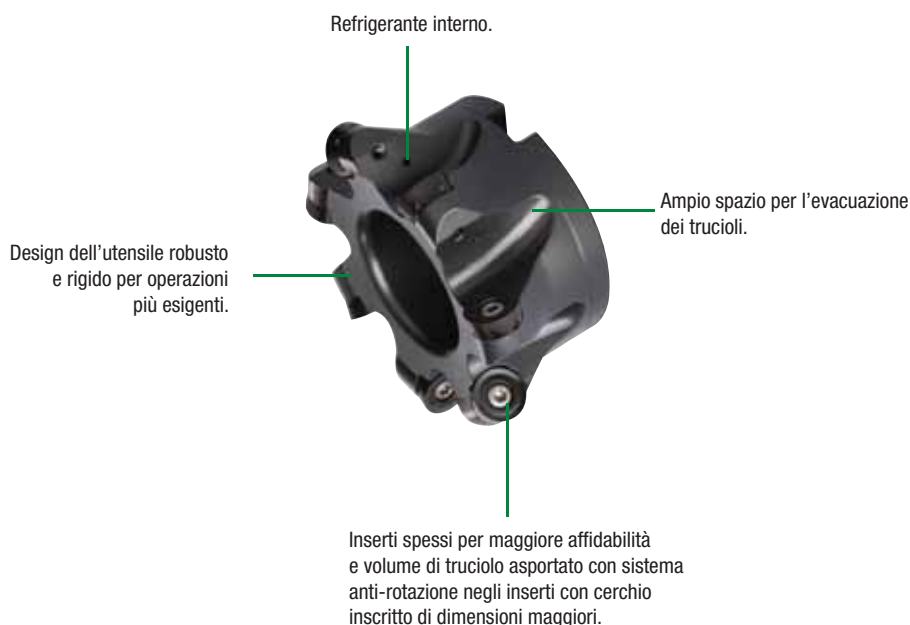
SISTEMI DI UTENSILI

Una soluzione affidabile e flessibile per applicazioni di profilatura e copiatura, la serie M100 garantisce una piattaforma affidabile per tutte le necessità di fresatura a copiare, spianatura, interpolazione elicoidale e sgrassatura.

## Materiali:



- Gli inserti spessi garantiscono risultati affidabili e uniformi.
- Spianatura e fresatura a copiare per uso generico.
- Funzione anti-rotazione per la sicurezza.
- I sistemi anti-rotazione negli inserti con cerchio inscritto di maggiori dimensioni garantiscono un maggiore volume di truciolo asportato.
- Maggiore evacuazione dei trucioli e adduzione interna di refrigerante per prestazioni ottimali.



IC 08mm



Tipo di inserto RD

★ IC 10mm



Tipo di inserto RD

★ IC 12mm



Tipo di inserto RD  
Funzione anti-rotazione

★ IC 16mm



Tipo di inserto RD  
Funzione anti-rotazione

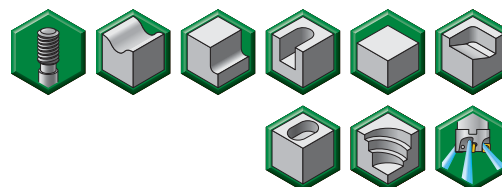
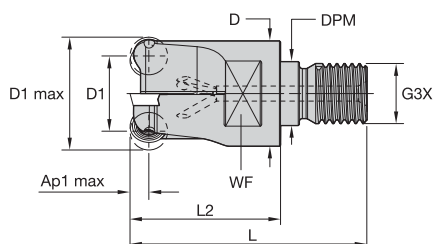
★ IC 16mm



Tipo di inserto RC  
Funzione anti-rotazione

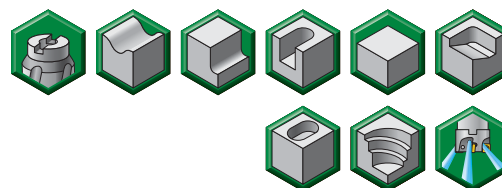
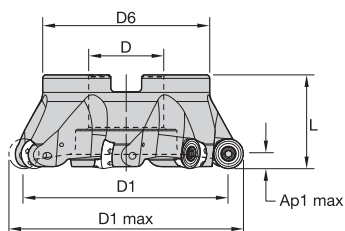
★ = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

Frese a candela screw-on • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1 max	D1	D	DPM	G3X	L	L2	WF	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
2021374	12391050200	24	12	22	12,5	M12	52	30	19	6,0	2	10.0°	23000	Yes	0,10
2021378	12391051000	35	23	28	17,0	M16	63	40	22	6,0	3	10.8°	19000	Yes	0,20
2021379	12391051200	40	28	28	17,0	M16	63	40	22	6,0	4	8.3°	17000	Yes	0,30

Frese a manicotto • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1 max	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
2021342	12391020000	50	38	22	40	40	6,0	4	6.8°	15000	Yes	0,20
2021361	12391024000	52	40	22	40	40	6,0	4	6.5°	15000	Yes	0,20
2021343	12391020200	63	51	27	48	40	6,0	5	4.5°	14000	Yes	0,30
2021344	12391020400	80	68	27	60	50	6,0	6	3.5°	12000	Yes	0,90
2021345	12391020600	100	88	32	78	50	6,0	6	2.5°	11000	No	1,20

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

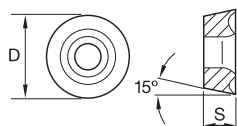
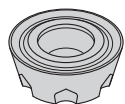
SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI

Inserti • RDMT-TX



- prima scelta
- scelta alternativa

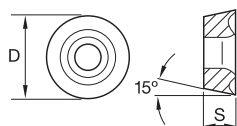
P	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	hm										
RDMT1204M0TX	1	12,00	4,76	0,15	2957430	TN6525	2957432	TN6540	2020763	TN7525	2109542	TN7535	5520247	WCS00PM

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

Inserti • RDHT-TX



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

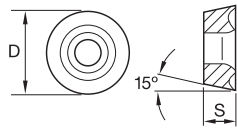
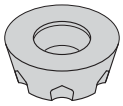
codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	hm		
RDHT1204M0TX	1	12,00	4,76	0,12	2020775	TN7525

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



Inserti • RDMW-TX



- prima scelta
- scelta alternativa

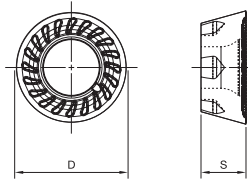
P	●	○	●	○	●	○
M	●	○	●	○	●	○
K	●	○	●	○	●	○
N	●	○	●	○	●	○
S	●	○	●	○	●	○
H	●	○	●	○	●	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	hm							
RDMW1204M0TX	1	12,00	4,76	0,15	2012594	TN2510	TN6540	TN7525	TN7535	5427441	WK15CM

Inserti • RDPT-MMX



MMX – 6 indexaggi dell'inserto  
MMX4 – 4 indexaggi dell'inserto



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	●	○
M	●	○	●	○
K	●	○	●	○
N	●	○	●	○
S	●	○	●	○
H	●	○	●	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	hm				
RDPT1204M0SMMX4	1	12,00	4,76	—	—	TN6540	TN7535	WS40PM
RDPT1204M0SMMX	1	12,00	4,76	0,18	5176974	5176975	6412897	6412898



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Guida alla selezione degli inserti

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Uso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
P1-P2	RDMT-TX	TN7525	RDMT-TX	TN6540	RDMT-TX	TN6540
P3-P4	RDMT-TX	TN7525	RDMW-TX	TN6540	RDMW-TX	TN6540
P5-P6	RDMT-TX	TN7525	RDPT-MMX	TN7535	RDPT-MMX	TN7535
M1-M2	RDHT-TX	TN7525	RDMT-TX	TN6540	RDPT-MMX	TN6540
M3	RDHT-TX	TN7525	RDMT-TX	TN6540	RDPT-MMX	TN6540
K1-K2	RDMW-TX	WK15CM	RDMW-TX	WK15CM	RDMW-TX	TN7535
K3	RDHW-MH	TN2510	RDMW-TX	WK15CM	RDMW-TX	WK15CM
N1-N2	-	-	-	-	-	-
N3	-	-	-	-	-	-
S1-S2	-	-	RDMT-TX	TN6540	-	-
S3	-	-	RDMT-TX	TN6540	-	-
S4	-	-	RDMT-TX	TN6540	RDPT-MMX	TN6540
H1	RDHW-MH	TN2510	RDHW-MH	TN2510	-	-

Velocità iniziali consigliate [m/min]

Gruppo materiali		TN2510			TN6525			TN6540			TN7525		
		P	1	660	580	540	410	320	280	360	280	240	410
	2	410	370	330	320	250	215	250	190	170	310	250	215
	3	370	330	305	280	215	185	215	170	140	280	215	185
	4	275	260	230	235	170	145	180	130	110	235	170	145
	5	330	300	275	310	235	200	240	180	150	310	235	200
	6	230	205	175	205	160	130	160	120	100	205	160	130
M	1	270	240	210	190	120	80	130	80	60	245	220	185
	2	245	210	190	120	80	50	80	50	40	220	190	170
	3	190	175	150	125	80	55	85	50	40	175	155	140
K	1	420	360	300	275	245	220	220	205	180	380	280	240
	2	360	300	250	215	190	180	175	155	140	325	240	200
	3	300	250	200	180	160	145	155	145	125	240	200	170
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	50	35	30	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	25	20	10	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	70	40	30	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	60	30	25	-	-	-
H	1	145	110	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	145	110	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	115	80	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Gruppo materiali		TN7535			WK15CM			WS30PM			WS40PM			TTI25		
		P	1	545	475	445	-	-	-	-	-	-	-	-	-	430
	2	335	305	275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	310	250	215
	3	305	275	245	-	-	-	-	-	-	-	-	-	310	250	215
	4	230	210	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-	265	215	180
	5	310	275	250	-	-	-	-	-	-	205	175	145	320	235	200
	6	190	160	130	-	-	-	-	-	-	180	130	95	145	110	90
M	1	245	220	185	-	-	-	270	240	220	250	205	170	480	310	215
	2	220	190	170	-	-	-	245	215	175	215	175	145	325	205	145
	3	175	155	140	-	-	-	185	160	125	175	130	100	320	210	145
K	1	355	320	290	505	460	410	-	-	-	-	-	-	220	185	155
	2	280	250	230	400	355	330	-	-	-	-	-	-	180	145	125
	3	235	210	190	335	300	275	-	-	-	-	-	-	145	125	100
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	55	50	35	50	40	30	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	55	50	35	50	40	30	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	65	55	35	60	50	30	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	100	70	50	70	60	35	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in **grassetto**  
Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.

### Avanzamenti iniziali consigliati [mm]

A 6,00 di profondità di taglio assiale (ap)

Lavorazione leggera	Uso generico	Lavorazione pesante
---------------------	--------------	---------------------

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
RDHT-TX	0,35	<b>0,33</b>	0,56	0,25	<b>0,24</b>	0,40	0,19	<b>0,18</b>	0,30	0,16	<b>0,16</b>	0,26	0,15	<b>0,14</b>	0,24	RDHT-TX
RDMT-TX	0,35	<b>0,42</b>	0,70	0,25	<b>0,30</b>	0,50	0,19	<b>0,23</b>	0,38	0,16	<b>0,20</b>	0,33	0,15	<b>0,18</b>	0,30	RDMT-TX
RDPT-MMX	0,35	<b>0,57</b>	0,93	0,25	<b>0,41</b>	0,67	0,19	<b>0,31</b>	0,50	0,16	<b>0,27</b>	0,43	0,15	<b>0,25</b>	0,40	RDPT-MMX
RDHW-MH	0,35	<b>0,70</b>	1,08	0,25	<b>0,50</b>	0,78	0,19	<b>0,38</b>	0,58	0,16	<b>0,33</b>	0,50	0,15	<b>0,30</b>	0,46	RDHW-MH
RDMW-TX	0,35	<b>0,70</b>	1,16	0,25	<b>0,50</b>	0,83	0,19	<b>0,38</b>	0,62	0,16	<b>0,33</b>	0,54	0,15	<b>0,30</b>	0,50	RDMW-TX

A 3,00 di profondità di taglio assiale (ap)

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
RDHT-TX	0,40	<b>0,38</b>	0,64	0,29	<b>0,28</b>	0,46	0,22	<b>0,21</b>	0,35	0,19	<b>0,18</b>	0,30	0,17	<b>0,17</b>	0,28	RDHT-TX
RDMT-TX	0,40	<b>0,48</b>	0,81	0,29	<b>0,35</b>	0,58	0,22	<b>0,26</b>	0,43	0,19	<b>0,23</b>	0,38	0,17	<b>0,21</b>	0,35	RDMT-TX
RDPT-MMX	0,40	<b>0,66</b>	1,08	0,29	<b>0,48</b>	0,77	0,22	<b>0,36</b>	0,58	0,19	<b>0,31</b>	0,50	0,17	<b>0,29</b>	0,46	RDPT-MMX
RDHW-MH	0,40	<b>0,81</b>	1,25	0,29	<b>0,58</b>	0,90	0,22	<b>0,43</b>	0,67	0,19	<b>0,38</b>	0,58	0,17	<b>0,35</b>	0,53	RDHW-MH
RDMW-TX	0,40	<b>0,81</b>	1,34	0,29	<b>0,58</b>	0,96	0,22	<b>0,43</b>	0,72	0,19	<b>0,38</b>	0,62	0,17	<b>0,35</b>	0,57	RDMW-TX

A 1,50 di profondità di taglio assiale (ap)

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
RDHT-TX	0,53	<b>0,50</b>	0,85	0,38	<b>0,36</b>	0,61	0,28	<b>0,27</b>	0,45	0,25	<b>0,24</b>	0,40	0,23	<b>0,22</b>	0,36	RDHT-TX
RDMT-TX	0,53	<b>0,63</b>	1,06	0,38	<b>0,46</b>	0,76	0,28	<b>0,34</b>	0,57	0,25	<b>0,30</b>	0,50	0,23	<b>0,27</b>	0,45	RDMT-TX
RDPT-MMX	0,53	<b>0,87</b>	1,42	0,38	<b>0,63</b>	1,01	0,28	<b>0,47</b>	0,76	0,25	<b>0,41</b>	0,66	0,23	<b>0,37</b>	0,60	RDPT-MMX
RDHW-MH	0,53	<b>1,06</b>	1,65	0,38	<b>0,76</b>	1,18	0,28	<b>0,57</b>	0,88	0,25	<b>0,50</b>	0,76	0,23	<b>0,45</b>	0,70	RDHW-MH
RDMW-TX	0,53	<b>1,06</b>	1,78	0,38	<b>0,76</b>	1,26	0,28	<b>0,57</b>	0,94	0,25	<b>0,50</b>	0,82	0,23	<b>0,45</b>	0,75	RDMW-TX

A 0,75 di profondità di taglio assiale (ap)

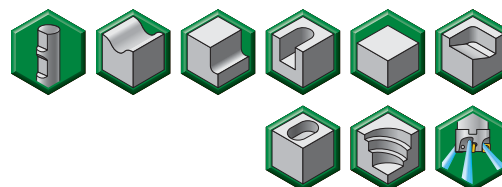
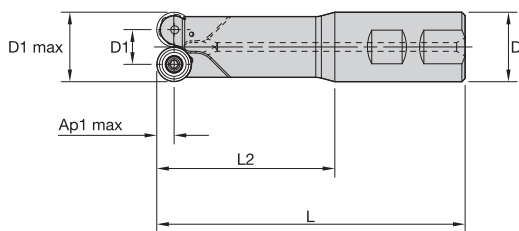
Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
RDHT-TX	0,72	<b>0,69</b>	1,16	0,52	<b>0,50</b>	0,83	0,39	<b>0,37</b>	0,62	0,34	<b>0,32</b>	0,54	0,31	<b>0,30</b>	0,50	RDHT-TX
RDMT-TX	0,72	<b>0,87</b>	1,46	0,52	<b>0,62</b>	1,04	0,39	<b>0,47</b>	0,78	0,34	<b>0,41</b>	0,68	0,31	<b>0,37</b>	0,62	RDMT-TX
RDPT-MMX	0,72	<b>1,20</b>	1,96	0,52	<b>0,86</b>	1,39	0,39	<b>0,64</b>	1,03	0,34	<b>0,56</b>	0,90	0,31	<b>0,51</b>	0,82	RDPT-MMX
RDHW-MH	0,72	<b>1,46</b>	2,29	0,52	<b>1,04</b>	1,62	0,39	<b>0,78</b>	1,20	0,34	<b>0,68</b>	1,04	0,31	<b>0,62</b>	0,95	RDHW-MH
RDMW-TX	0,72	<b>1,46</b>	2,46	0,52	<b>1,04</b>	1,74	0,39	<b>0,78</b>	1,29	0,34	<b>0,68</b>	1,12	0,31	<b>0,62</b>	1,02	RDMW-TX

NOTA: Usare il valore di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.

 = PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.

FRESATURA A INSERTI

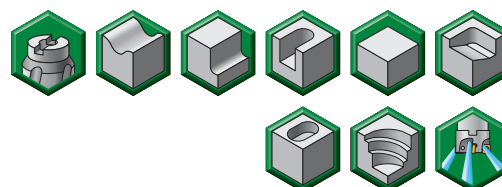
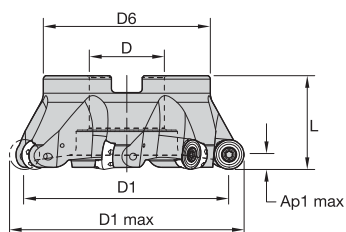
Frese a candela Weldon® • RD1605 • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1 max	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
2021341	12391013800	32	16	32	142	82	8,0	2	7.8°	19000	Yes	1,10

FRESATURA IN METALLO  
DURO

Frese a manicotto • RD1605 • Sistema metrico



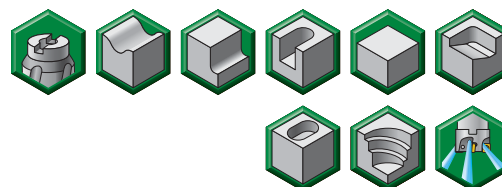
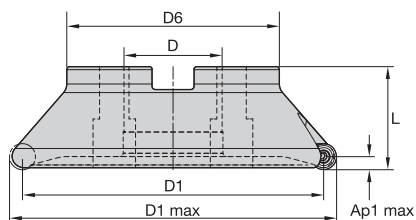
numero d'ordine	codice catalogo	D1 max	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
2021347	12391021000	50	34	22	40	40	8,0	4	10.3°	13000	Yes	0,20
2021348	12391021200	63	47	27	48	40	8,0	4	7.0°	12000	Yes	0,30
2021349	12391021400	80	64	27	60	50	8,0	5	4.8°	10000	Yes	0,90

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

Frese a manicotto • RC1606 • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1 max	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max angolo di rampa	max (giri/min)	refrigerante interno	kg
2021358	12391023400	50	34	22	40	40	8,0	4	6.0°	13000	Yes	0,20
2021359	12391023600	52	36	22	40	40	8,0	4	5.8°	13000	Yes	0,30
2021357	12391023200	63	47	27	48	40	8,0	5	4.0°	12000	Yes	0,20
2021352	12391022000	80	64	27	60	50	8,0	6	2.8°	10000	Yes	0,90
2021353	12391022200	100	84	32	78	50	8,0	7	2.3°	9000	No	1,20
2021354	12391022400	125	109	40	89	50	8,0	8	1.8°	8000	No	1,80
2021355	12391022600	160	144	40	90	63	8,0	9	1.3°	7000	No	2,90

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

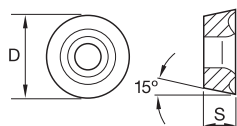
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Inserti • RDMT-TX

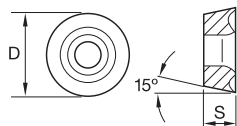
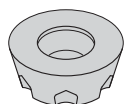


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	hm	TN7525	TN7535
RDMT1605M0TX	1	16,00	5,56	0,18	2020767	2207645

Inserti • RDMW-TX

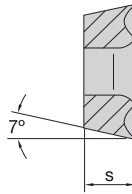
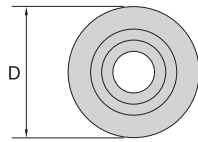
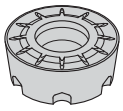


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	hm	TN6540	TN7535
RDMW1605M0TX	1	16,00	5,56	0,15	3523083	2020749

Inserti • RCMT-43

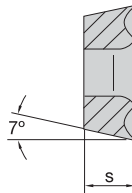
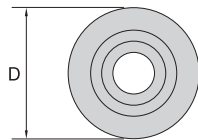


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	hm			
RCMT1606M043M	1	16,00	6,35	0,20	2957537	TN6540	TN7525
					2020771	TN7525	TN7535
					2067140		

Inserti • RCMT-TX



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	numero di taglienti	D	S	hm				
RCMT1606M0TX	1	16,00	6,35	0,24	2957535	TN6525	TN6540	
					2957427	TN6540	TN7525	
					2012418	TN7525	TN7535	
					2020781	TN7535	TN7535	
					5427442	WK15CM		

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, COMPRESSE LE PARTI DI RICAMBIO E LE INFORMAZIONI SULL'APPLICAZIONE, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Guida alla selezione degli inserti • RD1605

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Uso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
P1-P2	RDMT-TX	TN6525	RDMT-TX	TN6540	RDMT-TX	TN6540
P3-P4	RDMT-TX	TN6525	RDMW-TX	TN6540	RDMW-TX	TN6540
P5-P6	RDMT-TX	TN7525	RDMT-TX	TN7535	RDMT-TX	TN7535
M1-M2	RDMT-TX	TN6525	RDMT-TX	TN6540	RDMT-TX	TN6540
M3	RDMT-TX	TN6525	RDMT-TX	TN6540	RDMT-TX	TN6540
K1-K2	RDMW-TX	TN2510	RDMW-TX	TN7535	RDMW-TX	TN7535
K3	RDMW-TX	TN2510	RDMW-TX	TN7535	RDMW-TX	TN7535
N1-N2	-	-	-	-	-	-
N3	-	-	-	-	-	-
S1-S2	-	-	RDMT-TX	TN6540	-	-
S3	-	-	RDMT-TX	TN6540	-	-
S4	-	-	RDMT-TX	TN6540	RDMT-TX	TN6540
H1	RDMW-TX	TN2510	RDMW-TX	TN2510	-	-

Velocità iniziali consigliate [m/min] • RD1605

Gruppo materiali		TN2510			TN6525			TN6540			TN7525			TN7535			TTI25		
		P	1	660	580	540	410	320	280	360	280	240	410	310	280	545	475	445	430
	2	410	370	330	320	250	215	250	190	170	310	250	215	335	305	275	310	250	215
	3	370	330	305	280	215	185	215	170	140	280	215	185	305	275	245	310	250	215
	4	275	260	230	235	170	145	180	130	110	235	170	145	230	210	190	265	215	180
	5	330	300	275	310	235	200	240	180	150	310	235	200	310	275	250	320	235	200
	6	230	205	175	205	160	130	160	120	100	205	160	130	190	160	130	145	110	90
M	1	270	240	210	190	120	80	130	80	60	245	220	185	245	220	185	480	310	215
	2	245	210	190	120	80	50	80	50	40	220	190	170	220	190	170	325	205	145
	3	190	175	150	125	80	55	85	50	40	175	155	140	175	155	140	320	210	145
K	1	420	360	300	275	245	220	220	205	180	380	280	240	355	320	290	220	185	155
	2	360	300	250	215	190	180	175	155	140	325	240	200	280	250	230	180	145	125
	3	300	250	200	180	160	145	155	145	125	240	200	170	235	210	190	145	125	100
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	50	35	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	25	20	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	70	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	60	30	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	145	110	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	145	110	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	115	80	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in **grassetto**.  
Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.



Avanzamenti iniziali consigliati [mm] • RD1605

A 8,00 di profondità di taglio assiale (ap)

Lavorazione leggera	Uso generico	Lavorazione pesante
---------------------	--------------	---------------------

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
RDHX-TX	0,11	<b>0,35</b>	0,70	0,08	<b>0,25</b>	0,50	0,06	<b>0,19</b>	0,38	0,05	<b>0,16</b>	0,33	0,05	<b>0,15</b>	0,30	RDHX-TX
RDMT-TX	0,23	<b>0,42</b>	0,84	0,17	<b>0,30</b>	0,60	0,13	<b>0,23</b>	0,45	0,11	<b>0,20</b>	0,39	0,10	<b>0,18</b>	0,36	RDMT-TX
RDMW-TX	0,23	<b>0,52</b>	1,05	0,17	<b>0,38</b>	0,76	0,13	<b>0,28</b>	0,56	0,11	<b>0,25</b>	0,49	0,10	<b>0,23</b>	0,45	RDMW-TX

A 4,00 di profondità di taglio assiale (ap)

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
RDHX-TX	0,13	<b>0,40</b>	0,81	0,10	<b>0,29</b>	0,58	0,07	<b>0,22</b>	0,43	0,06	<b>0,19</b>	0,38	0,06	<b>0,17</b>	0,35	RDHX-TX
RDMT-TX	0,27	<b>0,48</b>	0,97	0,19	<b>0,35</b>	0,70	0,14	<b>0,26</b>	0,52	0,13	<b>0,23</b>	0,45	0,12	<b>0,21</b>	0,42	RDMT-TX
RDMW-TX	0,27	<b>0,60</b>	1,22	0,19	<b>0,44</b>	0,87	0,14	<b>0,33</b>	0,65	0,13	<b>0,28</b>	0,57	0,12	<b>0,26</b>	0,52	RDMW-TX

A 2,00 di profondità di taglio assiale (ap)

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
RDHX-TX	0,17	<b>0,53</b>	1,06	0,13	<b>0,38</b>	0,76	0,09	<b>0,28</b>	0,57	0,08	<b>0,25</b>	0,50	0,08	<b>0,23</b>	0,45	RDHX-TX
RDMT-TX	0,35	<b>0,63</b>	1,28	0,25	<b>0,46</b>	0,92	0,19	<b>0,34</b>	0,68	0,17	<b>0,30</b>	0,59	0,15	<b>0,27</b>	0,54	RDMT-TX
RDMW-TX	0,35	<b>0,79</b>	1,61	0,25	<b>0,57</b>	1,15	0,19	<b>0,43</b>	0,85	0,17	<b>0,37</b>	0,74	0,15	<b>0,34</b>	0,68	RDMW-TX

A 1,00 di profondità di taglio assiale (ap)

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
RDHX-TX	0,24	<b>0,72</b>	1,46	0,17	<b>0,52</b>	1,04	0,13	<b>0,39</b>	0,78	0,11	<b>0,34</b>	0,68	0,10	<b>0,31</b>	0,62	RDHX-TX
RDMT-TX	0,48	<b>0,87</b>	1,76	0,35	<b>0,62</b>	1,26	0,26	<b>0,47</b>	0,93	0,23	<b>0,41</b>	0,81	0,21	<b>0,37</b>	0,74	RDMT-TX
RDMW-TX	0,48	<b>1,09</b>	2,22	0,35	<b>0,78</b>	1,58	0,26	<b>0,58</b>	1,17	0,23	<b>0,51</b>	1,02	0,21	<b>0,46</b>	0,93	RDMW-TX

NOTA: Usare il valore di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

Guida alla selezione degli inserti • RC1606

Gruppo materiali	Lavorazione leggera		Uso generico		Lavorazione pesante	
	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità	Geometria	Qualità
P1-P2	...TX	TN6525	...43M	TN6540	...43M	TN6540
P3-P4	...TX	TN6525	...TX	TN6540	...43M	TN6540
P5-P6	...TX	TN6525	...TX	TN7535	...TX	TN7535
M1-M2	...TX	TN6525	...TX	TN6540	...TX	TN6540
M3	...TX	TN6525	...TX	TN6540	...TX	TN6540
K1-K2	...43	TN2510	...TX	WK15CM	...TX	WK15CM
K3	...TX	TN6525	...TX	WK15CM	...TX	WK15CM
N1-N2	-	-	-	-	-	-
N3	-	-	-	-	-	-
S1-S2	-	-	-	-	-	-
S3	-	-	-	-	-	-
S4	...43M	TN6540	...TX	TN6540	...TX	TN6540
H1	-	-	...TX	TN2510	-	-

Velocità iniziali consigliate [m/min] • RC1606

Gruppo materiali		TN2510			TN6525			TN6540			TN7525			TN7535			WK15CM		
		P	1	660	580	540	410	320	280	360	280	240	410	310	280	545	475	445	-
	2	410	370	330	320	250	215	250	190	170	310	250	215	335	305	275	-	-	-
	3	370	330	305	280	215	185	215	170	140	280	215	185	305	275	245	-	-	-
	4	275	260	230	235	170	145	180	130	110	235	170	145	230	210	190	-	-	-
	5	330	300	275	310	235	200	240	180	150	310	235	200	310	275	250	-	-	-
	6	230	205	175	205	160	130	160	120	100	205	160	130	190	160	130	-	-	-
M	1	270	240	210	190	120	80	130	80	60	245	220	185	245	220	185	-	-	-
	2	245	210	190	120	80	50	80	50	40	220	190	170	220	190	170	-	-	-
	3	190	175	150	125	80	55	85	50	40	175	155	140	175	155	140	-	-	-
K	1	420	360	300	275	245	220	220	205	180	380	280	240	355	320	290	505	460	410
	2	360	300	250	215	190	180	175	155	140	325	240	200	280	250	230	400	355	330
	3	300	250	200	180	160	145	155	145	125	240	200	170	235	210	190	335	300	275
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	50	35	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	25	20	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	70	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	60	30	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	145	110	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	145	110	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	115	80	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in **grassetto**.  
Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.

Avanzamenti iniziali consigliati [mm] • RC1606

A 8,00 di profondità di taglio assiale (ap)

Lavorazione leggera	Usò generico	Lavorazione pesante
---------------------	--------------	---------------------

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
...43	0,46	<b>0,60</b>	0,93	0,33	<b>0,44</b>	0,67	0,25	<b>0,33</b>	0,50	0,22	<b>0,28</b>	0,44	0,20	<b>0,26</b>	0,40	...43
...TX	0,46	<b>0,70</b>	1,12	0,33	<b>0,50</b>	0,81	0,25	<b>0,38</b>	0,60	0,22	<b>0,33</b>	0,52	0,20	<b>0,30</b>	0,48	...TX

A 4,00 di profondità di taglio assiale (ap)

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
...43	0,54	<b>0,70</b>	1,08	0,39	<b>0,50</b>	0,78	0,29	<b>0,38</b>	0,58	0,25	<b>0,33</b>	0,50	0,23	<b>0,30</b>	0,46	...43
...TX	0,54	<b>0,81</b>	1,30	0,39	<b>0,58</b>	0,93	0,29	<b>0,43</b>	0,69	0,25	<b>0,38</b>	0,61	0,23	<b>0,35</b>	0,55	...TX

A 2,00 di profondità di taglio assiale (ap)

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
...43	0,70	<b>0,92</b>	1,42	0,51	<b>0,66</b>	1,02	0,38	<b>0,49</b>	0,76	0,33	<b>0,43</b>	0,66	0,30	<b>0,39</b>	0,60	...43
...TX	0,70	<b>1,06</b>	1,72	0,51	<b>0,76</b>	1,23	0,38	<b>0,57</b>	0,91	0,33	<b>0,50</b>	0,79	0,30	<b>0,45</b>	0,73	...TX

A 1,00 di profondità di taglio assiale (ap)

Geometria dell'inserto	Avanzamento per dente programmato (fz) in base alla % della profondità di taglio radiale (ae)														Geometria dell'inserto	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
...43	0,96	<b>1,26</b>	1,97	0,69	<b>0,90</b>	1,40	0,52	<b>0,67</b>	1,04	0,45	<b>0,59</b>	0,90	0,41	<b>0,54</b>	0,83	...43
...TX	0,96	<b>1,46</b>	2,38	0,69	<b>1,04</b>	1,68	0,52	<b>0,78</b>	1,25	0,45	<b>0,68</b>	1,08	0,41	<b>0,62</b>	0,99	...TX

NOTA: Usare il valore di "lavorazione leggera" come velocità di avanzamento iniziale.

 = PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.

# FRESATURA A CANDELA IN METALLO DURO

## FRESE A CANDELA IN METALLO DURO AD ALTE PRESTAZIONI

Pagine B4–B57

- VariMill I™
- VariMill II™
- VariMill III™
- Victory™ X-Feed™
- Finitura HP
- Sgrossatura HP



## FRESE A CANDELA IN METALLO DURO PER APPLICAZIONI GENERICHE

Pagine B58–B78

- GP 2 vani
- GP 3 vani
- GP 4 vani

## TECNOLOGIA AEROSPAZIALE



Le punte WIDIA per lavorazioni composite utilizzano rivestimenti PCD e diamanti realizzati per la lavorazione dell'industria aerospaziale CFRP (fibre rinforzate in fibra di carbonio). Questi rivestimenti consentono una maggiore durata dell'utensile a velocità di lavorazione molto più elevate.

Le frese a candela per lavorazione di rotori turbina (IBR) sono progettate per adattarsi a un processo di lavorazione a più livelli per gli aeromobili, seguito dalla funzione fi Ilet, che funziona per operazioni di grossatura e finitura.

Le frese a candela WIDIA-Hanita™ producono prestazioni costanti in ogni singolo ciclo, consentendo la produzione di più parti per utensile e meno tempo di fermo macchina, mentre la lavorazione di materiali tenaci come INCONEL®.



WIDIA offre strategie di lavorazione e una tecnologia innovativa per l'industria aerospaziale, appositamente progettata per aumentare la produttività e ridurre i costi.

**PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI**



**Applicazione WIDIA NOVO™**  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



**App mobile WIDIA™ Machining Central**  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

**WIDIA** 

# FRESE A CANDELA IN METALLO DURO AD ALTE PRESTAZIONI

## VARIMILL I™

Pagine B6–B13

Questa geometria a 4 vani è progettata con passo variabile per fresatura a tuffo, scanalatura e profilatura alle massime velocità di avanzamento possibili per una vasta gamma di materiali.



## VARIMILL II™

Pagine B14–B25

Questa geometria a 5 vani è progettata con passo variabile per lavori di fresatura avanzata in una vasta gamma di materiali.

## VARIMILL III™

Pagine B26–B30

Questa geometria a 7 vani è progettata con passo variabile per fornire un elevato volume di truciolo asportato e una maggiore durata dell'utensile per la lavorazione dei materiali più difficili nel settore aerospaziale.



## VICTORY™ X-FEED™

Pagine B32–B35

X-Feed per fresatura ad alto avanzamento combina la sgrossatura e la semifinitura in un'unica operazione eseguendo tagli poco profondi a velocità di avanzamento estremamente alte per massimizzare il Volume truciolo asportato (MRR).



## FINITURA HP

Pagine B36–B40

Vengono utilizzati solo i substrati in metallo duro più fini, con geometrie leader nel mercato e la tecnologia di rivestimento più all'avanguardia, per garantire la produzione di frese a candela per finitura della massima qualità. Questi utensili sono completamente conformi alle specifiche NAS. Che si tratti di ottenere il massimo volume di truciolo asportato, la migliore finitura superficiale, il minor numero di passate o la massima durata dell'utensile, le frese a candela ad alte prestazioni per finitura WIDIA-Hanita™ offrono affidabilità e coerenza di massima qualità, essenziali per le operazioni di finitura più critiche.

## SGROSSATURA HP

Pagine B42–B50

Gli speciali substrati in metallo duro brevettati e una tecnologia di rivestimento all'avanguardia, combinati con geometrie uniche, offrono agli utenti la possibilità di ridurre notevolmente il tempo di lavorazione e realizzare tagli più profondi, minor numero di passate e velocità taglio superiori. Le geometrie WIDIA™ hanno un design unico e sono progettate specificamente per ottimizzare la forma, le dimensioni e l'evacuazione del truciolo generato da un determinato materiale.



PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI



Applicazione WIDIA NOVO™  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)

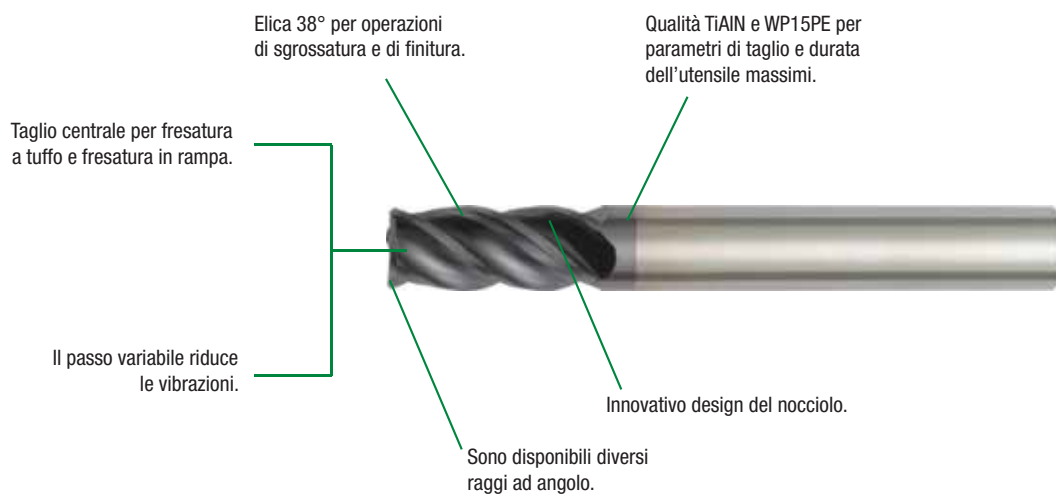


App mobile WIDIA™ Machining Central  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

**WIDIA** 

Quattro vani con passo variabile per aumentare la produttività grazie al minor numero di cambi di utensile e al maggiore Volume truciolo asportato (MRR).

### Materiali:



#### Serie 4777

- Volume di truciolo asportato e durata dell'utensile elevati su:
  - Acciai inossidabili, acciai, e acciai legati.
  - Leghe resistenti al calore e titanio.
- Configurazioni con smusso, spigoli vivi e raggi di punta.



#### Serie 47N0

- Serie a testa sferica con taglio centrale.
- Lunghezza elevata per cavità profonde.



#### Serie 47N7

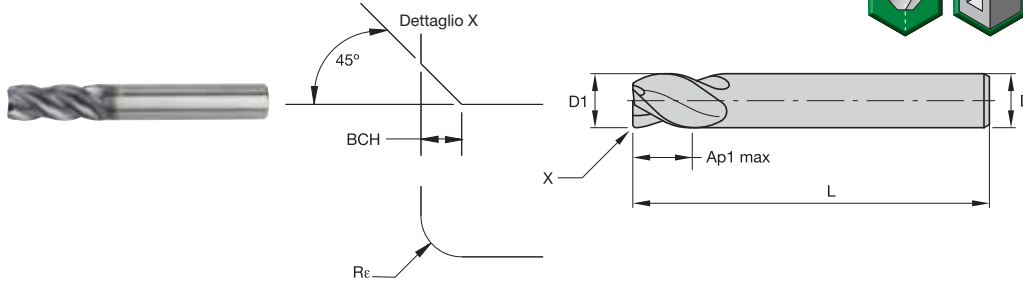
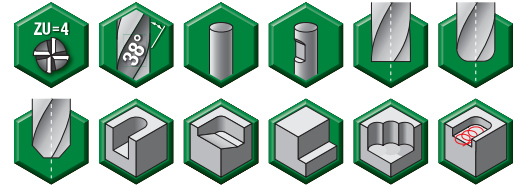
- Design della geometria per acciaio inossidabile e acciaio.
- Configurazione con smusso e spigoli vivi.
- Colletto ribassato e lunghezza elevata per cavità profonde.



PER ULTERIORI INFORMAZIONI SUI PRODOTTI MOSTRATI, CONSULTARE LE PAGINE B7-B13.



VariMill I™ • Serie 4777 • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		L	R <sub>e</sub>	BCH	SS	WP15PE
			Ap1 max	lunghezza					
477704001T	4,0	6	12,00	55	55	0,20	—	—	5576753
477704002T	4,0	6	12,00	55	55	—	0,40	—	5576751
477705012T	5,0	6	13,00	57	57	0,20	—	—	5576757
477705022T	5,0	6	13,00	57	57	—	—	—	5576758
477706002T	6,0	6	13,00	57	57	—	0,40	—	5576759
477706002W	6,0	6	13,00	57	57	—	0,40	W	5576760
477706012T	6,0	6	13,00	57	57	0,20	—	—	5576761
477706022T	6,0	6	13,00	57	57	—	—	—	5576762
477707003T	7,0	8	16,00	63	63	—	0,40	—	5576763
477707013T	7,0	8	16,00	63	63	0,20	—	—	5576765
477707023T	7,0	8	16,00	63	63	—	—	—	5576766
477708003T	8,0	8	16,00	63	63	—	0,40	—	5576767
477708003W	8,0	8	16,00	63	63	—	0,40	W	5576768
477708013T	8,0	8	16,00	63	63	0,20	—	—	5576769
477708023T	8,0	8	16,00	63	63	—	—	—	5576770
477709014T	9,0	10	19,00	72	72	0,20	—	—	5576773
477709024T	9,0	10	19,00	72	72	—	—	—	5576774
477710004T	10,0	10	22,00	72	72	—	0,50	—	5576775
477710004W	10,0	10	22,00	72	72	—	0,50	W	5576776
477710024T	10,0	10	22,00	72	72	0,30	—	—	5576777
4777100Z4T	10,0	10	22,00	72	72	—	—	—	5576778
4777110Z5T	11,0	12	26,00	83	83	—	—	—	5576779
477712005T	12,0	12	26,00	83	83	—	0,50	—	5576790
477712005W	12,0	12	26,00	83	83	—	0,50	W	5576791
477712025T	12,0	12	26,00	83	83	0,30	—	—	5576792
4777120R5TP	12,0	12	26,00	83	83	3,00	—	—	6471877
4777120Z5T	12,0	12	26,00	83	83	—	—	—	5576793
477714014W	14,0	14	26,00	83	83	—	0,50	W	5576795
477714015T	14,0	14	26,00	83	83	—	0,50	—	5576794
477716006T	16,0	16	32,00	92	92	—	0,50	—	5576796
477716006W	16,0	16	32,00	92	92	—	0,50	W	5576797
477716026T	16,0	16	32,00	92	92	0,30	—	—	5576798
4777160Z6T	16,0	16	32,00	92	92	—	—	—	5576799
477718018T	18,0	18	32,00	92	92	—	0,50	—	5576810
477720007T	20,0	20	38,00	104	104	—	0,50	—	5576812
477720007W	20,0	20	38,00	104	104	—	0,50	W	5576813
47772002T	20,0	20	38,00	104	104	0,30	—	—	5576814
477725008T	25,0	25	45,00	121	121	—	0,50	—	5576816
477725008W	25,0	25	45,00	121	121	—	0,50	W	5576817

NOTA: SS = Tipo di codolo  
W = Weldon®



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

FRESATURA A INSERTI

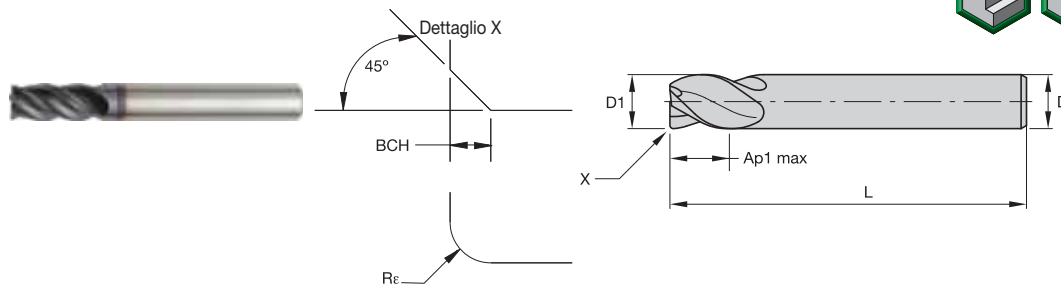
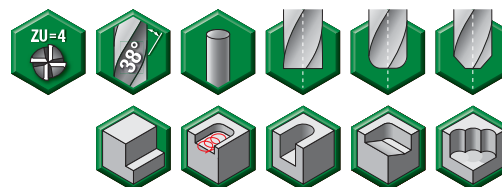
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## VariMill I™ • Serie 4777 • TIALN-LT • Sistema metrico

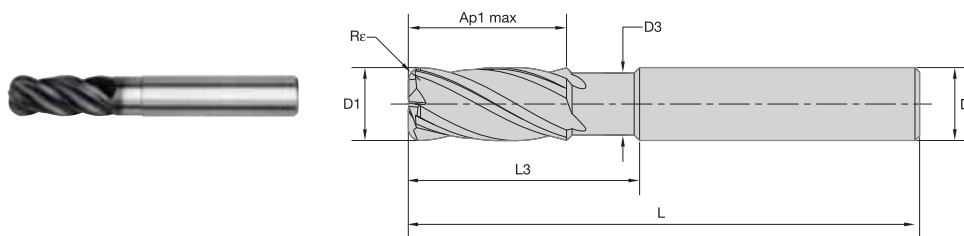
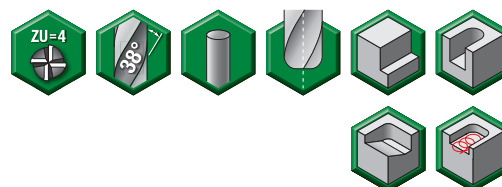


● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio Ap1 max	lunghezza L	Rε	BCH	TiAlN-LT
4777040Z2LT	4,0	6	12,00	55	—	—	3077757
477705012LT	5,0	6	13,00	57	0,20	—	3077745
477706012LT	6,0	6	13,00	57	0,20	—	3077744
4777200Z7LT	20,0	20	38,00	104	—	—	3077747
477725008LT	25,0	25	45,00	121	—	0,50	1920454

## VariMill I™ • Serie 47N7 • Sistema metrico



● prima scelta  
○ scelta alternativa

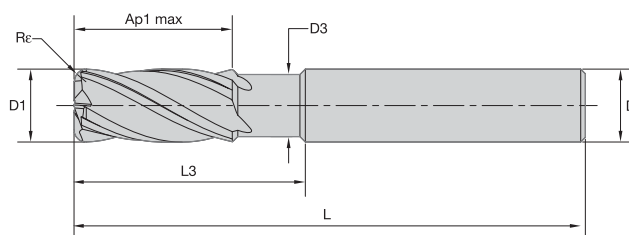
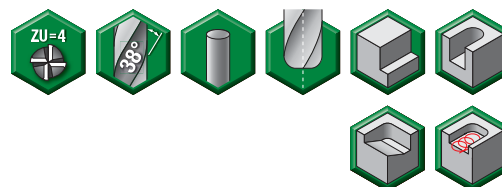
P	●
M	●
K	○
N	○
S	○
H	●

codice catalogo	D1	D	D3	Profondità di taglio Ap1 max	L3	lunghezza L	Rε	WP15PE
47N720007MT	20,0	20	19,00	38,00	55,00	104	1,00	3462491



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

VariMill I™ • Serie 47N7 • TIALN-LT • Sistema metrico

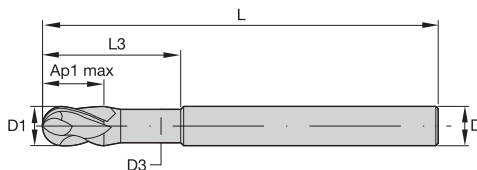
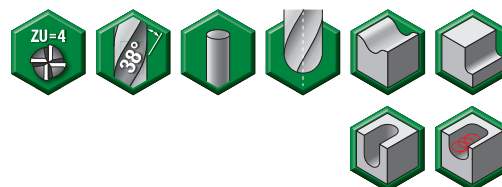


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	○
N	○
S	○
H	●

codice catalogo	D1	D	D3	Profondità di taglio			L	Re	TiAlN-LT
				Ap1 max	L3	lunghezza			
47N704012LT	4,0	6	3,60	12,00	16,00	55	0,50	3462451	
47N706002LT	6,0	6	5,50	13,00	21,00	57	0,50	3462457	
47N706012LT	6,0	6	5,50	13,00	21,00	57	1,00	3462459	
47N708003LT	8,0	8	7,50	16,00	27,00	63	0,50	3462462	
47N708013LT	8,0	8	7,50	16,00	27,00	63	1,00	3462464	
47N710004LT	10,0	10	9,50	22,00	32,00	72	0,50	3462468	
47N710014LT	10,0	10	9,50	22,00	32,00	72	1,00	3462470	
47N710024LT	10,0	10	9,50	22,00	32,00	72	1,50	3462472	
47N710034LT	10,0	10	9,50	22,00	32,00	72	2,00	3462473	
47N712005LT	12,0	12	11,50	26,00	38,00	83	0,50	3462475	
47N712015LT	12,0	12	11,50	26,00	38,00	83	1,00	3462477	
47N712035LT	12,0	12	11,50	26,00	38,00	83	2,00	3462480	
47N712045LT	12,0	12	11,50	26,00	38,00	83	4,00	3462482	
47N716006LT	16,0	16	15,00	32,00	44,00	92	1,00	3462484	
47N716016LT	16,0	16	15,00	32,00	44,00	92	2,00	3462486	
47N716026LT	16,0	16	15,00	32,00	44,00	92	4,00	3462488	
47N720017LT	20,0	20	19,00	38,00	55,00	104	2,00	3462492	

VariMill I™ • Serie 47N0 • Sistema metrico

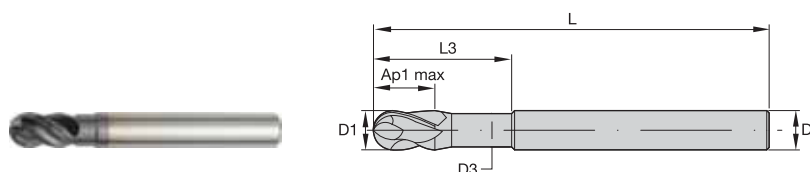
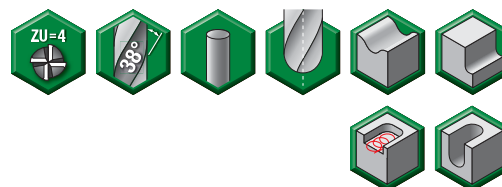


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	●

codice catalogo	D1	D	D3	Profondità di taglio			L	WP15PE
				Ap1 max	L3	lunghezza		
47N005002T	5,0	6	4,70	9,00	15,00	57	5576818	
47N006002T	6,0	6	5,64	10,00	15,00	57	5576819	
47N008003T	8,0	8	7,52	12,00	20,00	63	5576820	
47N010004T	10,0	10	9,40	14,00	25,00	72	5576821	
47N012005T	12,0	12	11,28	16,00	30,00	83	5576822	
47N016006T	16,0	16	15,04	22,00	38,00	92	5576823	
47N020007T	20,0	20	18,80	26,00	50,00	104	5576824	

## VariMill I™ • Serie 47N0 • TIALN-LT • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	●

codice catalogo	D1	D	D3	Profondità di taglio Ap1 max	L3	lunghezza L	TiAlN-LT
47N006002LT	6,0	6	5,64	10,00	15,00	57	2605590

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Dati tecnici • VariMill I™ • Serie 4777 • Sistema metrico

Gruppo materiali																				
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			WP15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.														
	A		B	Velocità di taglio – vc m/min		mm	D1 – Diametro													
	ap	ae	ap	min	max		4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0			
P	0	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124	
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124	
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124	
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	160	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114	
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	150	fz	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098	
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091	
M	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071	
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114	
K	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091	
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071	
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114	
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	140	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114	
H	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091	
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091	
H	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,016	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084	
	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098	

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro con cono più piccolo, regolare i parametri in base a diametri >di 12mm.

Dati tecnici • VariMill I™ • Serie 4777 • TIALN-LT • Sistema metrico

Gruppo materiali																				
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			TiAlN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.														
	A		B	Velocità di taglio – vc m/min		mm	D1 – Diametro													
	ap	ae	ap	min	max		4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0						
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124				
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124				
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	160	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114				
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	150	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098				
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091				
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071				
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114				
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091				
K	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071				
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124				
S	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114				
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	100	–	130	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091				
H	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114				
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,013	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054	0,061				
H	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091				
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,016	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,074	0,084				
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098				

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio superiore è utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità più facile) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni ideali. Per centri di lavorazione con cono più piccolo, regolare i parametri in base a diametri >di 12mm.

= **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

Dati tecnici • VariMill I™ • Serie 47N7 • Sistema metrico

Gruppo materiali																
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			WP15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.										
	A		B	Velocità di taglio - vc m/min			D1 - Diametro									
	ap	ae	ap	min	max	mm	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0			
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114		
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	190	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114		
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	160	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101		
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	150	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088		
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	100	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081		
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	75	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065		
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	115	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101		
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081		
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	70	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065		
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	150	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114		
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	130	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101		
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	100	130	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081		
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	90	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101		
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	40	fz	0,013	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054		
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081		
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	60	fz	0,016	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,074		
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	140	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088		

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro con cono più piccolo, regolare i parametri in base a diametri >di 12mm.

Dati tecnici • VariMill I • Serie 47N7 • TIALN-LT • Sistema metrico

Gruppo materiali																
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			TiAlN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.										
	A		B	Velocità di taglio - vc m/min			D1 - Diametro									
	ap	ae	ap	min	max	mm	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0			
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114		
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	190	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114		
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	160	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101		
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	150	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088		
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	100	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081		
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	75	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065		
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	115	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101		
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081		
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	70	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065		
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	150	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114		
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	130	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101		
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	100	130	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081		
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	90	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101		
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	40	fz	0,013	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054		
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081		
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	60	fz	0,016	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,074		
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	140	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088		

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro con cono più piccolo, regolare i parametri in base a diametri >di 12mm.

= PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.

Dati tecnici • VariMill I™ • Serie 47N0 • Sistema metrico

Gruppo materiali																				
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			WP15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.														
	A		B	Velocità di taglio – vc m/min			D1 – Diametro													
	ap	ae	ap	min	max	mm	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0					
P	0	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	150	- 200	fz	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114				
	1	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	150	- 200	fz	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114				
	2	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	140	- 190	fz	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114				
	3	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	120	- 160	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101				
	4	1,25 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	- 150	fz	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088				
	5	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	60	- 100	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081				
M	6	1,25 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	- 75	fz	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065				
	1	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	90	- 115	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101				
	2	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	60	- 80	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081				
K	3	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	60	- 70	fz	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065				
	1	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	120	- 150	fz	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114				
	2	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	110	- 140	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101				
S	3	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	110	- 130	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081				
	1	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	- 90	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101				
	2	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	- 40	fz	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054				
H	3	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	60	- 80	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081				
	4	1,25 x D	0,5 x D	1 x D	50	- 60	fz	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074				
H	1	1,25 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	- 140	fz	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088				

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.

La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.

I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro con cono più piccolo, regolare i parametri in base a diametri >di 12mm.

Dati tecnici • VariMill I • Serie 47N0 • TIALN-LT • Sistema metrico

Gruppo materiali																				
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			TiAlN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.														
	A		B	Velocità di taglio – vc m/min			D1 – Diametro													
	ap	ae	ap	min	max	mm	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0							
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	- 200	fz	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114						
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	- 190	fz	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114						
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	- 160	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101						
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	- 150	fz	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088						
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	- 100	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081						
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	- 75	fz	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065						
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	- 115	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101						
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	- 80	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081						
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	- 70	fz	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065						
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	- 150	fz	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114						
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	- 130	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101						
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	100	- 130	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081						
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	- 90	fz	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101						
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	- 40	fz	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054						
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	- 80	fz	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081						
H	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	- 60	fz	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,074						
	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	- 140	fz	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088						

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.

La velocità di taglio superiore è utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità più facile) all'interno del gruppo.

I parametri precedenti si basano su condizioni ideali. Per centri di lavoro con cono più piccolo, regolare i parametri in base a diametri >di 12mm.

= **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

# VariMill II™

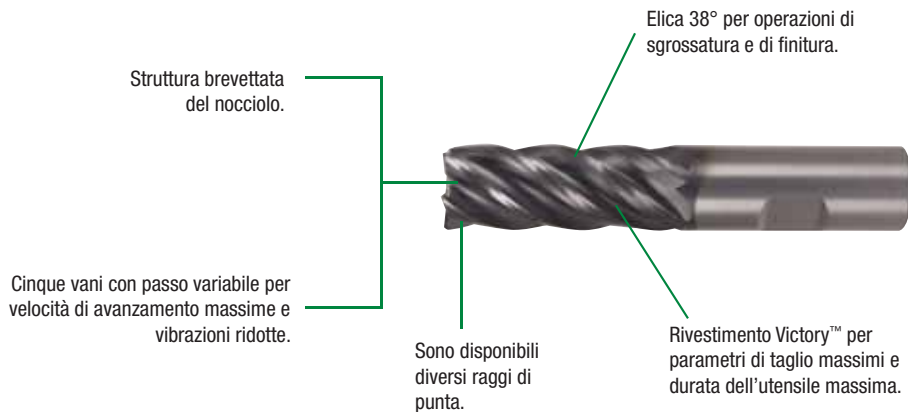
Frese a candela in metallo duro ad alte prestazioni

Cinque vani con passo variabile per aumentare la produttività grazie al minor numero di cambi di utensile e al maggiore Volume truciolo asportato (MRR).

**Materiali:**

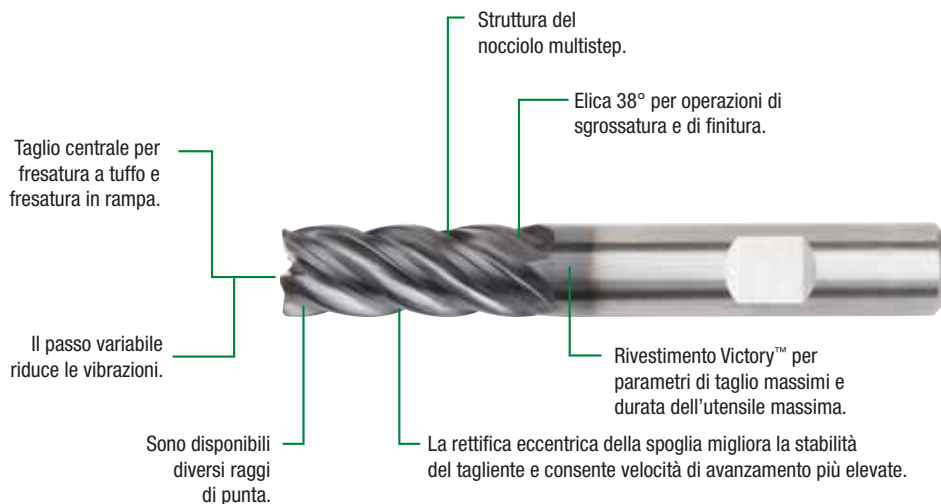


## VariMill II™



**WIDIA**  
**VICTORY**

## VariMill II™ ER



**WIDIA**  
**VICTORY**

## VariMill II™ Long





## VariMill II™



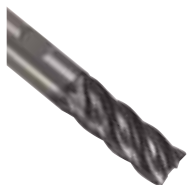
### Serie 577C

- Volume di truciolo asportato e durata dell'utensile elevati su:
  - Acciai inossidabili, acciai e, acciai legati.
  - Ghisa.
  - Leghe resistenti al calore e titanio.
- Raggi di punta e spigoli vivi.
- Taglio centrale.



### Serie 57NC

- Acciai, acciai inossidabili, e leghe resistenti al calore.
- Fresa con raggi di punta per maggior robustezza e codolo ribassato.
- Taglio centrale.



### Serie 5777/57N8

- Volume di truciolo asportato e durata dell'utensile elevati su:
  - Acciai inossidabili, acciai, e acciai legati.
  - Ghisa.
  - Leghe resistenti al calore e titanio.
- Raggi di punta e spigoli vivi.
- Taglio non centrale.

## VariMill II™ ER



### Serie 577E

- Spoglia eccentrica per stabilità del tagliente e resistenza.
- Ampia offerta di raggi di punta.



### Serie 57NE

- Spoglia eccentrica per stabilità del tagliente e resistenza.
- Ampia offerta di raggi di punta.
- Fresa con codolo ribassato.

## VariMill II™ Long



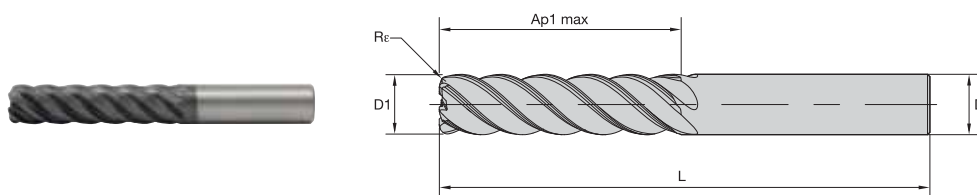
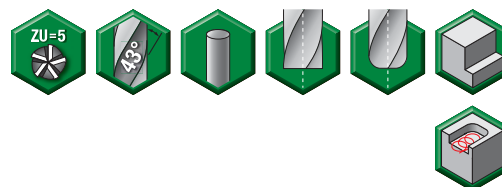
### Serie 5718

- Qualità superficiale e durata dell'utensile massimi su:
  - Titanio.
  - Acciai inossidabili.
- Raggi di punta e spigoli vivi.
- Lunghezza di taglio 4 x D.
- Taglio non centrale.



PER ULTERIORI INFORMAZIONI SUI PRODOTTI MOSTRATI, CONSULTARE LE PAGINE B16–B25.

## VariMill II™ • Serie 5718 • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	○
K	○
N	○
S	●
H	●

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		L	Re	AITiN-MT
			Ap1 max				
571806002MT	6,0	6	24,00	●	76	—	5096566
571806012MT	6,0	6	24,00	○	76	0,50	5096567
571806022MT	6,0	6	24,00	○	76	1,00	5096568
571808013MT	8,0	8	32,00	●	76	0,50	5096660
571808023MT	8,0	8	32,00	○	76	1,00	5096661
571810004MT	10,0	10	40,00	○	100	—	4124297
571810014MT	10,0	10	40,00	○	100	0,50	5096662
571812005MT	12,0	12	48,00	○	125	—	4124298
571812015MT	12,0	12	48,00	○	125	0,50	5096666
571812025MT	12,0	12	48,00	○	125	1,00	5096667
571814054MT	14,0	14	56,00	○	120	4,00	5096755
571816006MT	16,0	16	64,00	○	141	—	4124300
571816016MT	16,0	16	64,00	○	141	0,50	5096756
571816026MT	16,0	16	64,00	○	141	1,00	5096757
571816036MT	16,0	16	64,00	○	141	2,00	5096758
571816046MT	16,0	16	64,00	○	141	3,00	5096759
571816056MT	16,0	16	64,00	○	141	4,00	5096800
571820007MT	20,0	20	80,00	○	150	—	4124302
571820017MT	20,0	20	80,00	○	150	0,50	5096805
571820027MT	20,0	20	80,00	○	150	1,00	5096806
571820037MT	20,0	20	80,00	○	150	2,00	5096807
571820047MT	20,0	20	80,00	○	150	3,00	5096808
571820057MT	20,0	20	80,00	○	150	4,00	5096809
571825008MT	25,0	25	100,00	○	170	—	4124323
571825018MT	25,0	25	100,00	○	170	0,50	5096860
571825028MT	25,0	25	100,00	○	170	1,00	5096861
571825038MT	25,0	25	100,00	○	170	2,00	5096862
571825048MT	25,0	25	100,00	○	170	3,00	5096863

FRESATURA A INSERTI

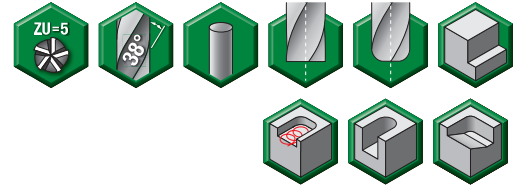
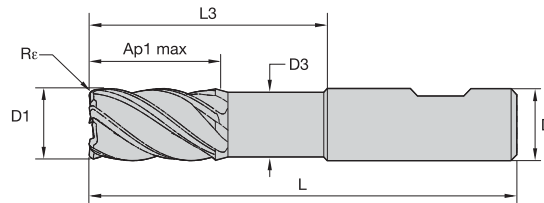
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

VariMill II™ • Serie 57N8 • Sistema metrico

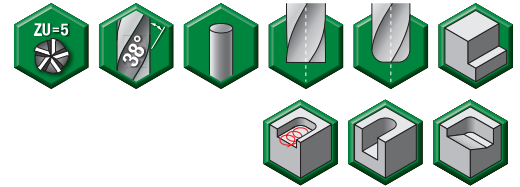
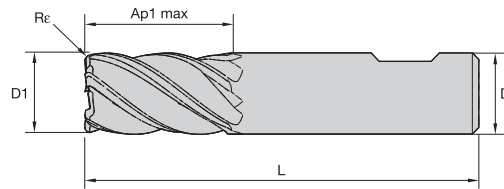


- prima scelta
- scelta alternativa

P	<input checked="" type="checkbox"/>	●
M	<input checked="" type="checkbox"/>	●
K	<input checked="" type="checkbox"/>	●
N	<input type="checkbox"/>	○
S	<input type="checkbox"/>	○
H	<input type="checkbox"/>	○

codice catalogo	D1	D	D3	Profondità di taglio		lunghezza		Re	WS15PE
				Ap1 max	L3	L			
57N806002MT	6,0	6	5,60	13,00	18,00	63	—	3524626	
57N812035MT	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	1,00	3524648	
57N812055MT	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	2,00	3524649	
57N8120R5MTK	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	1,50	6492827	
57N816036MT	16,0	16	15,05	32,00	48,00	100	1,00	3524652	

VariMill II™ • Serie 5777 • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

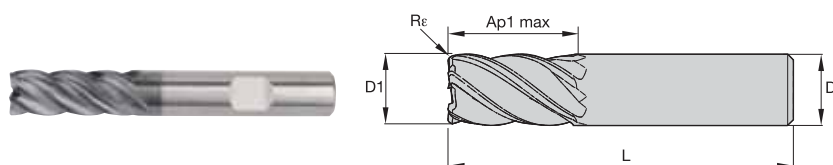
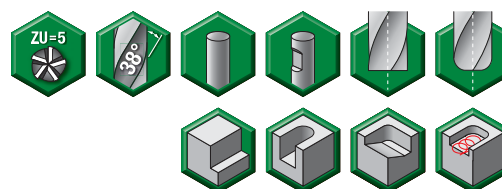
P	<input checked="" type="checkbox"/>	●
M	<input checked="" type="checkbox"/>	●
K	<input checked="" type="checkbox"/>	●
N	<input type="checkbox"/>	○
S	<input type="checkbox"/>	○
H	<input type="checkbox"/>	○

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		lunghezza		Re	WP15PE
			Ap1 max	L	L			
577704002MT	4,0	6	11,00	55	0,25	3524587		
577706002ET	6,0	6	13,00	57	0,50	6525049		
577706002MT	6,0	6	13,00	57	0,40	3524590		
577708003KT	8,0	8	19,00	63	1,50	6525182		
577708003MT	8,0	8	19,00	63	0,50	3524593		
577708013MT	8,0	8	19,00	63	—	3524592		
577710004MT	10,0	10	22,00	72	0,50	3524596		
577710014MT	10,0	10	22,00	72	—	3524595		
577712005MT	12,0	12	26,00	83	0,75	3524598		
577712015MT	12,0	12	26,00	83	—	3524597		
577716006MT	16,0	16	32,00	92	0,75	3524601		



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## VariMill II™ • Serie 577C • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	●

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		L	Re	SS	WP15PE
			Ap1 max	lunghezza				
577C04002T	4,0	6	11,00	55	0,25	—	5578866	
577C04002W	4,0	6	11,00	55	0,25	W	5578867	
577C04012T	4,0	6	11,00	55	—	—	5578868	
577C05002T	5,0	6	13,00	57	0,25	—	5578990	
577C05002W	5,0	6	13,00	57	0,25	W	5578991	
577C06002T	6,0	6	13,00	57	0,40	—	5578992	
577C06002W	6,0	6	13,00	57	0,40	W	5578993	
577C06012T	6,0	6	13,00	57	—	—	5578994	
577C08003T	8,0	8	19,00	63	0,50	—	5578997	
577C08003W	8,0	8	19,00	63	0,50	W	5578998	
577C08013T	8,0	8	19,00	63	—	—	5578999	
577C10004T	10,0	10	22,00	72	0,50	—	5579023	
577C10004W	10,0	10	22,00	72	0,50	W	5579024	
577C10014T	10,0	10	22,00	72	—	—	5579025	
577C12005T	12,0	12	26,00	83	0,75	—	5579026	
577C12005W	12,0	12	26,00	83	0,75	W	5579027	
577C12015T	12,0	12	26,00	83	—	—	5579028	
577C14004T	14,0	14	26,00	83	0,75	—	5579029	
577C14004W	14,0	14	26,00	83	0,75	W	5579040	
577C14014T	14,0	14	26,00	83	—	—	5579041	
577C16006T	16,0	16	32,00	92	0,75	—	5579042	
577C16006W	16,0	16	32,00	92	0,75	W	5579043	
577C16016T	16,0	16	32,00	92	—	—	5579044	
577C20007T	20,0	20	38,00	104	0,75	—	5579047	
577C20007W	20,0	20	38,00	104	0,75	W	5579048	
577C20017T	20,0	20	38,00	104	—	—	5579049	

NOTA: SS = Tipo di codolo  
W = Weldon®

FRESATURA A INSERTI

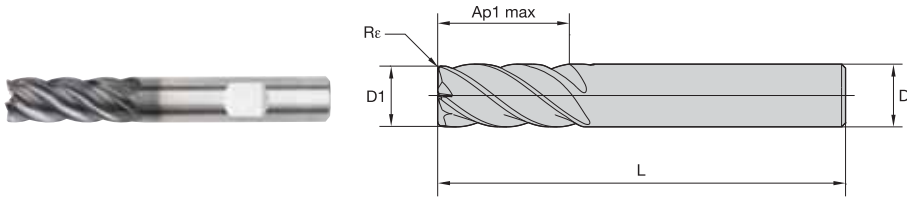
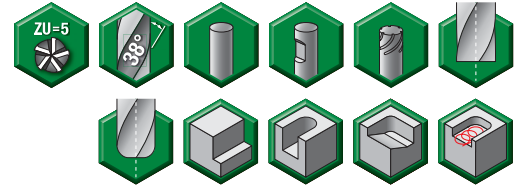
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

VariMill II™ ER • Serie 577E • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	<input type="radio"/>
M	<input type="radio"/>
K	<input type="radio"/>
N	<input type="radio"/>
S	<input checked="" type="radio"/>
H	<input checked="" type="radio"/>

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		lunghezza		Re	SS	WS15PE
			Ap1 max	L	L	L			
577E12015W	12,0	12	26,00	83	0,75	W	5599176		
577E16006V	16,0	16	32,00	92	—	V	5599177		
577E16016V	16,0	16	32,00	92	0,75	V	5599178		
577E16016W	16,0	16	32,00	92	0,75	W	5599179		
577E20007V	20,0	20	38,00	104	—	V	5599180		
577E20017V	20,0	20	38,00	104	0,75	V	5599181		
577E20017W	20,0	20	38,00	104	0,75	W	5599182		

NOTA: SS = Tipo di codolo  
 W = Weldon®  
 V = Safe-Lock™



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA

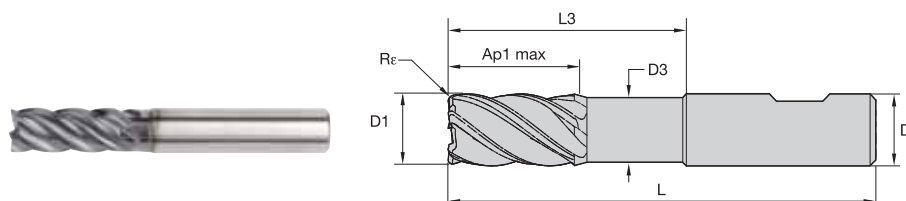
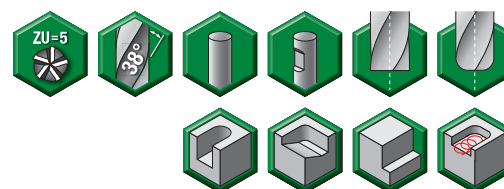


SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## VariMill II™ • Serie 57NC • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P		○
M		○
K		○
N		○
S		●
H		●

codice catalogo	D1	D	D3	Profondità di taglio		lunghezza		SS	WS15PE
				Ap1 max	L3	L	Re		
57NC06002T	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	—	—	5598906
57NC06022T	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	0,50	—	5598907
57NC06032T	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	1,00	—	5598909
57NC06042W	6,0	6	5,64	13,00	18,00	63	1,50	W	5599071
57NC08003T	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	—	—	5599072
57NC08023T	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	0,50	—	5599073
57NC08023W	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	0,50	W	5599074
57NC08033T	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	1,00	—	5599075
57NC08033W	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	1,00	W	5599076
57NC08053W	8,0	8	7,52	19,00	24,00	76	2,00	W	5599077
57NC10004T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	—	—	5599078
57NC10024T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	0,50	—	5599079
57NC10024W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	0,50	W	5599080
57NC10034T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	1,00	—	5599081
57NC10034W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	1,00	W	5599082
57NC10054T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	2,00	—	5599083
57NC12005T	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	—	—	5599085
57NC12025T	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	0,50	—	5599086
57NC12025W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	0,50	W	5599087
57NC12035T	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	1,00	—	5599088
57NC12055T	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	2,00	—	5599090
57NC12055W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	2,00	W	5599091
57NC16006T	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	—	—	5599092
57NC16026T	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	0,50	—	5599093
57NC16026W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	0,50	W	5598905
57NC16036T	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	1,00	—	5599094
57NC16036W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	1,00	W	5599095
57NC16056T	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	2,00	—	5599096
57NC16076T	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	3,00	—	5599098
57NC16076W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	3,00	W	5599099
57NC20007T	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	—	—	5599100
57NC20027T	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	0,50	—	5599101
57NC20027W	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	0,50	W	5599102
57NC20037T	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	1,00	—	5599103
57NC20037W	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	1,00	W	5599104
57NC20057T	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	2,00	—	5599105
57NC20077T	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	3,00	—	5599107
57NC20077W	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	3,00	W	5599108
57NC25028T	25,0	25	23,50	45,00	75,00	135	0,50	—	5599112
57NC25058T	25,0	25	23,50	45,00	75,00	135	2,00	—	5599116

NOTA: SS = Tipo di codolo  
W = Weldon®

FRESATURA A INSERTI

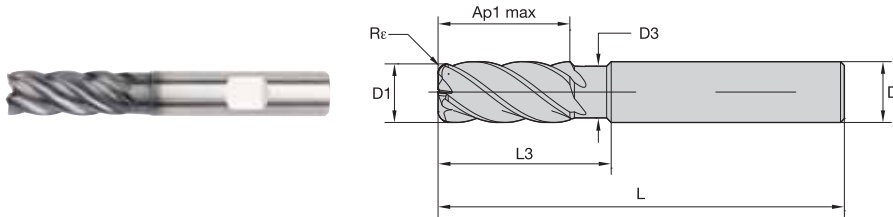
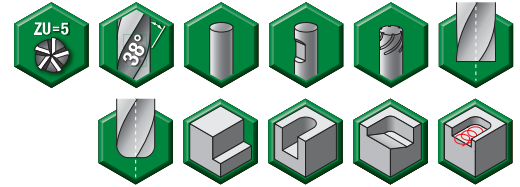
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

VariMill II™ ER • Serie 57NE • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	○
M	○
K	○
N	○
S	●
H	●

codice catalogo	D1	D	D3	Profondità di taglio		lunghezza		SS	WS15PE
				Ap1 max	L3	L	Re		
57NE1004T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	—	—	5599122
57NE10024T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	0,50	—	5599123
57NE10024W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	0,50	W	5599124
57NE10034T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	1,00	—	5599125
57NE10034W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	1,00	W	5599126
57NE10054T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	2,00	—	5599127
57NE10054W	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	2,00	W	5599128
57NE12005V	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	—	V	5599129
57NE12025V	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	0,50	V	5599130
57NE12025W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	0,50	W	5599131
57NE12035V	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	1,00	V	5599132
57NE12035W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	1,00	W	5599133
57NE12055V	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	2,00	V	5599134
57NE12055W	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	2,00	W	5599135
57NE16006V	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	—	V	5599136
57NE16026V	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	0,50	V	5599137
57NE16026W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	0,50	W	5599138
57NE16036V	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	1,00	V	5599139
57NE16036W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	1,00	W	5599140
57NE16056V	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	2,00	V	5599141
57NE16056W	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	2,00	W	5599142
57NE20007V	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	—	V	5599143
57NE20027W	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	0,50	W	5599145
57NE20037V	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	1,00	V	5599146
57NE20057V	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	2,00	V	5599148
57NE20087V	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	4,00	V	5599160
57NE20087W	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	4,00	W	5599161
57NE25038V	25,0	25	23,50	45,00	75,00	135	1,00	V	5599165

NOTA: SS = Tipo di codolo  
W = Weldon®  
V = Safe-Lock™



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## Dati tecnici • VariMill II™ • Serie 5718 • Sistema metrico

Gruppo materiali																	
	Contornatura (A)		AITIN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A).												
	A		Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro												
	ap	ae	min	max	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0			
P	0	Ap1 max	0,05 x D*	300	-	400	fz	0,053	0,072	0,086	0,099	0,111	0,121	0,130	0,137	0,149	
	1	Ap1 max	0,05 x D*	300	-	400	fz	0,053	0,072	0,086	0,099	0,111	0,121	0,130	0,137	0,149	
	2	Ap1 max	0,05 x D*	280	-	380	fz	0,053	0,072	0,086	0,099	0,111	0,121	0,130	0,137	0,149	
	3	Ap1 max	0,05 x D*	240	-	320	fz	0,044	0,060	0,073	0,084	0,095	0,105	0,113	0,121	0,137	
	4	Ap1 max	0,05 x D*	180	-	300	fz	0,039	0,054	0,065	0,075	0,084	0,092	0,099	0,106	0,117	
	5	Ap1 max	0,05 x D*	120	-	200	fz	0,035	0,048	0,058	0,067	0,076	0,084	0,091	0,097	0,109	
M	1	Ap1 max	0,05 x D*	180	-	230	fz	0,044	0,060	0,073	0,084	0,095	0,105	0,113	0,121	0,137	
	2	Ap1 max	0,05 x D*	120	-	160	fz	0,035	0,048	0,058	0,067	0,076	0,084	0,091	0,097	0,109	
	3	Ap1 max	0,05 x D*	120	-	140	fz	0,030	0,040	0,048	0,056	0,062	0,068	0,073	0,078	0,085	
K	1	Ap1 max	0,05 x D*	240	-	300	fz	0,053	0,072	0,086	0,099	0,111	0,121	0,130	0,137	0,149	
	2	Ap1 max	0,05 x D*	220	-	280	fz	0,044	0,060	0,073	0,084	0,095	0,105	0,113	0,121	0,137	
	3	Ap1 max	0,05 x D*	220	-	260	fz	0,035	0,048	0,058	0,067	0,076	0,084	0,091	0,097	0,109	
S	1	Ap1 max	0,05 x D*	100	-	180	fz	0,044	0,060	0,073	0,084	0,095	0,105	0,113	0,121	0,137	
	2	Ap1 max	0,05 x D*	50	-	80	fz	0,023	0,032	0,038	0,045	0,050	0,056	0,060	0,065	0,074	
	3	Ap1 max	0,05 x D*	120	-	160	fz	0,035	0,048	0,058	0,067	0,076	0,084	0,091	0,097	0,109	
H	4	Ap1 max	0,05 x D*	100	-	120	fz	0,031	0,044	0,053	0,062	0,070	0,077	0,083	0,089	0,100	
	1	Ap1 max	0,05 x D*	160	-	280	fz	0,039	0,054	0,065	0,075	0,084	0,092	0,099	0,106	0,117	
	2	Ap1 max	0,06 x D*	140	-	240	fz	0,030	0,040	0,048	0,056	0,062	0,068	0,073	0,078	0,085	




\* Per i dati di taglio indicati qui sopra, non eccedere complessivamente il valore ae di 0,8mm.

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.

HLa velocità di taglio superiore è utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità più facile) all'interno del gruppo.

I parametri precedenti si basano su condizioni ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

## Dati tecnici • VariMill II • Serie 57N8 • Sistema metrico

Gruppo materiali																			
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)				WS15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cava dal pieno (B), ridurre fz del 20%.												
	A		B		Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro												
	ap	ae	ap	min	max	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0						
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	-	200	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124				
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	-	190	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124				
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	-	160	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114				
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	-	150	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098				
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	-	100	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091				
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	-	75	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071				
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	-	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114				
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	-	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091				
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	-	70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071				
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	-	150	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124				
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	-	130	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114				
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	100	-	130	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091				
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	-	90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114				
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	-	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054	0,061				
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	-	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091				
H	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	-	60	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,074	0,084				
	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	-	140	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098				

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.

La velocità di taglio superiore è utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità più facile) all'interno del gruppo.

I parametri precedenti si basano su condizioni ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**



Dati tecnici • VariMill II™ • Serie 5777 • Sistema metrico

Gruppo materiali																				
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			WP15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.														
	A		B	Velocità di taglio – vc m/min			D1 – Diametro													
	ap	ae	ap	min	max	mm	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0						
P	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	-	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124				
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	-	190	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124				
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	-	160	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114				
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	-	150	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098				
	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	-	100	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091				
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	-	75	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071				
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	-	115	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114				
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	-	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091				
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	-	70	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071				
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	-	150	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124				
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	-	130	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114				
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	100	-	130	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091				
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	-	90	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114				
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	-	40	fz	0,013	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054	0,061				
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	-	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091				
H	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	-	60	fz	0,016	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,074	0,084				
	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	-	140	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098				

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.

La velocità di taglio superiore è utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità più facile) all'interno del gruppo.

I parametri precedenti si basano su condizioni ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

Dati tecnici • VariMill II • Serie 577C • Sistema metrico

Gruppo materiali																				
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			WP15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.														
	A		B	Velocità di taglio – vc m/min			D1 – Diametro													
	ap	ae	ap	min	max	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0					
P	0	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	-	200	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124			
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	-	200	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124			
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	-	190	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124			
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	-	160	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114			
	4	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	-	150	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098			
M	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	-	100	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091			
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	-	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114			
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	-	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091			
K	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	-	70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071			
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	-	150	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124			
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	-	140	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114			
S	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	-	130	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091			
	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	-	90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114			
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	-	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061			
H	3	1,5 x D	0,3 x D	1 x D	60	-	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091			
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	-	60	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084			
	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	-	140	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098			
	2	1,5 x D	0,2 x D	0,5 x D	70	-	120	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071			

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.

La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.

I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

= **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

## Dati tecnici • VariMill II™ ER • Serie 577E • Sistema metrico

Gruppo materiali	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)		WS15PE	Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.										
	Velocità di taglio – vc m/min			D1 – Diametro										
	A	B	min	max	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0	25,0			
P	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	0,071
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091
S	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	0,071
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101	0,114
H	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,032	0,037	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	1,5 x D	0,3 x D	1 x D	25	–	40	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091
H	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,045	0,052	0,064	0,069	0,074	0,084
	2	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088	0,098
H	1	1,5 x D	0,2 x D	0,5 x D	70	–	120	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	0,071

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.

La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.

I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

## Dati tecnici • VariMill II • Serie 57NC • Sistema metrico

Gruppo materiali	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)		WS15PE	Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.													
	Velocità di taglio – vc m/min			D1 – Diametro													
	A	B	min	max	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0			
P	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
S	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	140	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
H	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061
H	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	2	1,5 x D	0,2 x D	0,5 x D	70	–	120	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.

La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.

I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

Dati tecnici • VariMill II™ ER • Serie 57NE • Sistema metrico

Gruppo materiali	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)		WS15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.									
			Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro									
	A	B	min	max	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0	25,0			
	ap	ae	ap											
P	5	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	100	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091
	6	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	50	–	75	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	0,071
M	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	90	–	115	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091
	3	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	60	–	70	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	0,071
S	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	90	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	50	fz	0,032	0,037	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	1,5 x D	0,3 x D	1 x D	40	–	90	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	50	–	60	fz	0,045	0,052	0,064	0,069	0,074	0,084
H	1	1,5 x D	0,5 x D	0,75 x D	80	–	140	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088	0,098
	2	1,5 x D	0,2 x D	0,5 x D	70	–	120	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	0,071

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

★ = PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



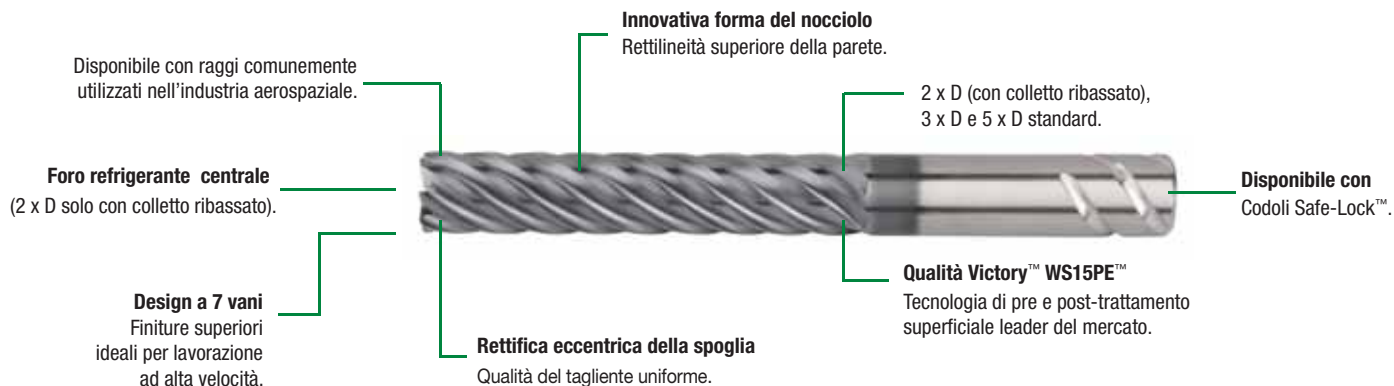
SISTEMI DI UTENSILI

# VariMill III™ ER

## Frese a candela in metallo duro ad alte prestazioni

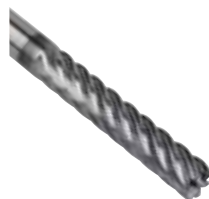
Sette vani con passo variabile per aumentare la produttività grazie a tecniche di lavorazione ad alta velocità come la fresatura trocoidale e la pelatura.

### Materiali:



#### Serie 77NE

- Design della geometria per il titanio e l'acciaio inossidabile.
- Raggi di punta.
- Lunghezza di taglio 2 x D.
- Con colletto ribassato per profondità 5 x D.
- Taglio non centrale.



#### Serie 772E

- Design della geometria per il titanio e l'acciaio inossidabile.
- Raggi di punta.
- Lunghezza di taglio 5 x D.
- Taglio centrale.
- Safe-Lock™.



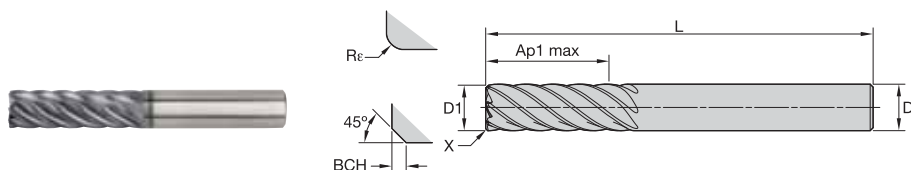
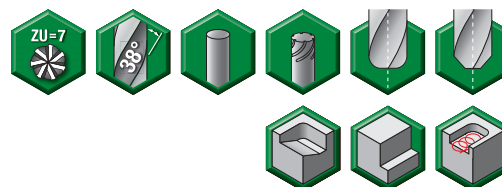
#### Serie 771E

- Design della geometria per il titanio e l'acciaio inossidabile.
- Raggi di punta.
- Lunghezza di taglio 3 x D.
- Taglio centrale.
- Safe-Lock™.



PER ULTERIORI INFORMAZIONI SUI PRODOTTI MOSTRATI, CONSULTARE LE PAGINE B27–B30.

VariMill III™ ER • Serie 771E 772E • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	<input type="radio"/>
M	<input type="radio"/>
K	<input type="radio"/>
N	<input type="radio"/>
S	<input checked="" type="radio"/>
H	<input type="radio"/>

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio Ap1 max	lunghezza L	Re	BCH	SS	WS15PE
771E10004T	10,0	10	30,00	76	—	0,50	—	5978092
771E10024T	10,0	10	30,00	76	0,50	—	—	5978093
772E10004T	10,0	10	50,00	100	—	0,50	—	5978094
772E10024T	10,0	10	50,00	100	0,50	—	—	5978095
771E12005T	12,0	12	36,00	100	—	0,50	—	5978098
771E12025T	12,0	12	36,00	100	0,50	—	—	5978099
772E12005T	12,0	12	60,00	125	—	0,50	—	5978100
772E12005V	12,0	12	60,00	125	—	0,50	V	5978102
772E12025T	12,0	12	60,00	125	0,50	—	—	5978101
772E12025V	12,0	12	60,00	125	0,50	—	V	5978103
771E16006T	16,0	16	48,00	110	—	0,50	—	5978106
771E16026T	16,0	16	48,00	110	0,50	—	—	5978107
772E16006T	16,0	16	80,00	141	—	0,50	—	5978108
772E16006V	16,0	16	80,00	141	—	0,50	V	5978110
772E16026T	16,0	16	80,00	141	0,50	—	—	5978109
772E16026V	16,0	16	80,00	141	0,50	—	V	5978111
771E20007T	20,0	20	60,00	125	—	0,50	—	5978114
771E20027T	20,0	20	60,00	125	0,50	—	—	5978115
772E20007T	20,0	20	100,00	166	—	0,50	—	5978116
772E20027T	20,0	20	100,00	166	0,50	—	—	5978117

NOTA: SS = Tipo di codolo  
V= Safe-Lock™

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

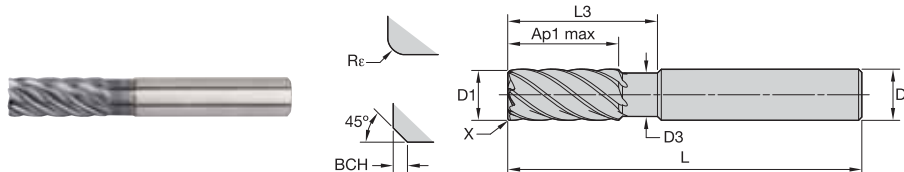
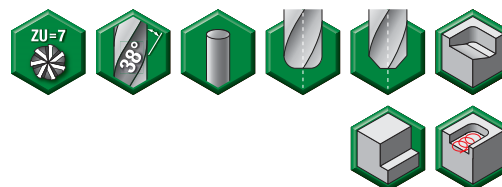
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## VariMill III™ ER • Serie 77NE • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	Blue	○
M	Yellow	○
K	Red	○
N	Green	○
S	Orange	●
H	Grey	○

codice catalogo	D1	D	D3	Profondità di taglio		lunghezza		Rε	BCH	WS15PE
				Ap1 max	L3	L				
77NE10004T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	—	0,50	—	5978039
77NE10024T	10,0	10	9,40	22,00	30,00	76	0,50	—	—	5978040
77NE12005T	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	—	0,50	—	5978096
77NE12025T	12,0	12	11,28	26,00	36,00	83	0,50	—	—	5978097
77NE16006T	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	—	0,50	—	5978104
77NE16026T	16,0	16	15,04	32,00	48,00	100	0,50	—	—	5978105
77NE20007T	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	—	0,50	—	5978112
77NE20027T	20,0	20	18,80	38,00	60,00	115	0,50	—	—	5978113

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Dati tecnici • VariMill III™ ER • Serie 771E • Sistema metrico

Gruppo materiali	Contornatura (A)		WS15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A).					
	A		Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro					
	ap	ae	min	max	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
P	4	3 x D	0,1 x D	90 – 150	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088
	5	3 x D	0,1 x D	60 – 100	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
M	1	3 x D	0,1 x D	90 – 115	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
	2	3 x D	0,1 x D	60 – 80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
S	3	3 x D	0,1 x D	60 – 70	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065
	1	3 x D	0,1 x D	50 – 90	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
H	2	3 x D	0,1 x D	25 – 40	fz	0,032	0,037	0,046	0,050	0,054
	3	3 x D	0,1 x D	60 – 80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
H	4	3 x D	0,1 x D	50 – 60	fz	0,045	0,052	0,064	0,069	0,074
	1	3 x D	0,1 x D	80 – 140	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088
H	2	3 x D	0,1 x D	70 – 120	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

Dati tecnici • VariMill III™ ER • Serie 772E • Sistema metrico

Gruppo materiali	Contornatura (A)		WS15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A).					
	A		Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro					
	ap	ae	min	max	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
P	0	5 x D	0,05 x D	300 – 400	fz	0,086	0,099	0,121	0,130	0,137
	1	5 x D	0,05 x D	300 – 400	fz	0,086	0,099	0,121	0,130	0,137
	2	5 x D	0,05 x D	280 – 380	fz	0,086	0,099	0,121	0,130	0,137
	3	5 x D	0,05 x D	240 – 320	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121
	4	5 x D	0,05 x D	180 – 300	fz	0,065	0,075	0,092	0,099	0,106
	5	5 x D	0,05 x D	120 – 200	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097
M	6	5 x D	0,05 x D	100 – 150	fz	0,048	0,056	0,068	0,073	0,078
	1	5 x D	0,05 x D	180 – 230	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121
	2	5 x D	0,05 x D	120 – 160	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097
K	3	5 x D	0,05 x D	120 – 140	fz	0,048	0,056	0,068	0,073	0,078
	1	5 x D	0,05 x D	240 – 300	fz	0,086	0,099	0,121	0,130	0,137
S	2	5 x D	0,05 x D	220 – 280	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121
	3	5 x D	0,05 x D	220 – 260	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097
	1	5 x D	0,05 x D	100 – 180	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121
	2	5 x D	0,05 x D	50 – 80	fz	0,038	0,045	0,056	0,060	0,065
H	3	5 x D	0,05 x D	120 – 160	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097
	4	5 x D	0,05 x D	100 – 120	fz	0,053	0,062	0,077	0,083	0,089
H	1	5 x D	0,05 x D	160 – 280	fz	0,065	0,075	0,092	0,099	0,106
	2	5 x D	0,06 x D	140 – 240	fz	0,048	0,056	0,068	0,073	0,078

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

Dati tecnici • VariMill III™ ER • Serie 77NE • Semifinitura • Sistema metrico

Gruppo materiali	Contornatura (A)		WS15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A).							
	A		Velocità di taglio – vc m/min			D1 – Diametro						
	ap	ae	min	max	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0		
	1 x D	0,15 x D			fz							
P	4	1 x D	0,15 x D	90	–	150	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088
	5	1 x D	0,15 x D	60	–	100	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
M	1	1 x D	0,15 x D	90	–	115	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
	2	1 x D	0,15 x D	60	–	80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
S	3	1 x D	0,15 x D	60	–	70	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065
	1	1 x D	0,15 x D	50	–	90	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
	2	1 x D	0,15 x D	25	–	40	fz	0,032	0,037	0,046	0,050	0,054
	3	1 x D	0,15 x D	60	–	80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
H	4	1 x D	0,15 x D	50	–	60	fz	0,045	0,052	0,064	0,069	0,074
	1	1 x D	0,15 x D	80	–	140	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088
	2	1 x D	0,15 x D	70	–	120	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065

Dati tecnici • VariMill III ER • Serie 77NE • Finitura • Sistema metrico

Gruppo materiali	Contornatura (A)		WS15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A).							
	A		Velocità di taglio – vc m/min			D1 – Diametro						
	ap	ae	min	max	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0		
	Ap1 max	0,06 x D			fz							
P	4	Ap1 max	0,06 x D	180	–	300	fz	0,065	0,075	0,092	0,099	0,106
	5	Ap1 max	0,06 x D	120	–	200	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097
M	1	Ap1 max	0,06 x D	180	–	230	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121
	2	Ap1 max	0,06 x D	120	–	160	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097
S	3	Ap1 max	0,06 x D	120	–	140	fz	0,048	0,056	0,068	0,073	0,078
	1	Ap1 max	0,06 x D	100	–	180	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121
	2	Ap1 max	0,06 x D	50	–	80	fz	0,038	0,045	0,056	0,060	0,065
	3	Ap1 max	0,06 x D	120	–	160	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097
H	4	Ap1 max	0,06 x D	100	–	120	fz	0,053	0,062	0,077	0,083	0,089
	1	Ap1 max	0,06 x D	160	–	280	fz	0,065	0,075	0,092	0,099	0,106
	2	Ap1 max	0,06 x D	140	–	240	fz	0,048	0,056	0,068	0,073	0,078

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

★ = PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.



# Componenti per motori



Rotore turbina integrale  
(IBR)



Paletta singola



Staffa



Depressore  
di tenuta



WIDIA™ offre strategie di lavorazione e tecnologie innovative per gli utensili che riducono il tempo ciclo e aumentano i costi.

PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI



Applicazione WIDIA NOVO™  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



App mobile WIDIA™ Machining Central  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

[youtube.com/WIDIASolutions](https://youtube.com/WIDIASolutions)

[linkedin.com/WIDIAProductGrp](https://linkedin.com/WIDIAProductGrp)

[facebook.com/WIDIAProductGrp](https://facebook.com/WIDIAProductGrp)

**WIDIA**

Per maggiori informazioni, visitate [widia.com](http://widia.com)

# Victory™ X-Feed™

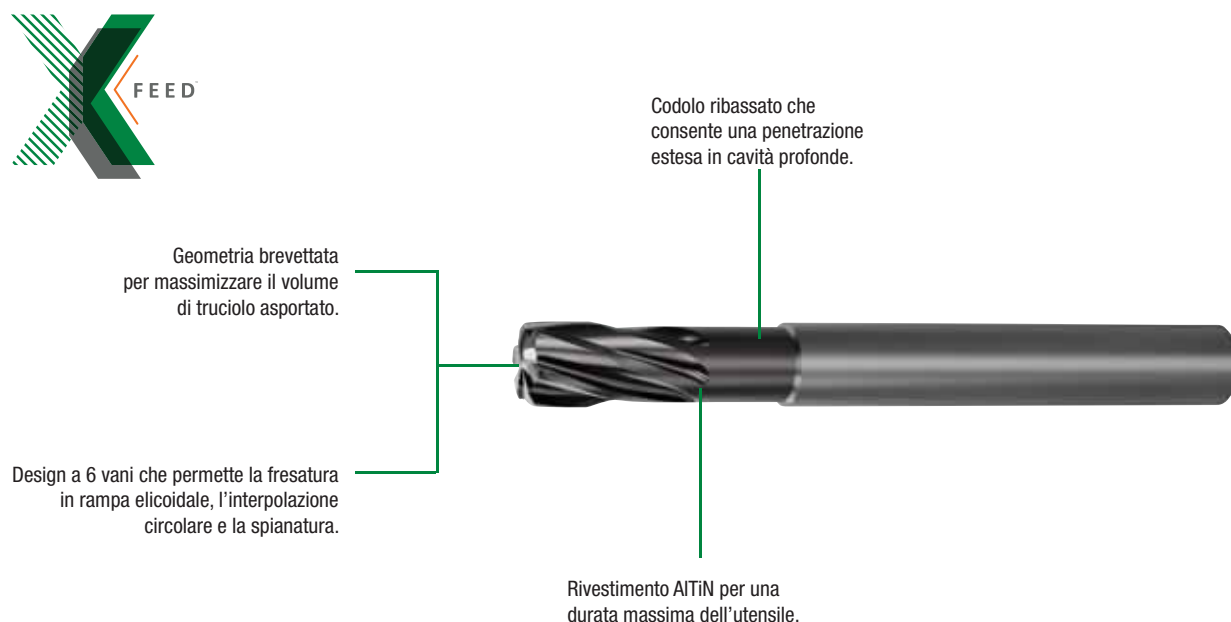
## Frese a candela in metallo duro ad alte prestazioni

Le frese a candela X-Feed riducono in maniera significativa il tempo di produzione utilizzando più taglienti effettivi rispetto a un utensile in metallo duro convenzionale. Il design con colletto ribassato per profondità estese è ideale per la fresatura di tasche con tecniche di lavorazione tridimensionali come la fresatura in rampa e l'interpolazione elicoidale. Durante la spianatura la geometria frontale brevettata è in pieno contatto con il pezzo da lavorare, eseguendo una profondità radiale fino al 55% rispetto al 5–10% degli utensili a testa sferica.

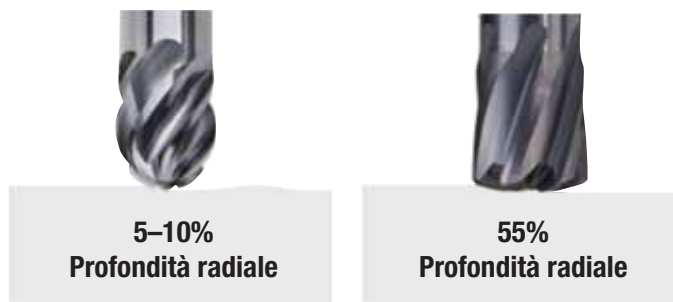
### Materiali:



- Lavorazione di materiali temprati che vanno da 37–67HRC, acciai inossidabili e leghe resistenti al calore.
- Un unico utensile per operazioni di sgrossatura e finitura.
- Design a 6 vani brevettato per aumentare la produttività.
- Profondità utile 3 x D.

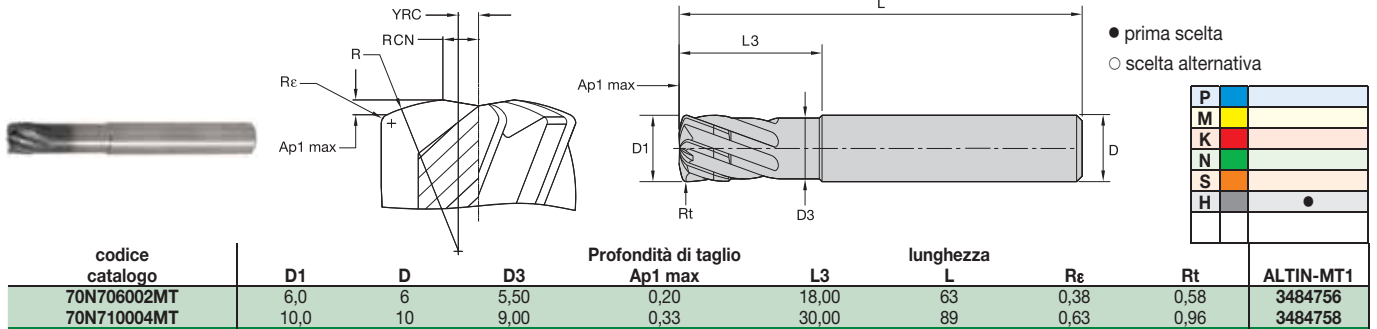


**Frese a candela a testa sferica: maggiore profondità radiale contro versione standard.**



PER ULTERIORI INFORMAZIONI SUI PRODOTTI MOSTRATI, CONSULTARE LE PAGINE B33–B35.

## Serie 70N7 • Materiali duri • Sistema metrico



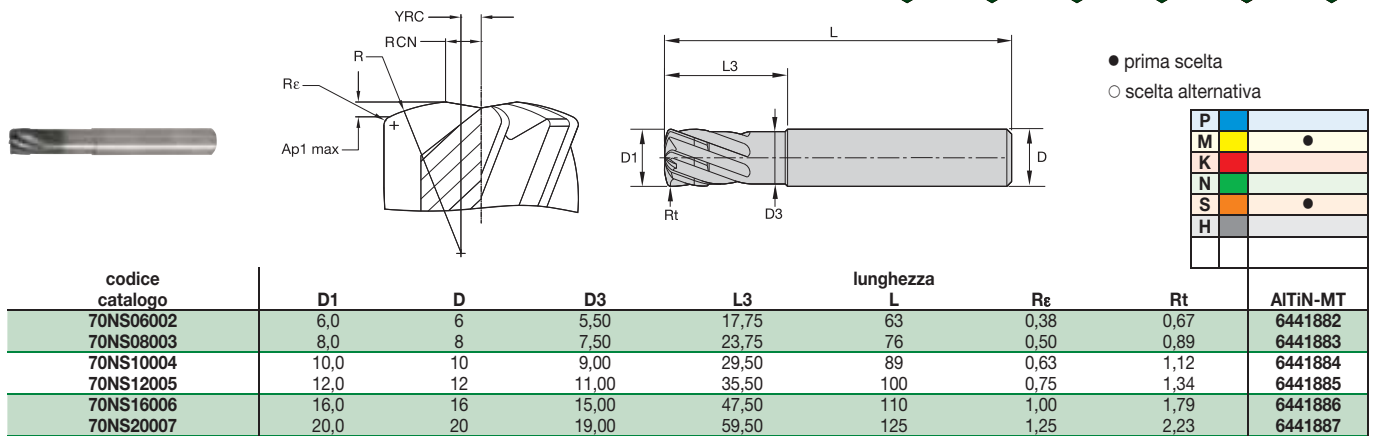
NOTA: YRC = distanza dalla linea centrale alla corona del raggio R.

RCN = distanza dalla linea centrale all'inizio del tagliente. Questa dimensione è anche utile per determinare la misura minima del cerchio per operazioni in rampa elicoidale.

R = dimensione raggio.

Rε = raggio di spallamento o raggio all'angolo della fresa.

## Serie 70NS • Acciaio inossidabile/Leghe resistenti al calore • Sistema metrico



NOTA: YRC = distanza dalla linea centrale alla corona del raggio R.

RCN = distanza dalla linea centrale all'inizio del tagliente. Questa dimensione è anche utile per determinare la misura minima del cerchio per operazioni in rampa elicoidale.

R = dimensione raggio.

Rε = raggio di spallamento o raggio all'angolo della fresa.



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## Dati tecnici • Serie 70N7 • Materiali duri • Sistema metrico

Gruppo materiali													
	Profilatura		AITIN			Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per profilatura 3D (A)							
	A		Velocità di taglio – vc m/min			D1 – Diametro							
	ap	ae	min		max	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
<b>H</b>	2	0,03 x D	0,55 x D	100	–	120	fz	0,200	0,300	0,300	0,400	0,500	0,600
	3	0,03 x D	0,55 x D	80	–	100	fz	0,200	0,300	0,300	0,400	0,500	0,600
	4	0,03 x D	0,55 x D	50	–	70	fz	0,150	0,200	0,250	0,300	0,400	0,500

Elenco utensili 70N7															
Parametri geometrici									Guida per rampa di interpolazione circolare e lineare						
									Interpolazione circolare			Interpolazione lineare			
									Gamma diametro foro consentita			Lunghezza calcolata, in mm, per angolo di rampa			
diametro	Ap1 max	Rfm	Rt	Rc	Xfm	Yfm	YD	Numero	Angolo di rampa (gradi)						
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	vani	Più piccolo	Più largo	1	2	3	4	5
6	0,20	9	0,58	0,375	0,20	0,75	1,26	6	8,52	12	11,51	5,75	3,83	2,87	2,30
8	0,27	12	0,77	0,500	0,27	1,00	1,68	6	11,36	16	15,34	7,67	5,11	3,83	3,06
10	0,33	15	0,96	0,625	0,33	1,25	2,10	6	14,2	20	19,18	9,58	6,39	4,79	3,83
12	0,40	18	1,15	0,750	0,40	1,50	2,52	6	17,04	24	23,01	11,50	7,66	5,74	4,59
16	0,54	24	1,54	1,000	0,54	2,00	3,36	6	22,72	32	30,68	15,34	10,22	7,66	6,12
20	0,67	30	1,92	1,250	0,67	2,50	4,20	6	28,4	40	38,35	19,17	12,77	9,57	7,65
Avanzamento consigliato											100%	70%	50%	30%	10%

NOTA: I parametri precedenti si basano su condizioni ideali. Per centri di lavoro con cono più piccolo, regolare i parametri in base a diametri >di 12mm.

= PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.

## Dati tecnici • Serie 70NS • Acciaio inossidabile/Leghe resistenti al calore • Sistema metrico

Gruppo materiali														
	Profilatura		AlTiN-MT			Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per profilatura 3D (A)								
	A		Velocità di taglio – Vc m/min			D1 – Diametro								
	ap	ae	min		max	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0	
M	1	0,5 x D	0,55 x D	90	–	115	fz	0,300	0,400	0,500	0,540	0,720	0,900	1,125
	2	0,5 x D	0,55 x D	60	–	80	fz	0,240	0,320	0,400	0,480	0,640	0,800	1,000
S	3	0,5 x D	0,55 x D	60	–	70	fz	0,240	0,320	0,400	0,480	0,640	0,800	1,000
	1	0,5 x D	0,55 x D	50	–	90	fz	0,270	0,360	0,450	0,500	0,650	0,800	1,000
	2	0,5 x D	0,55 x D	50	–	80	fz	0,240	0,320	0,400	0,480	0,600	0,700	0,900
	3	0,5 x D	0,55 x D	25	–	40	fz	0,180	0,240	0,300	0,350	0,430	0,500	0,600
	4	0,5 x D	0,55 x D	50	–	60	fz	0,210	0,280	0,350	0,420	0,560	0,700	0,875

70NS Sistema metrico															
Parametri geometrici									Guida per rampa di interpolazione circolare e lineare						
									Interpolazione circolare		Interpolazione lineare				
Gamma diametro foro consentita									Lunghezza calcolata, in mm, per angolo di rampa						
									Angolo di rampa (gradi)						
diametro	Ap1 max	Rfm	Rt	Rc	Xfm	Yfm	YD	Numero	Più piccolo	Più largo	1	2	3	4	5
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	vani							
6	0,32	6	0,67	0,375	0,338	0,75	1,26	6	8,52	12	18,12	9,06	6,03	4,52	3,61
8	0,42	8	0,89	0,500	0,450	1,00	1,68	6	11,36	16	24,16	12,08	8,05	6,03	4,82
10	0,53	10	1,12	0,625	0,562	1,25	2,10	6	14,2	20	30,20	15,09	10,06	7,54	6,02
12	0,63	12	1,34	0,750	0,674	1,50	2,52	6	17,04	24	36,24	18,11	12,07	9,05	7,23
16	0,84	16	1,79	1,000	0,915	2,00	3,36	6	22,72	32	48,31	24,15	16,09	12,06	9,64
20	1,05	20	2,23	1,250	1,124	2,50	4,20	6	28,4	40	60,39	30,19	20,11	15,08	12,05
25	1,25	25	2,90	1,5625	1,405	3,1250	5,25	6	35,5	50	70,61	35,80	23,85	17,88	14,29
Avanzamento consigliato											30	30	30	30	10%

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

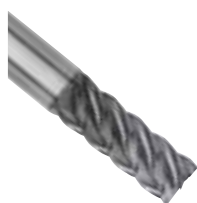
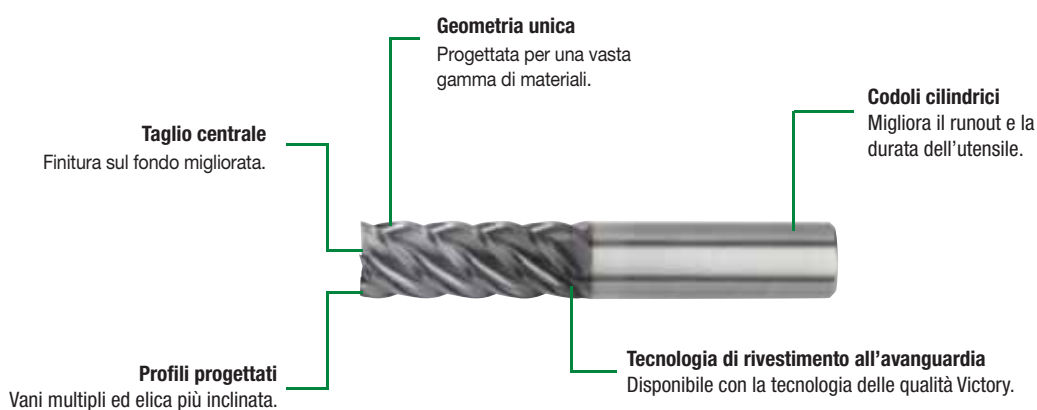
= **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

# Finitori HP

Frese a candela in metallo duro ad alte prestazioni • Finitura

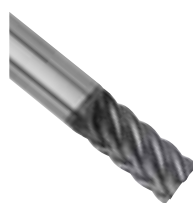
Geometrie specifiche, con la tecnologia di rivestimento all'avanguardia, e qualità Victory™ per acciai, acciai inossidabili, leghe resistenti al calore e titanio.

## Materiali:



### Serie D503/4503

- Taglio centrale.
- Elica più inclinata.
- Per una vasta gamma di materiali.
- 3 vani



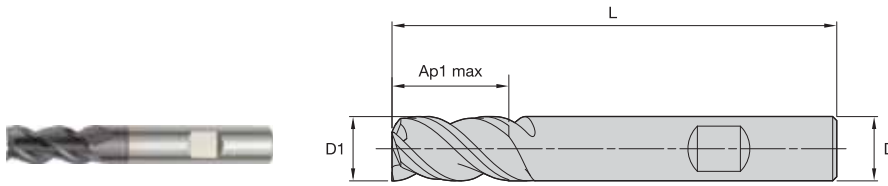
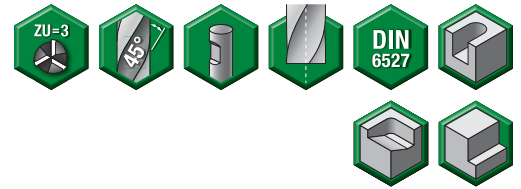
### Serie D507/D517

- Taglio centrale.
- 6 vani.
- Elica più inclinata.
- Utilizzare per una finitura eccellente in diversi materiali.



PER ULTERIORI INFORMAZIONI SUI PRODOTTI MOSTRATI, CONSULTARE LE PAGINE B37–B40.

## Serie D513 • Sistema metrico

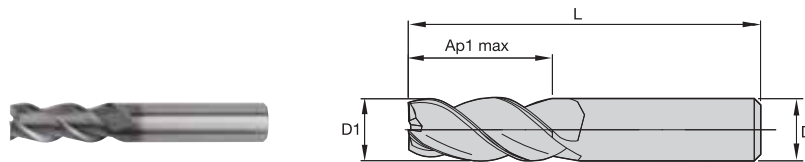
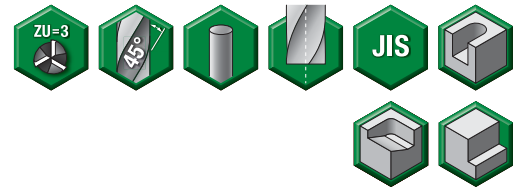


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio Ap1 max	lunghezza L	TIALN
D51303002RW	3.0	6	7.00	57	1661680

## Serie 4503 JJ • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	○
N	○
S	○
H	○

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio Ap1 max	lunghezza L	WP15PE
450301001T	1,0	4	3,00	50	5559170
450301501T	1,5	4	3,00	50	5559171
450302001T	2,0	4	3,00	50	5559172
450303002T	3,0	6	8,00	50	5559175
450304002T	4,0	6	12,00	50	5559177
450304502T	4,5	6	14,00	50	5559178
450306002T	6,0	6	16,00	50	5559180



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI

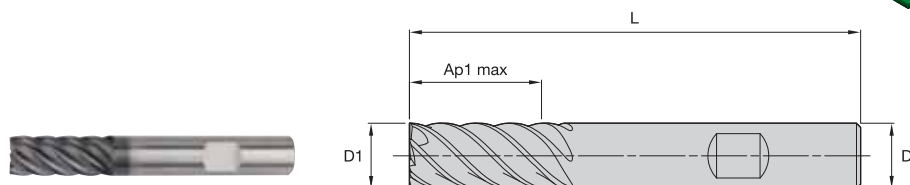
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## Serie D507 D517 • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	<input checked="" type="radio"/>
M	<input type="radio"/>
K	<input type="radio"/>
N	<input type="radio"/>
S	<input type="radio"/>
H	<input checked="" type="radio"/>

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		Lunghezza	WP15PE
			Ap1 max	L		
D50706002W	6,0	6	10,00	54	5559100	
D51706002W	6,0	6	13,00	57	5559108	
D50708003W	8,0	8	12,00	58	5559101	
D51708003W	8,0	8	19,00	63	5559109	
D50710004W	10,0	10	14,00	66	5559102	
D51710004W	10,0	10	22,00	72	5559110	
D50712005W	12,0	12	16,00	73	5559103	
D51712005W	12,0	12	26,00	83	5559111	
D50716006W	16,0	16	22,00	82	5559105	
D51716006W	16,0	16	32,00	92	5559113	



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



## Dati tecnici • Serie D513 • Sistema metrico

Gruppo materiali																						
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			TiAlN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cava dal pieno (B), ridurre fz del 20%.																
	A		B	Velocità di taglio - vc m/min		D1 – Diametro																
	ap	ae	ap	min	max	mm	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0				
P	0	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	150	-	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	1	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	150	-	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	2	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	140	-	190	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	3	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	120	-	160	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
	4	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	90	-	150	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088		
	5	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	60	-	100	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081		
M	6	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	50	-	75	fz	0,008	0,012	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065		
	1	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	90	-	115	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
	2	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	60	-	80	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081		
K	3	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	60	-	70	fz	0,008	0,012	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065		
	1	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	120	-	150	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	2	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	110	-	140	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
S	3	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	110	-	130	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081		
	1	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	50	-	90	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
	2	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	25	-	40	fz	0,006	0,009	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054		
H	3	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	60	-	80	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081		
	4	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	50	-	60	fz	0,007	0,011	0,016	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074		
H	1	1,25 x D	0,2 x D	0,25 x D	80	-	140	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088		

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

## Dati tecnici • Serie 4503 JJ • Sistema metrico

Gruppo materiali																								
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			WP15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cava dal pieno (B), ridurre fz del 20%.																		
	A		B	Velocità di taglio - vc m/min		D1 – Diametro																		
	ap	ae	ap	min	max	mm	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0		
P	0	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	150	-	200	fz	0,007	0,010	0,014	0,017	0,021	0,025	0,028	0,032	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,108	0,114
	1	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	150	-	200	fz	0,007	0,010	0,014	0,017	0,021	0,025	0,028	0,032	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,108	0,114
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	140	-	190	fz	0,007	0,010	0,014	0,017	0,021	0,025	0,028	0,032	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,108	0,114
	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	120	-	160	fz	0,006	0,008	0,011	0,014	0,017	0,020	0,023	0,027	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
	4	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	90	-	150	fz	0,005	0,008	0,010	0,013	0,016	0,019	0,021	0,024	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088
	5	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	60	-	100	fz	0,005	0,007	0,009	0,012	0,014	0,017	0,019	0,022	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
M	6	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	-	75	fz	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065
	1	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	90	-	115	fz	0,006	0,008	0,011	0,014	0,017	0,020	0,023	0,027	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	60	-	80	fz	0,005	0,007	0,009	0,012	0,014	0,017	0,019	0,022	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
K	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	60	-	70	fz	0,004	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065
	1	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	120	-	150	fz	0,007	0,010	0,014	0,017	0,021	0,025	0,028	0,032	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,108	0,114
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	110	-	140	fz	0,006	0,008	0,011	0,014	0,017	0,020	0,023	0,027	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
S	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	110	-	130	fz	0,005	0,007	0,009	0,012	0,014	0,017	0,019	0,022	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	-	90	fz	0,006	0,008	0,011	0,014	0,017	0,020	0,023	0,027	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	-	40	fz	0,003	0,005	0,006	0,008	0,009	0,011	0,013	0,014	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,050	0,054
H	3	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	60	-	80	fz	0,005	0,007	0,009	0,012	0,014	0,017	0,019	0,022	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081
	4	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	50	-	60	fz	0,003	0,005	0,007	0,009	0,011	0,014	0,016	0,018	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,064	0,069	0,074
H	1	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	80	-	140	fz	0,005	0,008	0,010	0,013	0,016	0,019	0,021	0,024	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

= **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

## Dati tecnici • Serie D507 • Sistema metrico

Gruppo materiali	Contornatura (A)		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A).													
	A		Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro											
	ap	ae	min	max	mm	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0		
	ap	ae	min	max	mm	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0		
P	0	1,0 x D	0,2 x D	150	–	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	1,0 x D	0,2 x D	150	–	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	1,0 x D	0,2 x D	140	–	190	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	1,0 x D	0,1 x D	120	–	160	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	1,0 x D	0,1 x D	90	–	150	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
	5	1,0 x D	0,1 x D	60	–	100	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
M	6	1,0 x D	0,1 x D	50	–	75	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
	1	1,0 x D	0,1 x D	90	–	115	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	1,0 x D	0,1 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
K	3	1,0 x D	0,1 x D	60	–	70	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
	1	1,0 x D	0,1 x D	120	–	150	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
S	2	1,0 x D	0,1 x D	110	–	140	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	3	1,0 x D	0,1 x D	110	–	130	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	1	1,0 x D	0,1 x D	50	–	90	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
H	2	1,0 x D	0,1 x D	25	–	40	fz	0,013	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054
	3	1,0 x D	0,15 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	4	1,0 x D	0,15 x D	50	–	60	fz	0,016	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074
	1	1,0 x D	0,1 x D	80	–	140	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088

## Dati tecnici • Serie D517 • Sistema metrico

Gruppo materiali	Contornatura (A)		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A).													
	A		Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro											
	ap	ae	min	max	mm	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0		
	ap	ae	min	max	mm	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0		
P	0	Ap1 max	0,05 x D	150	–	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	Ap1 max	0,05 x D	150	–	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,05 x D	140	–	190	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	Ap1 max	0,05 x D	120	–	160	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	Ap1 max	0,05 x D	90	–	150	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
	5	Ap1 max	0,05 x D	60	–	100	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
M	6	Ap1 max	0,05 x D	50	–	75	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
	1	Ap1 max	0,05 x D	90	–	115	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	Ap1 max	0,05 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
K	3	Ap1 max	0,05 x D	60	–	70	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
	1	Ap1 max	0,05 x D	120	–	150	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
S	2	Ap1 max	0,05 x D	110	–	140	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	3	Ap1 max	0,05 x D	110	–	130	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	1	Ap1 max	0,04 x D	50	–	90	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
H	2	Ap1 max	0,04 x D	25	–	40	fz	0,013	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054
	3	Ap1 max	0,05 x D	60	–	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	4	Ap1 max	0,05 x D	50	–	60	fz	0,016	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074
	1	Ap1 max	0,04 x D	80	–	140	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088

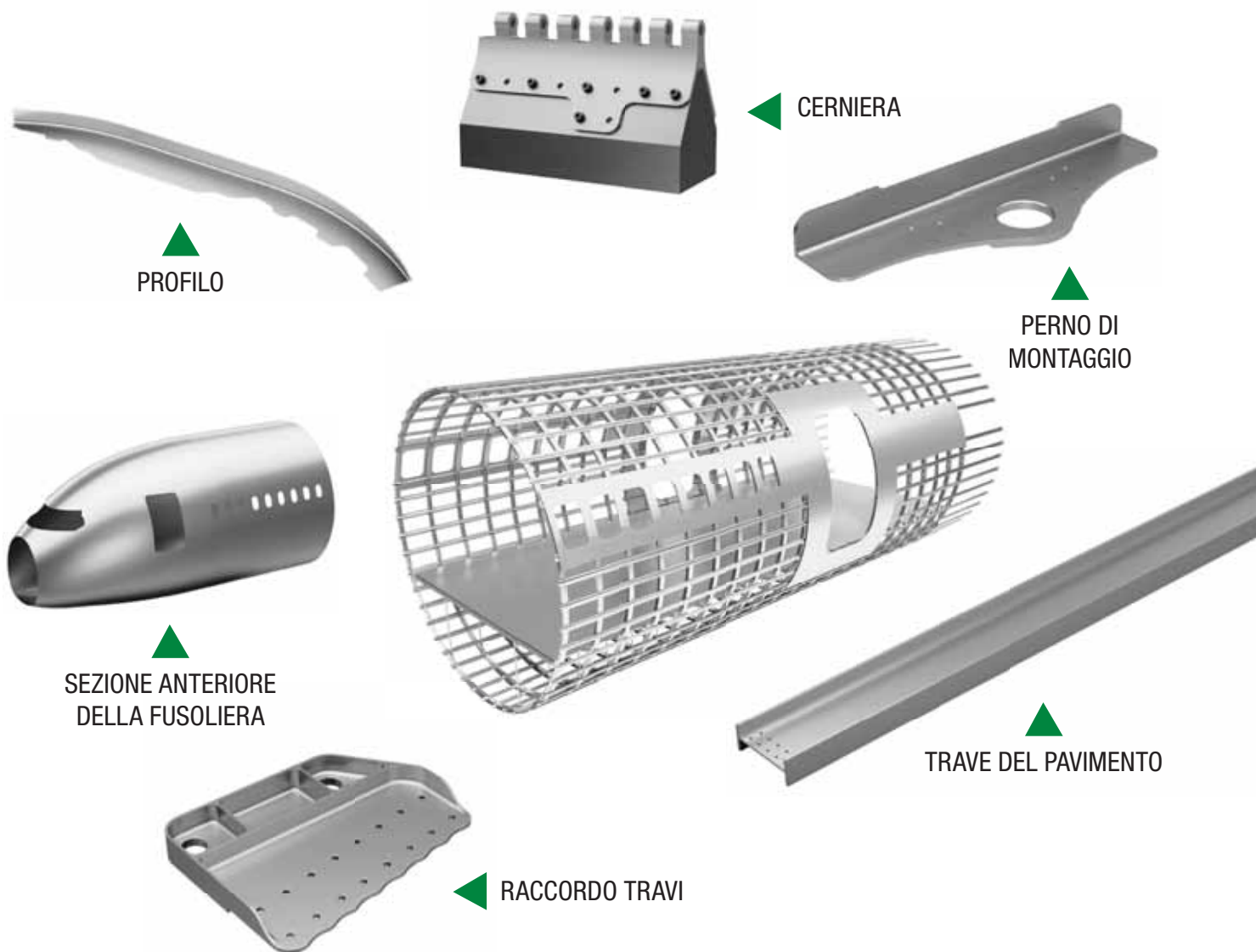
NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 Per una migliore finitura superficiale, ridurre le avanzamento per dente.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

# Struttura



WIDIA™ offre strategie di lavorazione e soluzioni avanzate per l'industria aerospaziale, come quelle di seguito indicate.



PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI



Applicazione WIDIA NOVO™  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



App mobile WIDIA™ Machining Central  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

# Sgrossatore HP

Frese a candela in metallo duro ad alte prestazioni • Sgrossatura

## Profili dello sgrassatore

### Frese a candela per finitura

Tagliante dritto  
Ra = 0,5–0,8  
Rz = 4–6  
Potenza inferiore  
Velocità di avanzamento  
maggiore

### Sgrossatore profilo piatto poco profondo

Profilo piatto  
Ra = 2,5–3,5  
Rz = 20–25  
Consumo energetico ridotto  
Velocità di avanzamento più elevata,  
meno sensibile alle vibrazioni, buona  
resistenza all'usura; buona finitura  
superficiale che è migliore degli  
utensili finitori.

### Sgrossatore con profilo sottile

Profilo corda  
Ra = 12–14  
Rz = 90–110  
Consumo energetico ridotto  
Velocità di avanzamento più elevata,  
non sensibile alle vibrazioni, buona  
resistenza all'usura.

### Consumo energetico



### Nome profilo Profilo piatto poco profondo

#### Area applicazione:

Ampia gamma di prodotti per coprire la maggior parte delle applicazioni nei segmenti del mercato aerospaziale. Principalmente per acciaio duro, acciaio inossidabile e leghe resistenti al calore per profilatura e scanalatura, ottima evacuazione del truciolo e resistenza all'usura. Fornirà una finitura superficiale Ra 2,5-3,5 Rz 20-25.

### Nome profilo Sgrossatore con profilo sottile

#### Area applicazione:

Ampia gamma di prodotti per coprire la maggior parte delle applicazioni dell'ingegneria generale, nonché segmenti del mercato aerospaziale. Principalmente per applicazioni in acciaio di profilatura e di scanalatura, assorbe meno potenza nella lavorazione. Fornirà la finitura superficiale Ra 12-14 Rz 90-110.

### Nome profilo Con rompitruciolo

#### Area applicazione:

Ampia gamma di prodotti per coprire la maggior parte delle applicazioni dell'ingegneria generale, nonché segmenti del mercato aerospaziale. Principalmente per applicazioni in acciaio e acciaio inossidabile di profilatura e scanalatura, assorbe meno potenza nella lavorazione. Fornirà una finitura superficiale Ra 2,5-3,5 Rz 20-25.



#### DQ13

- Taglio centrale.
- Profilo rompitruciolo.
- Tutti i materiali ferrosi.



#### 4906

- Taglio centrale.
- Profilo sottile.
- Tutti i materiali ferrosi.



#### Serie 4976/4U70

- Taglio centrale.
- Profilo piatto poco profondo.
- Acciai, acciaio inossidabile e leghe resistenti al calore.



#### 4U50

- Sgrossatore con profilo piatto poco profondo.
- 4–6 vani a spaziatura variabile.
- Profondità di taglio corta e con colletto esteso 3 x D.
- Acciaio inossidabile e leghe resistenti al calore.
- Taglio centrale.



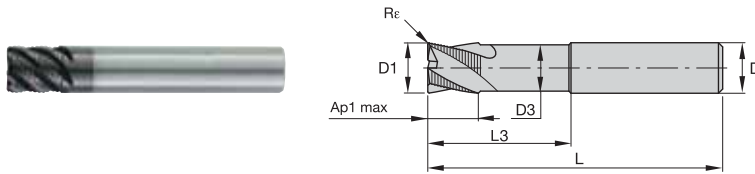
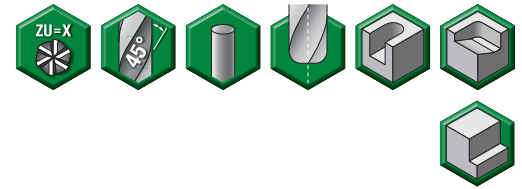
#### 4U80

- Sgrossatore con profilo poco profondo.
- 4–6 vani a spaziatura variabile.
- Profondità di taglio normale.
- Acciaio inossidabile e leghe resistenti al calore.
- Taglio centrale.



PER ULTERIORI INFORMAZIONI SUI PRODOTTI MOSTRATI,  
CONSULTARE LE PAGINE B43–B50.

## Serie 4U50 • Sistema metrico

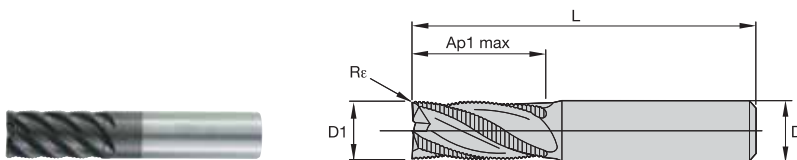
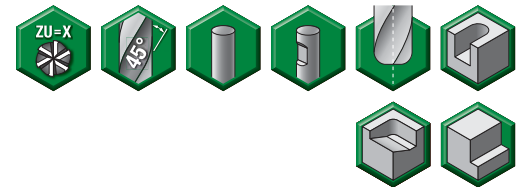


- prima scelta
- scelta alternativa

P		
M		●
K		
N		●
S		
H		

codice catalogo	D1	D	D3	Profondità di taglio		lunghezza		Re	ZU	WS15PE
				Ap1 max	L3	L				
4U50M080R3TC	8,0	8	7,52	8,00	24,00	63	0,30	4	6431404	
4U50M100R4TE	10,0	10	9,40	10,00	30,00	72	0,50	4	6431405	
4U50M120R5TE	12,0	12	11,28	12,00	36,00	83	0,50	4	6431406	
4U50M160R6TE	16,0	16	15,04	16,00	48,00	92	0,50	6	6431407	
4U50M200R7TG	20,0	20	18,80	20,00	60,00	104	1,00	6	6431408	

## Serie 4U80 • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P		
M		●
K		
N		●
S		
H		

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		lunghezza		Re	ZU	WS15PE
			Ap1 max	L	L				
4U80M060R2TC	6,0	6	13,00	57	57	0,30	4	6431246	
4U80M080R3TC	8,0	8	16,00	63	63	0,30	4	6431247	
4U80M100R4TE	10,0	10	22,00	72	72	0,50	4	6431248	
4U80M120R5TE	12,0	12	26,00	83	83	0,50	4	6431249	
4U80M160R6TE	16,0	16	32,00	92	92	0,50	6	6431250	
4U80M200R7TG	20,0	20	38,00	104	104	1,00	6	6431401	
4U80M250R8TG	25,0	25	45,00	121	121	1,00	6	6431402	



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI

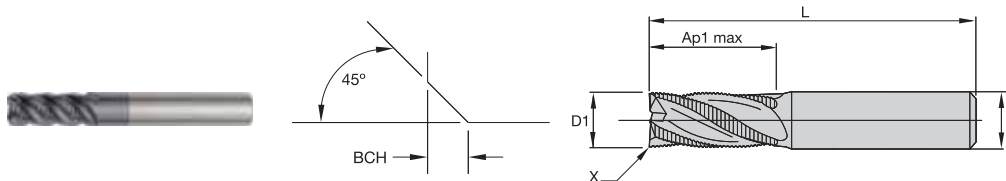
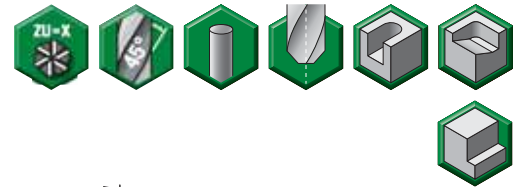
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## Serie 4970 • Sistema metrico

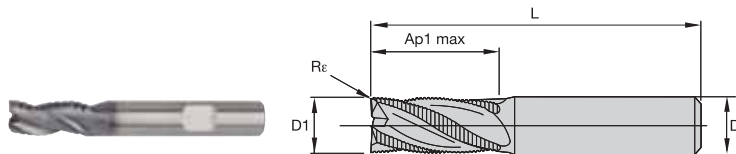
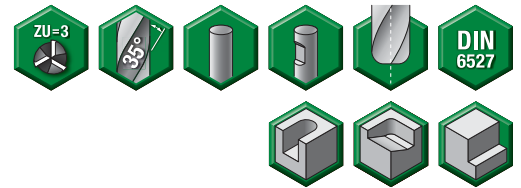


● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	■	●
M	■	○
K	■	●
N	■	○
S	■	●
H	■	○

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		lunghezza	BCH	ZU	TiAlN-LT
			Ap1 max	L3	L			
497008003LT	8,0	8	16,00	16,00	63	0,60	6	1657243

## Serie DQ13 • Sistema metrico



● prima scelta  
○ scelta alternativa

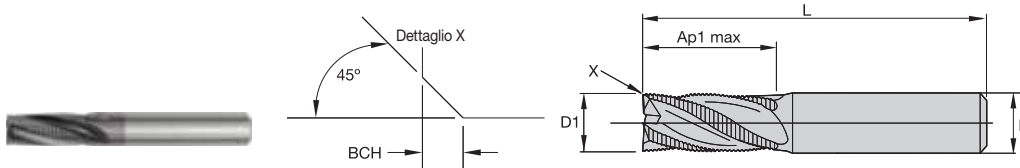
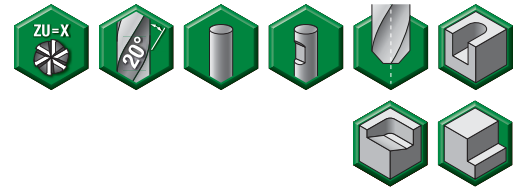
P	■	●
M	■	○
K	■	●
N	■	○
S	■	●
H	■	○

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		lunghezza	Re	WP15PE
			Ap1 max	L3	L		
DQ1303002W	3,0	6	7,00		54	0,25	5560536
DQ1305002W	5,0	6	10,00		57	0,25	5560538
DQ1306002W	6,0	6	10,00		57	0,45	5560539
DQ1312005W	12,0	12	22,00		83	0,45	5560703
DQ1314014W	14,0	14	22,00		83	0,45	5560704



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## Serie 4906 • Sistema metrico

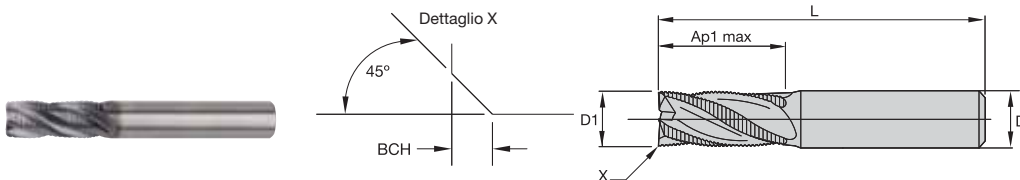
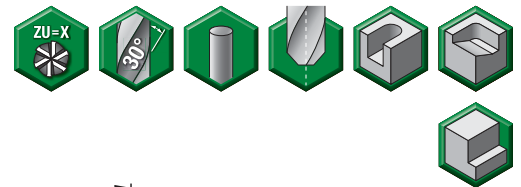


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	●

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio Ap1 max	lunghezza L	BCH	ZU	WP15PE
490605002RW	5,0	6	13,00	57	0,30	3	1657010
490606002RW	6,0	6	13,00	57	0,30	3	1657019
490607003RW	7,0	8	16,00	63	0,30	3	1657025
490608003RW	8,0	8	16,00	63	0,30	3	1657034
490610004RT	10,0	10	22,00	72	0,50	4	1657050
490610004RW	10,0	10	22,00	72	0,50	4	1657051
490612005RT	12,0	12	26,00	83	0,50	4	1657063
490612005RW	12,0	12	26,00	83	0,50	4	1657064
490616006RT	16,0	16	32,00	92	0,50	4	1657096
490616006RW	16,0	16	32,00	92	0,50	4	1657097
490620007RW	20,0	20	38,00	104	0,50	4	1657113

## Serie 4976 - Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	●

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio Ap1 max	lunghezza L	BCH	ZU	WP15PE
497604002T	4,0	6	8,00	57	0,30	3	5560708
497605002T	5,0	6	13,00	57	0,30	3	5560709
497606002T	6,0	6	13,00	57	0,30	3	5560710
497608003T	8,0	8	16,00	63	0,30	3	5560711
497610004T	10,0	10	22,00	72	0,50	4	5560712
497612005T	12,0	12	26,00	83	0,50	4	5560713
497614014T	14,0	14	26,00	83	0,50	4	5560714
497616006T	16,0	16	32,00	92	0,50	4	5560715
497620007T	20,0	20	38,00	104	0,50	4	5560717

FRESATURA A INSERTI

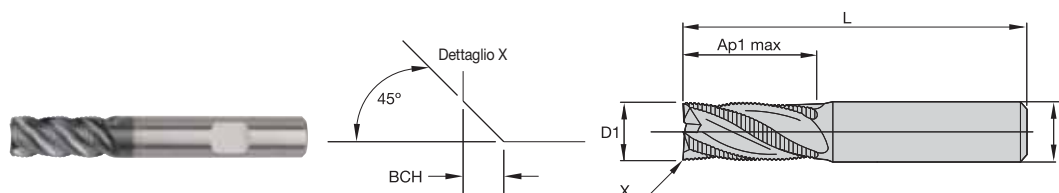
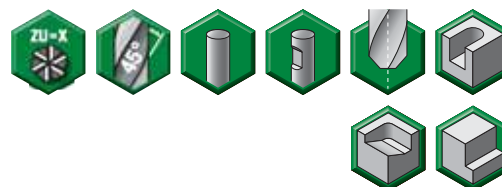
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## Serie 4U70 • Sistema metrico

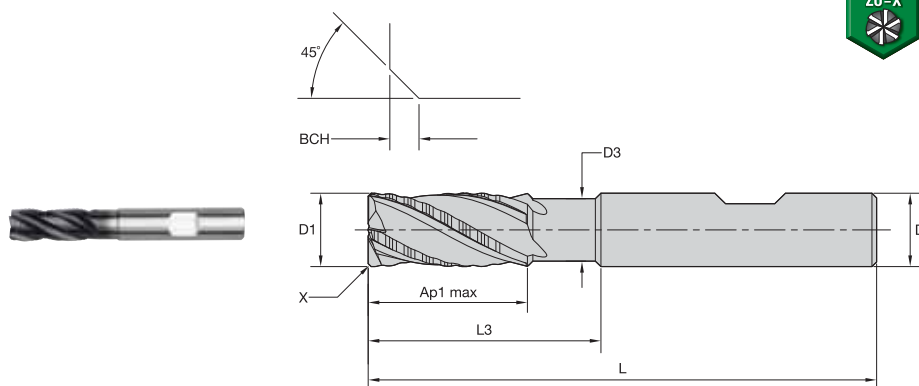
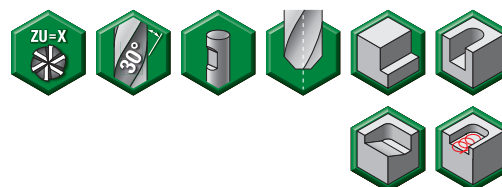


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	●	○
S	○	○
H	●	○

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		lunghezza		BCH	ZU	WP15PE
			Ap1 max	L3	L				
4U7006002W	6,0	6	13,00		57		0,30	4	5583436
4U7008003W	8,0	8	16,00		63		0,40	4	5583437
4U7012005W	12,0	12	26,00		83		0,60	4	5583439
4U7016006W	16,0	16	32,00		92		0,60	6	5583440
4U7016046T	16,0	16	32,00		92		0,60	4	5583431
4U7020047T	20,0	20	38,00		104		1,00	4	5583433

## Serie 49N6 • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	●	○
S	○	○
H	●	○

codice catalogo	D1	D	D3	Profondità di taglio		lunghezza		BCH	ZU	WP15PE
				Ap1 max	L3	L				
49N606002MW	6,0	6	5,50	13,00	21,00	57		0,30	3	3474585
49N608003MW	8,0	8	7,50	16,00	27,00	63		0,30	3	3474587
49N610004MW	10,0	10	9,50	22,00	32,00	72		0,50	4	3474589
49N612005MW	12,0	12	11,00	26,00	38,00	83		0,50	4	3474591
49N616006MW	16,0	16	15,00	32,00	44,00	92		0,50	4	3474594



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



## Dati tecnici • Serie 4U50 • Sistema metrico

Gruppo materiali					★												
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			WS15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.											
	A		B	Velocità di taglio – Vc m/min			D1 – Diametro										
	ap	ae	ap	min	max	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0		
M	1	0,8 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	0,8 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	3	0,8 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
S	1	0,8 x D	0,4 x D	0,75 x D	50	–	90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	0,8 x D	0,25 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	0,8 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	0,8 x D	0,3 x D	0,3 x D	50	–	60	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.

La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.

I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

## Dati tecnici • Serie 4U80 • Sistema metrico

Gruppo materiali					★												
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			WS15PE/ALTIN-MW		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.											
	A		B	Velocità di taglio – Vc m/min			D1 – Diametro										
	ap	ae	ap	min	max	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0		
M	1	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	–	115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	3	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	–	70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
S	1	1 x D	0,3 x D	0,75 x D	50	–	90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	4	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	50	–	60	fz	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.


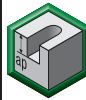


La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.

I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

★ = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

# Frese a candela in metallo duro ad alte prestazioni • Sgrossatura

## Dati tecnici • Serie 4970 • Sistema metrico

Gruppo materiali					 													
	A		B		TiCN		TiAlN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.									
					Velocità di taglio – vc m/min		Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro									
	ap	ae	ap		min	max	min	max	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0		
P	3	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	96	-	128	120	-	160	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
	4	1 x D	0,3 x D	0,4 x D	72	-	120	90	-	150	fz	0,028	0,038	0,046	0,056	0,069	0,088	0,098
	5	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	48	-	80	60	-	100	fz	0,025	0,034	0,041	0,051	0,063	0,081	0,091
M	6	1 x D	0,3 x D	0,4 x D	40	-	60	50	-	75	fz	0,021	0,029	0,034	0,042	0,051	0,065	0,071
	1	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	64	-	80	80	-	100	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
K	2	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	48	-	64	60	-	80	fz	0,025	0,034	0,041	0,051	0,063	0,081	0,091
	3	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	48	-	64	60	-	80	fz	0,021	0,029	0,034	0,042	0,051	0,065	0,071
S	1	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	96	-	128	120	-	160	fz	0,037	0,051	0,061	0,075	0,091	0,114	0,124
	2	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	88	-	112	110	-	140	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
	3	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	80	-	104	100	-	130	fz	0,025	0,034	0,041	0,051	0,063	0,081	0,091
	4	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	40	-	72	50	-	90	fz	0,031	0,043	0,051	0,063	0,078	0,101	0,114
H	1	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	16	-	32	20	-	40	fz	0,017	0,022	0,027	0,033	0,042	0,054	0,061
	2	1 x D	0,4 x D	0,4 x D	40	-	64	50	-	80	fz	0,025	0,034	0,041	0,051	0,063	0,081	0,091
	3	1 x D	0,4 x D	0,4 x D	36	-	52	45	-	65	fz	0,022	0,031	0,038	0,046	0,058	0,074	0,084
	4	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	64	-	112	80	-	140	fz	0,028	0,038	0,046	0,056	0,069	0,088	0,098
H	1	1 x D	0,2 x D	0,2 x D	56	-	96	70	-	120	fz	0,021	0,029	0,034	0,042	0,051	0,065	0,071
	2	1 x D	0,2 x D	0,2 x D	48	-	72	60	-	90	fz	0,017	0,023	0,027	0,034	0,041	0,052	0,057


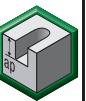


NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.

La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.

Per utensili di sgrossatura a 6 vani utilizzare il 60% del valore di ap per scanalatura riportato nella tabella.

I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

## Dati tecnici • Serie DQ13 • Sistema metrico

Gruppo materiali					 																	
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			WP15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.																
	A			B		Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro														
	ap	ae	ap	min	max	mm	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0				
P	0	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	150	-	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,052	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	1	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	150	-	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,052	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	2	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	140	-	190	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,052	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	3	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	120	-	160	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,043	0,050	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101			
	4	1 x D	0,5 x D	0,5 x D	90	-	150	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,039	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088		
	5	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	-	100	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,035	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081		
M	1	1 x D	0,4 x D	0,5 x D	50	-	75	fz	0,012	0,016	0,020	0,025	0,029	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065		
	2	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	-	115	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,043	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
	3	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	-	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,035	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081		
K	1	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	-	70	fz	0,012	0,016	0,020	0,025	0,029	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065		
	2	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	120	-	150	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,052	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	3	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	110	-	140	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,043	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
S	1	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	110	-	130	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,035	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081		
	2	1 x D	0,3 x D	0,4 x D	50	-	90	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,043	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
	3	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	-	40	fz	0,009	0,013	0,016	0,019	0,023	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054		
	4	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	-	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,035	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081		
H	1	1 x D	0,2 x D	0,3 x D	50	-	60	fz	0,011	0,016	0,021	0,026	0,031	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074		
H	1	1 x D	0,2 x D	0,3 x D	80	-	140	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,039	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088		





NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.

La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.

I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

## Dati tecnici • Serie 4906 • Sistema metrico





Gruppo materiali							Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.														
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			WP15PE			D1 – Diametro														
	A		B	Velocità di taglio – vc m/min			mm														
	ap	ae	ap	min				max	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0		
P	0	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105		
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105		
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105		
	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	120	–	160	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097		
	4	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	90	–	150	fz	0,018	0,023	0,028	0,038	0,046	0,053	0,060	0,065	0,070	0,075	0,083		
M	5	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	100	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077		
	1	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	90	–	115	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097		
	2	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077		
K	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	70	fz	0,014	0,017	0,021	0,029	0,034	0,040	0,044	0,048	0,052	0,055	0,060		
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105		
	2	1,5 x D	0,4 x D	1 x D	110	–	140	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097		
S	3	1,5 x D	0,4 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077		
	1	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	50	–	90	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097		
	3	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	60	–	80	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077		
H	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	80	–	140	fz	0,018	0,023	0,028	0,038	0,046	0,053	0,060	0,065	0,070	0,075	0,083		

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.

La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.

I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

## Dati tecnici • Serie 4976 • Sistema metrico

Gruppo materiali							Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.														
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			WP15PE			D1 – Diametro														
	A		B	Velocità di taglio – vc m/min			mm														
	ap	ae	ap	min				max	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0		
P	0	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124		
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	–	200	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124		
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	–	190	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124		
	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	120	–	160	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114		
	4	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	90	–	150	fz	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098		
M	5	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	100	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091		
	1	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	90	–	115	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114		
	2	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091		
K	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	70	fz	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071		
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	–	150	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124		
	2	1,5 x D	0,4 x D	1 x D	110	–	140	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114		
S	3	1,5 x D	0,4 x D	1 x D	110	–	130	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091		
	1	1,5 x D	0,3 x D	0,75 x D	50	–	90	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114		
	2	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	–	40	fz	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061		
H	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	–	80	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091		
	4	1,5 x D	0,3 x D	0,75 x D	50	–	60	fz	0,016	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084		
	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	80	–	140	fz	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098		

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.


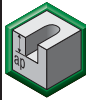


La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.

I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**





# Frese a candela in metallo duro ad alte prestazioni • Sgrossatura

## Dati tecnici • Serie 4U70 • Sistema metrico

Gruppo materiali	 														
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			WP15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.									
	A		B	Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro									
	ap	ae	ap	min	max	mm	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0		
P	3	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	120	– 160	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114	
	4	1 x D	0,3 x D	0,75 x D	90	– 150	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098	
	5	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	– 100	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091	
M	1	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	90	– 115	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114	
	2	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	– 80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091	
	3	1 x D	0,5 x D	0,75 x D	60	– 70	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071	
K	1	1 x D	0,5 x D	1 x D	120	– 150	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,101	0,114	0,124	
	2	1 x D	0,5 x D	1 x D	110	– 140	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114	
	3	1 x D	0,5 x D	1 x D	110	– 130	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091	
S	1	1 x D	0,3 x D	0,75 x D	50	– 90	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,087	0,101	0,114	
	2	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	25	– 40	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054	0,061	
	3	1 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	– 80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,070	0,081	0,091	
H	1	1 x D	0,3 x D	0,3 x D	80	– 140	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,077	0,088	0,098	
	2	1 x D	0,2 x D	0,2 x D	70	– 120	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,057	0,065	0,071	
	3	1 x D	0,2 x D	0,2 x D	60	– 90	fz	0,019	0,026	0,032	0,037	0,046	0,054	0,061	

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 Per utensili di sgrossatura a 6 vani utilizzare il 60% del valore di ap per scanalatura riportato nella tabella.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

## Dati tecnici • Serie 49N6 • Sistema metrico

Gruppo materiali	 																	
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			WP15PE		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.												
	A		B	Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro												
	ap	ae	ap	min	max	mm	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0	
P	0	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	– 200	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105
	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	150	– 200	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105
	2	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	140	– 190	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105
	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	120	– 160	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097
	4	1,5 x D	0,3 x D	0,5 x D	90	– 150	fz	0,018	0,023	0,028	0,038	0,046	0,053	0,060	0,065	0,070	0,075	0,083
M	1	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	– 100	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077
	2	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	80	– 100	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097
	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	– 80	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077
K	1	1,5 x D	0,5 x D	1 x D	120	– 160	fz	0,024	0,031	0,037	0,051	0,061	0,070	0,079	0,086	0,092	0,097	0,105
	2	1,5 x D	0,4 x D	1 x D	110	– 140	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097
	3	1,5 x D	0,4 x D	1 x D	100	– 130	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077
S	1	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	50	– 90	fz	0,020	0,025	0,031	0,043	0,051	0,060	0,067	0,074	0,080	0,086	0,097
	3	1,5 x D	0,4 x D	0,75 x D	60	– 80	fz	0,016	0,021	0,025	0,034	0,041	0,048	0,054	0,059	0,064	0,069	0,077
H	1	1,5 x D	0,3 x D	0,3 x D	80	– 140	fz	0,018	0,023	0,028	0,038	0,046	0,053	0,060	0,065	0,070	0,075	0,083

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

## Tabella dei fattori per ottimizzare la velocità di taglio della testa sferica nelle lavorazioni pesanti • Sistema metrico

### Esempi di calcolo

Angolo medio della parete	ap/D						
	0,003	0,006	0,010	0,016	0,020	0,025	0,030
0,0°	9,1	6,5	5,0	4,0	3,6	3,2	2,9
3,0°	6,2	4,9	4,0	3,3	3,0	2,8	2,6
5,0°	5,1	4,2	3,5	3,0	2,8	2,5	2,4
8,0°	4,1	3,4	3,0	2,6	2,4	2,3	2,1
10,0°	3,6	3,1	2,7	2,4	2,3	2,1	2,0
15,0°	2,8	2,5	2,2	2,0	1,9	1,8	1,7
20,0°	2,3	2,1	1,9	1,8	1,7	1,6	1,6
30,0°	1,7	1,6	1,5	1,4	1,4	1,3	1,3
40,0°	1,4	1,3	1,3	1,2	1,2	1,2	1,2
50,0°	1,2	1,2	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
55,0°	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,0	1,0

Per calcolare la velocità di taglio effettiva, utilizzare la seguente formula:  
Velocità di taglio di base \* Fattore

Scegliere il coefficiente in base all'ap/D e all'angolatura media della parete.

#### Esempio 1:

Per utensile = 10mm e ap = 0,2mm per angolatura media della parete 0°, ap/D rapporto equivalente a 0,2/10 = 0,02. Fattore equivalente a 3,6.

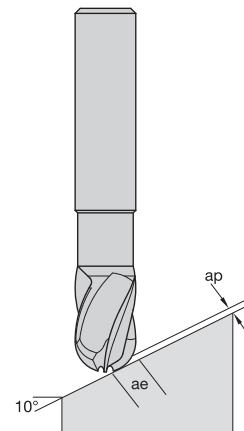
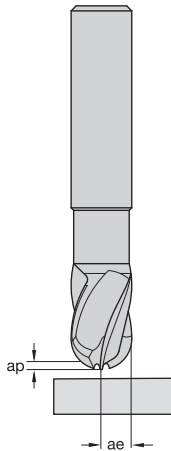
#### Esempio 2:

Per utensile = 8mm e ap = 0,1mm per angolatura media della parete 10° ap/D rapporto equivalente a 0,1/8 = 0,0125. Il fattore è compreso tra 2,7 e 2,4, scegliere 2,6.

Ricordare il diametro dello stelo e l'effetto della lunghezza.

Se la lunghezza utensile esterna al mandrino è superiore a 2 x D, diminuire l'avanzamento per dente del 15% ogni 1 x D.

Gruppo materiali	TiAlN o AlTiN Velocità di taglio di base Vc m/min		
	min		max
P3	160	-	180
P4	140	-	160
H1	100	-	140
H2	70	-	120
H3	60	-	90
H4	50	-	70



#### Esempio di applicazione numero 1 =

spianatura di una superficie piana

D = 10mm

ap = 0,2mm

Angolatura media della parete = 0°

Finitura H2

vc iniziale dal grafico = 100

ap/D = 0,02

Fattore dalla tabella =

3,6

vc per programmare nella macchina = 100 \* 3,6 = 360 m/min

Giri/min = 360 \* 1000/3,14/10 = 11460 Giri/min

#### Esempio di applicazione numero 2 =

spianatura con angolatura media della parete a 10°

D = 8mm

ap = 0,1mm

Angolatura media della parete = 10°

Finitura H2

vc iniziale dal grafico = 100

ap/D = 0,1/8 = 0,0125

Fattore dalla tabella =

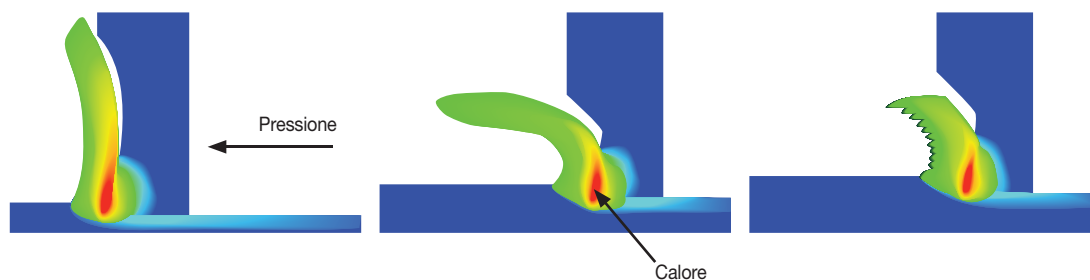
2,6

vc per programmare nella macchina = 100 \* 2,6 = 260 m/min

Giri/min = 260 \* 1000/3,14/10 = 7640 Giri/min

## Fresatura trocoidale

### ▼ Velocità di taglio

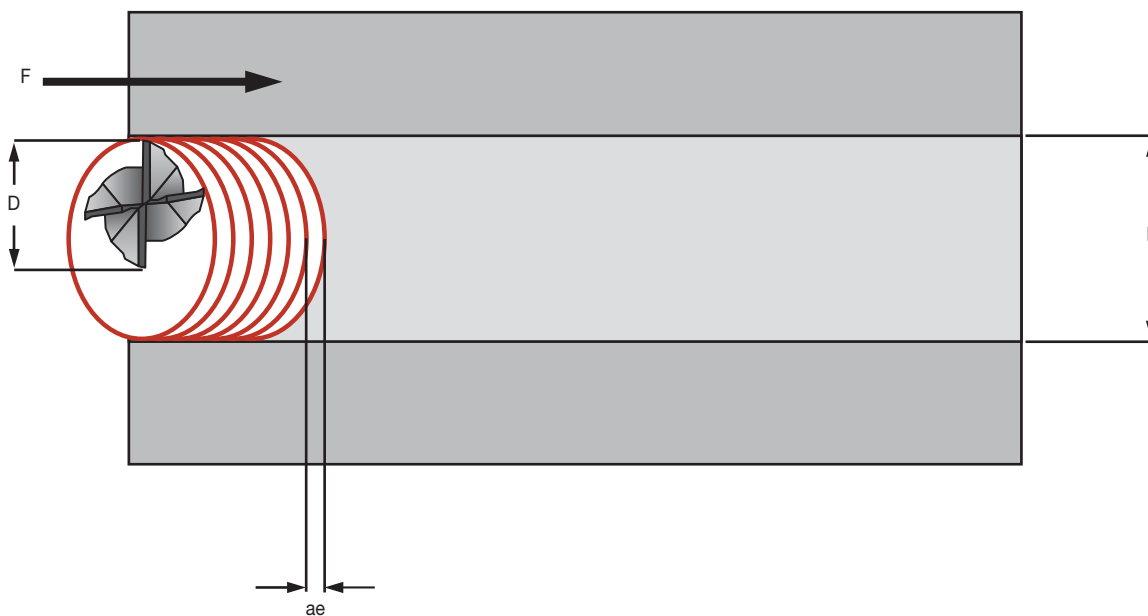


L'impegno radiale ridotto influenza la velocità di taglio, perché il calore prodotto attraverso il processo di taglio limita la velocità di taglio.

ae/D	cava piena	50% ae	40% ae	30% ae	20% ae	10% ae	5% ae	4% ae
<b>fattori di velocità</b>	0,9	1	1,1	1,2	1,3	1,4	2,5	3
<b>phi [°]</b>	180	90	78,46	66,42	53,13	36,87	25,84	23,07

### ▼ Fresatura trocoidale statica per una cava piena

- Utilizzare un utensile in cui  $D < b$ .
- Programmare i cerchi nel programma CNC (come un ciclo).
- Dopo un cerchio, ripetere con un offset.
- Ottimizzare riducendo la linea "in aria" ad una forma come una "D".



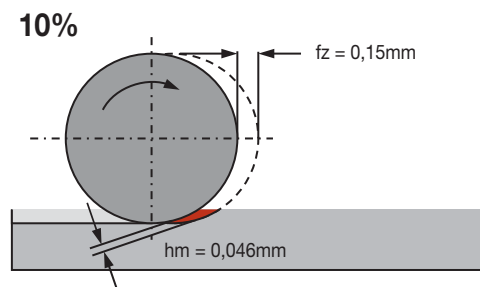
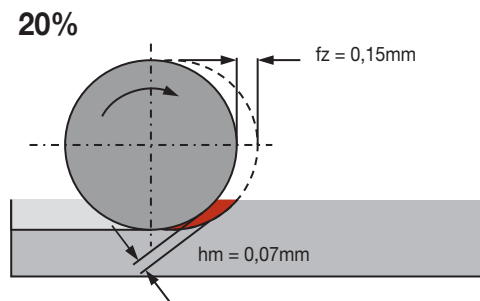
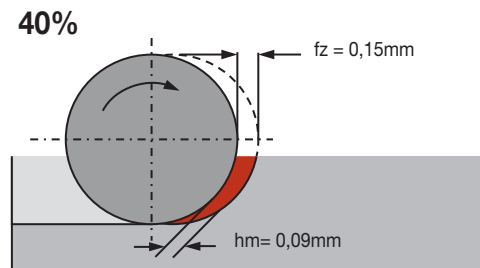
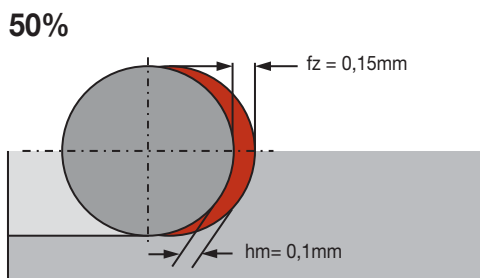
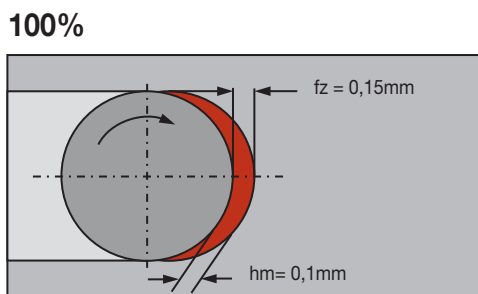
La fresatura trocoidale può essere eseguita con frese integrali o con inserti a fissaggio meccanico.

## Fresatura trocoidale

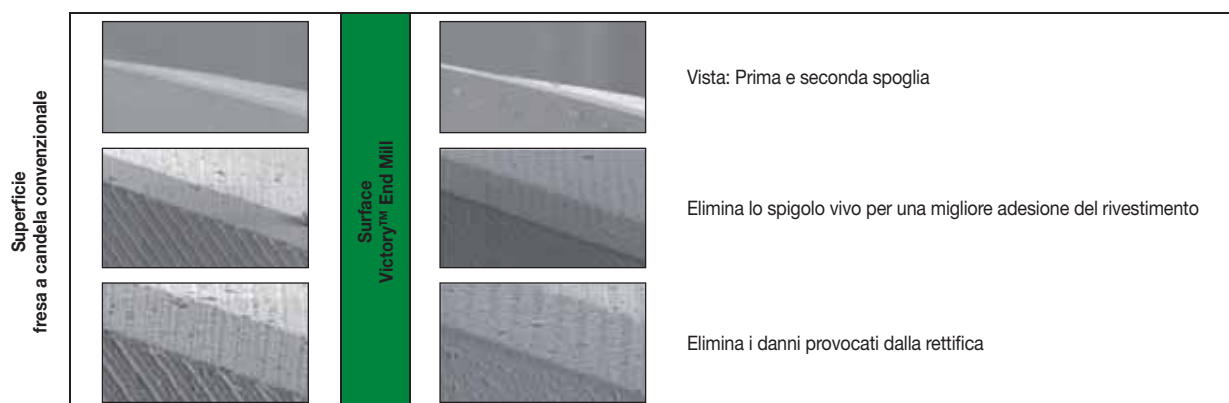
### ▼ Impegno radiale $a_e$ e spessore medio del truciolo

effetto dell'assottigliamento dei trucioli		
$a_e$	avanzamento programmato ( $f_z$ )	spessore medio del truciolo ( $h_m$ )
100%	0,15mm	0,1mm
50%	0,15mm	0,1mm
40%	0,15mm	0,09mm
20%	0,15mm	0,07mm
10%	0,15mm	0,046mm

Lo spessore medio del truciolo deve essere compensato dall'avanzamento.



## Gli innovativi vantaggi delle qualità Victory™



WP15PE™	WS15PE™
<p>W = WIDIA™ P = Acciai 15 = campo di applicazione (da media a sgrossatura) P = metallo duro + PVD E = frese a candela in metallo duro</p>	<p>W = WIDIA™ S = Leghe resistenti al calore 15 = campo di applicazione (da media a sgrossatura) P = metallo duro + PVD E = frese a candela in metallo duro</p>
<b>Materiali principali</b>	<b>Materiali principali</b>
Da P0 a P4 acciai Da M1 a M3 acciai inossidabili austenitici Da K1 a K3 ghise H1 acciai temprati	Da S1 a S4 leghe resistenti al calore Da P5 a P6 acciai inossidabili ferritici e martensitici H1 acciai temprati
<b>Materiali secondari</b>	<b>Materiali secondari</b>
Da S1 a S4 leghe resistenti al calore H2 acciai temprati	Da M1 a M3 acciai inossidabili austenitici H2 acciai temprati

Le nuove qualità Victory sono utilizzate con diversi prodotti della gamma per lavorazioni ad alte prestazioni, come sgrossatori ad alte prestazioni, finitori ad alte prestazioni e determinate piattaforme VariMill™.



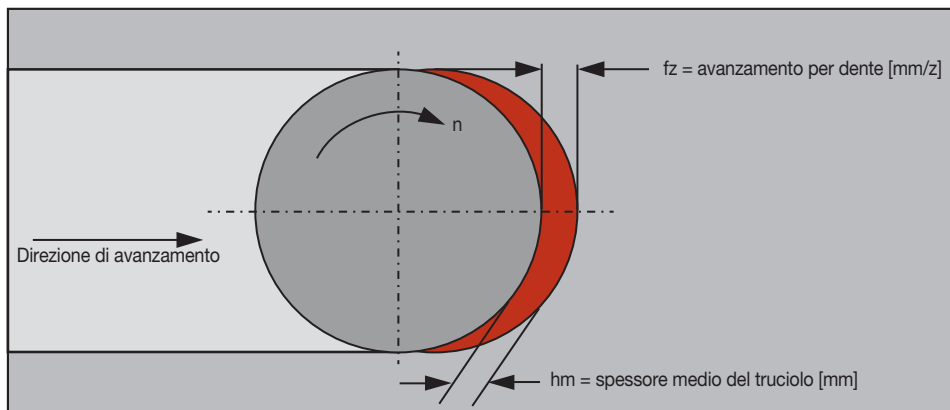
Sistema metrico	Serie	Qualità Victory		● prima scelta ○ scelta alternativa					
		WP15PE	WS15PE	P	M	K	N	S	H
VariMill I™	4777, 47N0	✓		●	●	●		○	○
VariMill II™	577C	✓		●	●	●		○	○
VariMill II™	57NC		✓	○	○			●	○
VariMill II™ ER	577E, 57NE		✓	○	○			●	○
Sgrossatori HP	DQ13, 4976, 4U40, 4U70	✓		●	●	●		○	○
Finitori HP	4001JJ, 4503JJ, D507, D518	✓		●	●	●		○	○



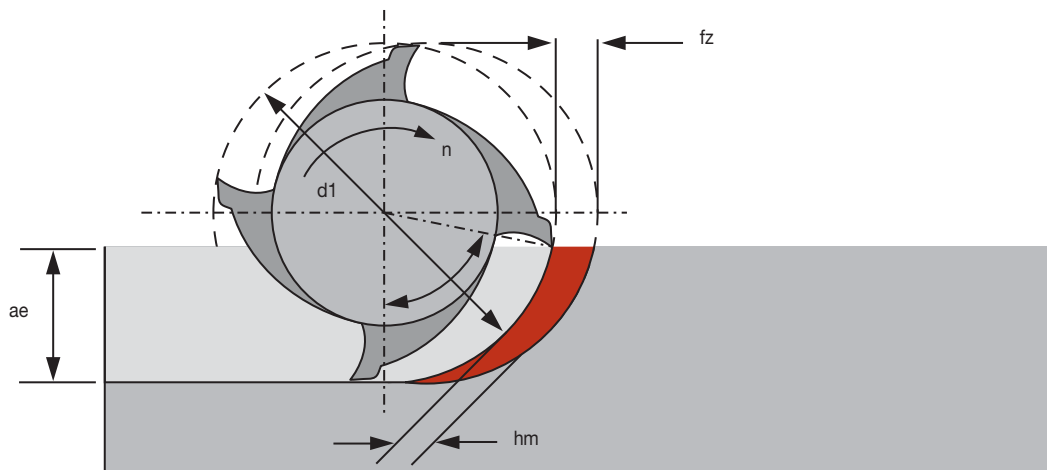
## Fresatura trocoidale

### ▼ Scanalatura convenzionale

- Limitazioni di scanalatura completa:
  - Di solito non più di  $a_p = 1 \times D$ .
  - Fresatura convenzionale e fresatura concorde combinate.
  - Sviluppo termico sull'utensile e sul pezzo.
  - Evacuazione del truciolo difficile.
  - Elevate forze radiali.
- Questo significa:
  - Spessore del truciolo non costante.
  - Basso volume di truciolo asportato.
  - La qualità superficiale è diversa sul lato sinistro rispetto al lato destro.
  - Durata dell'utensile limitata.
  - Elevati requisiti di potenza e di coppia per la macchina.



### ▼ ae e spessore del truciolo



Per calcolare lo spessore medio del truciolo:

$$hm = fz \cdot \left( \sqrt{\frac{ae}{d1}} \right)$$

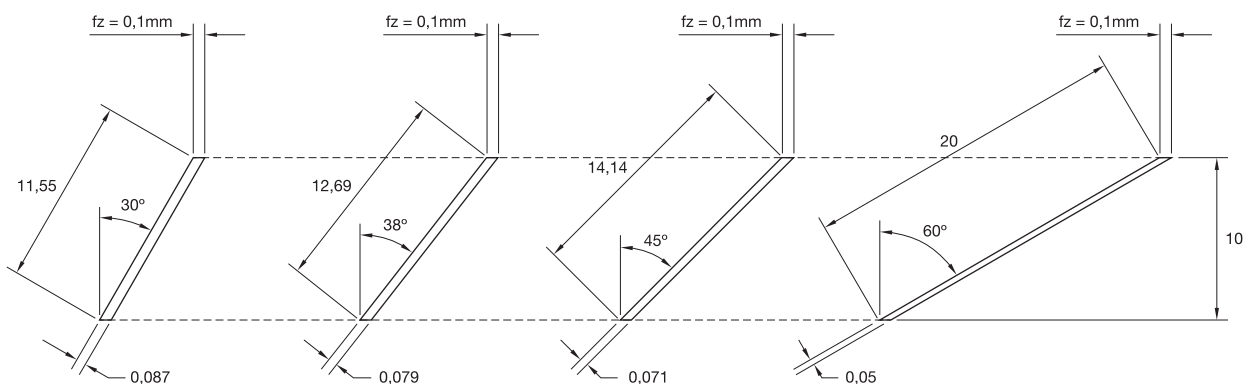
Formula semplificata per l'applicazione indicata e angoli di  $90^\circ$  sull'utensile.  
Lo spessore del truciolo definisce il carico sul tagliente.

FRESATURA A INSERTI  
 FRESATURA IN METALLO DURO  
 FORATURA  
 MASCHIATURA  
 SISTEMI DI UTENSILI

## Fresatura trocoidale

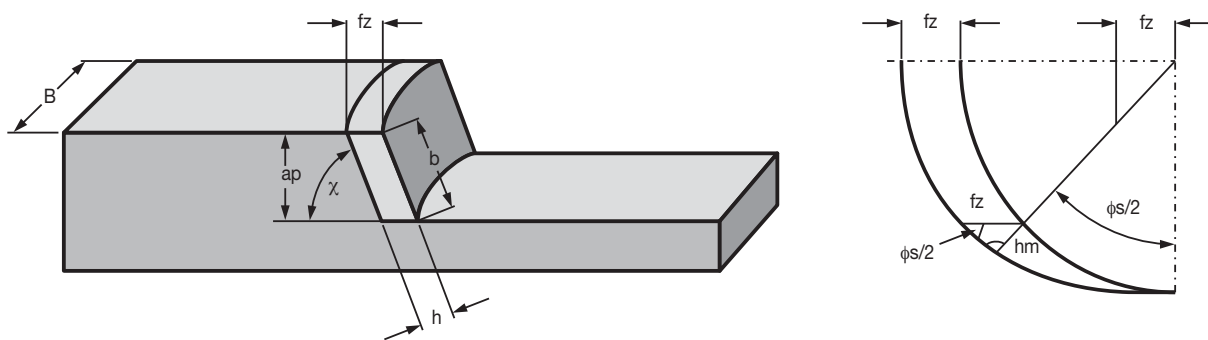
### ▼ Angolo dell'elica e spessore medio del truciolo

Lo spessore medio del truciolo ( $h$ ) dipende dall'angolo dell'elica del tagliente. Con avanzamento  $fz$  costante, lo spessore medio del truciolo si assottiglia all'incremento dell'angolo dell'elica. Questo significa che, con un angolo dell'elica superiore, il truciolo è più sottile, oppure è possibile alzare la velocità di avanzamento per aumentare la produttività e il carico sul tagliente.



### ▼ Calcolo dello spessore medio del truciolo

Lo spessore medio del truciolo ( $h$ ) non è costante ma definisce il carico sul tagliente. Riducendo il carico sul tagliente, è possibile lavorare a velocità più alte mantenendo i parametri di lavorazione. Per semplificare il calcolo utilizzare uno spessore medio del truciolo  $hm$ . Calcolando i dati di lavorazione in questo modo è possibile compromettere i dati di taglio perché il pezzo ha sovente una forma diversa.



- |               |   |                                |
|---------------|---|--------------------------------|
| $hm$ [mm]     | = | spessore medio del truciolo    |
| $\phi_s$ [°]  | = | angolo di avvicinamento        |
| $ae$ [mm]     | = | impegno radiale                |
| $D1$ [mm]     | = | diametro esterno dell'utensile |
| $fz$ [mm]     | = | avanzamento per dente          |
| $\chi$ [°]    | = | angolo di registrazione        |
| $\lambda$ [°] | = | angolo dell'elica *            |

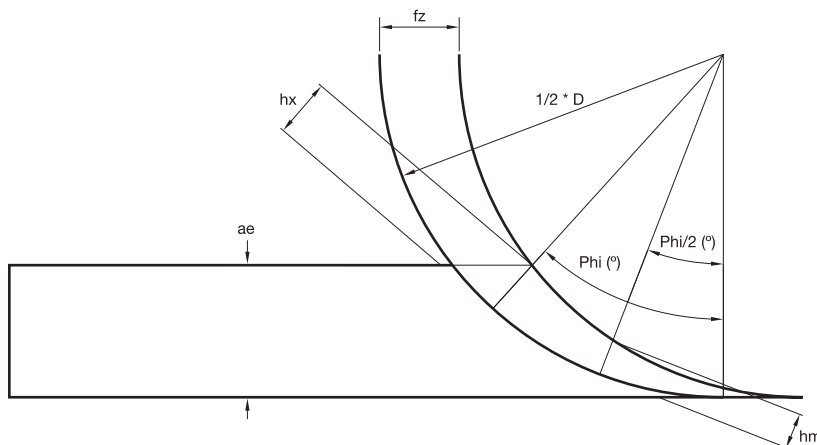
\* Frese a candela in metallo duro:  $\chi = 90^\circ - \lambda$ .

NOTA: Il fatto che la fresa sia di tipo integrale o con inserti a fissaggio meccanico è indifferente.

## Fresatura trocoidale

### ▼ Differenze tra $h_m$ e $h_x$

Nella fresatura discorde ha senso calcolare il carico sul tagliente utilizzando il valore  $h_m$ . Riducendo  $a_e$  a valori molto bassi è possibile calcolare lo spessore massimo del truciolo  $h_x$  per assicurarsi che l'avanzamento per dente sia impostato correttamente.



#### Convenzionale

$$h_m = 360^\circ / \pi \cdot \phi_s \cdot a_e / D \cdot f_z \cdot \sin x$$

$h_m$ [mm]	=	spessore medio del truciolo
$f_s$ [°]	=	angolo di avvicinamento
$a_e$ [mm]	=	impegno radiale
$D_1$ [mm]	=	diametro esterno dell'utensile
$f_z$ [mm]	=	avanzamento per dente
$\chi$ [°]	=	angolo di registrazione
$\lambda$ [°]	=	angolo dell'elica *

#### Lavorazione intelligente

$$h_x = 360^\circ / \pi \cdot \phi_s \cdot 2 \cdot a_e / D \cdot f_z \cdot \sin x$$

$h_x$ [mm]	=	spessore massimo del truciolo
$f_s$ [°]	=	angolo di avvicinamento
$a_e$ [mm]	=	impegno radiale
$D_1$ [mm]	=	diametro esterno dell'utensile
$f_z$ [mm]	=	avanzamento per dente
$\chi$ [°]	=	angolo di registrazione
$\lambda$ [°]	=	angolo dell'elica *

\* Frese a candela in metallo duro:  $\chi = 90^\circ - \lambda$

La fresatura trocoidale può essere eseguita con frese integrali o con inserti a fissaggio meccanico.

# FRESE A CANDELA IN METALLO DURO PER APPLICAZIONI GENERICHE

## GP A 2 VANI

Pagine B60–B67

- D002/D012/4002/4012
- D001/D011/2838/4001/4011/4021



## GP A 3 VANI

Pagine B60, B68–B71

- 4003/4013/D003/D013



## GP A 4 VANI

Pagine B60, B72–B78

- 4004/4014/2528/4004/4014/4024
- D010/4000/4010
- 4004/4014/4024

Le frese a candela per uso generico WIDIA-Hanita™ consentono operazioni di fresatura a tuffo, scanalatura e profilatura in una vasta gamma di materiali e applicazioni. Progettate per offrire un elevato volume truciolo asportato con eccellenti condizioni superficiali a un prezzo conveniente.

**PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI**



**Applicazione WIDIA NOVO™**  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



**App mobile WIDIA™ Machining Central**  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

# Frese a candela per uso generico

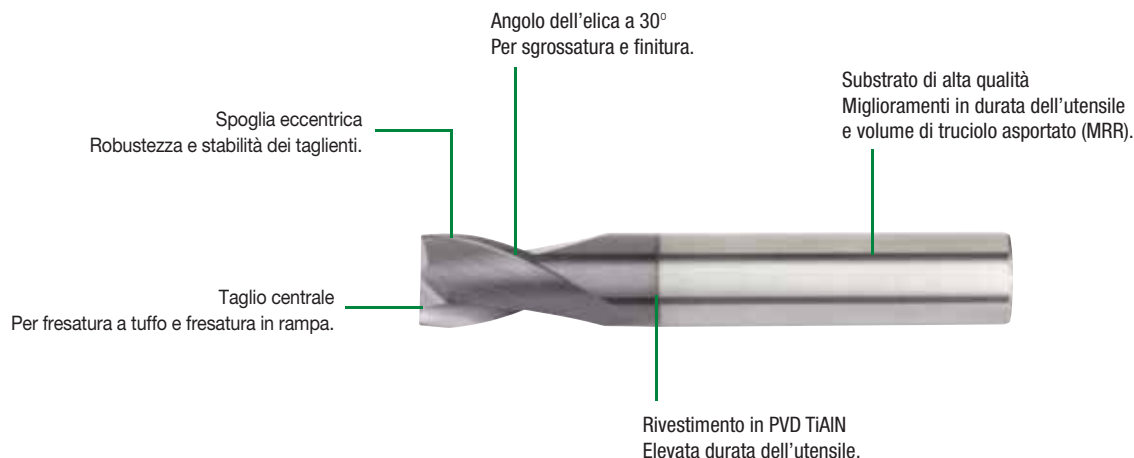
Frese in metallo duro a 2, 3, e 4 vani per applicazioni generiche

A magazzino è disponibile una vasta gamma di diametri, lunghezze e profili (smussato, spigolo vivo e a testa sferica).

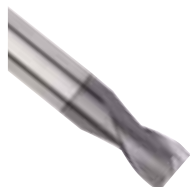
**Materiali con 2 vani, 4 vani:**



**Materiali con 3 vani:**



## 2 vani



### D002/D012/4002/4012

- Vasta gamma di profondità di taglio — corte, normali, lunghe, ed extra lunghe.
- Acciaio, acciaio inossidabile e ghisa.
- Taglio centrale.

## 4 vani



### 4004/4014/2528/4004/4014/4024

- Vasta gamma di profondità di taglio — corte, normali, lunghe, ed extra lunghe.
- Acciaio, acciaio inossidabile, e ghisa.



### D001/D011/2838/4001/4011/4021

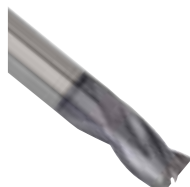
- Vasta gamma di profondità di taglio — corte, normali, lunghe, ed extra lunghe.
- Acciaio, acciaio inossidabile e ghisa.
- Testa sferica con taglio centrale.



### D010/4000/4010

- Vasta gamma di profondità di taglio — corte, normali, lunghe, ed extra lunghe.
- Acciaio, acciaio inossidabile e ghisa.
- Testa sferica con taglio centrale.

## 3 vani



### 4003/4013/D003/D013

- Taglio centrale.
- Profondità di taglio corta e lunghezza complessiva per applicazioni in rampa.
- Acciaio, acciaio inossidabile, e ghisa.



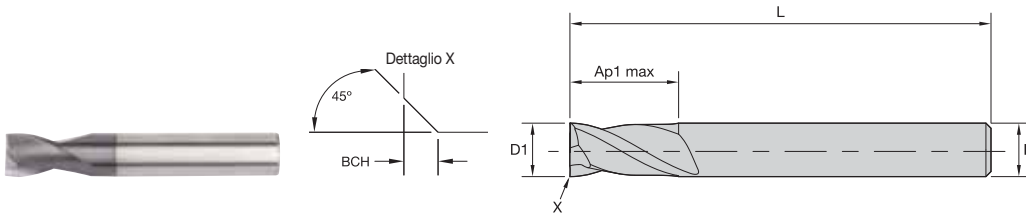
### 4004/4014/4024

- Profondità di taglio normale con raggio di punta.
- Acciaio, acciaio inossidabile e ghisa.
- Taglio centrale.



PER ULTERIORI INFORMAZIONI SUI PRODOTTI MOSTRATI, CONSULTARE LE PAGINE B61–B78.

## Serie D002 D012 • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio Ap1 max	lunghezza L	BCH	TIALN
D0020300T004	3,0	6	4,00	50	—	5877503

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

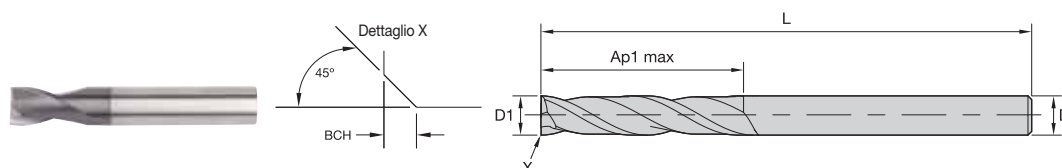
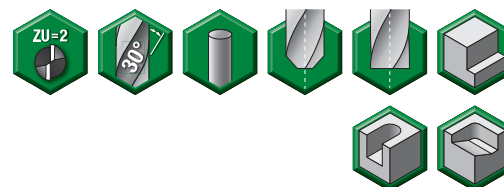
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## Serie 4002 4012 • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○

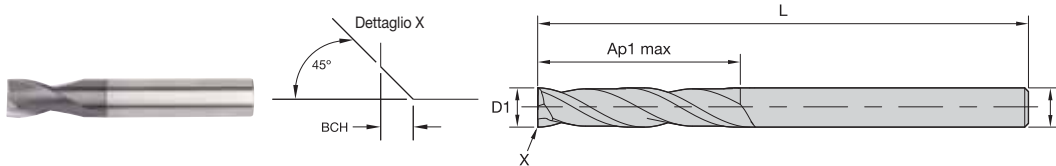
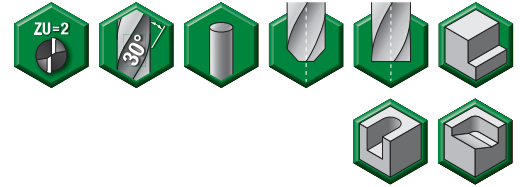
codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		L	BCH	TIALN
			Ap1 max	lunghezza			
40020100T004	1,0	3	4,00	38	—	5873484	
40020150T004	1,5	3	4,00	38	—	5873485	
40020180T004	1,8	3	4,00	38	—	5873486	
40020200T006	2,0	3	6,30	38	—	5873487	
40020250T006	2,5	3	6,30	38	—	5873488	
40020300T009	3,0	3	9,50	38	—	5873489	
40020300T019	3,0	3	19,00	63	—	5873490	
40120300T025	3,0	3	25,00	75	—	5873491	
40020350T012	3,5	4	12,00	54	—	5873492	
40020400T012	4,0	4	12,00	50	0,10	5873493	
40020400T012S	4,0	4	12,00	50	—	6092621	
40020400T019	4,0	4	19,00	63	0,10	5873494	
40020400T019S	4,0	4	19,00	63	—	6092622	
40120400T031S	4,0	4	31,00	75	—	6092623	
40120400T031	4,0	4	31,00	75	0,10	5873495	
40020450T014S	4,5	6	14,00	50	—	6092624	
40020500T014S	5,0	5	14,00	50	—	6092627	
40020500T014	5,0	5	14,00	50	0,10	5873498	
40020500T020S	5,0	5	20,00	63	—	6092628	
40020500T020	5,0	5	20,00	63	0,10	5873499	
40120500T031S	5,0	5	31,00	100	—	6092631	
40120500T031	5,0	5	31,00	100	0,10	5873500	
40020550T014	5,5	6	14,00	50	0,10	5873501	
40020550T014S	5,5	6	14,00	50	—	6092632	
40020600T016S	6,0	6	16,00	50	—	6092633	
40020600T016	6,0	6	16,00	50	0,10	5873502	
40020600T028	6,0	6	28,00	76	0,10	5873503	
40020600T028S	6,0	6	28,00	76	—	6092634	
40120600T038S	6,0	6	38,00	100	—	6092636	
40120600T038	6,0	6	38,00	100	0,10	5873504	
40020700T020	7,0	7	20,00	63	0,10	5873505	
40020700T020S	7,0	7	20,00	63	—	6092637	
40020800T020	8,0	8	20,00	63	0,20	5873506	
40020800T020S	8,0	8	20,00	63	—	6092638	
40020800T028S	8,0	8	28,00	76	—	6092639	
40020800T028	8,0	8	28,00	76	0,20	5873507	
40120800T041S	8,0	8	41,00	100	—	6092640	
40120800T041	8,0	8	41,00	100	0,20	5873508	
40020900T020	9,0	9	20,00	63	0,20	5873509	
40020900T020S	9,0	9	20,00	63	—	6092641	
40021000T022	10,0	10	22,00	72	0,20	5873510	
40021000T022S	10,0	10	22,00	72	—	6092643	
40021000T032S	10,0	10	32,00	89	—	6092644	
40021000T032	10,0	10	32,00	89	0,20	5873511	
40121000T045S	10,0	10	45,00	100	—	6092645	
40121000T045	10,0	10	45,00	100	0,20	5873512	
40021100T025S	11,0	11	25,00	76	—	6092646	
40021100T025	11,0	11	25,00	76	0,30	5873513	
40021200T025	12,0	12	25,00	76	0,30	5873514	
40021200T025S	12,0	12	25,00	76	—	6092647	
40021200T045	12,0	12	45,00	100	0,30	5873515	
40021200T045S	12,0	12	45,00	100	—	6092648	
40121200T075S	12,0	12	75,00	150	—	6092650	
40121200T075	12,0	12	75,00	150	0,30	5873516	
40021400T032S	14,0	14	32,00	83	—	6092651	
40021400T032	14,0	14	32,00	83	0,30	5873517	

FRESATURA A INSERTI  
 FRESATURA IN METALLO DURO  
 FORATURA  
 MASCHIATURA  
 SISTEMI DI UTENSILI



Serie 4002 4012 • Sistema metrico

(continua)



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		lunghezza		BCH	TIALN
			Ap1 max	L				
40021400T050S	14,0	14	50,00	100	—	—	6092653	
40021400T050	14,0	14	50,00	100	0,30	—	5873518	
40121400T075S	14,0	14	75,00	150	—	—	6092654	
40121400T075	14,0	14	75,00	150	0,30	—	5873519	
40021600T032	16,0	16	32,00	89	0,30	—	5873520	
40021600T032S	16,0	16	32,00	89	—	—	6092657	
40021600T056S	16,0	16	56,00	110	—	—	6092658	
40021600T056	16,0	16	56,00	110	0,30	—	5873531	
40121600T075S	16,0	16	75,00	150	—	—	6092659	
40121600T075	16,0	16	75,00	150	0,30	—	5873532	
40021800T038	18,0	18	38,00	100	0,30	—	5873533	
40021800T038S	18,0	18	38,00	100	—	—	6092660	
40021800T060	18,0	18	60,00	125	0,30	—	5873534	
40021800T060S	18,0	18	60,00	125	—	—	6092681	
40022000T038S	20,0	20	38,00	104	—	—	6092683	
40022000T038	20,0	20	38,00	104	0,30	—	5873536	
40022000T056S	20,0	20	56,00	125	—	—	6092684	
40122000T075S	20,0	20	75,00	150	—	—	6092685	
40122000T075	20,0	20	75,00	150	0,30	—	5873538	

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI

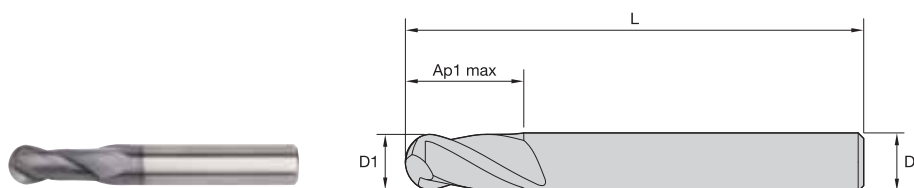
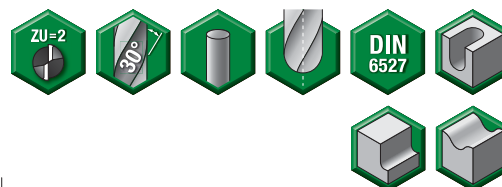
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## Serie D001 D011 • Sistema metrico

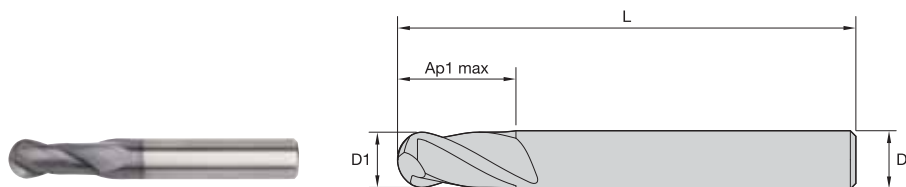
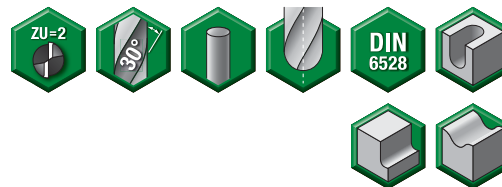


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio Ap1 max	lunghezza L	TIALN
D0110200T006	2,0	6	6,00	57	5880362
D0010300T004	3,0	6	4,00	50	5880363
D0110700T013	7,0	8	13,00	63	5880369
D0111000T019	10,0	10	19,00	72	5880381

## Serie 2838 • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

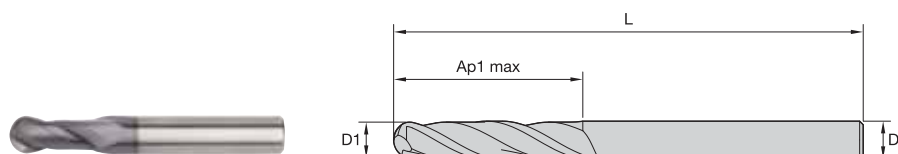
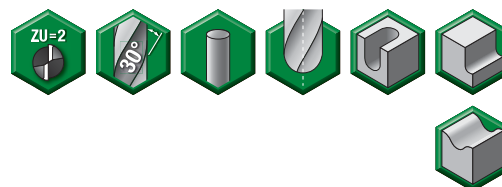
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio Ap1 max	lunghezza L	TIALN
28381600T026	16,0	16	26,00	92	5880460



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## Serie 4001 4011 4021 • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio Ap1 max	lunghezza L	TIALN
40010100T004	1,0	3	4,00	38	5880387
40010150T005	1,5	3	5,00	38	5880388
40010200T006	2,0	3	6,30	38	5880389
40010250T007	2,5	3	7,00	38	5880390
40010300T009	3,0	3	9,50	38	5880391
40010400T012	4,0	4	12,00	50	5880393
40110400T019	4,0	4	19,00	63	5880395
40210400T031	4,0	4	31,00	75	5880396
40010500T014	5,0	5	14,00	50	6209446
40210500T014	5,0	6	14,00	50	5880397
40110500T020	5,0	5	20,00	63	6209447
40010600T020	6,0	6	20,00	63	5880398
40110600T028	6,0	6	28,00	76	5880399
40210600T038	6,0	6	38,00	100	5880400
40010800T020	8,0	8	20,00	63	5880401
40011000T022	10,0	10	22,00	76	5880404
40211000T045	10,0	10	45,00	100	5880406
40011200T025	12,0	12	25,00	75	5880407
40111200T045	12,0	12	45,00	100	5880408
40211600T075	16,0	16	75,00	150	6209449
40012000T038	20,0	20	38,00	100	5880412

## Dati tecnici • Serie D002 4002 • Sistema metrico

Gruppo materiali																							
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)				TiAlN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.																
	A		B		Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro																
	ap	ae	ap	ae	min	max	mm	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0			
P	0	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	140	–	190	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	3	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	160	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
M	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	150	fz	0,005	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088		
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	115	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
K	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	60	–	80	fz	0,005	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081		
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	150	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	110	–	140	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali.  
 Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

## Dati tecnici • Serie D012 4012 • Sistema metrico

Gruppo materiali																							
	Contornatura (A)				TiAlN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A).																
	A				Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro																
	ap	ae	min	max	mm	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0						
P	0	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114				
	1	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114				
	2	Ap1 max	0,1 x D	140	–	190	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114				
	3	Ap1 max	0,1 x D	120	–	160	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101				
M	4	Ap1 max	0,1 x D	90	–	150	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088				
	1	Ap1 max	0,1 x D	90	–	115	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101				
K	2	Ap1 max	0,1 x D	60	–	80	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081				
	1	Ap1 max	0,1 x D	120	–	150	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114				
	2	Ap1 max	0,1 x D	110	–	140	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101				

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali.  
 Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

= **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

Dati tecnici • Serie D001 D011 2838 4001 • Sistema metrico

Gruppo materiali																								
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)				TiAlN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.																	
	A		B		Velocità di taglio – vc m/min			D1 – Diametro																
	ap	ae	ap	min	max	mm	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0					
<b>P</b>	0	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114			
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114			
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	140	–	190	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114			
	3	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	160	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101			
	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	150	fz	0,005	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088			
<b>M</b>	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	115	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101			
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	60	–	80	fz	0,005	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081			
<b>K</b>	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	150	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114			
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	110	–	140	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101			

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali.  
 Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

Dati tecnici • Serie 4011 4021 • Sistema metrico

Gruppo materiali																							
	Contornatura (A)				TiAlN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A).																
	A		Velocità di taglio – vc m/min			D1 – Diametro																	
	ap	ae	min	max	mm	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0						
<b>P</b>	0	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114				
	1	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114				
	2	Ap1 max	0,1 x D	140	–	190	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114				
	3	Ap1 max	0,1 x D	120	–	160	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101				
	4	Ap1 max	0,1 x D	90	–	150	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088				
<b>M</b>	1	Ap1 max	0,1 x D	90	–	115	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101				
	2	Ap1 max	0,1 x D	60	–	80	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081				
<b>K</b>	1	Ap1 max	0,1 x D	120	–	150	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114				
	2	Ap1 max	0,1 x D	110	–	140	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101				

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali.  
 Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

= **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

FRESATURA A INSERTI

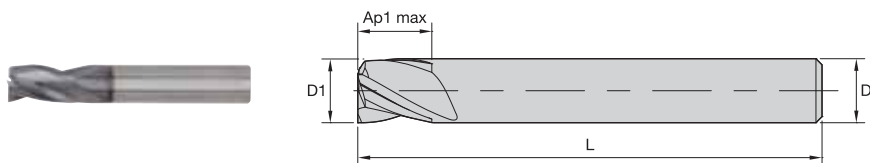
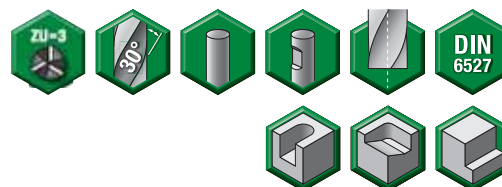
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## Serie D003..S D013..S • Sistema metrico

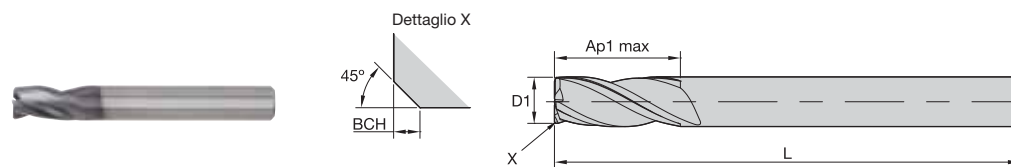
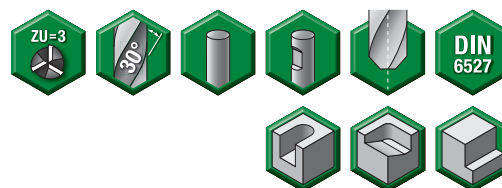


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		lunghezza L	TIALN
			Ap1 max			
D0030300T004S	3,0	6	4,00		50	6144353
D0030350W004S	3,5	6	4,00		50	6144394

## Serie D003 D013 • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

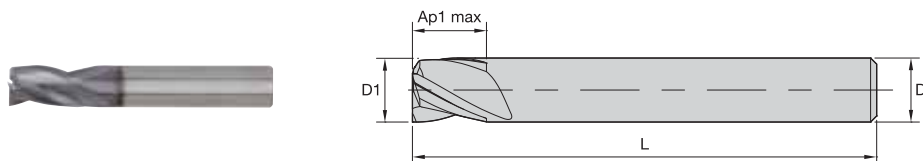
P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		lunghezza L	BCH	TIALN
			Ap1 max				
D0130600T010	6,0	6	10,00		57	0,10	6144377
D0131000T019	10,0	10	19,00		72	0,20	6144383



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## Serie 4003..S 4013..S • Sistema metrico

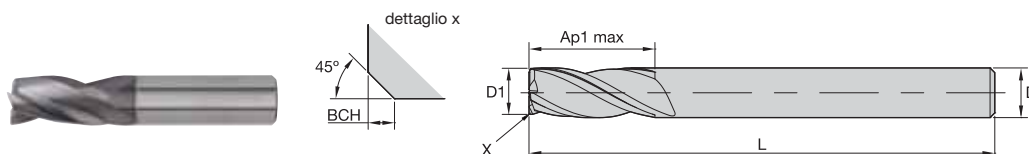
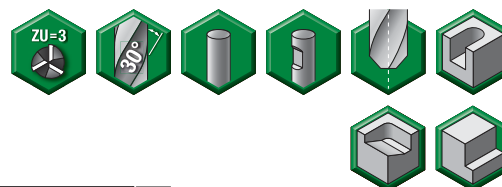


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio Ap1 max	lunghezza L	TIALN
40030100T004S	1,0	3	4,00	38	6144056
40030150T004S	1,5	3	4,00	38	6144057
40030200T006S	2,0	3	6,30	38	6144058
40030250T006S	2,5	3	6,30	38	6144059
40030300T009S	3,0	3	9,50	38	6144060
40130300T019S	3,0	6	19,00	63	6145199
40030400T012S	4,0	4	12,00	50	6144551
40130400T019S	4,0	4	19,00	63	6145200
40030500T014S	5,0	6	14,00	50	6144552
40130500T020S	5,0	6	20,00	63	6145231
40030600T016S	6,0	6	16,00	50	6144553
40130600T028S	6,0	6	28,00	75	6145232
40030800T019S	8,0	8	19,00	63	6144554
40130800T028S	8,0	8	28,00	75	6145233
40031000T022S	10,0	10	22,00	76	6144555
40131000T032S	10,0	10	32,00	89	6145234
40031200T025S	12,0	12	25,00	75	6144556
40131200T045S	12,0	12	45,00	100	6145235
40031600T032S	16,0	16	32,00	89	6144557
40131600T056S	16,0	16	56,00	110	6145238
40132000T064S	20,0	20	64,00	125	6145241

## Serie 4003 4013 • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		L	BCH	TIALN
			Ap1 max	lunghezza			
40030400T012	4,0	4	12,00	50	0,10	6145107	
40130400T019	4,0	4	19,00	63	0,10	6145181	
40130500T020	5,0	6	20,00	63	0,10	6145182	
40030600T016	6,0	6	16,00	50	0,10	6145109	
40130600T028	6,0	6	28,00	75	0,10	6145183	
40030800T019	8,0	8	19,00	63	0,20	6145110	
40130800T028	8,0	8	28,00	75	0,20	6145184	
40031000T022	10,0	10	22,00	76	0,20	6145171	
40131000T032	10,0	10	32,00	89	0,20	6145185	
40031200T025	12,0	12	25,00	75	0,30	6145172	
40131200T045	12,0	12	45,00	100	0,30	6145186	
40031600T032	16,0	16	32,00	89	0,30	6145173	
40131600T056	16,0	16	56,00	110	0,30	6145187	

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

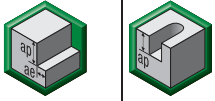

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.





## Dati tecnici • Serie D003..S D013..S D003 D013 4003..S 4003 • Sistema metrico

																					
		Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)		TiAIN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.															
Gruppo materiali		A		B		Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro													
		ap	ae	ap	min	max	mm	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	
P	0	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	– 200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	– 200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	140	– 190	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	3	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	– 160	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	
M	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	– 115	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	60	– 80	fz	0,005	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	
K	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	– 150	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	110	– 140	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

## Dati tecnici • Serie 4013..S 4013 • Sistema metrico

																			
		Contornatura (A)		TiAIN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A).													
Gruppo materiali		A		Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro													
		ap	ae	min	max	mm	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	Ap1 max	0,1 x D	150	– 200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	Ap1 max	0,1 x D	150	– 200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	140	– 190	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	Ap1 max	0,1 x D	120	– 160	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
M	1	Ap1 max	0,1 x D	90	– 115	fz	0,005	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
	2	Ap1 max	0,1 x D	90	– 115	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
K	1	Ap1 max	0,1 x D	120	– 150	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	110	– 140	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

FRESATURA A INSERTI

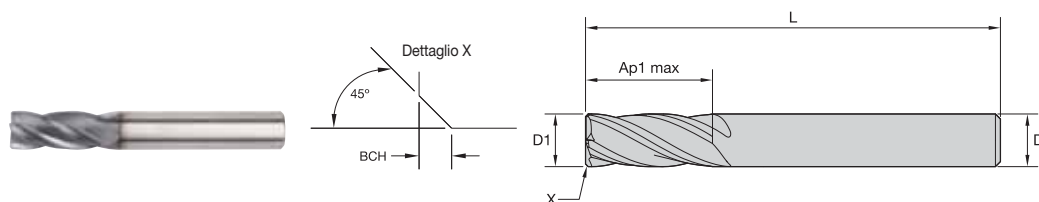
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## Serie D004 D014 • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

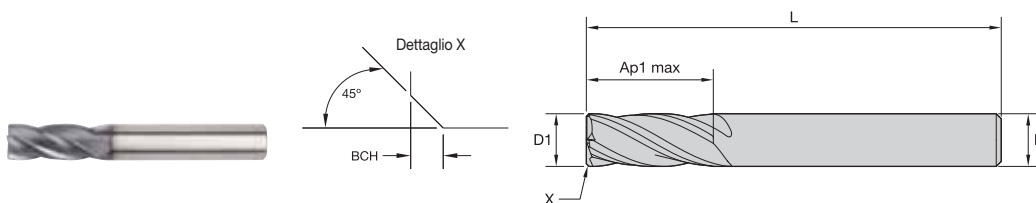
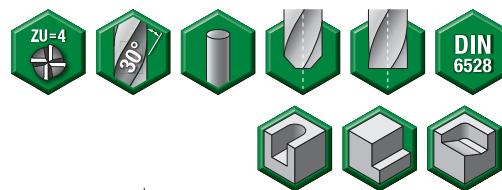
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		L	BCH	TIALN
			Ap1 max	lunghezza			
D0040200T004	2,0	6	4,00	50	—	5825894	
D0140200T007	2,0	6	7,00	57	—	5825895	
D0140250T008	2,5	6	8,00	57	—	5825896	
D0040300T005	3,0	6	5,00	50	—	5825897	
D0140300T008	3,0	6	8,00	57	—	5825898	
D0140350T010	3,5	6	10,00	57	—	5825899	
D0040400T008S	4,0	6	8,00	54	—	6085348	
D0140400T011S	4,0	6	11,00	57	—	6085349	
D0140400T011	4,0	6	11,00	57	0,10	5825931	
D0040500T009S	5,0	6	9,00	54	—	6085361	
D0140500T013	5,0	6	13,00	57	0,10	5825934	
D0140550T013S	5,5	6	13,00	57	—	6085363	
D0040600T010	6,0	6	10,00	54	0,10	5825936	
D0140600T013S	6,0	6	13,00	57	—	6085365	
D0140600T013	6,0	6	13,00	57	0,10	5825937	
D0140750T019	7,5	8	19,00	63	0,10	5825941	
D0040800T012	8,0	8	12,00	58	0,20	5825942	
D0140800T019S	8,0	8	19,00	63	—	6085371	
D0140800T019	8,0	8	19,00	63	0,20	5825943	
D0041000T014	10,0	10	14,00	66	0,20	5825946	
D0141000T022S	10,0	10	22,00	72	—	6085375	
D0141000T022	10,0	10	22,00	72	0,20	5825947	
D0041200T016S	12,0	12	16,00	73	—	6085376	
D0141200T026	12,0	12	26,00	83	0,30	5825949	
D0141200W026S	12,0	12	26,00	83	—	6085397	
D0041600T022	16,0	16	22,00	82	0,30	5825952	
D0141600T032	16,0	16	32,00	92	0,30	5825953	
D0141600W032	16,0	16	32,00	92	0,30	5825963	



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## Serie 2528 • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●
M	●	●
K	●	●
N	●	●
S	●	●
H	●	●

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		Lunghezza	BCH	TIALN
			Ap1 max	L			
25280800T019S	8,0	8	19,00	63	—	6086495	
25280800T019	8,0	8	19,00	63	0,20	5825981	
25281000T022	10,0	10	22,00	72	0,20	5825982	

FRESATURA A INSERTI

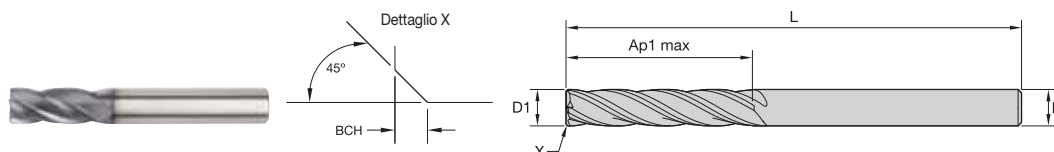
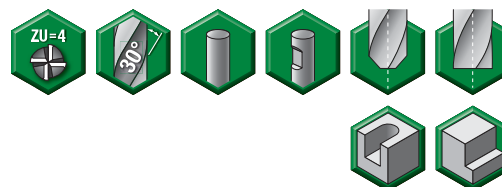
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## Serie 4004 4014 4024 • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

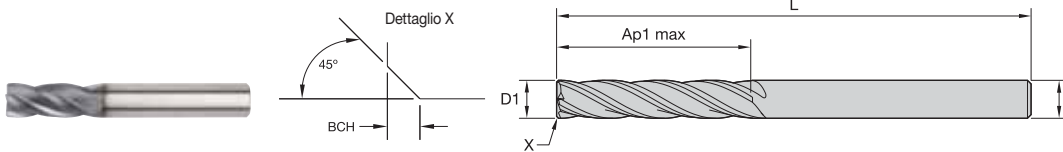
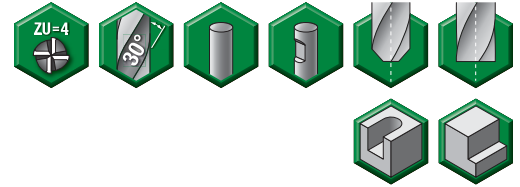
P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio		L	BCH	TIALN
			Ap1 max	lunghezza			
40040100T004	1,0	3	4,00	38	—	5826016	
40040150T004	1,5	3	4,00	38	—	5826017	
40040200T006	2,0	3	6,30	38	—	5826018	
40040250T006	2,5	3	6,30	38	—	5826019	
40040300T009	3,0	3	9,50	38	—	5826020	
40140300T019	3,0	3	19,00	63	—	5826021	
40240300T025	3,0	3	25,00	75	—	5826022	
40040350T012	3,5	4	12,00	50	—	5826023	
40040400T011	4,0	4	11,00	50	0,10	5826024	
40040400T011S	4,0	4	11,00	50	—	6085576	
40140400T019S	4,0	4	19,00	63	—	6085577	
40140400T019	4,0	4	19,00	63	0,10	5826025	
40240400T031S	4,0	4	31,00	75	—	6085578	
40240400T031	4,0	4	31,00	75	0,10	5826026	
40040450T014S	4,5	5	14,00	50	—	6085579	
40040450T014	4,5	5	14,00	50	0,10	5826027	
40040500T013S	5,0	5	13,00	50	—	6085580	
40040500T013	5,0	5	13,00	50	0,10	5826028	
40040500T020S	5,0	5	20,00	63	—	6085581	
40040500T020	5,0	5	20,00	63	0,10	5826029	
40140500T030S	5,0	5	30,00	75	—	6085582	
40140500T030	5,0	5	30,00	75	0,10	5826030	
40240500T031S	5,0	5	31,00	100	—	6085583	
40240500T031	5,0	5	31,00	100	0,10	5826031	
40040600T016S	6,0	6	16,00	50	—	6085584	
40040600T016	6,0	6	16,00	50	0,10	5826032	
40140600T028S	6,0	6	28,00	75	—	6085585	
40140600T028	6,0	6	28,00	75	0,10	5826033	
40240600T038S	6,0	6	38,00	100	—	6085586	
40240600T038	6,0	6	38,00	100	0,10	5826034	
40040700T020S	7,0	8	20,00	63	—	6085587	
40040700T020	7,0	8	20,00	63	0,10	5826035	
40040800T021S	8,0	8	20,00	63	—	6200965	
40040800T020S	8,0	8	20,00	50	—	6085588	
40040800T020	8,0	8	20,00	50	0,20	5826036	
40140800T028S	8,0	8	28,00	75	—	6085589	
40140800T028	8,0	8	28,00	75	0,20	5826037	
40240800T041S	8,0	8	41,00	100	—	6085590	
40240800T041	8,0	8	41,00	100	0,20	5826038	
40040900T020S	9,0	9	20,00	63	—	6085591	
40040900T020	9,0	9	20,00	63	0,20	5826039	
40041000T022	10,0	10	22,00	72	0,20	5826040	
40041000T022S	10,0	10	22,00	72	—	6085592	
40141000T032S	10,0	10	32,00	89	—	6085593	
40141000T032	10,0	10	32,00	89	0,20	5826041	
40241000T045S	10,0	10	45,00	100	—	6085594	
40241000T045	10,0	10	45,00	100	0,20	5826042	
40041200T025S	12,0	12	25,00	89	—	6085595	
40041200T025	12,0	12	25,00	89	0,30	5826043	
40141200T045	12,0	12	45,00	100	0,30	5826044	
40141200W045S	12,0	12	45,00	100	—	6085611	
40141200T045S	12,0	12	45,00	100	—	6085596	
40241200T075S	12,0	12	75,00	150	—	6085597	
40241200T075	12,0	12	75,00	150	0,30	5826045	
40041400T032S	14,0	14	32,00	83	—	6085598	
40041400T032	14,0	14	32,00	83	0,30	5826046	

FRESATURA A INSERTI  
 FRESATURA IN METALLO DURO  
 FORATURA  
 MASCHIATURA  
 SISTEMI DI UTENSILI

Serie 4004 4014 4024 • Sistema metrico

(continua)

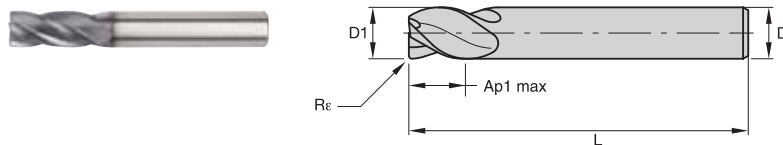
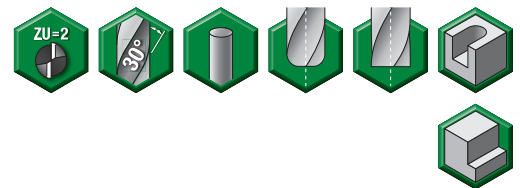


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio Ap1 max	lunghezza L	BCH	TIALN
40141400T050S	14,0	14	50,00	100	—	6085599
40141400T050	14,0	14	50,00	100	0,30	5826047
40241400T075S	14,0	14	75,00	150	—	6085600
40241400T075	14,0	14	75,00	150	0,30	5826049
40041600T032S	16,0	16	32,00	92	—	6085601
40041600T032	16,0	16	32,00	92	0,30	5826061
40141600T056S	16,0	16	56,00	110	—	6085602
40141600T056	16,0	16	56,00	110	0,30	5826062
40241600T075S	16,0	16	75,00	150	—	6085603
40241600T075	16,0	16	75,00	150	0,30	5826063
40041800T038S	18,0	18	38,00	100	—	6085604
40041800T038	18,0	18	38,00	100	0,30	5826064
40141800T060S	18,0	18	60,00	125	—	6085605
40141800T060	18,0	18	60,00	125	0,30	5826065
40241800T075S	18,0	18	75,00	150	—	6085606
40241800T075	18,0	18	75,00	150	0,30	5826066
40042000T038S	20,0	20	38,00	104	—	6085607
40042000T038	20,0	20	38,00	104	0,30	5826067
40142000T056	20,0	20	56,00	125	0,30	5826068
40142000T056S	20,0	20	56,00	125	—	6085608
40242000T075S	20,0	20	75,00	150	—	6085609
40242000T075	20,0	20	75,00	150	0,30	5826069
40242000W075	20,0	20	75,00	150	0,30	5826084

Serie 4004 4014 4024 • Raggio • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	
S	
H	

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio Ap1 max	lunghezza L	Re	TIALN
40041000T022R100	10,0	10	22,00	72	1,00	6337741

NOTA: Fare riferimento all'app NOVO™ per l'offerta completa di frese a candela GP.

FRESATURA A INSERTI

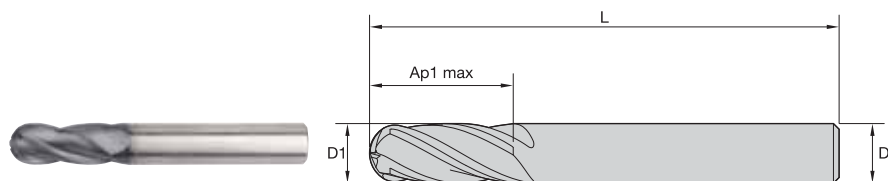
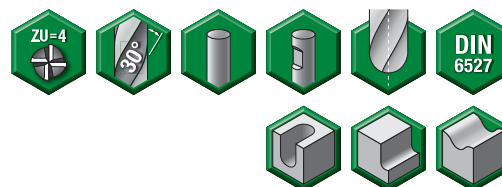
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## Serie D010 • Sistema metrico

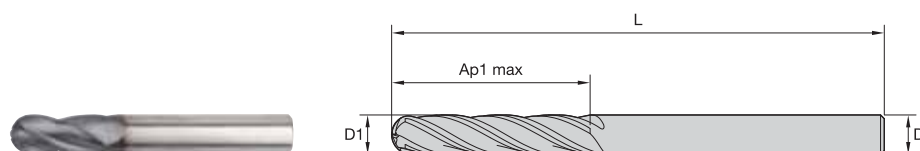
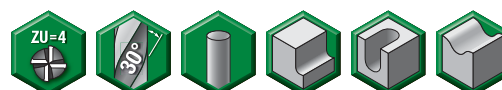


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio Ap1 max	lunghezza L	TIALN
D0100400T011	4,0	6	11,00	57	5825528
D0100500T013	5,0	6	13,00	57	5825529
D0100800T019	8,0	8	19,00	63	5825531
D0101000T022	10,0	10	22,00	72	5825532
D0101200T026	12,0	12	26,00	83	5825533

## Serie 4000 4010 • Sistema metrico





- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○

codice catalogo	D1	D	Profondità di taglio Ap1 max	lunghezza L	TIALN
40000200T006	2,0	3	6,30	38	5825555
40000300T009	3,0	3	9,50	38	6231685
40000300T020	3,0	3	20,00	75	5825556
40000400T014	4,0	4	14,00	50	5825557
40100400T025	4,0	4	25,00	75	5825558
40000500T016	5,0	5	16,00	50	5825559
40100500T030	5,0	5	30,00	75	5825560
40000600T016	6,0	6	16,00	50	5825573
40100600T019	6,0	6	19,00	63	5825574
40100600T030	6,0	6	30,00	75	5825575
40000800T019	8,0	8	19,00	63	5825576
40100800T028	8,0	8	28,00	76	6232638
40100800T040	8,0	8	40,00	100	5825577
40001000T022	10,0	10	22,00	72	5825578
40101000T032	10,0	10	32,00	89	6232639
40101000T040	10,0	10	40,00	100	5825579
40001200T025	12,0	12	25,00	75	5825580
40101200T045	12,0	12	45,00	150	5825581
40001600T032	16,0	16	32,00	89	5825585
40101600T065	16,0	16	65,00	150	5825586

## Dati tecnici • Serie D014 2528 4014 4024 • Sistema metrico

Gruppo materiali																					
	Contornatura (A)		TiAlN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A).																
	A		Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro																
	ap	ae	min	max	mm	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0				
P	0	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	1	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	2	Ap1 max	0,1 x D	140	–	190	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	3	Ap1 max	0,1 x D	120	–	160	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
M	4	Ap1 max	0,1 x D	90	–	150	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088		
	1	Ap1 max	0,1 x D	90	–	115	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		
K	2	Ap1 max	0,1 x D	60	–	80	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081		
	1	Ap1 max	0,1 x D	120	–	150	fz	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114		
	2	Ap1 max	0,1 x D	110	–	140	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101		

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

## Dati tecnici • Serie 4004 • Sistema metrico

Gruppo materiali																						
	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)			TiAlN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cave dal pieno (B), ridurre fz del 20%.																
	A		B	Velocità di taglio – Vc m/min		D1 – Diametro																
	ap	ae	ap	min	max	mm	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0			
P	0	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	140	–	190	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	3	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	160	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	
M	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	150	fz	0,005	0,010	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	115	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	
K	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	60	–	80	fz	0,005	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	150	fz	0,007	0,014	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	110	–	140	fz	0,006	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	

NOTA: La velocità di taglio inferiore è utilizzata per applicazioni di asportazione di quantità elevate di truciolo o in caso di durezza superiore (lavorabilità più difficile) all'interno del gruppo.  
 La velocità di taglio superiore è utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità più facile) all'interno del gruppo.  
 I parametri precedenti si basano su condizioni ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**

## Dati tecnici • Serie 4000 4010 • Sistema metrico

Gruppo materiali	Contornatura (A) e Cava dal pieno (B)		TiAlN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A). Per cava dal pieno (B), ridurre fz del 20%.															
	A		B		Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro													
	ap	ae	ap	min	max	mm	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0			
P	0	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	150	–	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	140	–	190	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	3	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	160	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	
	4	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	150	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	
M	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	90	–	115	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	60	–	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	
K	1	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	120	–	150	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	
	2	Ap1 max	0,1 x D	0,5 x D	110	–	140	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.

La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.

I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro con cono più piccolo, regolare i parametri in base a diametri >di 12mm.

## Dati tecnici • Serie D010 • Sistema metrico

Gruppo materiali	Contornatura (A)		TiAlN		Avanzamento per dente consigliato (fz = mm/dente) per la contornatura (A).													
	A		Velocità di taglio – vc m/min		D1 – Diametro													
	ap	ae	min	max	mm	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0		
P	0	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	1	Ap1 max	0,1 x D	150	–	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	140	–	190	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	Ap1 max	0,1 x D	120	–	160	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	Ap1 max	0,1 x D	90	–	150	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
M	1	Ap1 max	0,1 x D	90	–	115	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	Ap1 max	0,1 x D	60	–	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
K	1	Ap1 max	0,1 x D	120	–	150	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	Ap1 max	0,1 x D	110	–	140	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101

NOTA: La velocità di taglio più bassa viene utilizzata per applicazioni di rimozione di quantità elevate di materiale o in caso di durezza superiore (lavorabilità) all'interno del gruppo.

La velocità di taglio più alta viene utilizzata per applicazioni di finitura o in caso di minore durezza (lavorabilità) all'interno del gruppo.

I parametri precedenti si basano su condizioni di lavoro ideali. Per centri di lavoro, con cono più piccolo regolare i parametri in base a diametri più grandi di 12mm.

 = **PRODOTTO PORTAFOGLIO ALL-STAR. I PRODOTTI ALL-STAR SONO SOLUZIONI COMPROVATE SEMPRE DISPONIBILI.**



# Il programma ALL-STAR presenta solo le piattaforme, le qualità, e le dimensioni più comuni.



Trovare la disponibilità  
regionale di prodotti  
All-Star utilizzando  
il filtro All-Star.

Per l'offerta completa, consultare il catalogo utensili  
elettronico WIDIA NOVO™ o WIDIA.COM.

Scaricare l'app NOVO per PC o tablet su [widia.com](http://widia.com)

# FORATURA

## PUNTE IN METALLO DURO

Pagine C4–C43

VariDrill™

TOP DRILL S™

TOP DRILL S+™

Foratura profonda TOP DRILL



## PUNTE MODULARI

Pagine C44–C56

TOP DRILL™ Modular X (TDMX) — Punta modulare extra stabile

TOP DRILL M1™ (TDM1) — Sistema di foratura modulare versatile

## PUNTE CON INSERTI A FISSAGGIO MECCANICO

Pagine C58–C74

**Top Cut 4™** — Punta con inserti a fissaggio meccanico  
di nuova generazione



**PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI**



**Applicazione WIDIA NOVO™**  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



**App mobile WIDIA™ Machining Central**  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

# PUNTE IN METALLO DURO

## VariDrill™

### Pagine C6–C23

Le punte in metallo duro VariDrill sono una soluzione di foratura tecnologicamente avanzata. Queste punte in metallo duro ad alte prestazioni sono state progettate in Germania per fornire utensili in grado di eseguire lavorazioni su più materiali nei settori dei trasporti, dell'industria aerospaziale, della meccanica generale ed energetica.



## TOP DRILL S™ e TOP DRILL S+™

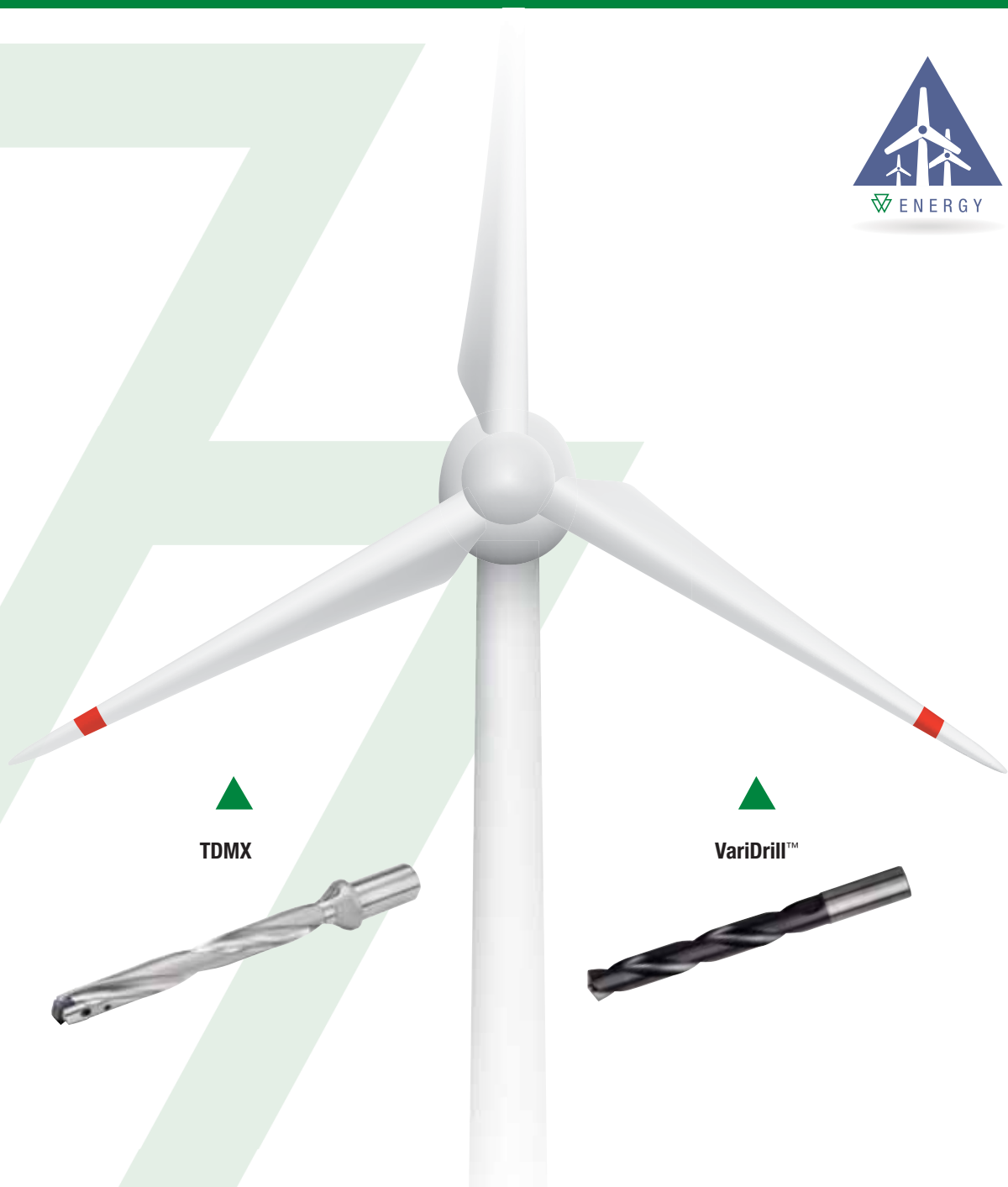
### Pagine C24–C37



## Foratura profonda TOP DRILL

### Pagine C38–C43





TDMX

VariDrill™

WIDIA fornisce un crescente portafoglio di soluzioni di foratura per la lavorazione di acciai, acciai inossidabili, ghisa e leghe resistenti al calore per creare componenti per il settore energetico.

**PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI**



**Applicazione WIDIA NOVO™**  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



**App mobile WIDIA™ Machining Central**  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

Il design avanzato della geometria per punte VariDrill offre la soluzione migliore per un'ampia gamma di operazioni di foratura. Garantisce una lunga durata degli utensili nelle lavorazioni di tutti i materiali grazie a una maggior resistenza alle scheggiature sul tagliente.

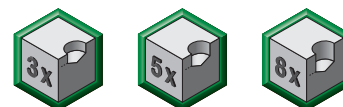
- La riduzione del truciolo sul tagliente implica una maggiore durata dell'utensile.
- Il design della geometria offre maggiore resistenza e versatilità.
- Fornisce una finitura superficiale adeguata su più materiali: Acciaio, acciaio inossidabile, ghisa, alluminio, e leghe per temperature elevate.

## Materiali:



## Lunghezze

Disponibili con e senza refrigerazione interna.



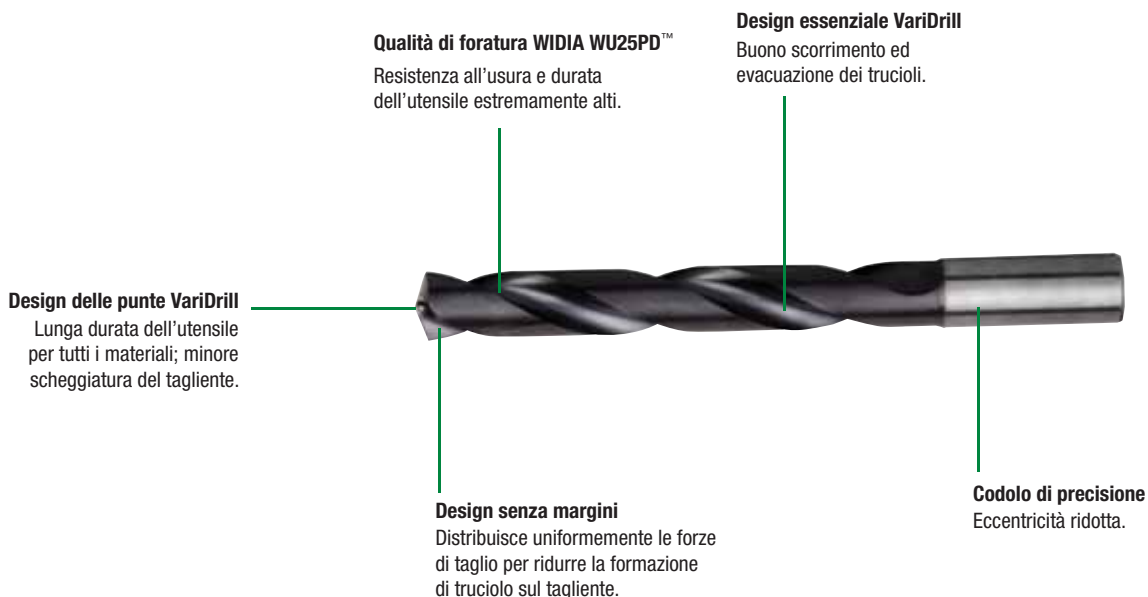
## Gamma di diametri

1–20mm

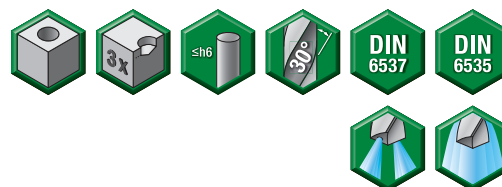
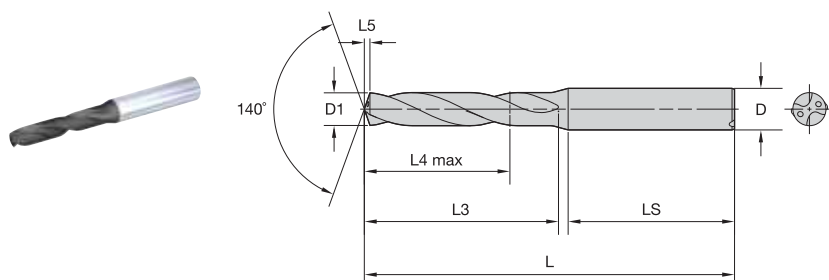


## Qualità:

WU25PD



VDS201A • VDS401A • 3 x D



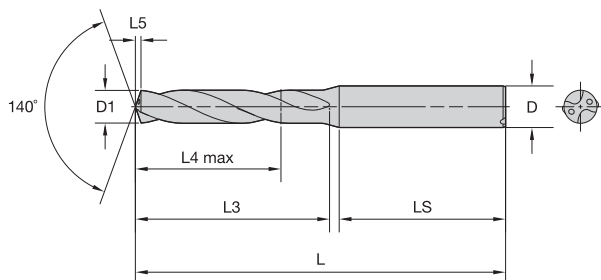
- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	

codice catalogo	diametro D1		L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
	mm	pollici								
VDS201A01000	1,000	.0394	5	7	0,1	58	28	4	e	4144195
VDS201A01100	1,100	.0433	5	7	0,2	58	28	4	e	4144200
VDS201A01200	1,200	.0472	5	7	0,2	58	28	4	e	4144523
VDS201A01300	1,300	.0512	5	7	0,2	58	28	4	e	4144524
VDS201A01400	1,400	.0551	5	7	0,2	58	28	4	e	4144527
VDS201A01500	1,500	.0591	6	9	0,2	58	28	4	e	4144528
VDS401A01500	1,500	.0591	6	9	0,2	58	28	4	i	4140270
VDS201A01600	1,600	.0630	6	9	0,2	58	28	4	e	4144529
VDS401A01600	1,600	.0630	6	9	0,2	58	28	4	i	4140271
VDS201A01700	1,700	.0669	6	9	0,3	58	28	4	e	4144530
VDS401A01700	1,700	.0669	6	9	0,3	58	28	4	e	4140272
VDS201A01800	1,800	.0709	6	9	0,3	58	28	4	e	4144531
VDS401A01800	1,800	.0709	6	9	0,3	58	28	4	i	4140423
VDS201A01900	1,900	.0748	6	9	0,3	58	28	4	e	4144532
VDS401A01900	1,900	.0748	6	9	0,3	58	28	4	i	4140424
VDS201A01984	1,984	.0781	10	13	0,3	58	28	4	e	4144533
VDS201A02000	2,000	.0787	10	13	0,3	58	28	4	e	4144534
VDS401A02000	2,000	.0787	10	13	0,3	58	28	4	i	4140426
VDS201A02100	2,100	.0827	10	13	0,3	58	28	4	e	4144535
VDS401A02100	2,100	.0827	10	13	0,3	58	28	4	i	4140427
VDS201A02200	2,200	.0866	10	13	0,3	58	28	4	e	4144536
VDS401A02200	2,200	.0866	10	13	0,3	58	28	4	i	4140428
VDS201A02300	2,300	.0906	10	13	0,4	58	28	4	e	4144537
VDS401A02300	2,300	.0906	10	13	0,4	58	28	4	i	4140429
VDS201A02400	2,400	.0945	12	17	0,4	58	28	4	e	4144538
VDS401A02400	2,400	.0945	12	17	0,4	58	28	4	i	4140431
VDS201A02500	2,500	.0984	12	17	0,4	58	28	4	e	4144539
VDS401A02500	2,500	.0984	12	17	0,4	58	28	4	i	4140434
VDS201A02600	2,600	.1024	12	17	0,4	58	28	4	e	4144540
VDS401A02600	2,600	.1024	12	17	0,4	58	28	4	i	4140436
VDS201A02700	2,700	.1063	12	17	0,4	58	28	4	e	4144541
VDS401A02700	2,700	.1063	12	17	0,4	58	28	4	i	4140438
VDS201A02800	2,800	.1102	12	17	0,5	58	28	4	e	4144542
VDS401A02800	2,800	.1102	12	17	0,5	58	28	4	i	4140441
VDS201A02900	2,900	.1142	12	17	0,5	58	28	4	e	4144543
VDS401A02900	2,900	.1142	12	17	0,5	58	28	4	i	4140444
VDS201A02947	2,947	.1160	12	17	0,5	58	28	4	e	4144544
VDS201A03000	3,000	.1181	14	20	0,5	62	36	6	e	4143907
VDS401A03000	3,000	.1181	14	20	0,5	62	36	6	i	4140299
VDS201A03048	3,048	.1200	14	20	0,5	62	36	6	e	4143908
VDS401A03048	3,048	.1200	14	20	0,5	62	36	6	i	4140300
VDS201A03100	3,100	.1220	14	20	0,5	62	36	6	e	4143909
VDS401A03100	3,100	.1220	14	20	0,5	62	36	6	i	4140301
VDS201A03200	3,200	.1260	14	20	0,5	62	36	6	e	4143911
VDS401A03200	3,200	.1260	14	20	0,5	62	36	6	i	4140303
VDS201A03300	3,300	.1299	14	20	0,5	62	36	6	e	4143913
VDS401A03300	3,300	.1299	14	20	0,5	62	36	6	i	4140305
VDS201A03400	3,400	.1339	14	20	0,6	62	36	6	e	4143914
VDS401A03400	3,400	.1339	14	20	0,6	62	36	6	i	4140306
VDS201A03500	3,500	.1378	14	20	0,6	62	36	6	e	4143916
VDS401A03500	3,500	.1378	14	20	0,6	62	36	6	i	4140308
VDS201A03600	3,600	.1417	14	20	0,6	62	36	6	e	4143918
VDS401A03600	3,600	.1417	14	20	0,6	62	36	6	i	4140310
VDS201A03700	3,700	.1457	14	20	0,6	62	36	6	e	4143920
VDS401A03700	3,700	.1457	14	20	0,6	62	36	6	i	4140312
VDS201A03734	3,734	.1470	14	20	0,6	62	36	6	e	4140313

VDS201A • VDS401A • 3 x D

(continua)



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○

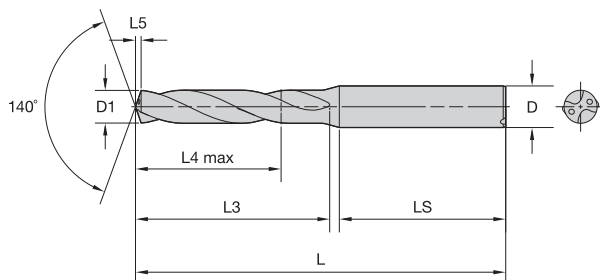
codice catalogo	diametro D1		L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
	mm	pollici								
VDS201A03800	3,800	.1496	17	24	0,6	66	36	6	e	4143922
VDS401A03800	3,800	.1496	17	24	0,6	66	36	6	i	4140314
VDS201A03900	3,900	.1535	17	24	0,6	66	36	6	e	4143923
VDS401A03900	3,900	.1535	17	24	0,6	66	36	6	i	4140315
VDS201A04000	4,000	.1575	17	24	0,7	66	36	6	e	4143925
VDS401A04000	4,000	.1575	17	24	0,7	66	36	6	i	4140317
VDS201A04039	4,039	.1590	17	24	0,7	66	36	6	e	4143926
VDS201A04100	4,100	.1614	17	24	0,7	66	36	6	e	4143928
VDS401A04100	4,100	.1614	17	24	0,7	66	36	6	i	4140320
VDS201A04200	4,200	.1654	17	24	0,7	66	36	6	e	4143929
VDS401A04200	4,200	.1654	17	24	0,7	66	36	6	i	4140321
VDS201A04300	4,300	.1693	17	24	0,7	66	36	6	e	4143931
VDS401A04300	4,300	.1693	17	24	0,7	66	36	6	i	4140323
VDS201A04400	4,400	.1732	17	24	0,7	66	36	6	e	4143933
VDS401A04400	4,400	.1732	17	24	0,7	66	36	6	i	4140325
VDS201A04500	4,500	.1772	17	24	0,7	66	36	6	e	4143934
VDS401A04500	4,500	.1772	17	24	0,7	66	36	6	i	4140326
VDS201A04600	4,600	.1811	17	24	0,8	66	36	6	e	4143935
VDS401A04600	4,600	.1811	17	24	0,8	66	36	6	i	4140328
VDS201A04700	4,700	.1850	17	24	0,8	66	36	6	e	4143937
VDS401A04700	4,700	.1850	17	24	0,8	66	36	6	i	4140330
VDS201A04763	4,763	.1875	20	28	0,8	66	36	6	e	4143938
VDS201A04800	4,800	.1890	20	28	0,8	66	36	6	e	4143939
VDS401A04800	4,800	.1890	20	28	0,8	66	36	6	i	4140332
VDS201A04900	4,900	.1929	20	28	0,8	66	36	6	e	4143941
VDS401A04900	4,900	.1929	20	28	0,8	66	36	6	i	4140334
VDS201A05000	5,000	.1969	20	28	0,8	66	36	6	e	4143942
VDS401A05000	5,000	.1969	20	28	0,8	66	36	6	i	4140335
VDS201A05100	5,100	.2008	20	28	0,9	66	36	6	e	4143943
VDS401A05100	5,100	.2008	20	28	0,9	66	36	6	i	4140336
VDS201A05200	5,200	.2047	20	28	0,9	66	36	6	e	4143946
VDS401A05200	5,200	.2047	20	28	0,9	66	36	6	i	4140339
VDS201A05300	5,300	.2087	20	28	0,9	66	36	6	e	4143947
VDS401A05300	5,300	.2087	20	28	0,9	66	36	6	i	4140340
VDS201A05400	5,400	.2126	20	28	0,9	66	36	6	e	4143948
VDS401A05400	5,400	.2126	20	28	0,9	66	36	6	i	4140341
VDS201A05500	5,500	.2165	20	28	0,9	66	36	6	e	4143950
VDS401A05500	5,500	.2165	20	28	0,9	66	36	6	i	4140343
VDS201A05600	5,600	.2205	20	28	0,9	66	36	6	e	4143952
VDS401A05600	5,600	.2205	20	28	0,9	66	36	6	i	4140345
VDS201A05700	5,700	.2244	20	28	1,0	66	36	6	e	4143954
VDS401A05700	5,700	.2244	20	28	1,0	66	36	6	i	4140347
VDS201A05800	5,800	.2283	20	28	1,0	66	36	6	e	4143955
VDS401A05800	5,800	.2283	20	28	1,0	66	36	6	i	4140348
VDS201A05900	5,900	.2323	20	28	1,0	66	36	6	e	4143956
VDS401A05900	5,900	.2323	20	28	1,0	66	36	6	i	4140349
VDS201A06000	6,000	.2362	20	28	1,0	66	36	6	e	4143958
VDS401A06000	6,000	.2362	20	28	1,0	66	36	6	i	4140351
VDS201A06100	6,100	.2402	24	34	1,0	79	36	8	e	4143959
VDS401A06100	6,100	.2402	24	34	1,0	79	36	8	i	4140352
VDS201A06200	6,200	.2441	24	34	1,0	79	36	8	e	4143960
VDS401A06200	6,200	.2441	24	34	1,0	79	36	8	i	4140353
VDS201A06300	6,300	.2480	24	34	1,1	79	36	8	e	4143961
VDS401A06300	6,300	.2480	24	34	1,1	79	36	8	i	4140354
VDS201A06350	6,350	.2500	24	34	1,1	79	36	8	e	4143962
VDS201A06400	6,400	.2520	24	34	1,1	79	36	8	e	4143963
VDS401A06400	6,400	.2520	24	34	1,1	79	36	8	i	4140356
VDS201A06500	6,500	.2559	24	34	1,1	79	36	8	e	4143964
VDS401A06500	6,500	.2559	24	34	1,1	79	36	8	i	4140357
VDS201A06600	6,600	.2598	24	34	1,1	79	36	8	e	4143966
VDS401A06600	6,600	.2598	24	34	1,1	79	36	8	i	4140359
VDS201A06700	6,700	.2638	24	34	1,1	79	36	8	e	4143968
VDS401A06700	6,700	.2638	24	34	1,1	79	36	8	i	4140361
VDS201A06800	6,800	.2677	24	34	1,1	79	36	8	e	4143970

FRESATURA A INSERTI  
 FRESATURA IN METALLO DURO  
 FORATURA  
 MASCHIATURA  
 SISTEMI DI UTENSILI



VDS201A • VDS401A • 3 x D

(continua)



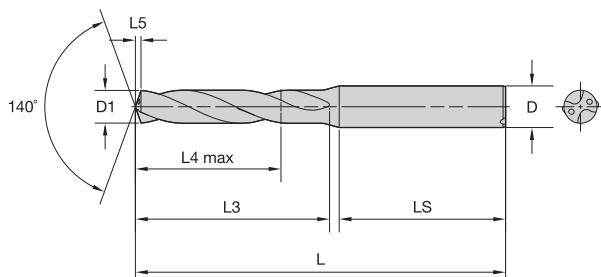
- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○

codice catalogo	diametro D1		L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
	mm	pollici								
VDS401A06800	6,800	.2677	24	34	1,1	79	36	8	i	4140363
VDS201A06900	6,900	.2717	24	34	1,2	79	36	8	e	4143971
VDS401A06900	6,900	.2717	24	34	1,2	79	36	8	i	4140364
VDS201A07000	7,000	.2756	24	34	1,2	79	36	8	e	4143972
VDS401A07000	7,000	.2756	24	34	1,2	79	36	8	i	4140365
VDS201A07100	7,100	.2795	29	41	1,2	79	36	8	e	4143973
VDS401A07100	7,100	.2795	29	41	1,2	79	36	8	i	4140366
VDS201A07200	7,200	.2835	29	41	1,2	79	36	8	e	4143975
VDS401A07200	7,200	.2835	29	41	1,2	79	36	8	i	4140368
VDS201A07300	7,300	.2874	29	41	1,2	79	36	8	e	4143976
VDS401A07300	7,300	.2874	29	41	1,2	79	36	8	i	4140369
VDS201A07400	7,400	.2913	29	41	1,3	79	36	8	e	4143977
VDS401A07400	7,400	.2913	29	41	1,3	79	36	8	i	4140370
VDS201A07500	7,500	.2953	29	41	1,3	79	36	8	e	4143978
VDS401A07500	7,500	.2953	29	41	1,3	79	36	8	i	4140371
VDS201A07600	7,600	.2992	29	41	1,3	79	36	8	e	4143980
VDS401A07600	7,600	.2992	29	41	1,3	79	36	8	i	4140373
VDS201A07700	7,700	.3031	29	41	1,3	79	36	8	e	4143981
VDS401A07700	7,700	.3031	29	41	1,3	79	36	8	i	4140374
VDS201A07800	7,800	.3071	29	41	1,3	79	36	8	e	4143982
VDS401A07800	7,800	.3071	29	41	1,3	79	36	8	i	4140375
VDS201A07900	7,900	.3110	29	41	1,3	79	36	8	e	4143983
VDS401A07900	7,900	.3110	29	41	1,3	79	36	8	i	4140376
VDS201A07938	7,938	.3125	29	41	1,3	79	36	8	e	4143984
VDS401A08000	8,000	.3150	29	41	1,4	79	36	8	e	4143985
VDS401A08000	8,000	.3150	29	41	1,4	79	36	8	i	4140378
VDS201A08100	8,100	.3189	35	47	1,4	89	40	10	e	4143986
VDS401A08100	8,100	.3189	35	47	1,4	89	40	10	i	4140379
VDS201A08200	8,200	.3228	35	47	1,4	89	40	10	e	4143987
VDS401A08200	8,200	.3228	35	47	1,4	89	40	10	i	4140380
VDS201A08300	8,300	.3268	35	47	1,4	89	40	10	e	4143988
VDS401A08300	8,300	.3268	35	47	1,4	89	40	10	i	4140381
VDS201A08400	8,400	.3307	35	47	1,4	89	40	10	e	4143990
VDS401A08400	8,400	.3307	35	47	1,4	89	40	10	i	4140383
VDS201A08500	8,500	.3346	35	47	1,4	89	40	10	e	4143992
VDS401A08500	8,500	.3346	35	47	1,4	89	40	10	i	4140385
VDS201A08600	8,600	.3386	35	47	1,5	89	40	10	e	4143993
VDS401A08600	8,600	.3386	35	47	1,5	89	40	10	i	4140386
VDS201A08700	8,700	.3425	35	47	1,5	89	40	10	e	4143994
VDS401A08700	8,700	.3425	35	47	1,5	89	40	10	i	4140387
VDS201A08800	8,800	.3465	35	47	1,5	89	40	10	e	4143996
VDS401A08800	8,800	.3465	35	47	1,5	89	40	10	i	4140389
VDS201A08900	8,900	.3504	35	47	1,5	89	40	10	e	4143997
VDS401A08900	8,900	.3504	35	47	1,5	89	40	10	i	4140390
VDS201A09000	9,000	.3543	35	47	1,5	89	40	10	e	4143998
VDS401A09000	9,000	.3543	35	47	1,5	89	40	10	i	4140391
VDS201A09100	9,100	.3583	35	47	1,5	89	40	10	e	4143999
VDS401A09100	9,100	.3583	35	47	1,6	89	40	10	i	4140392
VDS201A09200	9,200	.3622	35	47	1,6	89	40	10	e	4144001
VDS401A09200	9,200	.3622	35	47	1,6	89	40	10	i	4140394
VDS201A09300	9,300	.3661	35	47	1,6	89	40	10	e	4144002
VDS401A09300	9,300	.3661	35	47	1,6	89	40	10	i	4140395
VDS201A09400	9,400	.3701	35	47	1,6	89	40	10	e	4144004
VDS401A09400	9,400	.3701	35	47	1,6	89	40	10	i	4140397
VDS201A09500	9,500	.3740	35	47	1,6	89	40	10	e	4144005
VDS401A09500	9,500	.3740	35	47	1,6	89	40	10	i	4140398
VDS201A09600	9,600	.3780	35	47	1,6	89	40	10	e	4144007
VDS401A09600	9,600	.3780	35	47	1,6	89	40	10	i	4140400
VDS201A09700	9,700	.3819	35	47	1,7	89	40	10	e	4144008
VDS401A09700	9,700	.3819	35	47	1,7	89	40	10	i	4140401
VDS201A09800	9,800	.3858	35	47	1,7	89	40	10	e	4144009
VDS401A09800	9,800	.3858	35	47	1,7	89	40	10	i	4140402
VDS201A09900	9,900	.3898	35	47	1,7	89	40	10	e	4144010
VDS401A09900	9,900	.3898	35	47	1,7	89	40	10	i	4140403

VDS201A • VDS401A • 3 x D

(continua)



- prima scelta
- scelta alternativa

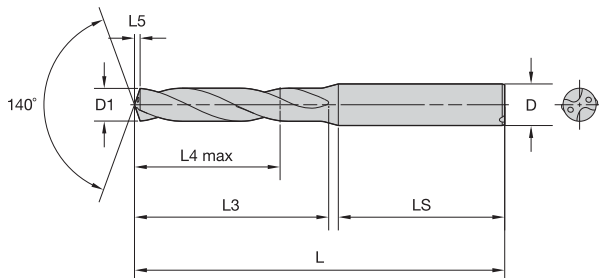
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○

codice catalogo	diametro D1		L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
	mm	pollici								
VDS201A10000	10,000	.3937	35	47	1,7	89	40	10	e	4144172
VDS401A10000	10,000	.3937	35	47	1,7	89	40	10	i	4140001
VDS201A10100	10,100	.3976	40	55	1,7	102	45	12	e	4144423
VDS401A10100	10,100	.3976	40	55	1,7	102	45	12	i	4140002
VDS201A10200	10,200	.4016	40	55	1,7	102	45	12	e	4144424
VDS401A10200	10,200	.4016	40	55	1,7	102	45	12	i	4140163
VDS201A10300	10,300	.4055	40	55	1,8	102	45	12	e	4144425
VDS401A10300	10,300	.4055	40	55	1,8	102	45	12	i	4140164
VDS201A10400	10,400	.4094	40	55	1,8	102	45	12	e	4144427
VDS401A10400	10,400	.4094	40	55	1,8	102	45	12	i	4140166
VDS201A10500	10,500	.4134	40	55	1,8	102	45	12	e	4144428
VDS401A10500	10,500	.4134	40	55	1,8	102	45	12	i	4140167
VDS201A10600	10,600	.4173	40	55	1,8	102	45	12	e	4144429
VDS401A10600	10,600	.4173	40	55	1,8	102	45	12	i	4140168
VDS201A10700	10,700	.4213	40	55	1,8	102	45	12	e	4144430
VDS401A10700	10,700	.4213	40	55	1,8	102	45	12	i	4140169
VDS201A10800	10,800	.4252	40	55	1,9	102	45	12	e	4144432
VDS401A10800	10,800	.4252	40	55	1,9	102	45	12	i	4140171
VDS201A10900	10,900	.4291	40	55	1,9	102	45	12	e	4144433
VDS401A10900	10,900	.4291	40	55	1,9	102	45	12	i	4140172
VDS201A11000	11,000	.4331	40	55	1,9	102	45	12	e	4144434
VDS401A11000	11,000	.4331	40	55	1,9	102	45	12	i	4140173
VDS201A11100	11,100	.4370	40	55	1,9	102	45	12	e	4144435
VDS401A11100	11,100	.4370	40	55	1,9	102	45	12	i	4140174
VDS201A11200	11,200	.4409	40	55	1,9	102	45	12	e	4144437
VDS401A11200	11,200	.4409	40	55	1,9	102	45	12	i	4140176
VDS201A11300	11,300	.4449	40	55	1,9	102	45	12	e	4144438
VDS401A11300	11,300	.4449	40	55	1,9	102	45	12	i	4140177
VDS201A11400	11,400	.4488	40	55	2,0	102	45	12	e	4144439
VDS401A11400	11,400	.4488	40	55	2,0	102	45	12	i	4140178
VDS201A11500	11,500	.4528	40	55	2,0	102	45	12	e	4144440
VDS401A11500	11,500	.4528	40	55	2,0	102	45	12	i	4140179
VDS201A11600	11,600	.4567	40	55	2,0	102	45	12	e	4144441
VDS401A11600	11,600	.4567	40	55	2,0	102	45	12	i	4140181
VDS201A11700	11,700	.4606	40	55	2,0	102	45	12	e	4144442
VDS401A11700	11,700	.4606	40	55	2,0	102	45	12	i	4140182
VDS201A11800	11,800	.4646	40	55	2,0	102	45	12	e	4144443
VDS401A11800	11,800	.4646	40	55	2,0	102	45	12	i	4140183
VDS201A11900	11,900	.4685	40	55	2,0	102	45	12	e	4144444
VDS401A11900	11,900	.4685	40	55	2,0	102	45	12	i	4140184
VDS201A12000	12,000	.4724	40	55	2,1	102	45	12	e	4144445
VDS401A12000	12,000	.4724	40	55	2,1	102	45	12	i	4140186
VDS201A12100	12,100	.4764	43	60	2,1	107	45	14	e	4144448
VDS401A12100	12,100	.4764	43	60	2,1	107	45	14	i	4140187
VDS201A12200	12,200	.4803	43	60	2,1	107	45	14	e	4144449
VDS401A12200	12,200	.4803	43	60	2,1	107	45	14	i	4140188
VDS201A12300	12,300	.4843	43	60	2,1	107	45	14	e	4144450
VDS401A12300	12,300	.4843	43	60	2,1	107	45	14	i	4140189
VDS201A12400	12,400	.4882	43	60	2,1	107	45	14	e	4144451
VDS401A12400	12,400	.4882	43	60	2,1	107	45	14	i	4140191
VDS201A12500	12,500	.4921	43	60	2,2	107	45	14	e	4144452
VDS401A12500	12,500	.4921	43	60	2,2	107	45	14	i	4140192
VDS201A12600	12,600	.4961	43	60	2,2	107	45	14	e	4144453
VDS401A12600	12,600	.4961	43	60	2,2	107	45	14	i	4140194
VDS201A12700	12,700	.5000	43	60	2,2	107	45	14	e	4144454
VDS401A12700	12,700	.5000	43	60	2,2	107	45	14	i	4140195
VDS201A12800	12,800	.5039	43	60	2,2	107	45	14	e	4144455
VDS401A12800	12,800	.5039	43	60	2,2	107	45	14	i	4140196
VDS201A12900	12,900	.5079	43	60	2,2	107	45	14	e	4144456
VDS401A12900	12,900	.5079	43	60	2,2	107	45	14	i	4140197
VDS201A13000	13,000	.5118	43	60	2,2	107	45	14	e	4144457
VDS401A13000	13,000	.5118	43	60	2,2	107	45	14	i	4140198
VDS201A13100	13,100	.5157	43	60	2,3	107	45	14	e	4144458
VDS401A13100	13,100	.5157	43	60	2,3	107	45	14	i	4140200
VDS201A13200	13,200	.5197	43	60	2,3	107	45	14	e	4144459
VDS401A13200	13,200	.5197	43	60	2,3	107	45	14	i	4140201
VDS201A13300	13,300	.5236	43	60	2,3	107	45	14	e	4144460
VDS401A13300	13,300	.5236	43	60	2,3	107	45	14	i	4140202

FRESATURA A INSERTI  
 FRESATURA IN METALLO DURO  
 FORATURA  
 MASCHIATURA  
 SISTEMI DI UTENSILI

VDS201A • VDS401A • 3 x D

(continua)



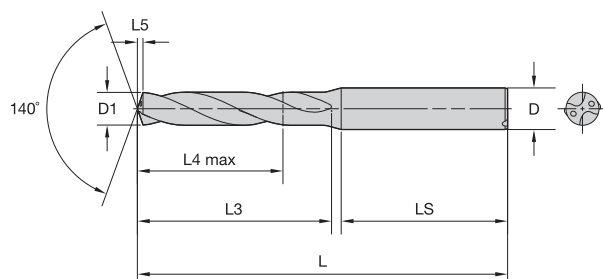
- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○

codice catalogo	diametro D1		L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
	mm	pollici								
VDS401A13400	13,400	.5276	43	60	2,3	107	45	14	i	4140203
VDS201A13500	13,500	.5315	43	60	2,3	107	45	14	e	4144464
VDS401A13500	13,500	.5315	43	60	2,3	107	45	14	i	4140204
VDS201A13600	13,600	.5354	43	60	2,3	107	45	14	e	4144465
VDS401A13600	13,600	.5354	43	60	2,3	107	45	14	i	4140205
VDS201A13700	13,700	.5394	43	60	2,4	107	45	14	e	4144466
VDS401A13700	13,700	.5394	43	60	2,4	107	45	14	i	4140206
VDS201A13800	13,800	.5433	43	60	2,4	107	45	14	e	4144467
VDS401A13800	13,800	.5433	43	60	2,4	107	45	14	i	4140207
VDS201A13900	13,900	.5472	43	60	2,4	107	45	14	e	4140209
VDS401A13900	13,900	.5472	43	60	2,4	107	45	14	i	4140210
VDS201A14000	14,000	.5512	43	60	2,4	107	45	14	e	4144470
VDS401A14000	14,000	.5512	43	60	2,4	107	45	14	i	4140210
VDS201A14100	14,100	.5551	45	65	2,4	115	48	16	e	4144471
VDS401A14100	14,100	.5551	45	65	2,4	115	48	16	i	4140211
VDS201A14200	14,200	.5591	45	65	2,5	115	48	16	e	4144472
VDS401A14200	14,200	.5591	45	65	2,5	115	48	16	i	4140212
VDS201A14300	14,300	.5630	45	65	2,5	115	48	16	e	4144474
VDS401A14300	14,300	.5630	45	65	2,5	115	48	16	i	4140214
VDS201A14400	14,400	.5669	45	65	2,5	115	48	16	e	4140215
VDS401A14400	14,400	.5669	45	65	2,5	115	48	16	i	4140215
VDS201A14500	14,500	.5709	45	65	2,5	115	48	16	e	4144476
VDS401A14500	14,500	.5709	45	65	2,5	115	48	16	i	4140216
VDS201A14600	14,600	.5748	45	65	2,5	115	48	16	e	4140217
VDS401A14600	14,600	.5748	45	65	2,5	115	48	16	i	4140217
VDS201A14700	14,700	.5787	45	65	2,5	115	48	16	e	4140219
VDS401A14700	14,700	.5787	45	65	2,5	115	48	16	i	4140219
VDS201A14800	14,800	.5827	45	65	2,6	115	48	16	e	4144480
VDS401A14800	14,800	.5827	45	65	2,6	115	48	16	i	4140220
VDS201A14900	14,900	.5866	45	65	2,6	115	48	16	e	4140221
VDS401A14900	14,900	.5866	45	65	2,6	115	48	16	i	4140221
VDS201A15000	15,000	.5906	45	65	2,6	115	48	16	e	4144482
VDS401A15000	15,000	.5906	45	65	2,6	115	48	16	i	4140222
VDS201A15100	15,100	.5945	45	65	2,6	115	48	16	e	4144484
VDS401A15100	15,100	.5945	45	65	2,6	115	48	16	i	4140224
VDS201A15200	15,200	.5984	45	65	2,6	115	48	16	e	4140225
VDS401A15200	15,200	.5984	45	65	2,6	115	48	16	i	4140225
VDS201A15300	15,300	.6024	45	65	2,6	115	48	16	e	4144486
VDS401A15300	15,300	.6024	45	65	2,6	115	48	16	i	4140226
VDS201A15400	15,400	.6063	45	65	2,7	115	48	16	e	4140227
VDS401A15400	15,400	.6063	45	65	2,7	115	48	16	i	4140227
VDS201A15500	15,500	.6102	45	65	2,7	115	48	16	e	4144489
VDS401A15500	15,500	.6102	45	65	2,7	115	48	16	i	4140229
VDS201A15600	15,600	.6142	45	65	2,7	115	48	16	e	4140230
VDS401A15600	15,600	.6142	45	65	2,7	115	48	16	i	4140230
VDS201A15700	15,700	.6181	45	65	2,7	115	48	16	e	4144491
VDS401A15700	15,700	.6181	45	65	2,7	115	48	16	i	4140231
VDS201A15800	15,800	.6220	45	65	2,7	115	48	16	e	4144492
VDS401A15800	15,800	.6220	45	65	2,7	115	48	16	i	4140232
VDS201A15900	15,900	.6260	45	65	2,8	115	48	16	e	4140234
VDS401A15900	15,900	.6260	45	65	2,8	115	48	16	i	4140234
VDS201A16000	16,000	.6299	45	65	2,8	115	48	16	e	4144495
VDS401A16000	16,000	.6299	45	65	2,8	115	48	16	i	4140235
VDS201A16100	16,100	.6339	51	73	2,8	123	48	18	e	4144496
VDS401A16100	16,100	.6339	51	73	2,8	123	48	18	i	4140236
VDS201A16200	16,200	.6378	51	73	2,8	123	48	18	e	4144497
VDS401A16200	16,200	.6378	51	73	2,8	123	48	18	i	4140237
VDS201A16300	16,300	.6417	51	73	2,8	123	48	18	e	4144499
VDS401A16300	16,300	.6417	51	73	2,8	123	48	18	i	4140239
VDS201A16400	16,400	.6457	51	73	2,8	123	48	18	e	4144500
VDS401A16400	16,400	.6457	51	73	2,8	123	48	18	i	4140241
VDS201A16500	16,500	.6496	51	73	2,9	123	48	18	e	4144501
VDS401A16500	16,500	.6496	51	73	2,9	123	48	18	i	4140242
VDS201A16600	16,600	.6535	51	73	2,9	123	48	18	e	4140243
VDS401A16600	16,600	.6535	51	73	2,9	123	48	18	i	4144505
VDS201A16700	16,700	.6575	51	73	2,9	123	48	18	e	4140245
VDS401A16700	16,700	.6575	51	73	2,9	123	48	18	i	4140246
VDS201A16800	16,800	.6614	51	73	2,9	123	48	18	e	4140247
VDS401A16800	16,800	.6614	51	73	2,9	123	48	18	i	4140248
VDS201A16900	16,900	.6654	51	73	2,9	123	48	18	e	4144508
VDS401A16900	16,900	.6654	51	73	2,9	123	48	18	i	4140249
VDS201A17000	17,000	.6693	51	73	3,0	123	48	18	e	4144510
VDS401A17000	17,000	.6693	51	73	3,0	123	48	18	i	4140248
VDS201A17100	17,100	.6732	51	73	3,0	123	48	18	e	4140249
VDS401A17100	17,100	.6732	51	73	3,0	123	48	18	i	4140249
VDS201A17200	17,200	.6772	51	73	3,0	123	48	18	e	4144510
VDS401A17200	17,200	.6772	51	73	3,0	123	48	18	i	4140250

VDS201A • VDS401A • 3 x D

(continua)



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○

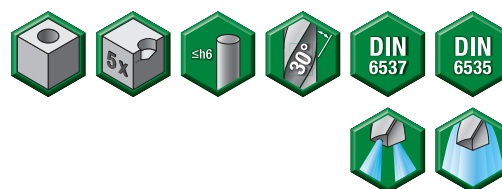
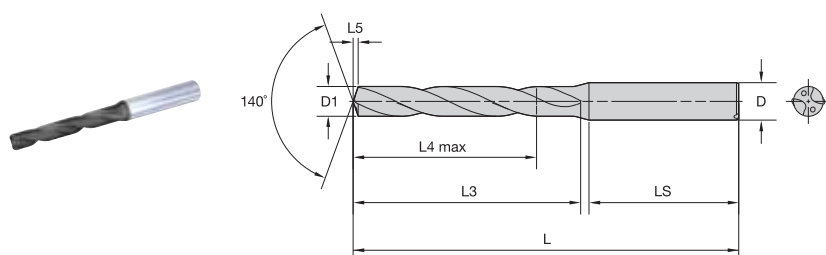
codice catalogo	diametro D1		L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
	mm	pollici								
VDS401A17300	17,300	.6811	51	73	3,0	123	48	18	i	4140251
VDS401A17400	17,400	.6850	51	73	3,0	123	48	18	i	4140252
VDS201A17500	17,500	.6890	51	73	3,0	123	48	18	e	4144514
VDS401A17500	17,500	.6890	51	73	3,0	123	48	18	i	4140254
VDS401A17600	17,600	.6929	51	73	3,1	123	48	18	i	4140255
VDS401A17700	17,700	.6969	51	73	3,1	123	48	18	i	4140256
VDS201A17800	17,800	.7008	51	73	3,1	123	48	18	e	4144517
VDS401A17800	17,800	.7008	51	73	3,1	123	48	18	i	4140257
VDS201A18000	18,000	.7087	51	73	3,1	123	48	18	e	4144590
VDS401A18000	18,000	.7087	51	73	3,1	123	48	18	i	4140449
VDS201A18100	18,100	.7126	55	79	3,1	131	50	20	e	4144591
VDS401A18100	18,100	.7126	55	79	3,1	131	50	20	i	4140450
VDS201A18200	18,200	.7165	55	79	3,2	131	50	20	e	4144592
VDS401A18200	18,200	.7165	55	79	3,2	131	50	20	i	4140451
VDS401A18300	18,300	.7205	55	79	3,2	131	50	20	i	4140463
VDS401A18400	18,400	.7244	55	79	3,2	131	50	20	i	4140464
VDS201A18500	18,500	.7283	55	79	3,2	131	50	20	e	4144596
VDS401A18500	18,500	.7283	55	79	3,2	131	50	20	i	4140465
VDS201A18600	18,600	.7323	55	79	3,2	131	50	20	e	4144597
VDS401A18600	18,600	.7323	55	79	3,2	131	50	20	i	4140466
VDS401A18700	18,700	.7362	55	79	3,2	131	50	20	i	4140468
VDS401A18800	18,800	.7402	55	79	3,3	131	50	20	i	4140469
VDS401A18900	18,900	.7441	55	79	3,3	131	50	20	i	4140470
VDS201A19000	19,000	.7480	55	79	3,3	131	50	20	e	4144602
VDS401A19000	19,000	.7480	55	79	3,3	131	50	20	i	4140471
VDS201A19100	19,100	.7520	55	79	3,3	131	50	20	e	4144604
VDS401A19100	19,100	.7520	55	79	3,3	131	50	20	i	4140473
VDS401A19200	19,200	.7559	55	79	3,3	131	50	20	i	4140474
VDS401A19300	19,300	.7598	55	79	3,4	131	50	20	i	4140475
VDS401A19400	19,400	.7638	55	79	3,4	131	50	20	i	4140476
VDS401A19500	19,500	.7677	55	79	3,4	131	50	20	i	4140477
VDS401A19600	19,600	.7717	55	79	3,4	131	50	20	i	4140478
VDS401A19700	19,700	.7756	55	79	3,4	131	50	20	i	4140479
VDS401A19800	19,800	.7795	55	79	3,4	131	50	20	i	4140480
VDS401A19900	19,900	.7835	55	79	3,5	131	50	20	i	4140481
VDS201A20000	20,000	.7874	55	79	3,5	131	50	20	e	4144613
VDS401A20000	20,000	.7874	55	79	3,5	131	50	20	i	4140482

NOTA: CF = Funzione refrigerante:  
 i = interno  
 e = esterno  
 ile = interno ed esterno

IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI  
 FRESATURA IN METALLO DURO  
 FORATURA  
 MASCHIATURA  
 SISTEMI DI UTENSILI

VDS202A • VDS402A • 5 x D



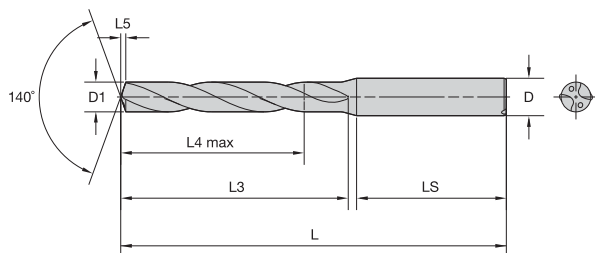
- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	

codice catalogo	diametro D1		L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
	mm	pollici								
VDS202A01000	1,000	.0394	6	9	0,1	58	28	4	e	4148000
VDS202A01100	1,100	.0433	6	9	0,2	58	28	4	e	4148005
VDS202A01200	1,200	.0472	6	9	0,2	58	28	4	e	4148008
VDS202A01300	1,300	.0512	6	9	0,2	58	28	4	e	4148009
VDS202A01400	1,400	.0551	6	9	0,2	58	28	4	e	4148012
VDS202A01500	1,500	.0591	9	12	0,2	58	28	4	e	4148013
VDS402A01500	1,500	.0591	9	12	0,2	58	28	4	i	4142871
VDS202A01600	1,600	.0630	9	12	0,2	58	28	4	e	4148014
VDS402A01600	1,600	.0630	9	12	0,2	58	28	4	i	4142884
VDS202A01700	1,700	.0669	9	12	0,3	58	28	4	e	4148015
VDS402A01700	1,700	.0669	9	12	0,3	58	28	4	i	4142887
VDS202A01800	1,800	.0709	9	12	0,3	58	28	4	e	4148016
VDS402A01800	1,800	.0709	9	12	0,3	58	28	4	i	4142890
VDS202A01900	1,900	.0748	9	12	0,3	58	28	4	e	4148017
VDS402A01900	1,900	.0748	9	12	0,3	58	28	4	i	4142893
VDS202A02000	2,000	.0787	14	18	0,3	58	28	4	e	4148019
VDS402A02000	2,000	.0787	14	18	0,3	58	28	4	i	4142899
VDS202A02100	2,100	.0827	14	18	0,3	58	28	4	e	4148020
VDS402A02100	2,100	.0827	14	18	0,3	58	28	4	i	4142902
VDS202A02200	2,200	.0866	14	18	0,3	58	28	4	e	4148021
VDS402A02200	2,200	.0866	14	18	0,3	58	28	4	i	4142905
VDS202A02300	2,300	.0906	14	18	0,4	58	28	4	e	4148022
VDS402A02300	2,300	.0906	14	18	0,4	58	28	4	i	4142908
VDS202A02400	2,400	.0945	17	22	0,4	58	28	4	e	4148024
VDS402A02400	2,400	.0945	17	22	0,4	58	28	4	i	4142924
VDS202A02500	2,500	.0984	17	22	0,4	58	28	4	e	4148027
VDS402A02500	2,500	.0984	17	22	0,4	58	28	4	i	4142933
VDS202A02600	2,600	.1024	17	22	0,4	58	28	4	e	4148029
VDS402A02600	2,600	.1024	17	22	0,4	58	28	4	i	4142939
VDS202A02700	2,700	.1063	17	22	0,4	58	28	4	e	4148031
VDS402A02700	2,700	.1063	17	22	0,4	58	28	4	i	4142945
VDS202A02800	2,800	.1102	17	22	0,5	58	28	4	e	4148034
VDS402A02800	2,800	.1102	17	22	0,5	58	28	4	i	4142964
VDS202A02900	2,900	.1142	17	22	0,5	58	28	4	e	4148037
VDS402A02900	2,900	.1142	17	22	0,5	58	28	4	i	4142973
VDS402A02947	2,947	.1160	17	22	0,5	58	28	4	i	4142976
VDS202A03000	3,000	.1181	23	28	0,5	66	36	6	e	4148142
VDS402A03000	3,000	.1181	23	28	0,5	66	36	6	i	4142844
VDS402A03048	3,048	.1200	23	28	0,5	66	36	6	i	4142846
VDS202A03100	3,100	.1220	23	28	0,5	66	36	6	e	4148144
VDS402A03100	3,100	.1220	23	28	0,5	66	36	6	i	4142847
VDS202A03200	3,200	.1260	23	28	0,5	66	36	6	e	4148146
VDS402A03200	3,200	.1260	23	28	0,5	66	36	6	i	4142851
VDS202A03300	3,300	.1299	23	28	0,5	66	36	6	e	4148148
VDS402A03300	3,300	.1299	23	28	0,5	66	36	6	i	4142865
VDS202A03400	3,400	.1339	23	28	0,6	66	36	6	e	4148149
VDS402A03400	3,400	.1339	23	28	0,6	66	36	6	i	4142867
VDS202A03500	3,500	.1378	23	28	0,6	66	36	6	e	4148151
VDS402A03500	3,500	.1378	23	28	0,6	66	36	6	i	4142872
VDS202A03600	3,600	.1417	23	28	0,6	66	36	6	e	4148153
VDS402A03600	3,600	.1417	23	28	0,6	66	36	6	i	4142888
VDS202A03700	3,700	.1457	23	28	0,6	66	36	6	e	4148155
VDS402A03700	3,700	.1457	23	28	0,6	66	36	6	i	4142894
VDS202A03800	3,800	.1496	29	36	0,6	74	36	6	e	4148157
VDS402A03800	3,800	.1496	29	36	0,6	74	36	6	i	4142900
VDS202A03900	3,900	.1535	29	36	0,6	74	36	6	e	4148158

VDS202A • VDS402A • 5 x D

(continua)



- prima scelta
- scelta alternativa

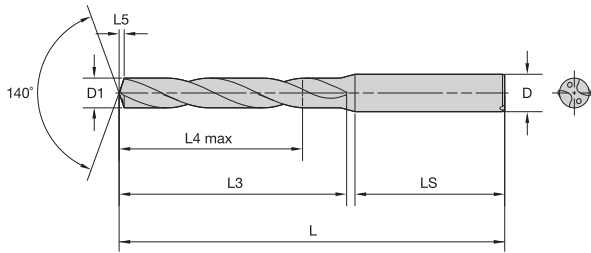
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○

codice catalogo	diametro D1		L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
	mm	pollici								
VDS402A03900	3,900	.1535	29	36	0,6	74	36	6	i	4142903
VDS202A04000	4,000	.1575	29	36	0,7	74	36	6	e	4148160
VDS402A04000	4,000	.1575	29	36	0,7	74	36	6	i	4142909
VDS202A04100	4,100	.1614	29	36	0,7	74	36	6	e	4148163
VDS402A04100	4,100	.1614	29	36	0,7	74	36	6	i	4142928
VDS202A04200	4,200	.1654	29	36	0,7	74	36	6	e	4148164
VDS402A04200	4,200	.1654	29	36	0,7	74	36	6	i	4142931
VDS202A04300	4,300	.1693	29	36	0,7	74	36	6	e	4148166
VDS402A04300	4,300	.1693	29	36	0,7	74	36	6	i	4142937
VDS202A04400	4,400	.1732	29	36	0,7	74	36	6	e	4148168
VDS402A04400	4,400	.1732	29	36	0,7	74	36	6	i	4142943
VDS202A04500	4,500	.1772	29	36	0,7	74	36	6	e	4148169
VDS402A04500	4,500	.1772	29	36	0,7	74	36	6	i	4142946
VDS202A04600	4,600	.1811	29	36	0,8	74	36	6	e	4148170
VDS402A04600	4,600	.1811	29	36	0,8	74	36	6	i	4142949
VDS402A04623	4,623	.1820	29	36	0,8	74	36	6	i	4142952
VDS202A04700	4,700	.1850	29	36	0,8	74	36	6	e	4148172
VDS402A04700	4,700	.1850	29	36	0,8	74	36	6	i	4142965
VDS202A04800	4,800	.1890	35	44	0,8	82	36	6	e	4148174
VDS402A04800	4,800	.1890	35	44	0,8	82	36	6	i	4142971
VDS202A04900	4,900	.1929	35	44	0,8	82	36	6	e	4148176
VDS402A04900	4,900	.1929	35	44	0,8	82	36	6	i	4142977
VDS202A05000	5,000	.1969	35	44	0,8	82	36	6	e	4148177
VDS402A05000	5,000	.1969	35	44	0,8	82	36	6	i	4142979
VDS202A05100	5,100	.2008	35	44	0,9	82	36	6	e	4148178
VDS402A05100	5,100	.2008	35	44	0,9	82	36	6	i	4142981
VDS202A05200	5,200	.2047	35	44	0,9	82	36	6	e	4148181
VDS402A05200	5,200	.2047	35	44	0,9	82	36	6	i	4142997
VDS202A05300	5,300	.2087	35	44	0,9	82	36	6	e	4148182
VDS402A05300	5,300	.2087	35	44	0,9	82	36	6	i	4142999
VDS202A05400	5,400	.2126	35	44	0,9	82	36	6	e	4148183
VDS402A05400	5,400	.2126	35	44	0,9	82	36	6	i	4143000
VDS202A05500	5,500	.2165	35	44	0,9	82	36	6	e	4148185
VDS402A05500	5,500	.2165	35	44	0,9	82	36	6	i	4143002
VDS402A05558	5,558	.2188	35	44	0,9	82	36	6	i	4143003
VDS202A05600	5,600	.2205	35	44	0,9	82	36	6	e	4148187
VDS402A05600	5,600	.2205	35	44	0,9	82	36	6	i	4143004
VDS202A05700	5,700	.2244	35	44	1,0	82	36	6	e	4148189
VDS402A05700	5,700	.2244	35	44	1,0	82	36	6	i	4143006
VDS202A05800	5,800	.2283	35	44	1,0	82	36	6	e	4148190
VDS402A05800	5,800	.2283	35	44	1,0	82	36	6	i	4143007
VDS202A05900	5,900	.2323	35	44	1,0	82	36	6	e	4148191
VDS402A05900	5,900	.2323	35	44	1,0	82	36	6	i	4143008
VDS202A06000	6,000	.2362	35	44	1,0	82	36	6	e	4148193
VDS402A06000	6,000	.2362	35	44	1,0	82	36	6	i	4143010
VDS202A06100	6,100	.2402	43	53	1,0	91	36	8	e	4148194
VDS402A06100	6,100	.2402	43	53	1,0	91	36	8	i	4143011
VDS202A06200	6,200	.2441	43	53	1,0	91	36	8	e	4148195
VDS402A06200	6,200	.2441	43	53	1,0	91	36	8	i	4143012
VDS202A06300	6,300	.2480	43	53	1,1	91	36	8	e	4148196
VDS402A06300	6,300	.2480	43	53	1,1	91	36	8	i	4143023
VDS202A06400	6,400	.2520	43	53	1,1	91	36	8	e	4148198
VDS402A06400	6,400	.2520	43	53	1,1	91	36	8	i	4143025
VDS202A06500	6,500	.2559	43	53	1,1	91	36	8	e	4148199
VDS402A06500	6,500	.2559	43	53	1,1	91	36	8	i	4143026
VDS202A06600	6,600	.2598	43	53	1,1	91	36	8	e	4148201
VDS402A06600	6,600	.2598	43	53	1,1	91	36	8	i	4143028
VDS202A06700	6,700	.2638	43	53	1,1	91	36	8	e	4148203
VDS402A06700	6,700	.2638	43	53	1,1	91	36	8	i	4143030
VDS202A06800	6,800	.2677	43	53	1,1	91	36	8	e	4148205
VDS402A06800	6,800	.2677	43	53	1,1	91	36	8	i	4143032
VDS202A06900	6,900	.2717	43	53	1,2	91	36	8	e	4148206
VDS402A06900	6,900	.2717	43	53	1,2	91	36	8	i	4143043
VDS202A07000	7,000	.2756	43	53	1,2	91	36	8	e	4148207

FRESATURA A INSERTI  
 FRESATURA IN METALLO DURO  
 FORATURA  
 MASCHIATURA  
 SISTEMI DI UTENSILI

VDS202A • VDS402A • 5 x D

(continua)



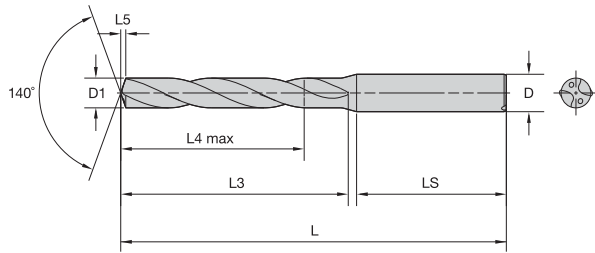
- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○

codice catalogo	diametro D1		L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
	mm	pollici								
VDS402A07000	7,000	.2756	43	53	1,2	91	36	8	i	4143044
VDS202A07100	7,100	.2795	43	53	1,2	91	36	8	e	4148208
VDS402A07100	7,100	.2795	43	53	1,2	91	36	8	i	4143045
VDS202A07200	7,200	.2835	43	53	1,2	91	36	8	e	4148210
VDS402A07200	7,200	.2835	43	53	1,2	91	36	8	i	4143047
VDS202A07300	7,300	.2874	43	53	1,2	91	36	8	e	4148211
VDS402A07300	7,300	.2874	43	53	1,2	91	36	8	i	4143048
VDS202A07400	7,400	.2913	43	53	1,3	91	36	8	e	4148212
VDS402A07400	7,400	.2913	43	53	1,3	91	36	8	i	4143049
VDS202A07500	7,500	.2953	43	53	1,3	91	36	8	e	4148213
VDS402A07500	7,500	.2953	43	53	1,3	91	36	8	i	4143050
VDS202A07600	7,600	.2992	43	53	1,3	91	36	8	e	4148215
VDS402A07600	7,600	.2992	43	53	1,3	91	36	8	i	4143052
VDS202A07700	7,700	.3031	43	53	1,3	91	36	8	e	4148216
VDS402A07700	7,700	.3031	43	53	1,3	91	36	8	i	4143063
VDS202A07800	7,800	.3071	43	53	1,3	91	36	8	e	4148217
VDS402A07800	7,800	.3071	43	53	1,3	91	36	8	i	4143064
VDS202A07900	7,900	.3110	43	53	1,3	91	36	8	e	4148218
VDS402A07900	7,900	.3110	43	53	1,3	91	36	8	i	4143065
VDS202A08000	8,000	.3150	43	53	1,4	91	36	8	e	4148220
VDS402A08000	8,000	.3150	43	53	1,4	91	36	8	i	4143067
VDS202A08100	8,100	.3189	49	61	1,4	103	40	10	e	4148221
VDS402A08100	8,100	.3189	49	61	1,4	103	40	10	i	4143068
VDS202A08200	8,200	.3228	49	61	1,4	103	40	10	e	4148222
VDS402A08200	8,200	.3228	49	61	1,4	103	40	10	i	4143069
VDS202A08300	8,300	.3268	49	61	1,4	103	40	10	e	4148223
VDS402A08300	8,300	.3268	49	61	1,4	103	40	10	i	4143070
VDS202A08400	8,400	.3307	49	61	1,4	103	40	10	e	4148225
VDS402A08400	8,400	.3307	49	61	1,4	103	40	10	i	4143072
VDS202A08500	8,500	.3346	49	61	1,4	103	40	10	e	4148227
VDS402A08500	8,500	.3346	49	61	1,4	103	40	10	i	4143084
VDS202A08600	8,600	.3386	49	61	1,5	103	40	10	e	4148228
VDS402A08600	8,600	.3386	49	61	1,5	103	40	10	i	4143085
VDS202A08700	8,700	.3425	49	61	1,5	103	40	10	e	4148229
VDS402A08700	8,700	.3425	49	61	1,5	103	40	10	i	4143086
VDS202A08800	8,800	.3465	49	61	1,5	103	40	10	e	4148231
VDS402A08800	8,800	.3465	49	61	1,5	103	40	10	i	4143088
VDS202A08900	8,900	.3504	49	61	1,5	103	40	10	e	4148232
VDS402A08900	8,900	.3504	49	61	1,5	103	40	10	i	4143089
VDS202A09000	9,000	.3543	49	61	1,5	103	40	10	e	4148233
VDS402A09000	9,000	.3543	49	61	1,5	103	40	10	i	4143090
VDS202A09100	9,100	.3583	49	61	1,6	103	40	10	e	4148234
VDS402A09100	9,100	.3583	49	61	1,6	103	40	10	i	4143091
VDS202A09200	9,200	.3622	49	61	1,6	103	40	10	e	4148236
VDS402A09200	9,200	.3622	49	61	1,6	103	40	10	i	4143103
VDS202A09300	9,300	.3661	49	61	1,6	103	40	10	e	4148237
VDS402A09300	9,300	.3661	49	61	1,6	103	40	10	i	4143104
VDS202A09400	9,400	.3701	49	61	1,6	103	40	10	e	4148239
VDS402A09400	9,400	.3701	49	61	1,6	103	40	10	i	4143106
VDS202A09500	9,500	.3740	49	61	1,6	103	40	10	e	4148240
VDS402A09500	9,500	.3740	49	61	1,6	103	40	10	i	4143107
VDS202A09600	9,600	.3780	49	61	1,6	103	40	10	e	4148243
VDS402A09600	9,600	.3780	49	61	1,6	103	40	10	i	4143109
VDS202A09700	9,700	.3819	49	61	1,7	103	40	10	e	4148243
VDS402A09700	9,700	.3819	49	61	1,7	103	40	10	i	4143110
VDS202A09800	9,800	.3858	49	61	1,7	103	40	10	e	4148244
VDS402A09800	9,800	.3858	49	61	1,7	103	40	10	i	4143111
VDS202A09900	9,900	.3898	49	61	1,7	103	40	10	e	4148245
VDS402A09900	9,900	.3898	49	61	1,7	103	40	10	i	4143112
VDS202A10000	10,000	.3937	49	61	1,7	103	40	10	e	4148258
VDS402A10000	10,000	.3937	49	61	1,7	103	40	10	i	4148283
VDS202A10100	10,100	.3976	56	71	1,7	118	45	12	e	4148259
VDS402A10100	10,100	.3976	56	71	1,7	118	45	12	i	4148285
VDS202A10200	10,200	.4016	56	71	1,7	118	45	12	e	4148260
VDS402A10200	10,200	.4016	56	71	1,7	118	45	12	i	4148287

VDS202A • VDS402A • 5 x D

(continua)



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

codice catalogo	diametro D1		L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
	mm	pollici								
VDS202A10300	10,300	.4055	56	71	1,8	118	45	12	e	4148261
VDS402A10300	10,300	.4055	56	71	1,8	118	45	12	i	4148262
VDS402A10400	10,400	.4094	56	71	1,8	118	45	12	i	4142832
VDS202A10500	10,500	.4134	56	71	1,8	118	45	12	e	4148284
VDS402A10500	10,500	.4134	56	71	1,8	118	45	12	i	4142834
VDS202A10600	10,600	.4173	56	71	1,8	118	45	12	e	4148285
VDS402A10600	10,600	.4173	56	71	1,8	118	45	12	i	4142836
VDS202A10700	10,700	.4213	56	71	1,8	118	45	12	e	4148286
VDS402A10700	10,700	.4213	56	71	1,8	118	45	12	i	4142838
VDS202A10800	10,800	.4252	56	71	1,9	118	45	12	e	4148288
VDS402A10800	10,800	.4252	56	71	1,9	118	45	12	i	4142842
VDS202A10900	10,900	.4291	56	71	1,9	118	45	12	e	4148289
VDS402A10900	10,900	.4291	56	71	1,9	118	45	12	i	4142855
VDS202A11000	11,000	.4331	56	71	1,9	118	45	12	e	4148290
VDS402A11000	11,000	.4331	56	71	1,9	118	45	12	i	4142857
VDS202A11100	11,100	.4370	56	71	1,9	118	45	12	e	4148291
VDS402A11100	11,100	.4370	56	71	1,9	118	45	12	i	4142858
VDS202A11200	11,200	.4409	56	71	1,9	118	45	12	e	4148293
VDS402A11200	11,200	.4409	56	71	1,9	118	45	12	i	4142862
VDS202A11300	11,300	.4449	56	71	1,9	118	45	12	e	4148294
VDS402A11300	11,300	.4449	56	71	1,9	118	45	12	i	4142873
VDS402A11400	11,400	.4488	56	71	2,0	118	45	12	i	4142874
VDS202A11500	11,500	.4528	56	71	2,0	118	45	12	e	4148296
VDS402A11500	11,500	.4528	56	71	2,0	118	45	12	i	4142875
VDS202A11600	11,600	.4567	56	71	2,0	118	45	12	e	4148298
VDS402A11600	11,600	.4567	56	71	2,0	118	45	12	i	4142877
VDS202A11700	11,700	.4606	56	71	2,0	118	45	12	e	4148299
VDS402A11700	11,700	.4606	56	71	2,0	118	45	12	i	4142878
VDS202A11800	11,800	.4646	56	71	2,0	118	45	12	e	4148300
VDS402A11800	11,800	.4646	56	71	2,0	118	45	12	i	4142879
VDS202A11900	11,900	.4685	56	71	2,0	118	45	12	e	4148301
VDS402A11900	11,900	.4685	56	71	2,0	118	45	12	i	4142880
VDS202A12000	12,000	.4724	56	71	2,1	118	45	12	e	4148313
VDS402A12000	12,000	.4724	56	71	2,1	118	45	12	i	4142882
VDS202A12100	12,100	.4764	60	77	2,1	124	45	14	e	4148314
VDS402A12100	12,100	.4764	60	77	2,1	124	45	14	i	4142913
VDS202A12200	12,200	.4803	60	77	2,1	124	45	14	e	4148315
VDS402A12200	12,200	.4803	60	77	2,1	124	45	14	i	4142914
VDS402A12300	12,300	.4843	60	77	2,1	124	45	14	i	4142915
VDS402A12400	12,400	.4882	60	77	2,1	124	45	14	i	4142917
VDS202A12500	12,500	.4921	60	77	2,2	124	45	14	e	4148319
VDS402A12500	12,500	.4921	60	77	2,2	124	45	14	i	4142918
VDS202A12600	12,600	.4961	60	77	2,2	124	45	14	e	4148320
VDS402A12600	12,600	.4961	60	77	2,2	124	45	14	i	4142919
VDS202A12700	12,700	.5000	60	77	2,2	124	45	14	e	4148321
VDS402A12700	12,700	.5000	60	77	2,2	124	45	14	i	4142920
VDS202A12800	12,800	.5039	60	77	2,2	124	45	14	e	4148322
VDS402A12800	12,800	.5039	60	77	2,2	124	45	14	i	4142921
VDS202A12900	12,900	.5079	60	77	2,2	124	45	14	e	4148343
VDS402A12900	12,900	.5079	60	77	2,2	124	45	14	i	4142922
VDS202A13000	13,000	.5118	60	77	2,2	124	45	14	e	4148344
VDS402A13000	13,000	.5118	60	77	2,2	124	45	14	i	4142953
VDS202A13100	13,100	.5157	60	77	2,3	124	45	14	e	4148346
VDS402A13100	13,100	.5157	60	77	2,3	124	45	14	i	4142955
VDS202A13200	13,200	.5197	60	77	2,3	124	45	14	e	4148347
VDS402A13200	13,200	.5197	60	77	2,3	124	45	14	i	4142956
VDS402A13300	13,300	.5236	60	77	2,3	124	45	14	i	4142957
VDS402A13400	13,400	.5276	60	77	2,3	124	45	14	i	4142958
VDS202A13500	13,500	.5315	60	77	2,3	124	45	14	e	4148350
VDS402A13500	13,500	.5315	60	77	2,3	124	45	14	i	4142959
VDS402A13600	13,600	.5354	60	77	2,3	124	45	14	i	4142960
VDS402A13700	13,700	.5394	60	77	2,4	124	45	14	i	4142961
VDS202A13800	13,800	.5433	60	77	2,4	124	45	14	e	4148353
VDS402A13800	13,800	.5433	60	77	2,4	124	45	14	i	4142962

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

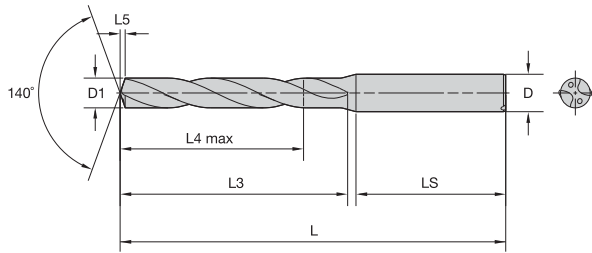
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



VDS202A • VDS402A • 5 x D

(continua)



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○

codice catalogo	diametro D1		L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
	mm	pollici								
VDS402A13900	13,900	.5472	60	77	2,4	124	45	14	i	4142984
VDS202A14000	14,000	.5512	60	77	2,4	124	45	14	e	4148356
VDS402A14000	14,000	.5512	60	77	2,4	124	45	14	i	4142985
VDS202A14100	14,100	.5551	63	83	2,4	133	48	16	e	4148357
VDS402A14100	14,100	.5551	63	83	2,4	133	48	16	i	4142986
VDS202A14200	14,200	.5591	63	83	2,5	133	48	16	e	4148358
VDS402A14200	14,200	.5591	63	83	2,5	133	48	16	i	4142987
VDS202A14300	14,300	.5630	63	83	2,5	133	48	16	e	4148360
VDS402A14300	14,300	.5630	63	83	2,5	133	48	16	i	4142989
VDS202A14400	14,400	.5669	63	83	2,5	133	48	16	i	4142990
VDS402A14400	14,400	.5669	63	83	2,5	133	48	16	i	4142990
VDS202A14500	14,500	.5709	63	83	2,5	133	48	16	e	4148362
VDS402A14500	14,500	.5709	63	83	2,5	133	48	16	i	4142991
VDS202A14600	14,600	.5748	63	83	2,5	133	48	16	i	4142992
VDS402A14600	14,600	.5748	63	83	2,5	133	48	16	i	4142992
VDS202A14700	14,700	.5787	63	83	2,5	133	48	16	i	4143014
VDS402A14700	14,700	.5787	63	83	2,5	133	48	16	i	4143014
VDS202A14800	14,800	.5827	63	83	2,6	133	48	16	e	4148366
VDS402A14800	14,800	.5827	63	83	2,6	133	48	16	i	4143015
VDS202A14900	14,900	.5866	63	83	2,6	133	48	16	e	4148367
VDS402A14900	14,900	.5866	63	83	2,6	133	48	16	i	4143016
VDS202A15000	15,000	.5906	63	83	2,6	133	48	16	e	4148368
VDS402A15000	15,000	.5906	63	83	2,6	133	48	16	i	4143017
VDS202A15100	15,100	.5945	63	83	2,6	133	48	16	e	4148370
VDS402A15100	15,100	.5945	63	83	2,6	133	48	16	i	4143019
VDS202A15200	15,200	.5984	63	83	2,6	133	48	16	e	4148371
VDS402A15200	15,200	.5984	63	83	2,6	133	48	16	i	4143020
VDS202A15300	15,300	.6024	63	83	2,6	133	48	16	i	4143021
VDS402A15300	15,300	.6024	63	83	2,6	133	48	16	i	4143021
VDS202A15400	15,400	.6063	63	83	2,7	133	48	16	i	4143022
VDS402A15400	15,400	.6063	63	83	2,7	133	48	16	i	4143022
VDS202A15500	15,500	.6102	63	83	2,7	133	48	16	e	4148375
VDS402A15500	15,500	.6102	63	83	2,7	133	48	16	i	4143034
VDS202A15600	15,600	.6142	63	83	2,7	133	48	16	i	4143035
VDS402A15600	15,600	.6142	63	83	2,7	133	48	16	i	4143035
VDS202A15700	15,700	.6181	63	83	2,7	133	48	16	i	4143036
VDS402A15700	15,700	.6181	63	83	2,7	133	48	16	i	4143036
VDS202A15800	15,800	.6220	63	83	2,7	133	48	16	e	4148378
VDS402A15800	15,800	.6220	63	83	2,7	133	48	16	i	4143037
VDS202A15900	15,900	.6260	63	83	2,8	133	48	16	i	4143039
VDS402A15900	15,900	.6260	63	83	2,8	133	48	16	i	4143039
VDS202A16000	16,000	.6299	63	83	2,8	133	48	16	e	4148381
VDS402A16000	16,000	.6299	63	83	2,8	133	48	16	i	4143040
VDS202A16100	16,100	.6339	71	93	2,8	143	48	18	e	4148382
VDS402A16100	16,100	.6339	71	93	2,8	143	48	18	i	4143041
VDS202A16200	16,200	.6378	71	93	2,8	143	48	18	i	4143042
VDS402A16200	16,200	.6378	71	93	2,8	143	48	18	i	4143042
VDS202A16300	16,300	.6417	71	93	2,8	143	48	18	i	4143054
VDS402A16300	16,300	.6417	71	93	2,8	143	48	18	i	4143054
VDS202A16400	16,400	.6457	71	93	2,8	143	48	18	i	4143055
VDS402A16400	16,400	.6457	71	93	2,8	143	48	18	i	4143055
VDS202A16500	16,500	.6496	71	93	2,9	143	48	18	e	4148387
VDS402A16500	16,500	.6496	71	93	2,9	143	48	18	i	4143056
VDS202A16600	16,600	.6535	71	93	2,9	143	48	18	i	4143057
VDS402A16600	16,600	.6535	71	93	2,9	143	48	18	i	4143057
VDS202A16700	16,700	.6575	71	93	2,9	143	48	18	i	4143059
VDS402A16700	16,700	.6575	71	93	2,9	143	48	18	i	4143059
VDS202A16800	16,800	.6614	71	93	2,9	143	48	18	i	4143060
VDS402A16800	16,800	.6614	71	93	2,9	143	48	18	i	4143060
VDS202A16900	16,900	.6654	71	93	2,9	143	48	18	i	4143061
VDS402A16900	16,900	.6654	71	93	2,9	143	48	18	i	4143061
VDS202A17000	17,000	.6693	71	93	3,0	143	48	18	e	4148393
VDS402A17000	17,000	.6693	71	93	3,0	143	48	18	i	4143062
VDS202A17100	17,100	.6732	71	93	3,0	143	48	18	e	4148394
VDS402A17100	17,100	.6732	71	93	3,0	143	48	18	i	4143073
VDS202A17200	17,200	.6772	71	93	3,0	143	48	18	i	4143074
VDS402A17200	17,200	.6772	71	93	3,0	143	48	18	i	4143074
VDS202A17300	17,300	.6811	71	93	3,0	143	48	18	i	4143075
VDS402A17300	17,300	.6811	71	93	3,0	143	48	18	i	4143075
VDS202A17400	17,400	.6850	71	93	3,0	143	48	18	i	4143076
VDS402A17400	17,400	.6850	71	93	3,0	143	48	18	i	4143076
VDS202A17500	17,500	.6890	71	93	3,0	143	48	18	e	4148399
VDS402A17500	17,500	.6890	71	93	3,0	143	48	18	i	4143078
VDS202A17600	17,600	.6929	71	93	3,1	143	48	18	i	4143079
VDS402A17600	17,600	.6929	71	93	3,1	143	48	18	i	4143079
VDS202A17700	17,700	.6969	71	93	3,1	143	48	18	i	4143080
VDS402A17700	17,700	.6969	71	93	3,1	143	48	18	i	4143080
VDS202A17800	17,800	.7008	71	93	3,1	143	48	18	i	4143081
VDS402A17800	17,800	.7008	71	93	3,1	143	48	18	i	4143081
VDS202A17900	17,900	.7047	71	93	3,1	143	48	18	i	4143093
VDS402A17900	17,900	.7047	71	93	3,1	143	48	18	i	4143093
VDS202A18000	18,000	.7087	71	93	3,1	143	48	18	e	4147921
VDS402A18000	18,000	.7087	71	93	3,1	143	48	18	i	4142803
VDS202A18100	18,100	.7126	77	101	3,1	153	50	20	i	4142804
VDS402A18100	18,100	.7126	77	101	3,1	153	50	20	i	4142804
VDS202A18200	18,200	.7165	77	101	3,2	153	50	20	i	4142805
VDS402A18200	18,200	.7165	77	101	3,2	153	50	20	i	4142805
VDS202A18300	18,300	.7205	77	101	3,2	153	50	20	i	4142807
VDS402A18300	18,300	.7205	77	101	3,2	153	50	20	i	4142807



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



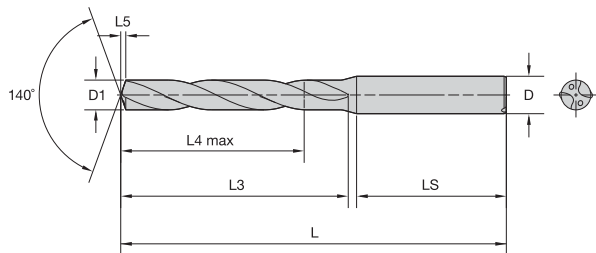
MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

VDS202A • VDS402A • 5 x D

(continua)



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○

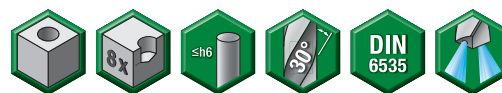
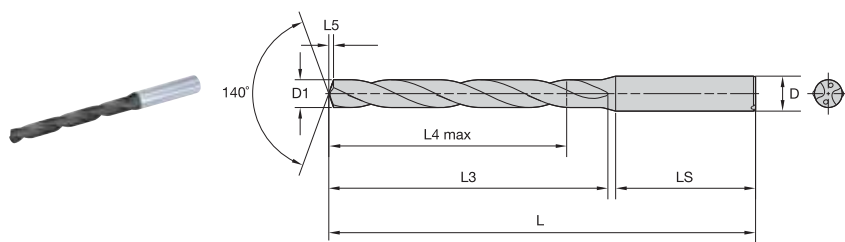
codice catalogo	diametro D1		L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
	mm	pollici								
VDS402A18400	18,400	.7244	77	101	3,2	153	50	20	i	4142808
VDS202A18500	18,500	.7283	77	101	3,2	153	50	20	e	4148307
VDS402A18500	18,500	.7283	77	101	3,2	153	50	20	i	4142809
VDS402A18600	18,600	.7323	77	101	3,2	153	50	20	i	4142810
VDS402A18700	18,700	.7362	77	101	3,3	153	50	20	i	4142812
VDS402A18800	18,800	.7402	77	101	3,3	153	50	20	i	4142824
VDS402A18900	18,900	.7441	77	101	3,3	153	50	20	i	4142826
VDS202A19000	19,000	.7480	77	101	3,3	153	50	20	e	4148323
VDS402A19000	19,000	.7480	77	101	3,3	153	50	20	i	4142828
VDS402A19100	19,100	.7520	77	101	3,3	153	50	20	i	4142833
VDS402A19200	19,200	.7559	77	101	3,3	153	50	20	i	4142835
VDS402A19300	19,300	.7598	77	101	3,4	153	50	20	i	4142837
VDS402A19400	19,400	.7638	77	101	3,4	153	50	20	i	4142839
VDS202A19500	19,500	.7677	77	101	3,4	153	50	20	e	4148329
VDS402A19500	19,500	.7677	77	101	3,4	153	50	20	i	4142841
VDS402A19600	19,600	.7717	77	101	3,4	153	50	20	i	4142853
VDS402A19700	19,700	.7756	77	101	3,4	153	50	20	i	4142854
VDS402A19800	19,800	.7795	77	101	3,4	153	50	20	i	4142856
VDS202A19900	19,900	.7835	77	101	3,5	153	50	20	e	4148333
VDS402A19900	19,900	.7835	77	101	3,5	153	50	20	i	4142859
VDS202A20000	20,000	.7874	77	101	3,5	153	50	20	e	4148334
VDS402A20000	20,000	.7874	77	101	3,5	153	50	20	i	4142860

NOTA: CF = Funzione refrigerante:  
 i = interno  
 e = esterno  
 i/e = interno ed esterno



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

VDS403A • 8 x D



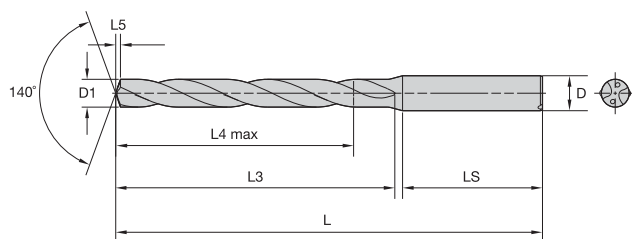
- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

codice catalogo	diametro D1		L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
	mm	pollici								
VDS403A01500	1,500	.0591	15	18	0,2	58	28	4	i	4143700
VDS403A01600	1,600	.0630	15	18	0,2	58	28	4	i	4143701
VDS403A01700	1,700	.0669	15	18	0,3	58	28	4	i	4143702
VDS403A01800	1,800	.0709	15	18	0,3	58	28	4	i	4143723
VDS403A01900	1,900	.0748	15	18	0,3	58	28	4	i	4143724
VDS403A02000	2,000	.0787	22	26	0,3	66	28	4	i	4143726
VDS403A02100	2,100	.0827	22	26	0,3	66	28	4	i	4143727
VDS403A02200	2,200	.0866	22	26	0,3	66	28	4	i	4143728
VDS403A02300	2,300	.0906	22	26	0,4	66	28	4	i	4143729
VDS403A02400	2,400	.0945	25	30	0,4	66	28	4	i	4143731
VDS403A02500	2,500	.0984	25	30	0,4	66	28	4	i	4143734
VDS403A02600	2,600	.1024	25	30	0,4	66	28	4	i	4143736
VDS403A02700	2,700	.1063	25	30	0,4	66	28	4	i	4143738
VDS403A02800	2,800	.1102	25	30	0,5	66	28	4	i	4143741
VDS403A02900	2,900	.1142	25	30	0,5	66	28	4	i	4143744
VDS403A03000	3,000	.1181	33	40	0,5	78	36	6	i	4143746
VDS403A03100	3,100	.1220	33	40	0,5	78	36	6	i	4143748
VDS403A03175	3,175	.1250	33	40	0,5	78	36	6	i	4143749
VDS403A03200	3,200	.1260	33	40	0,5	78	36	6	i	4143750
VDS403A03300	3,300	.1299	33	40	0,5	78	36	6	i	4143752
VDS403A03400	3,400	.1339	33	40	0,6	78	36	6	i	4143753
VDS403A03500	3,500	.1378	33	40	0,6	78	36	6	i	4143755
VDS403A03600	3,600	.1417	33	40	0,6	78	36	6	i	4143757
VDS403A03700	3,700	.1457	33	40	0,6	78	36	6	i	4143759
VDS403A03800	3,800	.1496	41	49	0,6	87	36	6	i	4143761
VDS403A03900	3,900	.1535	41	49	0,6	87	36	6	i	4143762
VDS403A03970	3,970	.1563	41	49	0,7	87	36	6	i	4143763
VDS403A04000	4,000	.1575	41	49	0,7	87	36	6	i	4143764
VDS403A04100	4,100	.1614	41	49	0,7	87	36	6	i	4143767
VDS403A04200	4,200	.1654	41	49	0,7	87	36	6	i	4143768
VDS403A04300	4,300	.1693	41	49	0,7	87	36	6	i	4143770
VDS403A04400	4,400	.1732	41	49	0,7	87	36	6	i	4143772
VDS403A04500	4,500	.1772	41	49	0,7	87	36	6	i	4143773
VDS403A04600	4,600	.1811	41	49	0,8	87	36	6	i	4143774
VDS403A04700	4,700	.1850	41	49	0,8	87	36	6	i	4143776
VDS403A04800	4,800	.1890	48	56	0,8	94	36	6	i	4143778
VDS403A04900	4,900	.1929	48	56	0,8	94	36	6	i	4143780
VDS403A05000	5,000	.1969	48	56	0,8	94	36	6	i	4143781
VDS403A05100	5,100	.2008	48	56	0,9	94	36	6	i	4143782
VDS403A05200	5,200	.2047	48	56	0,9	94	36	6	i	4143785
VDS403A05300	5,300	.2087	48	56	0,9	94	36	6	i	4143786
VDS403A05400	5,400	.2126	48	56	0,9	94	36	6	i	4143787
VDS403A05500	5,500	.2165	48	56	0,9	94	36	6	i	4143789
VDS403A05600	5,600	.2205	48	56	0,9	94	36	6	i	4143791
VDS403A05700	5,700	.2244	48	56	1,0	94	36	6	i	4143793
VDS403A05800	5,800	.2283	48	56	1,0	94	36	6	i	4143794
VDS403A05900	5,900	.2323	48	56	1,0	94	36	6	i	4143795
VDS403A06000	6,000	.2362	48	56	1,0	94	36	6	i	4143797
VDS403A06100	6,100	.2402	57	67	1,0	105	36	8	i	4143798
VDS403A06200	6,200	.2441	57	67	1,0	105	36	8	i	4143799
VDS403A06300	6,300	.2480	57	67	1,1	105	36	8	i	4143800
VDS403A06400	6,400	.2520	57	67	1,1	105	36	8	i	4143802
VDS403A06500	6,500	.2559	57	67	1,1	105	36	8	i	4143803
VDS403A06600	6,600	.2598	57	67	1,1	105	36	8	i	4143805
VDS403A06700	6,700	.2638	57	67	1,1	105	36	8	i	4143807
VDS403A06800	6,800	.2677	57	67	1,1	105	36	8	i	4143809
VDS403A06900	6,900	.2717	57	67	1,2	105	36	8	i	4143810
VDS403A07000	7,000	.2756	57	67	1,2	105	36	8	i	4143811
VDS403A07100	7,100	.2795	61	72	1,2	110	36	8	i	4143812
VDS403A07200	7,200	.2835	61	72	1,2	110	36	8	i	4143814
VDS403A07300	7,300	.2874	61	72	1,2	110	36	8	i	4143815
VDS403A07400	7,400	.2913	61	72	1,3	110	36	8	i	4143816
VDS403A07500	7,500	.2953	61	72	1,3	110	36	8	i	4143817
VDS403A07600	7,600	.2992	61	72	1,3	110	36	8	i	4143819

VDS403A • 8 x D

(continua)



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○

codice catalogo	diametro D1		L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
	mm	pollici								
VDS403A07700	7,700	.3031	61	72	1,3	110	36	8	i	4143820
VDS403A07800	7,800	.3071	61	72	1,3	110	36	8	i	4143821
VDS403A07900	7,900	.3110	61	72	1,3	110	36	8	i	4143822
VDS403A08000	8,000	.3150	61	72	1,4	110	36	8	i	4143824
VDS403A08100	8,100	.3189	68	80	1,4	122	40	10	i	4143825
VDS403A08200	8,200	.3228	68	80	1,4	122	40	10	i	4143826
VDS403A08300	8,300	.3268	68	80	1,4	122	40	10	i	4143827
VDS403A08400	8,400	.3307	68	80	1,4	122	40	10	i	4143829
VDS403A08500	8,500	.3346	68	80	1,4	122	40	10	i	4143831
VDS403A08600	8,600	.3386	68	80	1,5	122	40	10	i	4143832
VDS403A08700	8,700	.3425	68	80	1,5	122	40	10	i	4143833
VDS403A08800	8,800	.3465	68	80	1,5	122	40	10	i	4143835
VDS403A08900	8,900	.3504	68	80	1,5	122	40	10	i	4143836
VDS403A09000	9,000	.3543	68	80	1,5	122	40	10	i	4143837
VDS403A09100	9,100	.3583	68	80	1,6	122	40	10	i	4143838
VDS403A09200	9,200	.3622	68	80	1,6	122	40	10	i	4143840
VDS403A09300	9,300	.3661	68	80	1,6	122	40	10	i	4143841
VDS403A09400	9,400	.3701	68	80	1,6	122	40	10	i	4143843
VDS403A09500	9,500	.3740	68	80	1,6	122	40	10	i	4143844
VDS403A09600	9,600	.3780	68	80	1,6	122	40	10	i	4143846
VDS403A09700	9,700	.3819	68	80	1,7	122	40	10	i	4143847
VDS403A09800	9,800	.3858	68	80	1,7	122	40	10	i	4143848
VDS403A09900	9,900	.3898	68	80	1,7	122	40	10	i	4143849
VDS403A10000	10,000	.3937	68	80	1,7	122	40	10	i	4143421
VDS403A10100	10,100	.3976	79	94	1,7	141	45	12	i	4143422
VDS403A10200	10,200	.4016	79	94	1,7	141	45	12	i	4143473
VDS403A10300	10,300	.4055	79	94	1,8	141	45	12	i	4143474
VDS403A10400	10,400	.4094	79	94	1,8	141	45	12	i	4143476
VDS403A10500	10,500	.4134	79	94	1,8	141	45	12	i	4143477
VDS403A10600	10,600	.4173	79	94	1,8	141	45	12	i	4143478
VDS403A10700	10,700	.4213	79	94	1,8	141	45	12	i	4143479
VDS403A10800	10,800	.4252	79	94	1,9	141	45	12	i	4143481
VDS403A10900	10,900	.4291	79	94	1,9	141	45	12	i	4143482
VDS403A11000	11,000	.4331	79	94	1,9	141	45	12	i	4143483
VDS403A11100	11,100	.4370	79	94	1,9	141	45	12	i	4143484
VDS403A11200	11,200	.4409	79	94	1,9	141	45	12	i	4143486
VDS403A11300	11,300	.4449	79	94	1,9	141	45	12	i	4143487
VDS403A11400	11,400	.4488	79	94	2,0	141	45	12	i	4143488
VDS403A11500	11,500	.4528	79	94	2,0	141	45	12	i	4143489
VDS403A11600	11,600	.4567	79	94	2,0	141	45	12	i	4143491
VDS403A11700	11,700	.4606	79	94	2,0	141	45	12	i	4143492
VDS403A11800	11,800	.4646	79	94	2,0	141	45	12	i	4143493
VDS403A11900	11,900	.4685	79	94	2,0	141	45	12	i	4143494
VDS403A12000	12,000	.4724	79	94	2,1	141	45	12	i	4143496
VDS403A12100	12,100	.4764	91	108	2,1	155	45	14	i	4143497
VDS403A12200	12,200	.4803	91	108	2,1	155	45	14	i	4143498
VDS403A12300	12,300	.4843	91	108	2,1	155	45	14	i	4143499
VDS403A12400	12,400	.4882	91	108	2,1	155	45	14	i	4143501
VDS403A12500	12,500	.4921	91	108	2,2	155	45	14	i	4143502
VDS403A12600	12,600	.4961	91	108	2,2	155	45	14	i	4143503
VDS403A12700	12,700	.5000	91	108	2,2	155	45	14	i	4143504
VDS403A12800	12,800	.5039	91	108	2,2	155	45	14	i	4143505
VDS403A12900	12,900	.5079	91	108	2,2	155	45	14	i	4143506
VDS403A13000	13,000	.5118	91	108	2,2	155	45	14	i	4143507
VDS403A13100	13,100	.5157	91	108	2,3	155	45	14	i	4143509
VDS403A13200	13,200	.5197	91	108	2,3	155	45	14	i	4143510
VDS403A13300	13,300	.5236	91	108	2,3	155	45	14	i	4143511
VDS403A13400	13,400	.5276	91	108	2,3	155	45	14	i	4143512
VDS403A13500	13,500	.5315	91	108	2,3	155	45	14	i	4143513
VDS403A13600	13,600	.5354	91	108	2,3	155	45	14	i	4143514
VDS403A13700	13,700	.5394	91	108	2,4	155	45	14	i	4143515
VDS403A13800	13,800	.5433	91	108	2,4	155	45	14	i	4143516
VDS403A13900	13,900	.5472	91	108	2,4	155	45	14	i	4143518
VDS403A14000	14,000	.5512	91	108	2,4	155	45	14	i	4143519

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

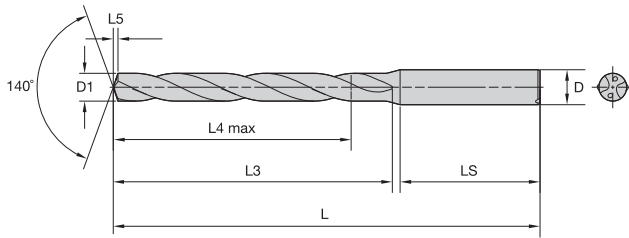
FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

VDS403A • 8 x D

(continua)



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	○

codice catalogo	diametro D1		L4 max	L3	L5	L	LS	D	CF	WU25PD
	mm	pollici								
VDS403A14100	14,100	.5551	101	121	2,4	171	48	16	i	4143520
VDS403A14200	14,200	.5591	101	121	2,5	171	48	16	i	4143521
VDS403A14300	14,300	.5630	101	121	2,5	171	48	16	i	4143523
VDS403A14400	14,400	.5669	101	121	2,5	171	48	16	i	4143524
VDS403A14500	14,500	.5709	101	121	2,5	171	48	16	i	4143525
VDS403A14600	14,600	.5748	101	121	2,5	171	48	16	i	4143526
VDS403A14700	14,700	.5787	101	121	2,5	171	48	16	i	4143528
VDS403A14800	14,800	.5827	101	121	2,6	171	48	16	i	4143529
VDS403A14900	14,900	.5866	101	121	2,6	171	48	16	i	4143530
VDS403A15000	15,000	.5906	101	121	2,6	171	48	16	i	4143531
VDS403A15100	15,100	.5945	101	121	2,6	171	48	16	i	4143533
VDS403A15200	15,200	.5984	101	121	2,6	171	48	16	i	4143534
VDS403A15300	15,300	.6024	101	121	2,6	171	48	16	i	4143535
VDS403A15400	15,400	.6063	101	121	2,7	171	48	16	i	4143536
VDS403A15500	15,500	.6102	101	121	2,7	171	48	16	i	4143538
VDS403A15600	15,600	.6142	101	121	2,7	171	48	16	i	4143539
VDS403A15700	15,700	.6181	101	121	2,7	171	48	16	i	4143540
VDS403A15800	15,800	.6220	101	121	2,7	171	48	16	i	4143541
VDS403A15900	15,900	.6260	101	121	2,8	171	48	16	i	4143543
VDS403A16000	16,000	.6299	101	121	2,8	171	48	16	i	4143544
VDS403A16200	16,200	.6378	113	135	2,8	185	48	18	i	4143546
VDS403A16500	16,500	.6496	113	135	2,9	185	48	18	i	4143550
VDS403A16700	16,700	.6575	113	135	2,9	185	48	18	i	4143553
VDS403A16800	16,800	.6614	113	135	2,9	185	48	18	i	4143554
VDS403A17000	17,000	.6693	113	135	3,0	185	48	18	i	4143556
VDS403A17500	17,500	.6890	113	135	3,0	185	48	18	i	4143562
VDS403A17600	17,600	.6929	113	135	3,1	185	48	18	i	4143563
VDS403A17800	17,800	.7008	113	135	3,1	185	48	18	i	4143565
VDS403A18000	18,000	.7087	113	135	3,1	185	48	18	i	4144209
VDS403A18100	18,100	.7126	124	148	3,1	200	50	20	i	4144211
VDS403A18200	18,200	.7165	124	148	3,2	200	50	20	i	4144212
VDS403A18500	18,500	.7283	124	148	3,2	200	50	20	i	4144250
VDS403A18800	18,800	.7402	124	148	3,3	200	50	20	i	4144258
VDS403A19000	19,000	.7480	124	148	3,3	200	50	20	i	4144262
VDS403A19500	19,500	.7677	124	148	3,4	200	50	20	i	4144285
VDS403A19800	19,800	.7795	124	148	3,4	200	50	20	i	4144291
VDS403A20000	20,000	.7874	124	148	3,5	200	50	20	i	4144305

NOTA: CF = Funzione refrigerante:  
 i = interno  
 e = esterno  
 ile = interno ed esterno

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI





IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Parametri di taglio • Serie VDS2 • WU25PD™ • Refrigerante esterno • Sistema metrico

Gruppo materiali	Velocità di taglio - vc			Velocità di avanzamento consigliata (f) rispetto al diametro												
	Campo - m/min			Diametro utensile (mm)	1,0	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0		
	min	-	max													
P	1	60	-	100	mm/giro	0,04-0,09	0,05-0,12	0,07-0,14	0,08-0,16	0,11-0,22	0,13-0,26	0,15-0,31	0,18-0,35	0,22-0,42	0,28-0,54	
	2, 3, 4, 6, 7	50	-	90	mm/giro	0,05-0,10	0,06-0,13	0,08-0,15	0,09-0,17	0,13-0,23	0,15-0,28	0,19-0,33	0,22-0,38	0,26-0,47	0,34-0,59	
	5, 9, 10, 11	50	-	100	mm/giro	0,05-0,10	0,06-0,13	0,07-0,15	0,08-0,17	0,12-0,23	0,14-0,28	0,17-0,33	0,19-0,38	0,23-0,47	0,29-0,59	
	12, 13	30	-	60	mm/giro	0,03-0,05	0,04-0,06	0,05-0,08	0,06-0,10	0,08-0,14	0,10-0,18	0,13-0,22	0,14-0,24	0,18-0,32	0,23-0,41	
M	14,1	30	-	50	mm/giro	0,02-0,05	0,03-0,06	0,04-0,07	0,05-0,09	0,08-0,11	0,09-0,12	0,10-0,14	0,12-0,16	0,14-0,18	0,16-0,20	
	14,3	40	-	60	mm/giro	0,02-0,06	0,03-0,07	0,04-0,08	0,06-0,10	0,08-0,12	0,09-0,14	0,10-0,16	0,12-0,18	0,14-0,20	0,16-0,22	
	14,2, 14,4	30	-	50	mm/giro	0,02-0,05	0,03-0,06	0,04-0,07	0,06-0,09	0,08-0,11	0,09-0,12	0,10-0,14	0,12-0,16	0,14-0,18	0,16-0,20	
K	15, 16	70	-	150	mm/giro	0,06-0,13	0,07-0,14	0,09-0,18	0,10-0,19	0,13-0,25	0,16-0,30	0,18-0,35	0,20-0,39	0,25-0,48	0,30-0,59	
	17, 18, 19	90	-	120	mm/giro	0,08-0,11	0,09-0,12	0,10-0,13	0,10-0,15	0,13-0,20	0,16-0,25	0,18-0,29	0,20-0,32	0,25-0,38	0,30-0,48	
	20	80	-	120	mm/giro	0,04-0,10	0,06-0,12	0,06-0,14	0,07-0,15	0,10-0,20	0,11-0,24	0,14-0,28	0,15-0,32	0,19-0,38	0,24-0,48	
N	21	90	-	270	mm/giro	0,05-0,12	0,06-0,13	0,08-0,14	0,10-0,16	0,12-0,20	0,16-0,24	0,20-0,28	0,24-0,32	0,28-0,40	0,32-0,48	
	22, 23, 24	90	-	270	mm/giro	0,04-0,08	0,06-0,12	0,08-0,16	0,10-0,20	0,12-0,24	0,16-0,28	0,20-0,32	0,24-0,36	0,28-0,44	0,32-0,52	
	25	90	-	225	mm/giro	0,10-0,13	0,11-0,14	0,12-0,14	0,13-0,16	0,14-0,20	0,16-0,24	0,20-0,28	0,24-0,32	0,28-0,40	0,32-0,44	
	26, 27, 28	90	-	270	mm/giro	0,04-0,08	0,06-0,12	0,08-0,16	0,10-0,20	0,12-0,24	0,16-0,28	0,20-0,32	0,24-0,36	0,28-0,40	0,32-0,48	
S	31, 32	20	-	30	mm/giro	0,01-0,04	0,02-0,05	0,03-0,06	0,04-0,08	0,06-0,10	0,08-0,12	0,09-0,13	0,10-0,14	0,12-0,16	0,14-0,18	
	33, 34, 35	10	-	30	mm/giro	0,01-0,03	0,02-0,03	0,02-0,04	0,03-0,06	0,05-0,08	0,07-0,10	0,08-0,11	0,09-0,12	0,10-0,14	0,11-0,16	
	36	20	-	40	mm/giro	0,01-0,03	0,02-0,03	0,02-0,04	0,02-0,05	0,04-0,07	0,06-0,09	0,07-0,10	0,08-0,11	0,09-0,13	0,10-0,15	
	37	20	-	50	mm/giro	0,01-0,03	0,02-0,03	0,02-0,04	0,03-0,06	0,05-0,08	0,07-0,10	0,08-0,11	0,09-0,12	0,10-0,14	0,11-0,16	

Gamma di dimensioni nominali	Metrico Tolleranza	
	Tolleranza D1	Tolleranza D h6
1-3	0,000/-0,014 (h8)	0,000/-0,006
>3-6	0,000/-0,012 (h7)	0,000/-0,008
>6-10	0,000/-0,015 (h7)	0,000/-0,009
>10-18	0,000/-0,018 (h7)	0,000/-0,011
>18-20	0,000/-0,021 (h7)	0,000/-0,013

Parametri di taglio • Serie VDS4 • WU25PD™ • Refrigerante interno • Sistema metrico

Gruppo materiali															
	Velocità di taglio – vc			Velocità di avanzamento consigliata (f) rispetto al diametro											
	Campo – m/min			Diametro utensile (mm)	1,0	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
	min	–	max												
P	1	70	–	140	mm/giro	0,04–0,09	0,05–0,12	0,07–0,14	0,08–0,16	0,11–0,22	0,13–0,26	0,15–0,31	0,18–0,35	0,22–0,42	0,28–0,54
	2, 3, 4, 6, 7	60	–	100	mm/giro	0,05–0,10	0,06–0,13	0,08–0,15	0,09–0,17	0,13–0,23	0,15–0,28	0,19–0,33	0,22–0,38	0,26–0,47	0,34–0,59
	5, 9, 10, 11	50	–	100	mm/giro	0,05–0,10	0,06–0,13	0,07–0,15	0,08–0,17	0,12–0,23	0,14–0,28	0,17–0,33	0,19–0,38	0,23–0,47	0,29–0,59
	12, 13	40	–	70	mm/giro	0,03–0,05	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10	0,08–0,14	0,10–0,18	0,13–0,22	0,14–0,24	0,18–0,32	0,23–0,41
M	14,1	30	–	50	mm/giro	0,02–0,05	0,03–0,06	0,04–0,07	0,05–0,09	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,16–0,20
	14,3	40	–	60	mm/giro	0,02–0,06	0,03–0,07	0,04–0,08	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,14	0,10–0,16	0,12–0,18	0,14–0,20	0,16–0,22
K	14,2, 14,4	30	–	50	mm/giro	0,02–0,05	0,03–0,06	0,04–0,07	0,06–0,09	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18	0,16–0,20
	15, 16	80	–	160	mm/giro	0,07–0,14	0,08–0,15	0,10–0,20	0,11–0,22	0,14–0,28	0,18–0,34	0,21–0,40	0,23–0,44	0,28–0,54	0,34–0,67
	17, 18, 19	90	–	140	mm/giro	0,09–0,13	0,10–0,14	0,11–0,14	0,12–0,17	0,14–0,23	0,18–0,28	0,21–0,32	0,23–0,36	0,28–0,43	0,34–0,54
N	20	80	–	130	mm/giro	0,05–0,12	0,06–0,14	0,07–0,15	0,08–0,17	0,11–0,23	0,13–0,27	0,15–0,32	0,17–0,36	0,22–0,43	0,27–0,54
	21	90	–	315	mm/giro	0,05–0,12	0,06–0,13	0,08–0,14	0,10–0,16	0,12–0,20	0,16–0,24	0,20–0,28	0,24–0,32	0,28–0,40	0,32–0,48
	22, 23, 24	90	–	270	mm/giro	0,04–0,08	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,20	0,12–0,24	0,16–0,28	0,20–0,32	0,24–0,36	0,28–0,44	0,32–0,52
	25	90	–	270	mm/giro	0,10–0,13	0,11–0,14	0,12–0,14	0,13–0,16	0,14–0,20	0,16–0,24	0,20–0,28	0,24–0,32	0,28–0,40	0,32–0,44
S	26, 27, 28	90	–	270	mm/giro	0,04–0,08	0,06–0,12	0,08–0,16	0,10–0,20	0,12–0,24	0,16–0,28	0,20–0,32	0,24–0,36	0,28–0,40	0,32–0,48
	31, 32	20	–	30	mm/giro	0,01–0,04	0,02–0,05	0,03–0,06	0,04–0,08	0,06–0,10	0,08–0,12	0,09–0,13	0,10–0,14	0,12–0,16	0,14–0,18
	33, 34, 35	10	–	30	mm/giro	0,01–0,03	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,06	0,05–0,08	0,07–0,10	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,11–0,16
	36	10	–	40	mm/giro	0,01–0,03	0,02–0,03	0,02–0,04	0,02–0,05	0,04–0,07	0,06–0,09	0,07–0,10	0,08–0,11	0,09–0,13	0,10–0,15
	37	10	–	40	mm/giro	0,01–0,03	0,02–0,03	0,02–0,04	0,03–0,06	0,05–0,08	0,07–0,10	0,08–0,11	0,09–0,12	0,10–0,14	0,11–0,16

Gamma di dimensioni nominali	Metrico Tolleranza	
	Tolleranza D1	Tolleranza D h6
1–3	0,000/-0,014 (h8)	0,000/-0,006
>3–6	0,000/-0,012 (h7)	0,000/-0,008
>6–10	0,000/-0,015 (h7)	0,000/-0,009
>10–18	0,000/-0,018 (h7)	0,000/-0,011
>18–20	0,000/-0,021 (h7)	0,000/-0,013

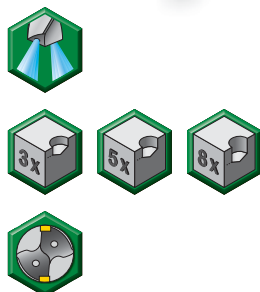
# TOP DRILL S™

- Può essere riaffilata 3x a livello standard come un nuovo utensile.
- Disponibile per soluzioni personalizzate, oltre che per foratura a gradini.
- Codolo cilindrico h6 per un runout perfetto.



## TOP DRILL S™ per acciaio

**Materiali:** **P**

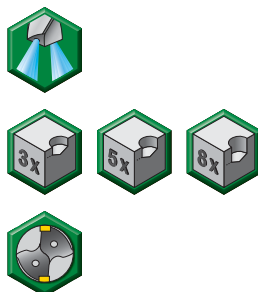


**Gamma di diametri:** 3–20mm  
**Qualità:** WP20PD

TOP DRILL S per acciaio è una punta in metallo duro ad alte prestazioni con un design specifico per il tipo di applicazione. Sebbene la geometria della punta sia abbastanza resistente da forare acciaio inossidabile e ghisa, è inoltre progettata per migliorare le prestazioni nella foratura dell'acciaio. La geometria a due margini ottimizza la qualità di foratura e assicura un attrito minore per la foratura di acciaio ad alte velocità.

## TOP DRILL S per acciaio inossidabile

**Materiali:** **M**

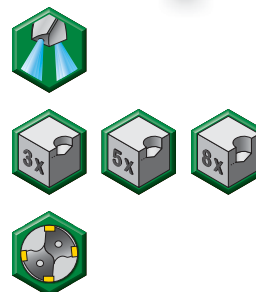


**Gamma di diametri:** 3–20mm  
**Qualità:** WM15PD

TOP DRILL S per acciaio inossidabile presenta un design a gash realizzato specificamente per acciaio inossidabile e applicazioni difficili da lavorare. Ciò si riflette con una transazione di truciolo uniforme dal tagliente ai vani. Questa punta in metallo duro è progettata per una maggiore resistenza all'usura nelle applicazioni che generano calore con materiali duri.

## TOP DRILL S per ghisa

**Materiali:** **K**

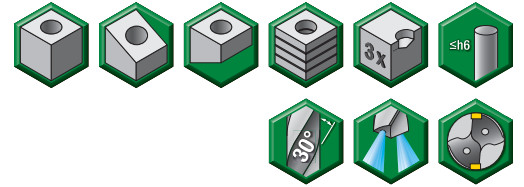
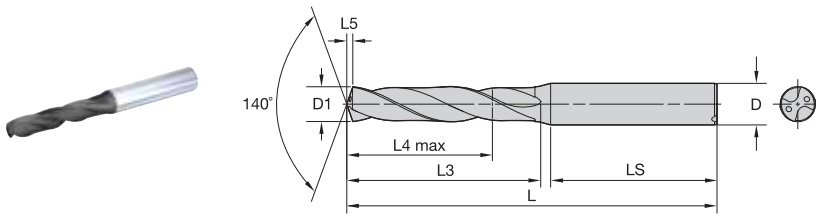


**Gamma di diametri:** 3–20mm  
**Qualità:** WK15PD

TOP DRILL S per ghisa è progettata con una geometria della punta specifica per il tipo di applicazione per ottimizzare le prestazioni su materiali in ghisa. Presenta smussi ad angolo che riducono le rotture sui fori di uscita. Una geometria a quattro margini migliora la qualità del foro, aumentando la durata dell'utensile e le capacità di lavorazione di fori incrociati e inclinati per operazioni di foratura di ghisa.



TDS451A • 3 x D

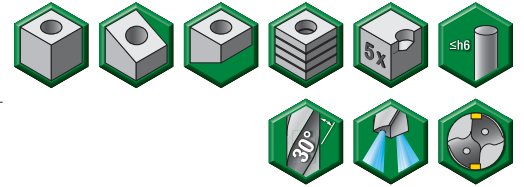
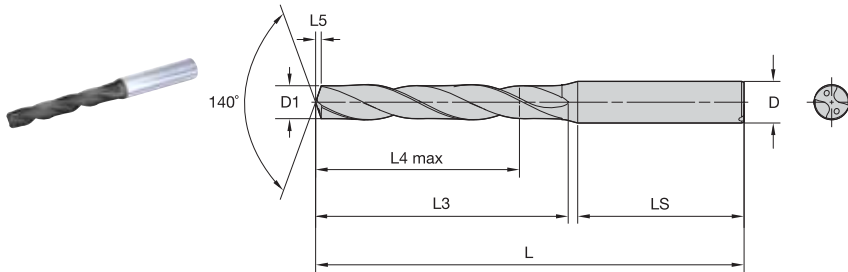


- prima scelta
- scelta alternativa

P	○
M	●
K	○
N	○
S	○
H	○

codice catalogo	diametro D1		L	L3	L4 max	L5	LS	D	WM15PD
	mm	pollici							
TDS451A06200	6,200	.2441	79	34	24	1,0	36	8	6327770
TDS451A06800	6,800	.2677	79	34	24	1,1	36	8	6327780
TDS451A08000	8,000	.3150	79	41	29	1,4	36	8	6327795
TDS451A10000	10,000	.3937	89	47	35	1,7	40	10	6327822
TDS451A10200	10,200	.4016	102	55	40	1,7	45	12	6327824
TDS451A15700	15,700	.6181	115	65	45	2,7	48	16	6327911

TDS452A • 5 x D



- prima scelta
- scelta alternativa

P	○
M	●
K	○
N	○
S	○
H	○

codice catalogo	diametro D1		L	L3	L4 max	L5	LS	D	WM15PD
	mm	pollici							
TDS452A07000	7,000	.2756	91	53	43	1,2	36	8	6328038



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA

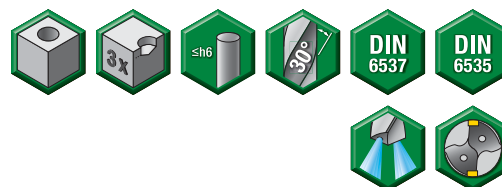
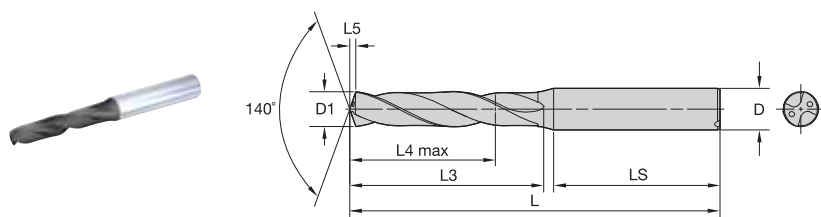


MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

TDS401A • 3 x D



- prima scelta
- scelta alternativa

P	<input checked="" type="radio"/>
M	<input type="radio"/>
K	<input type="radio"/>
N	<input type="radio"/>
S	<input type="radio"/>
H	<input type="radio"/>

codice catalogo	diametro D1		L	L3	L4 max	L5	LS	D	WP20PD
	mm	pollici							
TDS401A03000	3,000	.1181	62	20	14	0,5	36	6	4163315
TDS401A03100	3,100	.1220	62	20	14	0,5	36	6	4163338
TDS401A03200	3,200	.1260	62	20	14	0,5	36	6	4163340
TDS401A03300	3,300	.1299	62	20	14	0,5	36	6	4163342
TDS401A03400	3,400	.1339	62	20	14	0,6	36	6	4163463
TDS401A03500	3,500	.1378	62	20	14	0,6	36	6	4163465
TDS401A03600	3,600	.1417	62	20	14	0,6	36	6	4163467
TDS401A03700	3,700	.1457	62	20	14	0,6	36	6	4163469
TDS401A03800	3,800	.1496	66	24	17	0,6	36	6	4163471
TDS401A03900	3,900	.1535	66	24	17	0,6	36	6	4163472
TDS401A04000	4,000	.1575	66	24	17	0,7	36	6	4163474
TDS401A04100	4,100	.1614	66	24	17	0,7	36	6	4163477
TDS401A04200	4,200	.1654	66	24	17	0,7	36	6	4163478
TDS401A04300	4,300	.1693	66	24	17	0,7	36	6	4163480
TDS401A04400	4,400	.1732	66	24	17	0,7	36	6	4163482
TDS401A04500	4,500	.1772	66	24	17	0,7	36	6	4163483
TDS401A04600	4,600	.1811	66	24	17	0,8	36	6	4163484
TDS401A04700	4,700	.1850	66	24	17	0,8	36	6	4163486
TDS401A04800	4,800	.1890	66	28	20	0,8	36	6	4163488
TDS401A04900	4,900	.1929	66	28	20	0,8	36	6	4163490
TDS401A05000	5,000	.1969	66	28	20	0,8	36	6	4163491
TDS401A05100	5,100	.2008	66	28	20	0,8	36	6	4163492
TDS401A05200	5,200	.2047	66	28	20	0,9	36	6	4163495
TDS401A05300	5,300	.2087	66	28	20	0,9	36	6	4163496
TDS401A05400	5,400	.2126	66	28	20	0,9	36	6	4163497
TDS401A05500	5,500	.2165	66	28	20	0,9	36	6	4163499
TDS401A05600	5,600	.2205	66	28	20	0,9	36	6	4163501
TDS401A05700	5,700	.2244	66	28	20	1,0	36	6	4163503
TDS401A05800	5,800	.2283	66	28	20	1,0	36	6	4163504
TDS401A05900	5,900	.2323	66	28	20	1,0	36	6	4163505
TDS401A06000	6,000	.2362	66	28	20	1,0	36	6	4163507
TDS401A06100	6,100	.2402	79	34	24	1,0	36	8	4163508
TDS401A06200	6,200	.2441	79	34	24	1,0	36	8	4163509
TDS401A06300	6,300	.2480	79	34	24	1,1	36	8	4163510
TDS401A06400	6,400	.2520	79	34	24	1,1	36	8	4163512
TDS401A06500	6,500	.2559	79	34	24	1,1	36	8	4163513
TDS401A06600	6,600	.2598	79	34	24	1,1	36	8	4163515
TDS401A06700	6,700	.2638	79	34	24	1,1	36	8	4163517
TDS401A06800	6,800	.2677	79	34	24	1,1	36	8	4163519
TDS401A06900	6,900	.2717	79	34	24	1,2	36	8	4163520
TDS401A07000	7,000	.2756	79	34	24	1,2	36	8	4163521
TDS401A07100	7,100	.2795	79	41	29	1,2	36	8	4163522
TDS401A07200	7,200	.2835	79	41	29	1,2	36	8	4163524
TDS401A07300	7,300	.2874	79	41	29	1,2	36	8	4163525
TDS401A07400	7,400	.2913	79	41	29	1,3	36	8	4163526
TDS401A07500	7,500	.2953	79	41	29	1,3	36	8	4163527
TDS401A07600	7,600	.2992	79	41	29	1,3	36	8	4163529
TDS401A07700	7,700	.3031	79	41	29	1,3	36	8	4163530
TDS401A07800	7,800	.3071	79	41	29	1,3	36	8	4163531
TDS401A07900	7,900	.3110	79	41	29	1,3	36	8	4163532
TDS401A08000	8,000	.3150	79	41	29	1,4	36	8	4163534
TDS401A08100	8,100	.3189	89	47	35	1,4	40	10	4163535
TDS401A08200	8,200	.3228	89	47	35	1,4	40	10	4163536
TDS401A08300	8,300	.3268	89	47	35	1,4	40	10	4163537
TDS401A08400	8,400	.3307	89	47	35	1,4	40	10	4163539
TDS401A08500	8,500	.3346	89	47	35	1,4	40	10	4163541

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

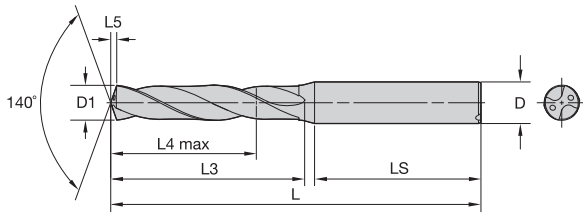
FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

TDS401A • 3 x D

(continua)

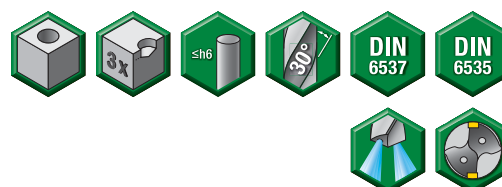
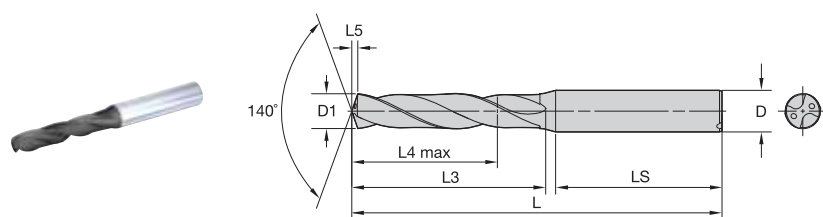


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	○
K	
N	
S	
H	

codice catalogo	diametro D1		L	L3	L4 max	L5	LS	D	WP20PD
	mm	pollici							
TDS401A08600	8,600	.3386	89	47	35	1,5	40	10	4163542
TDS401A08700	8,700	.3425	89	47	35	1,5	40	10	4163543
TDS401A08800	8,800	.3465	89	47	35	1,5	40	10	4163545
TDS401A08900	8,900	.3504	89	47	35	1,5	40	10	4163546
TDS401A09000	9,000	.3543	89	47	35	1,5	40	10	4163547
TDS401A09100	9,100	.3583	89	47	35	1,5	40	10	4163548
TDS401A09200	9,200	.3622	89	47	35	1,6	40	10	4163550
TDS401A09300	9,300	.3661	89	47	35	1,6	40	10	4163551
TDS401A09400	9,400	.3701	89	47	35	1,6	40	10	4163553
TDS401A09500	9,500	.3740	89	47	35	1,6	40	10	4163554
TDS401A09600	9,600	.3780	89	47	35	1,6	40	10	4163556
TDS401A09700	9,700	.3819	89	47	35	1,7	40	10	4163557
TDS401A09800	9,800	.3858	89	47	35	1,7	40	10	4163558
TDS401A09900	9,900	.3898	89	47	35	1,7	40	10	4163559
TDS401A10000	10,000	.3937	89	47	35	1,7	40	10	4162950
TDS401A10100	10,100	.3976	102	55	40	1,7	45	12	4162951
TDS401A10200	10,200	.4016	102	55	40	1,7	45	12	4162952
TDS401A10300	10,300	.4055	102	55	40	1,8	45	12	4163343
TDS401A10400	10,400	.4094	102	55	40	1,8	45	12	4163345
TDS401A10500	10,500	.4134	102	55	40	1,8	45	12	4163346
TDS401A10600	10,600	.4173	102	55	40	1,8	45	12	4163347
TDS401A10700	10,700	.4213	102	55	40	1,8	45	12	4163348
TDS401A10800	10,800	.4252	102	55	40	1,8	45	12	4163350
TDS401A10900	10,900	.4291	102	55	40	1,9	45	12	4163351
TDS401A11000	11,000	.4331	102	55	40	1,9	45	12	4163352
TDS401A11100	11,100	.4370	102	55	40	1,9	45	12	4163353
TDS401A11200	11,200	.4409	102	55	40	1,9	45	12	4163355
TDS401A11300	11,300	.4449	102	55	40	1,9	45	12	4163356
TDS401A11400	11,400	.4488	102	55	40	2,0	45	12	4163357
TDS401A11500	11,500	.4528	102	55	40	2,0	45	12	4163358
TDS401A11600	11,600	.4567	102	55	40	2,0	45	12	4163360
TDS401A11700	11,700	.4606	102	55	40	2,0	45	12	4163361
TDS401A11800	11,800	.4646	102	55	40	2,0	45	12	4163362
TDS401A12000	12,000	.4724	102	55	40	2,1	45	12	4163365
TDS401A12100	12,100	.4764	107	60	43	2,1	45	14	4163366
TDS401A12200	12,200	.4803	107	60	43	2,1	45	14	4163367
TDS401A12300	12,300	.4843	107	60	43	2,1	45	14	4163368
TDS401A12400	12,400	.4882	107	60	43	2,1	45	14	4163370
TDS401A12500	12,500	.4921	107	60	43	2,1	45	14	4163371
TDS401A12600	12,600	.4961	107	60	43	2,2	45	14	4163372
TDS401A12700	12,700	.5000	107	60	43	2,2	45	14	4163373
TDS401A12800	12,800	.5039	107	60	43	2,2	45	14	4163374
TDS401A12900	12,900	.5079	107	60	43	2,2	45	14	4163375
TDS401A13000	13,000	.5118	107	60	43	2,2	45	14	4163376
TDS401A13100	13,100	.5157	107	60	43	2,3	45	14	4163378
TDS401A13200	13,200	.5197	107	60	43	2,3	45	14	4163379
TDS401A13300	13,300	.5236	107	60	43	2,3	45	14	4163380
TDS401A13400	13,400	.5276	107	60	43	2,3	45	14	4163381
TDS401A13500	13,500	.5315	107	60	43	2,3	45	14	4163382
TDS401A13600	13,600	.5354	107	60	43	2,3	45	14	4163383
TDS401A13700	13,700	.5394	107	60	43	2,4	45	14	4163384
TDS401A13800	13,800	.5433	107	60	43	2,4	45	14	4163385
TDS401A13900	13,900	.5472	107	60	43	2,4	45	14	4163387
TDS401A14000	14,000	.5512	107	60	43	2,4	45	14	4163388
TDS401A14200	14,200	.5591	115	65	45	2,5	48	16	4163390
TDS401A14300	14,300	.5630	115	65	45	2,5	48	16	4163392
TDS401A14500	14,500	.5709	115	65	45	2,5	48	16	4163394
TDS401A14700	14,700	.5787	115	65	45	2,5	48	16	4163397
TDS401A15000	15,000	.5906	115	65	45	2,6	48	16	4163400
TDS401A16000	16,000	.6299	115	65	45	2,8	48	16	4163413
TDS401A16500	16,500	.6496	123	73	51	2,9	48	18	4163419
TDS401A17000	17,000	.6693	123	73	51	2,9	48	18	4163425
TDS401A17500	17,500	.6890	123	73	51	3,0	48	18	4163431
TDS401A18000	18,000	.7087	123	73	51	3,1	48	18	4163271
TDS401A19000	19,000	.7480	131	79	55	3,3	50	20	4163293
TDS401A20000	20,000	.7874	131	79	55	3,5	50	20	4163304

TDS411A • 3 x D



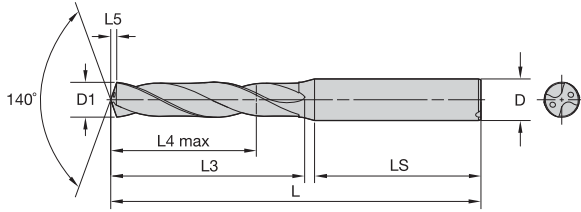
- prima scelta
- scelta alternativa

P	
M	
K	●
N	
S	
H	

codice catalogo	diametro D1		L	L3	L4 max	L5	LS	D	WK15PD
	mm	pollici							
TDS411A03000	3,000	.1181	62	20	14	0,5	36	6	4157799
TDS411A03100	3,100	.1220	62	20	14	0,5	36	6	4157801
TDS411A03200	3,200	.1260	62	20	14	0,5	36	6	4157803
TDS411A03300	3,300	.1299	62	20	14	0,5	36	6	4157805
TDS411A03400	3,400	.1339	62	20	14	0,6	36	6	4157806
TDS411A03500	3,500	.1378	62	20	14	0,6	36	6	4157808
TDS411A03600	3,600	.1417	62	20	14	0,6	36	6	4157810
TDS411A03700	3,700	.1457	62	20	14	0,6	36	6	4157812
TDS411A03800	3,800	.1496	66	24	17	0,6	36	6	4157814
TDS411A03900	3,900	.1535	66	24	17	0,6	36	6	4157815
TDS411A04000	4,000	.1575	66	24	17	0,7	36	6	4157817
TDS411A04100	4,100	.1614	66	24	17	0,7	36	6	4157820
TDS411A04200	4,200	.1654	66	24	17	0,7	36	6	4157821
TDS411A04300	4,300	.1693	66	24	17	0,7	36	6	4157823
TDS411A04400	4,400	.1732	66	24	17	0,7	36	6	4157825
TDS411A04500	4,500	.1772	66	24	17	0,7	36	6	4157826
TDS411A04600	4,600	.1811	66	24	17	0,8	36	6	4157827
TDS411A04700	4,700	.1850	66	24	17	0,8	36	6	4157829
TDS411A04800	4,800	.1890	66	28	20	0,8	36	6	4157831
TDS411A04900	4,900	.1929	66	28	20	0,8	36	6	4157833
TDS411A05000	5,000	.1969	66	28	20	0,8	36	6	4157834
TDS411A05100	5,100	.2008	66	28	20	0,8	36	6	4157835
TDS411A05200	5,200	.2047	66	28	20	0,9	36	6	4157838
TDS411A05300	5,300	.2087	66	28	20	0,9	36	6	4157839
TDS411A05400	5,400	.2126	66	28	20	0,9	36	6	4157840
TDS411A05500	5,500	.2165	66	28	20	0,9	36	6	4157842
TDS411A05600	5,600	.2205	66	28	20	0,9	36	6	4157844
TDS411A05700	5,700	.2244	66	28	20	1,0	36	6	4157846
TDS411A05800	5,800	.2283	66	28	20	1,0	36	6	4157847
TDS411A05900	5,900	.2323	66	28	20	1,0	36	6	4157848
TDS411A06000	6,000	.2362	66	28	20	1,0	36	6	4157850
TDS411A06100	6,100	.2402	79	34	24	1,0	36	8	4157851
TDS411A06200	6,200	.2441	79	34	24	1,0	36	8	4157852
TDS411A06300	6,300	.2480	79	34	24	1,1	36	8	4157853
TDS411A06400	6,400	.2520	79	34	24	1,1	36	8	4157855
TDS411A06500	6,500	.2559	79	34	24	1,1	36	8	4157856
TDS411A06600	6,600	.2598	79	34	24	1,1	36	8	4157858
TDS411A06700	6,700	.2638	79	34	24	1,1	36	8	4157860
TDS411A06800	6,800	.2677	79	34	24	1,1	36	8	4157862
TDS411A06900	6,900	.2717	79	34	24	1,2	36	8	4157863
TDS411A07000	7,000	.2756	79	34	24	1,2	36	8	4157864
TDS411A07100	7,100	.2795	79	41	29	1,2	36	8	4157865
TDS411A07200	7,200	.2835	79	41	29	1,2	36	8	4157867
TDS411A07300	7,300	.2874	79	41	29	1,2	36	8	4157868
TDS411A07400	7,400	.2913	79	41	29	1,3	36	8	4157869
TDS411A07500	7,500	.2953	79	41	29	1,3	36	8	4157870
TDS411A07600	7,600	.2992	79	41	29	1,3	36	8	4157872
TDS411A07700	7,700	.3031	79	41	29	1,3	36	8	4157873
TDS411A07800	7,800	.3071	79	41	29	1,3	36	8	4157874
TDS411A07900	7,900	.3110	79	41	29	1,3	36	8	4157875
TDS411A08000	8,000	.3150	79	41	29	1,4	36	8	4157877
TDS411A08100	8,100	.3189	89	47	35	1,4	40	10	4157878
TDS411A08200	8,200	.3228	89	47	35	1,4	40	10	4157879
TDS411A08300	8,300	.3268	89	47	35	1,4	40	10	4157880
TDS411A08400	8,400	.3307	89	47	35	1,4	40	10	4157882
TDS411A08500	8,500	.3346	89	47	35	1,4	40	10	4157884

TDS411A • 3 x D

(continua)

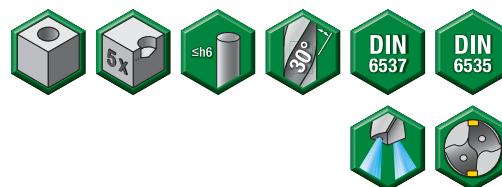
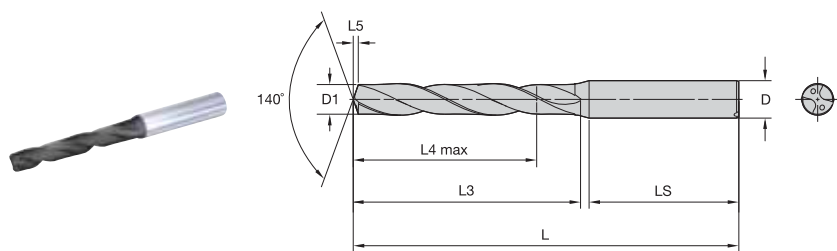


- prima scelta
- scelta alternativa

P		
M		
K		●
N		
S		
H		

codice catalogo	diametro D1		L	L3	L4 max	L5	LS	D	WK15PD
	mm	pollici							
TDS411A08600	8,600	.3386	89	47	35	1,5	40	10	4157885
TDS411A08700	8,700	.3425	89	47	35	1,5	40	10	4157886
TDS411A08800	8,800	.3465	89	47	35	1,5	40	10	4157888
TDS411A08900	8,900	.3504	89	47	35	1,5	40	10	4157889
TDS411A09000	9,000	.3543	89	47	35	1,5	40	10	4157890
TDS411A09100	9,100	.3583	89	47	35	1,5	40	10	4157891
TDS411A09200	9,200	.3622	89	47	35	1,6	40	10	4157893
TDS411A09300	9,300	.3661	89	47	35	1,6	40	10	4157894
TDS411A09400	9,400	.3701	89	47	35	1,6	40	10	4157896
TDS411A09500	9,500	.3740	89	47	35	1,6	40	10	4157897
TDS411A09600	9,600	.3780	89	47	35	1,6	40	10	4157899
TDS411A09700	9,700	.3819	89	47	35	1,7	40	10	4157900
TDS411A09800	9,800	.3858	89	47	35	1,7	40	10	4157901
TDS411A09900	9,900	.3898	89	47	35	1,7	40	10	4157902
TDS411A10000	10,000	.3937	89	47	35	1,7	40	10	4156562
TDS411A10100	10,100	.3976	102	55	40	1,7	45	12	4156603
TDS411A10200	10,200	.4016	102	55	40	1,7	45	12	4156604
TDS411A10300	10,300	.4055	102	55	40	1,8	45	12	4156605
TDS411A10400	10,400	.4094	102	55	40	1,8	45	12	4156607
TDS411A10500	10,500	.4134	102	55	40	1,8	45	12	4156608
TDS411A10600	10,600	.4173	102	55	40	1,8	45	12	4156609
TDS411A10700	10,700	.4213	102	55	40	1,8	45	12	4156610
TDS411A10800	10,800	.4252	102	55	40	1,8	45	12	4156612
TDS411A10900	10,900	.4291	102	55	40	1,9	45	12	4156613
TDS411A11000	11,000	.4331	102	55	40	1,9	45	12	4156614
TDS411A11100	11,100	.4370	102	55	40	1,9	45	12	4156615
TDS411A11200	11,200	.4409	102	55	40	1,9	45	12	4156617
TDS411A11300	11,300	.4449	102	55	40	1,9	45	12	4156618
TDS411A11400	11,400	.4488	102	55	40	2,0	45	12	4156619
TDS411A11500	11,500	.4528	102	55	40	2,0	45	12	4156620
TDS411A11600	11,600	.4567	102	55	40	2,0	45	12	4156622
TDS411A11700	11,700	.4606	102	55	40	2,0	45	12	4156623
TDS411A11800	11,800	.4646	102	55	40	2,0	45	12	4156624
TDS411A11900	11,900	.4685	102	55	40	2,0	45	12	4156625
TDS411A12000	12,000	.4724	102	55	40	2,1	45	12	4156627
TDS411A12100	12,100	.4764	107	60	43	2,1	45	14	4156628
TDS411A12200	12,200	.4803	107	60	43	2,1	45	14	4156629
TDS411A12300	12,300	.4843	107	60	43	2,1	45	14	4156630
TDS411A12400	12,400	.4882	107	60	43	2,1	45	14	4156632
TDS411A12500	12,500	.4921	107	60	43	2,1	45	14	4156633
TDS411A12600	12,600	.4961	107	60	43	2,2	45	14	4156634
TDS411A12700	12,700	.5000	107	60	43	2,2	45	14	4156635
TDS411A12800	12,800	.5039	107	60	43	2,2	45	14	4156636
TDS411A12900	12,900	.5079	107	60	43	2,2	45	14	4156637
TDS411A13000	13,000	.5118	107	60	43	2,2	45	14	4156638
TDS411A13100	13,100	.5157	107	60	43	2,3	45	14	4156640
TDS411A13200	13,200	.5197	107	60	43	2,3	45	14	4156641
TDS411A13300	13,300	.5236	107	60	43	2,3	45	14	4156642
TDS411A13400	13,400	.5276	107	60	43	2,3	45	14	4156643
TDS411A13500	13,500	.5315	107	60	43	2,3	45	14	4156644
TDS411A13600	13,600	.5354	107	60	43	2,3	45	14	4156645
TDS411A13700	13,700	.5394	107	60	43	2,4	45	14	4156646
TDS411A13800	13,800	.5433	107	60	43	2,4	45	14	4156647
TDS411A13900	13,900	.5472	107	60	43	2,4	45	14	4156649
TDS411A14000	14,000	.5512	107	60	43	2,4	45	14	4156650
TDS411A14200	14,200	.5591	115	65	45	2,5	48	16	4156652
TDS411A14300	14,300	.5630	115	65	45	2,5	48	16	4156654
TDS411A14500	14,500	.5709	115	65	45	2,5	48	16	4156656
TDS411A14700	14,700	.5787	115	65	45	2,5	48	16	4156659
TDS411A15000	15,000	.5906	115	65	45	2,6	48	16	4156662
TDS411A16000	16,000	.6299	115	65	45	2,8	48	16	4156675
TDS411A16500	16,500	.6496	123	73	51	2,9	48	18	4156681
TDS411A17000	17,000	.6693	123	73	51	2,9	48	18	4156687
TDS411A17500	17,500	.6890	123	73	51	3,0	48	18	4156693
TDS411A18000	18,000	.7087	123	73	51	3,1	48	18	4156699
TDS411A19000	19,000	.7480	131	79	55	3,3	50	20	4156721
TDS411A20000	20,000	.7874	131	79	55	3,5	50	20	4156732

TDS402A • 5 x D



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	○
K	
N	
S	
H	

codice catalogo	diametro D1		L	L3	L4 max	L5	LS	D	WP20PD
	mm	pollici							
TDS402A03000	3,000	.1181	66	28	23	0,5	36	6	4162967
TDS402A03100	3,100	.1220	66	28	23	0,5	36	6	4162969
TDS402A03200	3,200	.1260	66	28	23	0,5	36	6	4162972
TDS402A03300	3,300	.1299	66	28	23	0,5	36	6	4162984
TDS402A03400	3,400	.1339	66	28	23	0,6	36	6	4162985
TDS402A03500	3,500	.1378	66	28	23	0,6	36	6	4162987
TDS402A03600	3,600	.1417	66	28	23	0,6	36	6	4162989
TDS402A03700	3,700	.1457	66	28	23	0,6	36	6	4162991
TDS402A03800	3,800	.1496	74	36	29	0,6	36	6	4162993
TDS402A03900	3,900	.1535	74	36	29	0,6	36	6	4162994
TDS402A04000	4,000	.1575	74	36	29	0,7	36	6	4162996
TDS402A04100	4,100	.1614	74	36	29	0,7	36	6	4162999
TDS402A04200	4,200	.1654	74	36	29	0,7	36	6	4163000
TDS402A04300	4,300	.1693	74	36	29	0,7	36	6	4163002
TDS402A04400	4,400	.1732	74	36	29	0,7	36	6	4163014
TDS402A04500	4,500	.1772	74	36	29	0,7	36	6	4163015
TDS402A04600	4,600	.1811	74	36	29	0,8	36	6	4163016
TDS402A04700	4,700	.1850	74	36	29	0,8	36	6	4163018
TDS402A04800	4,800	.1890	82	44	35	0,8	36	6	4163020
TDS402A04900	4,900	.1929	82	44	35	0,8	36	6	4163022
TDS402A05000	5,000	.1969	82	44	35	0,8	36	6	4163023
TDS402A05100	5,100	.2008	82	44	35	0,8	36	6	4163024
TDS402A05200	5,200	.2047	82	44	35	0,9	36	6	4163027
TDS402A05300	5,300	.2087	82	44	35	0,9	36	6	4163028
TDS402A05400	5,400	.2126	82	44	35	0,9	36	6	4163029
TDS402A05500	5,500	.2165	82	44	35	0,9	36	6	4163031
TDS402A05600	5,600	.2205	82	44	35	0,9	36	6	4163034
TDS402A05700	5,700	.2244	82	44	35	1,0	36	6	4163036
TDS402A05800	5,800	.2283	82	44	35	1,0	36	6	4163037
TDS402A05900	5,900	.2323	82	44	35	1,0	36	6	4163038
TDS402A06000	6,000	.2362	82	44	35	1,0	36	6	4163040
TDS402A06100	6,100	.2402	91	53	43	1,0	36	8	4163041
TDS402A06200	6,200	.2441	91	53	43	1,0	36	8	4163042
TDS402A06300	6,300	.2480	91	53	43	1,1	36	8	4163043
TDS402A06400	6,400	.2520	91	53	43	1,1	36	8	4163045
TDS402A06500	6,500	.2559	91	53	43	1,1	36	8	4163046
TDS402A06600	6,600	.2598	91	53	43	1,1	36	8	4163048
TDS402A06700	6,700	.2638	91	53	43	1,1	36	8	4163050
TDS402A06800	6,800	.2677	91	53	43	1,1	36	8	4163052
TDS402A06900	6,900	.2717	91	53	43	1,2	36	8	4163053
TDS402A07000	7,000	.2756	91	53	43	1,2	36	8	4163054
TDS402A07100	7,100	.2795	91	53	43	1,2	36	8	4163055
TDS402A07200	7,200	.2835	91	53	43	1,2	36	8	4163057
TDS402A07300	7,300	.2874	91	53	43	1,2	36	8	4163058
TDS402A07400	7,400	.2913	91	53	43	1,3	36	8	4163059
TDS402A07500	7,500	.2953	91	53	43	1,3	36	8	4163060
TDS402A07600	7,600	.2992	91	53	43	1,3	36	8	4163062
TDS402A07700	7,700	.3031	91	53	43	1,3	36	8	4163063
TDS402A07800	7,800	.3071	91	53	43	1,3	36	8	4163064
TDS402A07900	7,900	.3110	91	53	43	1,3	36	8	4163065
TDS402A08000	8,000	.3150	91	53	43	1,4	36	8	4163067
TDS402A08100	8,100	.3189	103	61	49	1,4	40	10	4163068
TDS402A08200	8,200	.3228	103	61	49	1,4	40	10	4163069
TDS402A08300	8,300	.3268	103	61	49	1,4	40	10	4163070
TDS402A08400	8,400	.3307	103	61	49	1,4	40	10	4163072
TDS402A08500	8,500	.3346	103	61	49	1,4	40	10	4163074

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

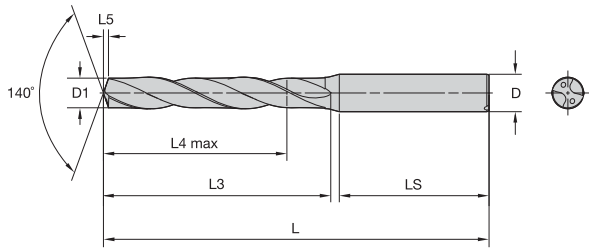
FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

TDS402A • 5 x D

(continua)

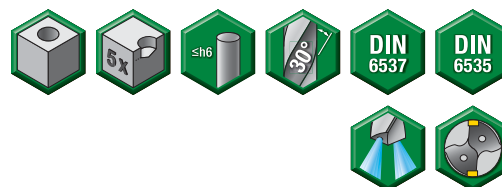
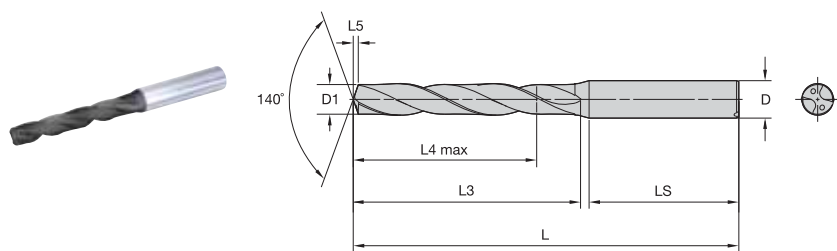


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	○
K	
N	
S	
H	

codice catalogo	diametro D1		L	L3	L4 max	L5	LS	D	WP20PD
	mm	pollici							
TDS402A08600	8,600	.3386	103	61	49	1,5	40	10	4163075
TDS402A08700	8,700	.3425	103	61	49	1,5	40	10	4163077
TDS402A08800	8,800	.3465	103	61	49	1,5	40	10	4163079
TDS402A08900	8,900	.3504	103	61	49	1,5	40	10	4163080
TDS402A09000	9,000	.3543	103	61	49	1,5	40	10	4163081
TDS402A09100	9,100	.3583	103	61	49	1,5	40	10	4163082
TDS402A09200	9,200	.3622	103	61	49	1,6	40	10	4163084
TDS402A09300	9,300	.3661	103	61	49	1,6	40	10	4163085
TDS402A09400	9,400	.3701	103	61	49	1,6	40	10	4163087
TDS402A09500	9,500	.3740	103	61	49	1,6	40	10	4163088
TDS402A09600	9,600	.3780	103	61	49	1,6	40	10	4163090
TDS402A09700	9,700	.3819	103	61	49	1,7	40	10	4163091
TDS402A09800	9,800	.3858	103	61	49	1,7	40	10	4163092
TDS402A09900	9,900	.3898	103	61	49	1,7	40	10	4163093
TDS402A10000	10,000	.3937	103	61	49	1,7	40	10	4162803
TDS402A10100	10,100	.3976	118	71	56	1,7	45	12	4162804
TDS402A10200	10,200	.4016	118	71	56	1,7	45	12	4162805
TDS402A10300	10,300	.4055	118	71	56	1,8	45	12	4162806
TDS402A10400	10,400	.4094	118	71	56	1,8	45	12	4162808
TDS402A10500	10,500	.4134	118	71	56	1,8	45	12	4162809
TDS402A10600	10,600	.4173	118	71	56	1,8	45	12	4162810
TDS402A10700	10,700	.4213	118	71	56	1,8	45	12	4162811
TDS402A10800	10,800	.4252	118	71	56	1,8	45	12	4162813
TDS402A10900	10,900	.4291	118	71	56	1,9	45	12	4162814
TDS402A11000	11,000	.4331	118	71	56	1,9	45	12	4162815
TDS402A11200	11,200	.4409	118	71	56	1,9	45	12	4162818
TDS402A11300	11,300	.4449	118	71	56	1,9	45	12	4162819
TDS402A11400	11,400	.4488	118	71	56	2,0	45	12	4162820
TDS402A11500	11,500	.4528	118	71	56	2,0	45	12	4162821
TDS402A11600	11,600	.4567	118	71	56	2,0	45	12	4162823
TDS402A11700	11,700	.4606	118	71	56	2,0	45	12	4162824
TDS402A11800	11,800	.4646	118	71	56	2,0	45	12	4162825
TDS402A12000	12,000	.4724	118	71	56	2,1	45	12	4162828
TDS402A12100	12,100	.4764	124	77	60	2,1	45	14	4162829
TDS402A12200	12,200	.4803	124	77	60	2,1	45	14	4162830
TDS402A12300	12,300	.4843	124	77	60	2,1	45	14	4162831
TDS402A12400	12,400	.4882	124	77	60	2,1	45	14	4162833
TDS402A12500	12,500	.4921	124	77	60	2,1	45	14	4162834
TDS402A12600	12,600	.4961	124	77	60	2,2	45	14	4162835
TDS402A12700	12,700	.5000	124	77	60	2,2	45	14	4162836
TDS402A12800	12,800	.5039	124	77	60	2,2	45	14	4162837
TDS402A12900	12,900	.5079	124	77	60	2,2	45	14	4162838
TDS402A13000	13,000	.5118	124	77	60	2,2	45	14	4162839
TDS402A13100	13,100	.5157	124	77	60	2,3	45	14	4162841
TDS402A13200	13,200	.5197	124	77	60	2,3	45	14	4162842
TDS402A13300	13,300	.5236	124	77	60	2,3	45	14	4162843
TDS402A13400	13,400	.5276	124	77	60	2,3	45	14	4162844
TDS402A13500	13,500	.5315	124	77	60	2,3	45	14	4162845
TDS402A13600	13,600	.5354	124	77	60	2,3	45	14	4162846
TDS402A13700	13,700	.5394	124	77	60	2,4	45	14	4162847
TDS402A13800	13,800	.5433	124	77	60	2,4	45	14	4162848
TDS402A13900	13,900	.5472	124	77	60	2,4	45	14	4162850
TDS402A14000	14,000	.5512	124	77	60	2,4	45	14	4162851
TDS402A14200	14,200	.5591	133	83	63	2,5	48	16	4162853
TDS402A14300	14,300	.5630	133	83	63	2,5	48	16	4162855
TDS402A14500	14,500	.5709	133	83	63	2,5	48	16	4162857
TDS402A14700	14,700	.5787	133	83	63	2,5	48	16	4162860
TDS402A15000	15,000	.5906	133	83	63	2,6	48	16	4162863
TDS402A16000	16,000	.6299	133	83	63	2,8	48	16	4162876
TDS402A16500	16,500	.6496	143	93	71	2,9	48	18	4162882
TDS402A17000	17,000	.6693	143	93	71	2,9	48	18	4162888
TDS402A17500	17,500	.6890	143	93	71	3,0	48	18	4162894
TDS402A18000	18,000	.7087	143	93	71	3,1	48	18	4162274
TDS402A19000	19,000	.7480	153	101	77	3,3	50	20	4162396
TDS402A20000	20,000	.7874	153	101	77	3,5	50	20	4162407

TDS412A • 5 x D



- prima scelta
- scelta alternativa

P	
M	
K	●
N	
S	
H	

codice catalogo	diametro D1		L	L3	L4 max	L5	LS	D	WK15PD
	mm	pollici							
TDS412A03000	3,000	.1181	66	28	23	0,5	36	6	4158757
TDS412A03100	3,100	.1220	66	28	23	0,5	36	6	4158759
TDS412A03200	3,200	.1260	66	28	23	0,5	36	6	4158761
TDS412A03300	3,300	.1299	66	28	23	0,5	36	6	4158793
TDS412A03400	3,400	.1339	66	28	23	0,6	36	6	4158794
TDS412A03500	3,500	.1378	66	28	23	0,6	36	6	4158796
TDS412A03600	3,600	.1417	66	28	23	0,6	36	6	4158798
TDS412A03700	3,700	.1457	66	28	23	0,6	36	6	4158800
TDS412A03800	3,800	.1496	74	36	29	0,6	36	6	4158802
TDS412A03900	3,900	.1535	74	36	29	0,6	36	6	4158803
TDS412A04000	4,000	.1575	74	36	29	0,7	36	6	4158805
TDS412A04100	4,100	.1614	74	36	29	0,7	36	6	4158808
TDS412A04200	4,200	.1654	74	36	29	0,7	36	6	4158809
TDS412A04300	4,300	.1693	74	36	29	0,7	36	6	4158811
TDS412A04400	4,400	.1732	74	36	29	0,7	36	6	4158813
TDS412A04500	4,500	.1772	74	36	29	0,7	36	6	4158814
TDS412A04600	4,600	.1811	74	36	29	0,8	36	6	4158815
TDS412A04700	4,700	.1850	74	36	29	0,8	36	6	4158817
TDS412A04800	4,800	.1890	82	44	35	0,8	36	6	4158819
TDS412A04900	4,900	.1929	82	44	35	0,8	36	6	4158821
TDS412A05000	5,000	.1969	82	44	35	0,8	36	6	4158822
TDS412A05100	5,100	.2008	82	44	35	0,8	36	6	4158823
TDS412A05200	5,200	.2047	82	44	35	0,9	36	6	4158826
TDS412A05300	5,300	.2087	82	44	35	0,9	36	6	4158827
TDS412A05400	5,400	.2126	82	44	35	0,9	36	6	4158828
TDS412A05500	5,500	.2165	82	44	35	0,9	36	6	4158830
TDS412A05600	5,600	.2205	82	44	35	0,9	36	6	4158832
TDS412A05700	5,700	.2244	82	44	35	1,0	36	6	4158834
TDS412A05800	5,800	.2283	82	44	35	1,0	36	6	4158835
TDS412A05900	5,900	.2323	82	44	35	1,0	36	6	4158836
TDS412A06000	6,000	.2362	82	44	35	1,0	36	6	4158838
TDS412A06100	6,100	.2402	91	53	43	1,0	36	8	4158839
TDS412A06200	6,200	.2441	91	53	43	1,0	36	8	4158840
TDS412A06300	6,300	.2480	91	53	43	1,1	36	8	4158841
TDS412A06400	6,400	.2520	91	53	43	1,1	36	8	4158843
TDS412A06500	6,500	.2559	91	53	43	1,1	36	8	4158844
TDS412A06600	6,600	.2598	91	53	43	1,1	36	8	4158846
TDS412A06700	6,700	.2638	91	53	43	1,1	36	8	4158848
TDS412A06800	6,800	.2677	91	53	43	1,1	36	8	4158850
TDS412A06900	6,900	.2717	91	53	43	1,2	36	8	4158851
TDS412A07000	7,000	.2756	91	53	43	1,2	36	8	4158852
TDS412A07100	7,100	.2795	91	53	43	1,2	36	8	4158853
TDS412A07200	7,200	.2835	91	53	43	1,2	36	8	4158855
TDS412A07300	7,300	.2874	91	53	43	1,2	36	8	4158856
TDS412A07400	7,400	.2913	91	53	43	1,3	36	8	4158857
TDS412A07500	7,500	.2953	91	53	43	1,3	36	8	4158858
TDS412A07600	7,600	.2992	91	53	43	1,3	36	8	4158860
TDS412A07700	7,700	.3031	91	53	43	1,3	36	8	4158861
TDS412A07800	7,800	.3071	91	53	43	1,3	36	8	4158862
TDS412A07900	7,900	.3110	91	53	43	1,3	36	8	4158863
TDS412A08000	8,000	.3150	91	53	43	1,4	36	8	4158865
TDS412A08100	8,100	.3189	103	61	49	1,4	40	10	4158866
TDS412A08200	8,200	.3228	103	61	49	1,4	40	10	4158867
TDS412A08300	8,300	.3268	103	61	49	1,4	40	10	4158868
TDS412A08400	8,400	.3307	103	61	49	1,4	40	10	4158870
TDS412A08500	8,500	.3346	103	61	49	1,4	40	10	4158872

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

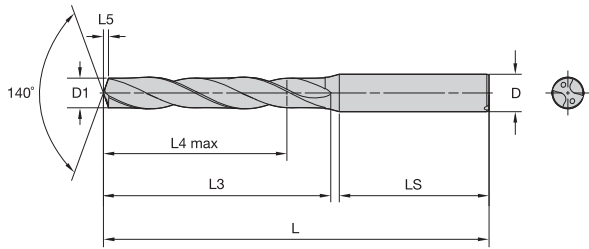
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



TDS412A • 5 x D

(continua)



- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	
M	■	
K	■	●
N	■	
S	■	
H	■	

codice catalogo	diametro D1		L	L3	L4 max	L5	LS	D	WK15PD
	mm	pollici							
TDS412A08600	8,600	.3386	103	61	49	1,5	40	10	4158873
TDS412A08700	8,700	.3425	103	61	49	1,5	40	10	4158874
TDS412A08800	8,800	.3465	103	61	49	1,5	40	10	4158876
TDS412A08900	8,900	.3504	103	61	49	1,5	40	10	4158877
TDS412A09000	9,000	.3543	103	61	49	1,5	40	10	4158878
TDS412A09100	9,100	.3583	103	61	49	1,5	40	10	4158879
TDS412A09200	9,200	.3622	103	61	49	1,6	40	10	4158881
TDS412A09300	9,300	.3661	103	61	49	1,6	40	10	4158882
TDS412A09400	9,400	.3701	103	61	49	1,6	40	10	4158884
TDS412A09500	9,500	.3740	103	61	49	1,6	40	10	4158885
TDS412A09600	9,600	.3780	103	61	49	1,6	40	10	4158887
TDS412A09700	9,700	.3819	103	61	49	1,7	40	10	4158888
TDS412A09800	9,800	.3858	103	61	49	1,7	40	10	4158889
TDS412A09900	9,900	.3898	103	61	49	1,7	40	10	4158890
TDS412A10000	10,000	.3937	103	61	49	1,7	40	10	4156602
TDS412A10100	10,100	.3976	118	71	56	1,7	45	12	4156733
TDS412A10200	10,200	.4016	118	71	56	1,7	45	12	4156734
TDS412A10300	10,300	.4055	118	71	56	1,8	45	12	4156735
TDS412A10400	10,400	.4094	118	71	56	1,8	45	12	4156737
TDS412A10500	10,500	.4134	118	71	56	1,8	45	12	4156738
TDS412A10600	10,600	.4173	118	71	56	1,8	45	12	4156739
TDS412A10700	10,700	.4213	118	71	56	1,8	45	12	4156740
TDS412A10800	10,800	.4252	118	71	56	1,8	45	12	4156742
TDS412A10900	10,900	.4291	118	71	56	1,9	45	12	4156743
TDS412A11000	11,000	.4331	118	71	56	1,9	45	12	4156744
TDS412A11100	11,100	.4370	118	71	56	1,9	45	12	4156745
TDS412A11200	11,200	.4409	118	71	56	1,9	45	12	4156747
TDS412A11300	11,300	.4449	118	71	56	1,9	45	12	4156748
TDS412A11400	11,400	.4488	118	71	56	2,0	45	12	4156749
TDS412A11500	11,500	.4528	118	71	56	2,0	45	12	4156750
TDS412A11600	11,600	.4567	118	71	56	2,0	45	12	4156752
TDS412A11700	11,700	.4606	118	71	56	2,0	45	12	4156753
TDS412A11800	11,800	.4646	118	71	56	2,0	45	12	4156754
TDS412A11900	11,900	.4685	118	71	56	2,0	45	12	4156755
TDS412A12000	12,000	.4724	118	71	56	2,1	45	12	4156757
TDS412A12100	12,100	.4764	124	77	60	2,1	45	14	4156758
TDS412A12200	12,200	.4803	124	77	60	2,1	45	14	4156759
TDS412A12300	12,300	.4843	124	77	60	2,1	45	14	4156760
TDS412A12400	12,400	.4882	124	77	60	2,1	45	14	4156762
TDS412A12500	12,500	.4921	124	77	60	2,1	45	14	4156763
TDS412A12600	12,600	.4961	124	77	60	2,2	45	14	4156764
TDS412A12700	12,700	.5000	124	77	60	2,2	45	14	4156765
TDS412A12800	12,800	.5039	124	77	60	2,2	45	14	4156766
TDS412A12900	12,900	.5079	124	77	60	2,2	45	14	4156767
TDS412A13000	13,000	.5118	124	77	60	2,2	45	14	4156768
TDS412A13100	13,100	.5157	124	77	60	2,3	45	14	4156770
TDS412A13200	13,200	.5197	124	77	60	2,3	45	14	4156771
TDS412A13300	13,300	.5236	124	77	60	2,3	45	14	4156772
TDS412A13400	13,400	.5276	124	77	60	2,3	45	14	4156773
TDS412A13500	13,500	.5315	124	77	60	2,3	45	14	4156774
TDS412A13600	13,600	.5354	124	77	60	2,3	45	14	4156775
TDS412A13700	13,700	.5394	124	77	60	2,4	45	14	4156776
TDS412A13800	13,800	.5433	124	77	60	2,4	45	14	4156777
TDS412A13900	13,900	.5472	124	77	60	2,4	45	14	4156779
TDS412A14000	14,000	.5512	124	77	60	2,4	45	14	4156780
TDS412A14200	14,200	.5591	133	83	63	2,5	48	16	4156782
TDS412A14300	14,300	.5630	133	83	63	2,5	48	16	4156784
TDS412A14500	14,500	.5709	133	83	63	2,5	48	16	4156786
TDS412A14700	14,700	.5787	133	83	63	2,5	48	16	4156789
TDS412A15000	15,000	.5906	133	83	63	2,6	48	16	4156792
TDS412A16000	16,000	.6299	133	83	63	2,8	48	16	4156805
TDS412A16500	16,500	.6496	143	93	71	2,9	48	18	4156811
TDS412A17000	17,000	.6693	143	93	71	2,9	48	18	4156817
TDS412A17500	17,500	.6890	143	93	71	3,0	48	18	4156823
TDS412A18000	18,000	.7087	143	93	71	3,1	48	18	4156853
TDS412A19000	19,000	.7480	153	101	77	3,3	50	20	4156865
TDS412A20000	20,000	.7874	153	101	77	3,5	50	20	4156876

FRESATURA A INSERTI

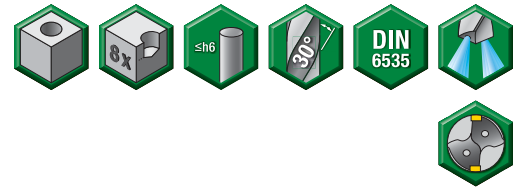
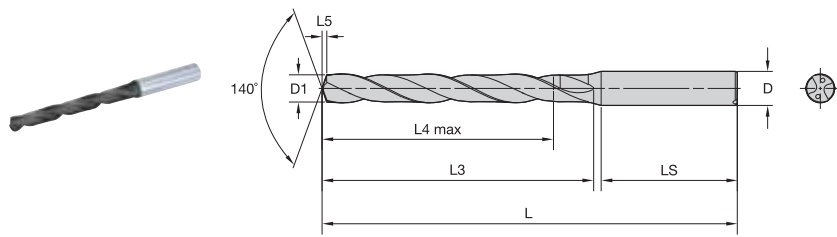
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

TDS403A • 8 x D



- prima scelta
- scelta alternativa



P	<input checked="" type="radio"/>
M	<input type="radio"/>
K	<input type="radio"/>
N	<input type="radio"/>
S	<input type="radio"/>
H	<input type="radio"/>

codice catalogo	diametro D1		L	L3	L4 max	L5	LS	D	WP20PD
	mm	pollici							
TDS403A04700	4,700	.1850	87	49	41	0,8	36	6	4163196
TDS403A08000	8,000	.3150	110	72	61	1,4	36	8	4163244





IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



Parametri di taglio • Serie TDS • WM15PD™ • Refrigerante interno • Sistema metrico

Gruppo materiali													
	Velocità di taglio – vc			Velocità di avanzamento consigliata (f) rispetto al diametro									
	Campo – m/min			Diametro utensile (mm)	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
	min	-	max										
P	0	80	-	160	mm/giro	0,05-0,11	0,08-0,14	0,09-0,19	0,11-0,22	0,13-0,26	0,15-0,30	0,19-0,36	0,24-0,46
	1	70	-	140	mm/giro	0,05-0,13	0,08-0,19	0,11-0,24	0,14-0,30	0,16-0,35	0,18-0,39	0,20-0,46	0,23-0,51
	2	90	-	140	mm/giro	0,05-0,13	0,08-0,17	0,11-0,20	0,14-0,24	0,16-0,28	0,18-0,32	0,20-0,37	0,23-0,41
	3	60	-	100	mm/giro	0,08-0,13	0,12-0,19	0,14-0,24	0,17-0,30	0,20-0,35	0,22-0,39	0,26-0,46	0,29-0,51
	4	50	-	100	mm/giro	0,08-0,12	0,11-0,18	0,12-0,23	0,15-0,28	0,17-0,33	0,19-0,37	0,22-0,43	0,25-0,48
	5	50	-	80	mm/giro	0,03-0,11	0,04-0,11	0,05-0,11	0,05-0,14	0,08-0,18	0,11-0,21	0,14-0,24	0,16-0,26
M	6	40	-	70	mm/giro	0,05-0,11	0,08-0,14	0,11-0,17	0,13-0,21	0,15-0,24	0,17-0,27	0,19-0,33	0,22-0,36
	1	50	-	90	mm/giro	0,05-0,13	0,06-0,14	0,08-0,16	0,10-0,18	0,12-0,20	0,13-0,21	0,16-0,24	0,18-0,26
	2	50	-	80	mm/giro	0,05-0,13	0,06-0,14	0,08-0,16	0,10-0,18	0,12-0,20	0,13-0,21	0,16-0,24	0,18-0,26
S	3	50	-	70	mm/giro	0,05-0,13	0,06-0,14	0,08-0,16	0,10-0,18	0,12-0,20	0,13-0,21	0,16-0,24	0,18-0,26
	1	20	-	30	mm/giro	0,03-0,06	0,04-0,08	0,06-0,10	0,08-0,12	0,09-0,13	0,10-0,14	0,12-0,16	0,14-0,18
	2	10	-	30	mm/giro	0,02-0,04	0,03-0,06	0,05-0,08	0,07-0,10	0,08-0,11	0,09-0,12	0,10-0,14	0,11-0,16
	3	10	-	40	mm/giro	0,02-0,04	0,02-0,05	0,04-0,07	0,06-0,09	0,07-0,10	0,08-0,11	0,09-0,13	0,10-0,15
4	10	-	40	mm/giro	0,02-0,04	0,03-0,06	0,05-0,08	0,07-0,10	0,08-0,11	0,09-0,12	0,10-0,14	0,11-0,16	

Parametri di taglio • Serie TDS • WP20PD™ • Refrigerante interno • Sistema metrico

Gruppo materiali													
	Velocità di taglio – vc			Velocità di avanzamento consigliata (f) rispetto al diametro									
	Campo – m/min			Diametro utensile (mm)	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
	min	-	max										
P	1	80	-	180	mm/giro	0,08-0,16	0,11-0,19	0,13-0,26	0,16-0,32	0,16-0,36	0,21-0,40	0,24-0,47	0,29-0,58
	2, 3, 4, 6, 7	80	-	160	mm/giro	0,09-0,17	0,11-0,20	0,13-0,26	0,16-0,32	0,20-0,36	0,23-0,40	0,29-0,50	0,36-0,63
	5, 9, 10, 11	80	-	140	mm/giro	0,08-0,17	0,11-0,20	0,12-0,26	0,15-0,32	0,18-0,35	0,21-0,40	0,25-0,50	0,30-0,63
	12, 13, 1, 13, 2	50	-	80	mm/giro	0,06-0,11	0,08-0,13	0,11-0,21	0,10-0,23	0,13-0,25	0,14-0,28	0,29-0,33	0,25-0,44
M	14, 1	40	-	60	mm/giro	0,05-0,09	0,06-0,12	0,08-0,14	0,09-0,16	0,11-0,18	0,13-0,21	0,15-0,23	0,17-0,26
	14, 3	40	-	70	mm/giro	0,05-0,11	0,07-0,13	0,09-0,14	0,11-0,19	0,11-0,21	0,13-0,23	0,15-0,26	0,17-0,29
	14, 2, 14, 4	35	-	50	mm/giro	0,05-0,09	0,07-0,12	0,08-0,13	0,09-0,16	0,11-0,18	0,13-0,20	0,15-0,22	0,17-0,26

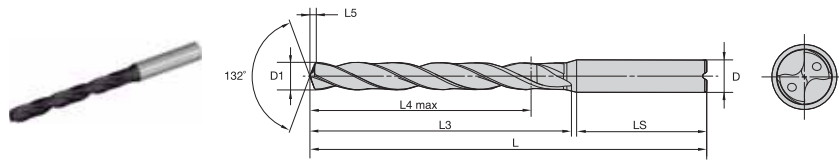
Parametri di taglio • Serie TDS • WK15PD™ • Refrigerante interno • Sistema metrico

Gruppo materiali													
	Velocità di taglio – vc			Velocità di avanzamento consigliata (f) rispetto al diametro									
	Campo – m/min			Diametro utensile (mm)	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
	min	-	max										
K	15, 16	80	-	190	mm/giro	0,11-0,22	0,12-0,24	0,16-0,31	0,20-0,38	0,23-0,44	0,25-0,49	0,31-0,60	0,38-0,74
	17, 18, 19	90	-	170	mm/giro	0,12-0,16	0,13-0,19	0,16-0,25	0,20-0,31	0,23-0,36	0,25-0,40	0,31-0,48	0,38-0,60
	20	80	-	150	mm/giro	0,08-0,17	0,09-0,19	0,12-0,25	0,14-0,30	0,17-0,35	0,19-0,40	0,24-0,48	0,30-0,60

Metrico  
Tolleranza

range dimensioni nominali	D1 tolleranza m7	D tolleranza h6
>3-6	0,004/0,016	0,000/-0,008
>6-10	0,006/0,021	0,000/-0,009
>10-18	0,007/0,025	0,000/-0,011
>18-25,4	0,008/0,029	0,000/-0,013

TDS504A • 12 x D



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	

codice catalogo	diametro D1		L	L3	L4 max	L5	LS	D	WU20PD
	mm	pollici							
TDS504A03000	3,000	.1181	93	52	44	0,6	36	6	4173459
TDS504A03500	3,500	.1378	93	53	44	0,7	36	6	4173462
TDS504A04000	4,000	.1575	107	66	56	0,8	36	6	4173464
TDS504A04500	4,500	.1772	107	67	56	0,9	36	6	4173465
TDS504A04600	4,600	.1811	107	68	57	1,0	36	6	4173466
TDS504A04800	4,800	.1890	125	82	69	1,0	36	6	4173468
TDS504A05000	5,000	.1969	125	83	70	1,1	36	6	4173469
TDS504A05100	5,100	.2008	125	83	70	1,1	36	6	4173470
TDS504A05200	5,200	.2047	125	83	70	1,1	36	6	4173471
TDS504A05300	5,300	.2087	125	84	71	1,1	36	6	4173472
TDS504A05500	5,500	.2165	125	84	71	1,2	36	6	4173474
TDS504A05600	5,600	.2205	125	85	72	1,2	36	6	4173476
TDS504A05700	5,700	.2244	125	85	72	1,2	36	6	4173477
TDS504A05800	5,800	.2283	125	85	71	1,2	36	6	4173478
TDS504A06000	6,000	.2362	125	86	72	1,3	36	6	4173479
TDS504A06200	6,200	.2441	139	97	82	1,3	36	8	4173480
TDS504A06500	6,500	.2559	139	98	83	1,4	36	8	4173482
TDS504A06600	6,600	.2598	139	99	84	1,4	36	8	4173484
TDS504A06800	6,800	.2677	139	99	83	1,4	36	8	4173486
TDS504A07000	7,000	.2756	139	100	84	1,5	36	8	4173488
TDS504A07500	7,500	.2953	153	112	95	1,6	36	8	4173490
TDS504A07700	7,700	.3031	153	113	96	1,6	36	8	4173492
TDS504A07800	7,800	.3071	153	113	95	1,7	36	8	4173493
TDS504A08000	8,000	.3150	153	114	96	1,7	36	8	4173495
TDS504A08100	8,100	.3189	185	136	116	1,7	40	10	4173496
TDS504A08500	8,500	.3346	185	137	117	1,8	40	10	4173499
TDS504A08700	8,700	.3425	185	138	118	1,9	40	10	4173500
TDS504A09000	9,000	.3543	185	139	118	1,9	40	10	4173502
TDS504A09100	9,100	.3583	185	139	118	1,9	40	10	4173503
TDS504A09500	9,500	.3740	185	140	119	2,0	40	10	4173505
TDS504A10000	10,000	.3937	185	142	120	2,1	40	10	4173508
TDS504A10200	10,200	.4016	218	164	140	2,2	45	12	4173509
TDS504A10300	10,300	.4055	218	165	141	2,2	45	12	4173510
TDS504A10500	10,500	.4134	218	165	141	2,2	45	12	4173512
TDS504A10800	10,800	.4252	218	166	141	2,3	45	12	4173514
TDS504A11000	11,000	.4331	218	167	142	2,4	45	12	4173515
TDS504A11500	11,500	.4528	218	168	143	2,5	45	12	4173517
TDS504A11800	11,800	.4646	218	169	143	2,5	45	12	4173518
TDS504A12000	12,000	.4724	218	170	144	2,6	45	12	4173519
TDS504A12100	12,100	.4764	246	192	164	2,6	45	14	4173520
TDS504A12500	12,500	.4921	246	193	165	2,7	45	14	4148906
TDS504A12700	12,700	.5000	246	194	166	2,7	45	14	4173522
TDS504A13000	13,000	.5118	246	195	166	2,8	45	14	4173523
TDS504A13100	13,100	.5157	246	195	166	2,8	45	14	4173524
TDS504A13500	13,500	.5315	246	196	167	2,9	45	14	4173525
TDS504A14000	14,000	.5512	246	198	168	3,0	45	14	4173526
TDS504A14100	14,100	.5551	277	220	188	3,0	48	16	4173527
TDS504A14500	14,500	.5709	277	221	189	3,1	48	16	4173529
TDS504A15000	15,000	.5906	277	223	190	3,2	48	16	4173531
TDS504A15500	15,500	.6102	277	224	191	3,3	48	16	4173532
TDS504A16000	16,000	.6299	277	226	192	3,4	48	16	4173534
TDS504A16500	16,500	.6496	305	249	213	3,6	48	18	4173535
TDS504A17000	17,000	.6693	305	250	214	3,7	48	18	4173536
TDS504A17500	17,500	.6890	305	252	215	3,8	48	18	4173538
TDS504A18000	18,000	.7087	305	253	216	3,9	48	18	4173539
TDS504A18500	18,500	.7283	334	277	237	4,0	50	20	4173540
TDS504A19000	19,000	.7480	334	278	238	4,1	50	20	4173541
TDS504A19500	19,500	.7677	334	280	239	4,2	50	20	4173543
TDS504A20000	20,000	.7874	334	281	240	4,3	50	20	4173544

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

Parametri di taglio • Serie TDS+ • WU20PD™ • Refrigerante interno • Sistema metrico

Gruppo materiali	Velocità di taglio – vc			Velocità di avanzamento consigliata (f) rispetto al diametro									
	Campo – m/min			Diametro utensile (mm)	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
	min	-	max										
P	1	90	-	180	mm/giro	0,08-0,16	0,09-0,18	0,12-0,24	0,14-0,29	0,17-0,34	0,20-0,39	0,24-0,47	0,31-0,60
	2, 3, 4, 6, 7	80	-	120	mm/giro	0,09-0,17	0,10-0,19	0,14-0,25	0,17-0,31	0,21-0,37	0,24-0,42	0,29-0,52	0,38-0,65
	5, 9, 10, 11	70	-	120	mm/giro	0,08-0,17	0,09-0,19	0,13-0,25	0,16-0,31	0,19-0,37	0,21-0,42	0,26-0,52	0,32-0,65
	12, 13	50	-	80	mm/giro	0,05-0,09	0,06-0,11	0,09-0,16	0,11-0,20	0,14-0,24	0,15-0,27	0,20-0,35	0,26-0,45
M	14,1	30	-	50	mm/giro	0,04-0,07	0,05-0,09	0,08-0,11	0,09-0,12	0,10-0,14	0,12-0,16	0,14-0,18	0,16-0,20
	14,3	30	-	60	mm/giro	0,04-0,08	0,06-0,10	0,08-0,12	0,09-0,14	0,10-0,16	0,12-0,18	0,14-0,20	0,16-0,22
	14,2, 14,4	30	-	50	mm/giro	0,04-0,07	0,06-0,09	0,08-0,11	0,09-0,12	0,10-0,14	0,12-0,16	0,14-0,18	0,16-0,20
K	15, 16	100	-	210	mm/giro	0,11-0,22	0,12-0,24	0,16-0,31	0,20-0,38	0,23-0,44	0,25-0,49	0,31-0,60	0,38-0,74
	17, 18, 19	130	-	160	mm/giro	0,11-0,17	0,12-0,19	0,16-0,25	0,20-0,31	0,23-0,36	0,25-0,40	0,31-0,48	0,38-0,60
	20	100	-	170	mm/giro	0,08-0,17	0,09-0,19	0,12-0,25	0,14-0,30	0,17-0,35	0,19-0,40	0,24-0,48	0,30-0,60

range dimensioni nominali	Metrico Tolleranza	
	D1 tolleranza m7	D tolleranza h6
>3-6	0,004/0,016	0,000/-0,008
>6-10	0,006/0,021	0,000/-0,009
>10-18	0,007/0,025	0,000/-0,011
>18-25,4	0,008/0,029	0,000/-0,013



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

# Punte per foratura profonda TOP DRILL™

La serie di punte per foratura profonda TDD nella qualità WU20PD™ offrono prestazioni sicure e costanti, una qualità del foro eccellente e tempi di ciclo ridotti.

Le punte in metallo duro per foratura profonda offrono prestazioni superiori rispetto alle punte tradizionali e a quelle in HSS nella foratura profonda fino a 30 x D, determinando un aumento del volume di truciolo asportato di 3–4 volte. Il maggiore volume di truciolo asportato consente ai clienti di ottenere sensibili risparmi in termini di produttività, tempi di lavorazione e orari di lavoro.

## Scegliere la serie di punte TDS per la preforatura.

- L'elica con profilo del vano ottimizzato riduce il rischio di inceppamento del truciolo e guasti catastrofici.
- Quattro margini di guida per migliorare la rettilineità e l'allineamento del foro attraverso fori incrociati e uscite inclinate.
- Rivestimento avanzato TiAlN PVD multistrato per acciaio e ghisa.

## Materiali:



## Lunghezze

Disponibili con e senza attraverso canali del refrigerante interno.

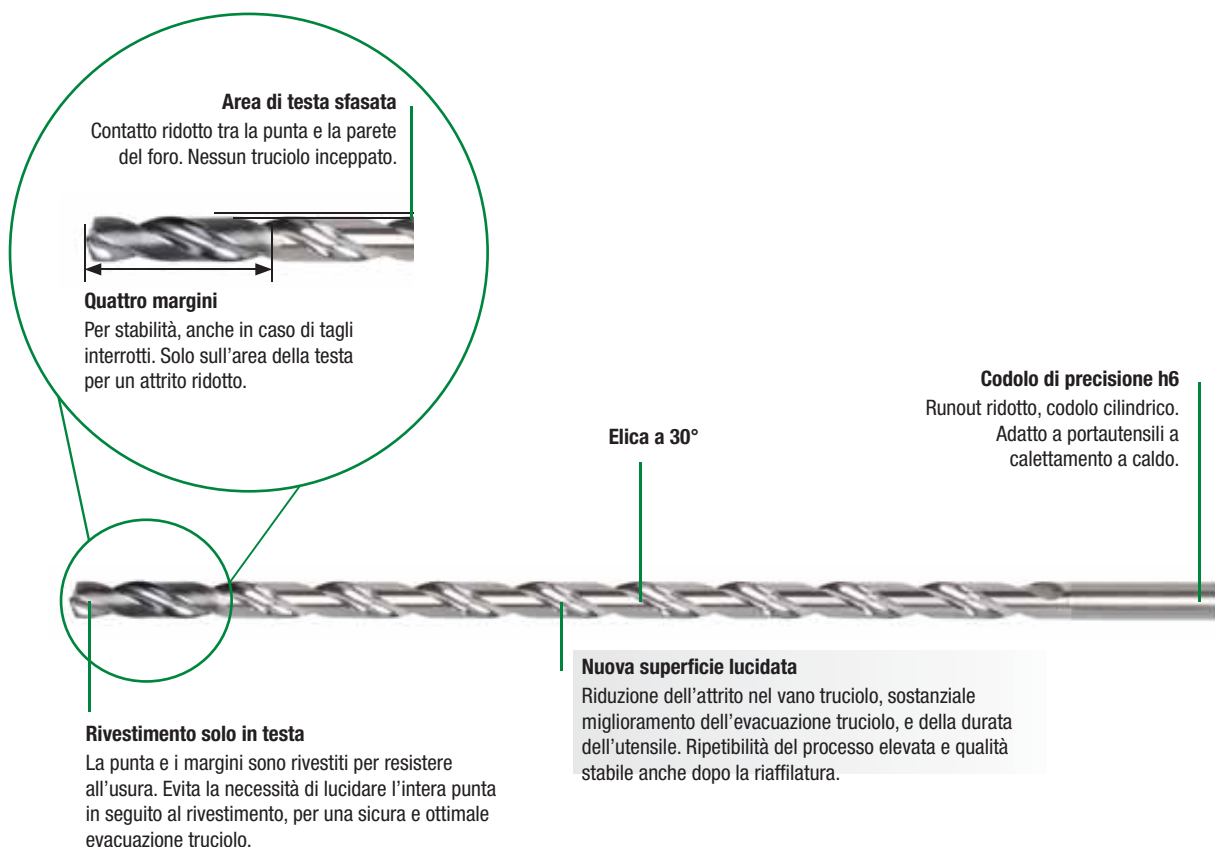


## Gamma di diametri

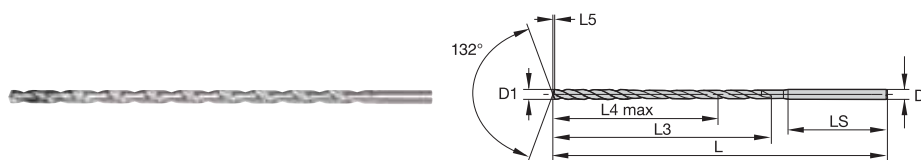
3–13mm

## Qualità:

WU20PD



TDD105 • 15 x D • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
K	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
H	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

codice catalogo	diametro D1		D	L3	L4 max	L5	LS	L	punta pilota	WU20PD
	mm	pollici								
TDD105Z03000	3,000	.1181	3	52	45	0,6	30	86	TDS501A03000	3899626
TDD105Z03500	3,500	.1378	4	68	59	0,7	32	105	TDS501A03500	3899628
TDD105Z04000	4,000	.1575	4	70	60	0,8	32	105	TDS501A04000	3899632
TDD105Z04500	4,500	.1772	5	85	74	0,9	34	124	TDS501A04500	3899685
TDD105Z05000	5,000	.1969	5	87	75	1,0	34	124	TDS501A05000	3899688
TDD105Z05500	5,500	.2165	6	102	89	1,1	36	143	TDS501A05500	3899691
TDD105Z06000	6,000	.2362	6	104	90	1,2	36	143	TDS501A06000	3899694
TDD105Z06500	6,500	.2559	7	119	104	1,4	38	162	TDS501A06500	3899697
TDD105Z06800	6,800	.2677	7	120	104	1,4	38	162	TDS501A06800	3899700
TDD105Z07000	7,000	.2756	7	121	105	1,5	38	162	TDS501A07000	3899702
TDD105Z07500	7,500	.2953	8	136	119	1,6	40	181	TDS501A07500	3900633
TDD106Z07500	7,500	.2953	8	174	157	1,6	40	221	TDS501A07500	3899764
TDD105Z08000	8,000	.3150	8	138	120	1,7	40	181	TDS501A08000	3900636
TDD105Z08500	8,500	.3346	9	153	134	1,8	42	200	TDS501A08500	3900639
TDD105Z09000	9,000	.3543	9	155	135	1,9	42	200	TDS501A09000	3900641
TDD105Z09500	9,500	.3740	10	170	149	2,0	44	219	TDS501A09500	3900643
TDD105Z10000	10,000	.3937	10	172	150	2,1	44	219	TDS501A10000	3900647
TDD105Z10500	10,500	.4134	11	187	164	2,2	46	238	TDS501A10500	3900650
TDD105Z11000	11,000	.4331	11	189	165	2,3	46	238	TDS501A11000	3900652
TDD105Z11500	11,500	.4528	12	204	179	2,4	48	257	TDS501A11500	3900654
TDD105Z12000	12,000	.4724	12	206	180	2,5	48	257	TDS501A12000	3900656
TDD105Z13000	13,000	.5118	13	223	195	2,8	50	276	TDS501A13000	3900660

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

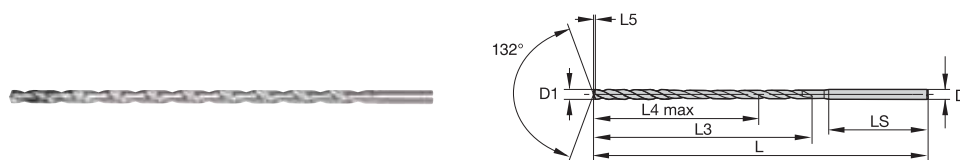
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

TDD106 • 20 x D • Sistema metrico



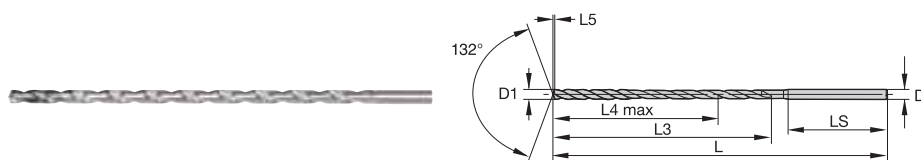
- prima scelta
- scelta alternativa

P		●
M		○
K		●
N		
S		
H		

codice catalogo	diametro D1		D	L3	L4 max	L5	LS	L	punta pilota	WU20PD
	mm	pollici								
TDD106Z03000	3,000	.1181	3	67	60	0,6	30	101	TDS501A03000	3899782
TDD106Z03500	3,500	.1378	4	86	77	0,7	32	125	TDS501A03500	3899804
TDD106Z04000	4,000	.1575	4	90	80	0,8	32	125	TDS501A04000	3899808
TDD106Z04500	4,500	.1772	5	108	97	0,9	34	149	TDS501A04500	3899811
TDD106Z05000	5,000	.1969	5	112	100	1,0	34	149	TDS501A05000	3899814
TDD106Z05500	5,500	.2165	6	130	117	1,1	36	173	TDS501A05500	3899818
TDD106Z06000	6,000	.2362	6	134	120	1,2	36	173	TDS501A06000	3899821
TDD106Z06500	6,500	.2559	7	152	137	1,4	38	197	TDS501A06500	3899824
TDD106Z06800	6,800	.2677	7	154	138	1,4	38	197	TDS501A06800	3899827
TDD106Z07000	7,000	.2756	7	156	140	1,5	38	197	TDS501A07000	3899829
TDD106Z08000	8,000	.3150	8	178	160	1,7	40	221	TDS501A08000	3899767
TDD106Z08500	8,500	.3346	9	196	177	1,8	42	245	TDS501A08500	3899770
TDD106Z09000	9,000	.3543	9	200	180	1,9	42	245	TDS501A09000	3899772
TDD106Z09500	9,500	.3740	10	218	197	2,0	44	269	TDS501A09500	3899784
TDD106Z10000	10,000	.3937	10	222	200	2,1	44	269	TDS501A10000	3899788
TDD106Z10500	10,500	.4134	11	240	217	2,2	46	293	TDS501A10500	3899791
TDD106Z11000	11,000	.4331	11	244	220	2,3	46	293	TDS501A11000	3899793
TDD106Z11500	11,500	.4528	12	262	237	2,4	48	317	TDS501A11500	3899795
TDD106Z12000	12,000	.4724	12	266	240	2,5	48	317	TDS501A12000	3899797
TDD106Z12500	12,500	.4921	13	284	257	2,7	50	341	TDS501A12500	3899799
TDD106Z13000	13,000	.5118	13	288	260	2,8	50	341	TDS501A13000	3899801



TDD107 • 25 x D • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
K	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
H	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

codice catalogo	diametro D1		D	L3	L4 max	L5	LS	L	punta pilota	WU20PD
	mm	pollici								
TDD107Z03000	3,000	.1181	3	82	75	0,6	30	116	TDS501A03000	3899708
TDD107Z03500	3,500	.1378	4	103	94	0,7	32	145	TDS501A03500	3899710
TDD107Z04000	4,000	.1575	4	110	100	0,8	32	145	TDS501A04000	3899734
TDD107Z04500	4,500	.1772	5	130	119	0,9	34	174	TDS501A04500	3899737
TDD107Z05000	5,000	.1969	5	137	125	1,0	34	174	TDS501A05000	3899740
TDD107Z05500	5,500	.2165	6	157	144	1,1	36	203	TDS501A05500	3899743
TDD107Z06000	6,000	.2362	6	164	150	1,2	36	203	TDS501A06000	3899746
TDD107Z06500	6,500	.2559	7	184	169	1,4	38	232	TDS501A06500	3899749
TDD107Z07000	7,000	.2756	7	191	175	1,5	38	232	TDS501A07000	3899754
TDD107Z08000	8,000	.3150	8	218	200	1,7	40	261	TDS501A08000	3899569
TDD107Z08500	8,500	.3346	9	238	219	1,8	42	290	TDS501A08500	3899572
TDD107Z09000	9,000	.3543	9	245	225	1,9	42	290	TDS501A09000	3899604
TDD107Z09500	9,500	.3740	10	265	244	2,0	44	319	TDS501A09500	3899606
TDD107Z10000	10,000	.3937	10	272	250	2,1	44	319	TDS501A10000	3899610
TDD107Z10300	10,300	.4055	11	290	267	2,2	46	348	TDS501A10300	3899611
TDD107Z10500	10,500	.4134	11	292	269	2,2	46	348	TDS501A10500	3899613
TDD107Z11000	11,000	.4331	11	299	275	2,3	46	348	TDS501A11000	3899615
TDD107Z11500	11,500	.4528	12	319	294	2,4	48	377	TDS501A11500	3899617
TDD107Z12000	12,000	.4724	12	326	300	2,5	48	377	TDS501A12000	3899619
TDD107Z12500	12,500	.4921	13	346	319	2,7	50	406	TDS501A12500	3899621
TDD107Z13000	13,000	.5118	13	353	325	2,8	50	406	TDS501A13000	3899623



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI

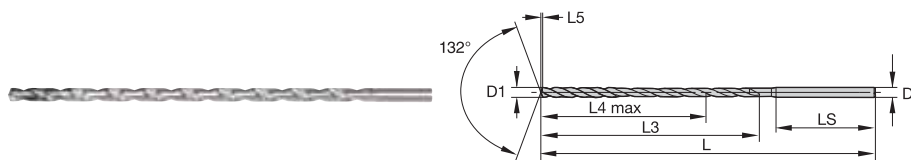
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

TDD108 • 30 x D • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa



P		●
M		○
K		●
N		
S		
H		

codice catalogo	diametro D1		D	L3	L4 max	L5	LS	L	punta pilota	WU20PD
	mm	pollici								
TDD108Z03000	3,000	.1181	3	97	90	0,6	30	131	TDS501A03000	3899539
TDD108Z03500	3,500	.1378	4	121	112	0,7	32	165	TDS501A03500	3899541
TDD108Z04000	4,000	.1575	4	130	120	0,8	32	165	TDS501A04000	3899575
TDD108Z04500	4,500	.1772	5	153	142	0,9	34	199	TDS501A04500	3899578
TDD108Z05000	5,000	.1969	5	162	150	1,0	34	199	TDS501A05000	3899581
TDD108Z05500	5,500	.2165	6	185	172	1,1	36	233	TDS501A05500	3899584
TDD108Z06000	6,000	.2362	6	194	180	1,2	36	233	TDS501A06000	3899587
TDD108Z06500	6,500	.2559	7	217	202	1,4	38	267	TDS501A06500	3899590
TDD108Z06800	6,800	.2677	7	222	206	1,4	38	267	TDS501A06800	3899593
TDD108Z07000	7,000	.2756	7	226	210	1,5	38	267	TDS501A07000	3899595
TDD108Z07500	7,500	.2953	8	249	232	1,6	40	301	TDS501A07500	3899601
TDD108Z08000	8,000	.3150	8	258	240	1,7	40	301	TDS501A08000	3899654
TDD108Z08500	8,500	.3346	9	281	262	1,8	42	335	TDS501A08500	3899657
TDD108Z09000	9,000	.3543	9	290	270	1,9	42	335	TDS501A09000	3899659
TDD108Z09500	9,500	.3740	10	313	292	2,0	44	369	TDS501A09500	3899661
TDD108Z10000	10,000	.3937	10	322	300	2,1	44	369	TDS501A10000	3899665
TDD108Z10500	10,500	.4134	11	345	322	2,2	46	403	TDS501A10500	3899668
TDD108Z11000	11,000	.4331	11	354	330	2,3	46	403	TDS501A11000	3899670
TDD108Z11500	11,500	.4528	12	377	352	2,4	48	437	TDS501A11500	3899672
TDD108Z12000	12,000	.4724	12	386	360	2,5	48	437	TDS501A12000	3899674
TDD108Z12500	12,500	.4921	13	409	382	2,7	50	471	TDS501A12500	3899676
TDD108Z13000	13,000	.5118	13	418	390	2,8	50	471	TDS501A13000	3899678



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Parametri di taglio • Serie TDD • WU20PD™ • Refrigerante interno • Sistema metrico

Gruppo materiali													
	Velocità di taglio – vc			Velocità di avanzamento consigliata (f) rispetto al diametro									
	Campo – m/min			Diametro utensile (mm)	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
	min		max										
P	1	90	–	130	mm/giro	0,08–0,12	0,12–0,18	0,18–0,20	0,20–0,22	0,22–0,25	0,25–0,28	0,28–0,30	0,30–0,34
	2	80	–	115	mm/giro	0,08–0,12	0,12–0,18	0,18–0,20	0,20–0,22	0,22–0,25	0,25–0,28	0,28–0,30	0,30–0,34
	3	70	–	110	mm/giro	0,05–0,10	0,10–0,16	0,16–0,18	0,18–0,20	0,20–0,22	0,22–0,24	0,24–0,26	0,26–0,28
	4	65	–	95	mm/giro	0,05–0,10	0,10–0,16	0,16–0,18	0,18–0,20	0,20–0,22	0,22–0,24	0,24–0,26	0,26–0,28
K	1	105	–	145	mm/giro	0,10–0,15	0,15–0,20	0,20–0,25	0,25–0,28	0,28–0,30	0,30–0,33	0,33–0,36	0,36–0,38
	2	85	–	120	mm/giro	0,10–0,15	0,15–0,20	0,20–0,25	0,25–0,28	0,28–0,30	0,30–0,33	0,33–0,36	0,36–0,38
	3	100	–	140	mm/giro	0,10–0,15	0,15–0,20	0,20–0,25	0,25–0,28	0,28–0,30	0,30–0,33	0,33–0,36	0,36–0,38

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

# PUNTE MODULARI

## TDMX

Pagine C46–C49

Stabilità e affidabilità combinate in un sistema di punte modulari.



## TDM1

Pagine C50–C56

Grazie alle prestazioni elevate, alla vasta gamma di applicazioni e alla geometria collaudata, i sistemi di punta modulare TDM1 combinano tutti i vantaggi economici di un sistema di foratura modulare con prestazioni di lavorazione e qualità di foratura in grado di affrontare le operazioni più difficili.

## FORATURA PIASTRE TUBIERE ESEGUITA CON SUCCESSO



TDMX



PIASTRE TUBIERE



IL MOMENTO  
BRILLANTE  
DI WIDIA™

**MAGGIORE DURATA DELL'UTENSILE GRAZIE  
AL MINOR CARICO DEL MANDRINO E MIGLIOR  
CONTROLLO DEL TRUCIOLO**

**Soluzione comprovata — Piastre tubiere**

**P** Materiale: ST52  
Condizione: Pre-forato

	CONCORRENZA	WIDIA
Inserto	—	TDMX2576PKM
Diametro	25,76mm (1,014")	25,76mm (1,014")
Qualità	—	WP40PD
Corpo	—	TDMX250SL32R5M
Lunghezza	5 x D	5 x D
Vc	100m/min (320 SFM)	100m/min (320 SFM)
Giri/min	1239giro/min	1239giro/min
f	0,3mm/giro (0,11 ipm)	0,3 mm/giro (0,11 IPR)
Vf	371mm/min (14 ipm)	371mm/min (14 ipm)
LOC	77mm (3,03")	77mm (3,03")
Durata	390 fori	428 fori

PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI



Applicazione WIDIA NOVO™  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



App mobile WIDIA™ Machining Central  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

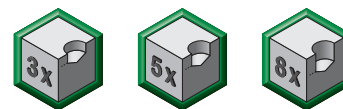
**WIDIA** 

# TDMX — Top Drill™ Modular X

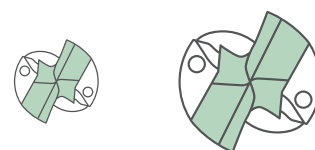
Le soluzioni di foratura WIDIA™ TOP DRILL Modular X (TDMX) sono la scelta finale per applicazioni di foratura particolarmente impegnative che richiedono stabilità ed affidabilità.

- Facile da applicare, maggiore stabilità e prestazioni.
- Design della sede altamente ingegnerizzato per garantire la massima stabilità, anche in applicazioni difficili come il foro incrociato, ingresso/uscita inclinati, e tagli interrotti.
- Adatto per velocità di avanzamento elevate.
- Nuovissima qualità WP40PD per una maggiore durata dell'utensile nelle applicazioni su acciaio e ghisa.
- Facile nomenclatura degli inserti per identificare il gruppo di materiali in questione.

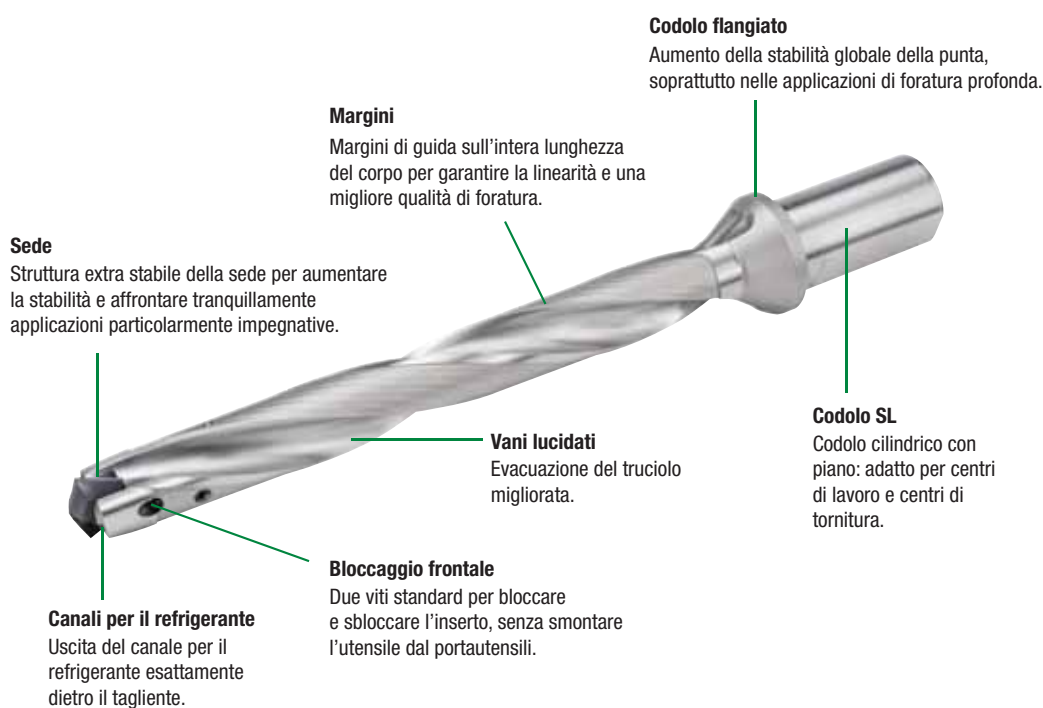
## Rapporto L/D



**Gamma di diametri**  
16–40mm



**Qualità:**  
WP40PD



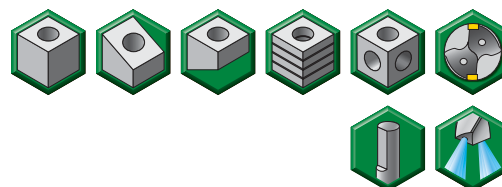
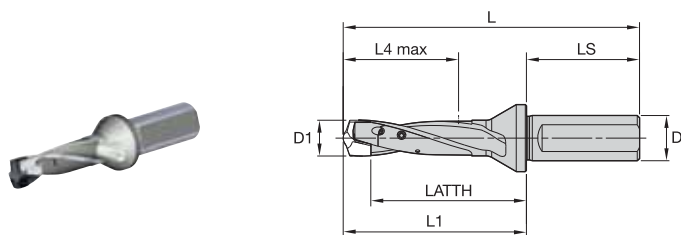
**Una geometria per coprire due gruppi di materiali nella foratura modulare.**

PK



Prima scelta per la foratura di acciaio e ghisa.

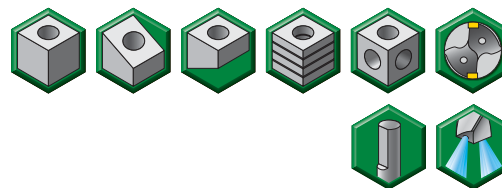
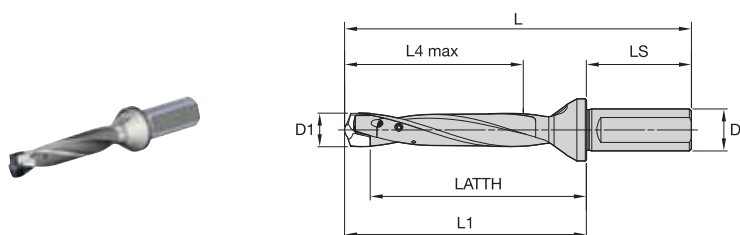
TDMX • 3 x D • Stelo a bloccaggio laterale • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	SSC	D1	D1 max
6572091	TDMX160R3SL20M	A	16,000	16,999
6572092	TDMX170R3SL20M	B	17,000	17,999
6572093	TDMX180R3SL25M	C	18,000	18,999
6572094	TDMX190R3SL25M	D	19,000	19,999
6572096	TDMX200R3SL25M	E	20,000	20,999
6572097	TDMX210R3SL25M	F	21,000	21,999
6572098	TDMX220R3SL25M	G	22,000	22,999
6572101	TDMX250R3SL32M	J	25,000	25,999
6572102	TDMX260R3SL32M	K	26,000	26,999
6572104	TDMX270R3SL32M	L	27,000	27,999
6572107	TDMX300R3SL32M	O	30,000	30,999
6572109	TDMX320R3SL40M	Q	32,000	33,999

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sugli inserti.

TDMX • 5 x D • Stelo a bloccaggio laterale • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	SSC	D1	D1 max
6572125	TDMX160R5SL20M	A	16,000	16,999
6572126	TDMX170R5SL20M	B	17,000	17,999
6572128	TDMX190R5SL25M	D	19,000	19,999
6572129	TDMX200R5SL25M	E	20,000	20,999
6572145	TDMX260R5SL32M	K	26,000	26,999
6572147	TDMX280R5SL32M	M	28,000	28,999

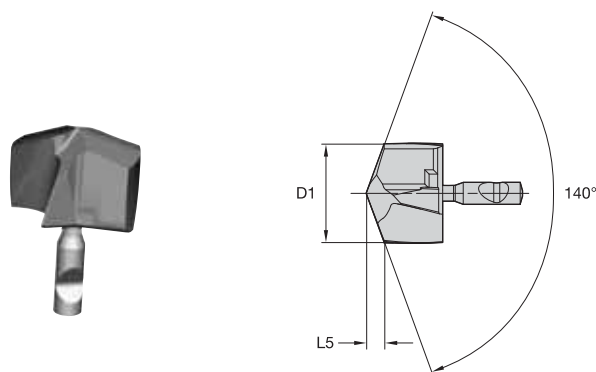
NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sugli inserti.

TDMX • Dimensioni

SSC	mm Ø		LS	D	LATTH	SHORT ~3 x D			LATTH	LONG ~5 x D		
	D1 min	D1 max				L	L1	L4 max		L	L1	L4 max
A	16,000	16,999	50	20	68,8	131	81	51	102,8	165	115	85
B	17,000	17,999	50	20	73,8	136	86	54	109,8	172	122	90
C	18,000	18,999	56	25	76,7	146	90	57	114,7	184	128	95
D	19,000	19,999	56	25	81,7	151	95	60	121,7	191	135	100
E	20,000	20,999	56	25	84,6	155	99	63	126,6	197	141	105
F	21,000	21,999	56	25	89,6	160	104	66	133,6	204	148	110
G	22,000	22,999	56	25	92,5	164	108	69	138,5	210	154	115
J	25,000	25,999	60	32	105,4	182	122	78	157,4	234	174	130
K	26,000	26,999	60	32	108,3	186	126	81	162,3	240	180	135
L	27,000	27,999	60	32	113,3	191	131	84	169,3	247	187	140
M	28,000	28,999	60	32	116,2	195	135	87	174,2	253	193	145
O	30,000	30,999	60	32	124,1	204	144	93	186,1	266	206	155
Q	32,000	33,999	70	40	136,0	228	158	102	204,0	296	226	170

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sugli inserti.

## TDMX • Inserti • PK(M)



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●
M	○	○
K	●	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo	D1	L5	SSC	WP40PD
TDMX1600PKM	16,00	3,21	A	6568446
TDMX1650PKM	16,50	3,30	A	6568449
TDMX1700PKM	17,00	3,39	B	6568461
TDMX1800PKM	18,00	3,58	C	6568473
TDMX1850PKM	18,50	3,68	C	6568475
TDMX1900PKM	19,00	3,78	D	6568478
TDMX1950PKM	19,50	3,87	D	6568483
TDMX2000PKM	20,00	3,97	E	6568813
TDMX20100PKM	20,10	3,99	E	6568814
TDMX20500PKM	20,50	4,06	E	6568819
TDMX21000PKM	21,00	4,16	F	6568845
TDMX22000PKM	22,00	4,35	G	6568848
TDMX22500PKM	22,50	4,44	G	6568851
TDMX24000PKM	24,00	4,73	I	6568856
TDMX25000PKM	25,00	4,91	J	6568859
TDMX26000PKM	26,00	5,11	K	6568866
TDMX26500PKM	26,50	5,20	K	6568869
TDMX27000PKM	27,00	5,29	L	6568871
TDMX30000PKM	30,00	5,87	O	6568892
TDMX32000PKM	32,00	6,25	Q	6568901

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sul corpo punta.



D1	Metrico Tolleranza	Tolleranza k8
8-10		0,000/+0,022
>10-17		0,000/+0,027
>17-18		0,000/+0,027
>18-21		0,000/+0,033



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



Parametri di taglio • PK(M) • WP40PD • Sistema metrico

Gruppo materiali										
	Velocità di taglio – Vc			Velocità di avanzamento consigliata (f) rispetto al diametro						
	min	Valore iniziale	max	Diametro utensile (mm)	16,0	20,0	25,0	32,0	40,0	
<b>P</b>	1	90	125	170	mm/giro	0,19–0,45	0,25–0,48	0,25–0,52	0,28–0,57	0,29–0,60
	2	105	140	180	mm/giro	0,23–0,46	0,28–0,50	0,30–0,52	0,33–0,57	0,35–0,60
	3	50	75	100	mm/giro	0,23–0,46	0,28–0,50	0,30–0,52	0,33–0,57	0,35–0,60
	4	50	75	100	mm/giro	0,19–0,45	0,22–0,48	0,25–0,50	0,28–0,55	0,29–0,58
	5	50	65	80	mm/giro	0,16–0,32	0,18–0,36	0,22–0,42	0,24–0,46	0,25–0,48
	6	50	65	80	mm/giro	0,16–0,32	0,18–0,36	0,22–0,42	0,24–0,46	0,25–0,48
<b>M</b>	1	40	80	110	mm/giro	0,11–0,26	0,13–0,28	0,13–0,32	0,14–0,35	0,15–0,37
	2	35	55	75	mm/giro	0,11–0,26	0,13–0,28	0,13–0,32	0,14–0,35	0,15–0,37
	3	20	35	50	mm/giro	0,11–0,26	0,13–0,28	0,13–0,32	0,14–0,35	0,15–0,37
<b>K</b>	1	60	95	170	mm/giro	0,25–0,48	0,28–0,52	0,32–0,56	0,35–0,62	0,37–0,65
	2	60	75	90	mm/giro	0,25–0,48	0,28–0,52	0,32–0,56	0,35–0,62	0,37–0,65
	3	40	65	90	mm/giro	0,21–0,44	0,23–0,48	0,25–0,50	0,28–0,55	0,29–0,58

NOTA: refrigerante interno consigliato solo per applicazioni superiori a 3 x D.  
Il gruppo materiali M è raccomandato per le applicazioni secondarie.

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

# Sistema di punte modulari TOP DRILL M1™

Grazie alle prestazioni e al volume di truciolo asportato paragonabili a quelli delle punte in metallo duro, le punte modulari WIDIA™ TOP DRILL M1 forniscono la qualità e le prestazioni necessarie in un unico pacchetto economico e versatile. L'esclusivo sistema di bloccaggio frontale consente di cambiare rapidamente gli inserti, anche all'interno della macchina utensile, riducendo così il tempo di attrezzamento e i costi di produzione.

## Facile sostituzione della cuspid

- Non sono necessarie viti o morse.
- Gli inserti taglienti possono essere sostituiti con una semplice chiave, fornita insieme al corpo punta.

## Monouso

- Nessun costo di riaffilatura.
- Prestazioni costanti da punta a punta.
- Elimina i tempi di attesa per la riaffilatura degli utensili, evitando costi nascosti.

La piattaforma TDM1 offre la geometria UP(M) della punta nella qualità WU25PD™, una geometria per un ampio campo di applicazioni, appositamente sviluppata per la foratura economica di acciaio, ghisa e acciaio inossidabile.

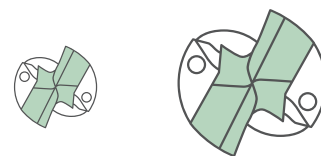
## Rapporti L/D

All'interno dell'offerta standard.



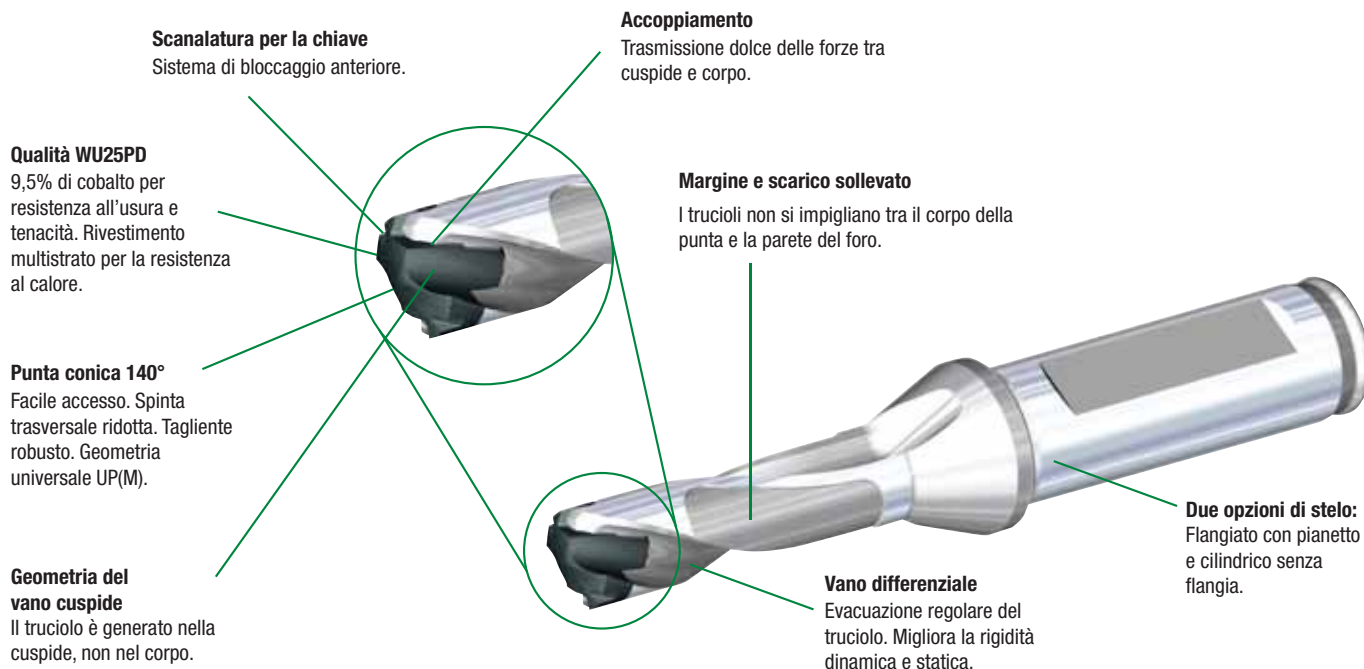
## Gamma di diametri

8–25,99mm



## Qualità:

WU25PD



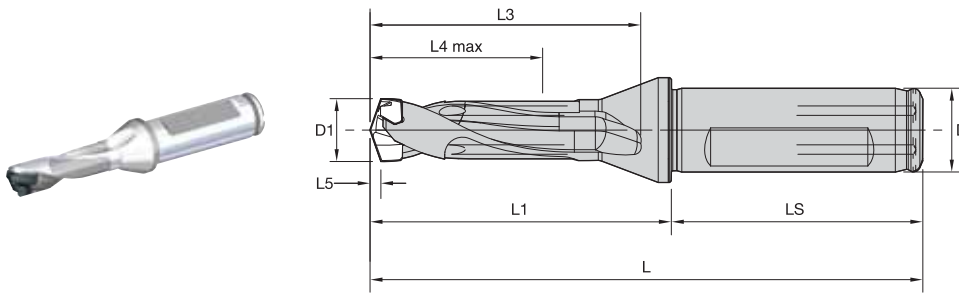
**Un tipo di inserto per tutte le lavorazioni su acciaio, ghisa e acciai inossidabili.**

- Forze di taglio ridotte ed eccellente capacità di centratura.
- Design della punta universale per prestazioni costanti e qualità di foratura eccellente.



**WIDIA** 

TDM1 • 3 x D • Stelo flangiato • Sistema metrico



codolo flangiato con pianetto

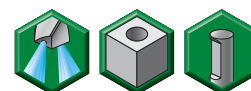
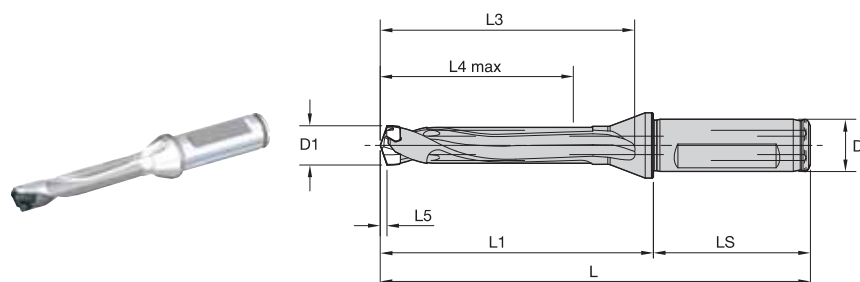
numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	L	L1	L3	L4 max	L5	LS	SSC
3850904	TDM080R3SCF12M	7,94	8,49	12	86	41	35	26	1,5	45	W10
3850906	TDM085R3SCF12M	8,50	8,99	12	88	43	37	27	1,6	45	W11
3850908	TDM090R3SCF12M	9,00	9,49	12	90	45	39	29	1,7	45	W12
3850910	TDM095R3SCF12M	9,50	9,99	12	92	47	41	30	1,8	45	W13
3850912	TDM100R3SCF16M	10,00	10,49	16	97	49	43	32	1,9	48	W14
3850924	TDM105R3SCF16M	10,50	10,99	16	99	51	45	33	2,0	48	W15
3850926	TDM110R3SCF16M	11,00	11,49	16	101	53	47	35	2,1	48	W16
3850928	TDM115R3SCF16M	11,50	11,99	16	103	55	49	36	2,2	48	W17
3850930	TDM120R3SCF16M	12,00	12,49	16	106	58	52	38	2,3	48	W18
3850932	TDM125R3SCF16M	12,50	12,99	16	108	60	54	39	2,4	48	W19
3850934	TDM130R3SCF16M	13,00	13,49	16	110	62	56	41	2,5	48	W20
3850936	TDM135R3SCF16M	13,50	13,99	16	112	64	58	42	2,6	48	W21
3850938	TDM140R3SCF16M	14,00	14,49	16	114	66	60	44	2,7	48	W22
3850940	TDM145R3SCF16M	14,50	14,99	16	116	68	62	45	2,8	48	W23
3850942	TDM150R3SCF20M	15,00	15,99	20	122	72	66	48	2,8	50	W24
3850944	TDM160R3SCF20M	16,00	16,99	20	126	76	70	51	3,0	50	W25
3850946	TDM170R3SCF20M	17,00	17,99	20	131	81	75	54	3,2	50	W26
3850948	TDM180R3SCF25M	18,00	18,99	25	141	85	79	57	3,4	56	W27
3850950	TDM190R3SCF25M	19,00	19,99	25	144	89	83	60	3,6	56	W28
3850952	TDM200R3SCF25M	20,00	20,99	25	149	93	87	63	3,8	56	W29
3992070	TDM210R3SCF25M	21,00	21,99	25	153	97	91	66	3,7	56	W30
3992071	TDM220R3SCF25M	22,00	22,99	25	158	102	96	69	3,9	56	W31
3992072	TDM230R3SCF25M	23,00	23,99	25	162	106	100	72	4,1	56	W32
3992483	TDM240R3SCF25M	24,00	24,99	25	166	110	104	75	4,2	56	W33
3992484	TDM250R3SCF25M	25,00	25,99	25	170	114	108	78	4,4	56	W34

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sugli inserti.



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

TDM1 • 5 x D • Stelo flangiato • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	L	L1	L3	L4 max	L5	LS	SSC
3850905	TDM080R5SCF12M	7,94	8,49	12	104	59	53	43	1,5	45	W10
3850907	TDM085R5SCF12M	8,50	8,99	12	107	62	56	45	1,6	45	W11
3850909	TDM090R5SCF12M	9,00	9,49	12	110	65	59	48	1,7	45	W12
3850911	TDM095R5SCF12M	9,50	9,99	12	114	69	63	50	1,8	45	W13
3850923	TDM100R5SCF16M	10,00	10,49	16	120	72	66	53	1,9	48	W14
3850925	TDM105R5SCF16M	10,50	10,99	16	123	75	69	55	2,0	48	W15
3850927	TDM110R5SCF16M	11,00	11,49	16	126	78	72	58	2,1	48	W16
3850929	TDM115R5SCF16M	11,50	11,99	16	129	81	75	60	2,2	48	W17
3850931	TDM120R5SCF16M	12,00	12,49	16	132	84	78	63	2,3	48	W18
3850933	TDM125R5SCF16M	12,50	12,99	16	135	87	81	65	2,4	48	W19
3850935	TDM130R5SCF16M	13,00	13,49	16	138	90	84	68	2,5	48	W20
3850937	TDM135R5SCF16M	13,50	13,99	16	142	94	88	70	2,6	48	W21
3850939	TDM140R5SCF16M	14,00	14,49	16	145	97	91	73	2,7	48	W22
3850941	TDM145R5SCF16M	14,50	14,99	16	148	100	94	75	2,8	48	W23
3850943	TDM150R5SCF20M	15,00	15,99	20	156	106	100	80	2,8	50	W24
3850945	TDM160R5SCF20M	16,00	16,99	20	162	112	106	85	3,0	50	W25
3850947	TDM170R5SCF20M	17,00	17,99	20	169	119	113	90	3,2	50	W26
3850949	TDM180R5SCF25M	18,00	18,99	25	181	125	119	95	3,4	56	W27
3850951	TDM190R5SCF25M	19,00	19,99	25	187	131	125	100	3,6	56	W28
3850953	TDM200R5SCF25M	20,00	20,99	25	193	137	131	105	3,8	56	W29
3992485	TDM210R5SCF25M	21,00	21,99	25	200	144	138	110	3,7	56	W30
3992486	TDM220R5SCF25M	22,00	22,99	25	206	150	144	115	3,9	56	W31
3992487	TDM230R5SCF25M	23,00	23,99	25	212	156	150	120	4,1	56	W32
3992488	TDM240R5SCF25M	24,00	24,99	25	218	162	156	125	4,2	56	W33
3992489	TDM250R5SCF25M	25,00	25,99	25	225	169	163	130	4,4	56	W34

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sugli inserti.

FRESATURA A INSERTI

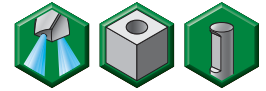
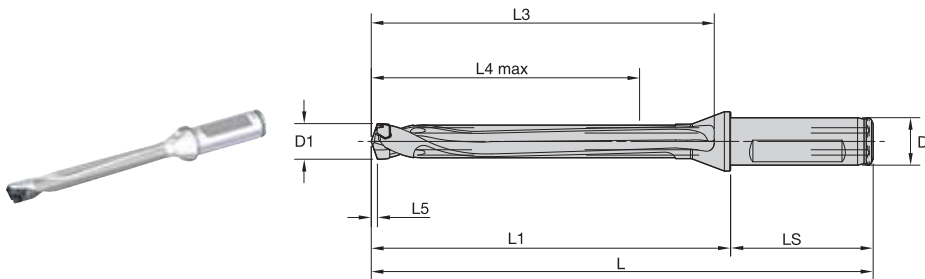
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

TDM1 • 8 x D • Stelo flangiato • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	L	L1	L3	L4 max	L5	LS	SSC
3992141	TDM080R8SCF12M	7,94	8,49	12	129	84	79	68	1,4	45	W10
3992142	TDM085R8SCF12M	8,50	8,99	12	134	89	83	72	1,5	45	W11
3992213	TDM090R8SCF12M	9,00	9,49	12	138	93	88	76	1,6	45	W12
3992214	TDM095R8SCF12M	9,50	9,99	12	144	99	93	80	1,7	45	W13
3992215	TDM100R8SCF16M	10,00	10,49	16	151	103	98	84	1,8	48	W14
3992216	TDM105R8SCF16M	10,50	10,99	16	156	108	102	88	1,9	48	W15
3992217	TDM110R8SCF16M	11,00	11,49	16	160	112	107	92	2,0	48	W16
3992218	TDM115R8SCF16M	11,50	11,99	16	165	117	111	96	2,1	48	W17
3992219	TDM120R8SCF16M	12,00	12,49	16	169	121	116	100	2,1	48	W18
3992220	TDM125R8SCF16M	12,50	12,99	16	174	126	120	104	2,2	48	W19
3992221	TDM130R8SCF16M	13,00	13,49	16	178	130	125	108	2,3	48	W20
3992222	TDM135R8SCF16M	13,50	13,99	16	184	136	130	112	2,4	48	W21
3992223	TDM140R8SCF16M	14,00	14,49	16	188	140	135	116	2,5	48	W22
3992224	TDM145R8SCF16M	14,50	14,99	16	193	145	139	120	2,6	48	W23
3992225	TDM150R8SCF20M	15,00	15,99	20	204	154	148	128	2,7	50	W24
3992226	TDM160R8SCF20M	16,00	16,99	20	213	163	157	136	2,8	50	W25
3992227	TDM170R8SCF20M	17,00	17,99	20	223	173	167	144	3,0	50	W26
3992228	TDM180R8SCF25M	18,00	18,99	25	238	182	176	152	2,9	56	W27
3992229	TDM190R8SCF25M	19,00	19,99	25	247	191	185	160	3,4	56	W28
3992230	TDM200R8SCF25M	20,00	20,99	25	256	200	194	168	3,6	56	W29
3992231	TDM210R8SCF25M	21,00	21,99	25	266	210	204	176	3,7	56	W30
3992232	TDM220R8SCF25M	22,00	22,99	25	275	219	213	184	3,9	56	W31
3992233	TDM230R8SCF25M	23,00	23,99	25	284	228	222	192	4,1	56	W32
3992234	TDM240R8SCF25M	24,00	24,99	25	293	237	231	200	4,2	56	W33
3992235	TDM250R8SCF25M	25,00	25,99	25	303	247	241	208	4,4	56	W34

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sugli inserti.

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

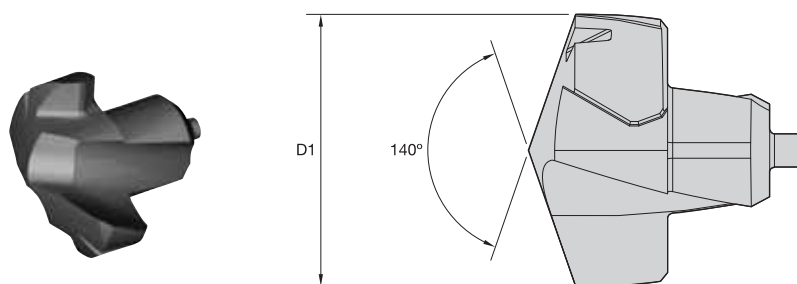
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

TDM1 • Inserti • UP(M)



- prima scelta
- scelta alternativa

P		●
M		○
K		●
N		○
S		○
H		○

codice catalogo	D1	SSC	WU25PD
TDM0800UPM	8,00	W10	3848984
TDM0850UPM	8,50	W11	3848988
TDM0900UPM	9,00	W12	3849043
TDM0950UPM	9,50	W13	3849048
TDM0960UPM	9,60	W13	3849049
TDM1000UPM	10,00	W14	3849051
TDM1010UPM	10,10	W14	3849052
TDM1020UPM	10,20	W14	3849053
TDM1030UPM	10,30	W14	3849054
TDM1040UPM	10,40	W14	3849055
TDM1050UPM	10,50	W15	3849056
TDM1060UPM	10,60	W15	3849057
TDM1080UPM	10,80	W15	3849059
TDM1100UPM	11,00	W16	3849061
TDM1120UPM	11,20	W16	3849063
TDM1130UPM	11,30	W16	3849064
TDM1140UPM	11,40	W16	3849065
TDM1150UPM	11,50	W17	3849066
TDM1170UPM	11,70	W17	3849068
TDM1180UPM	11,80	W17	3849069
TDM1200UPM	12,00	W18	3849071
TDM1210UPM	12,10	W18	3849072
TDM1220UPM	12,20	W18	3849073
TDM1230UPM	12,30	W18	3850986
TDM1250UPM	12,50	W19	3849075
TDM1260UPM	12,60	W19	3849076
TDM1270UPM	12,70	W19	3850988
TDM1280UPM	12,80	W19	3849077
TDM1300UPM	13,00	W20	3849078
TDM1310UPM	13,10	W20	3850990
TDM1320UPM	13,20	W20	3849079
TDM1330UPM	13,30	W20	3849080
TDM1350UPM	13,50	W21	3849082
TDM1380UPM	13,80	W21	3849085
TDM1400UPM	14,00	W22	3849086
TDM1410UPM	14,10	W22	3849087
TDM1420UPM	14,20	W22	3849088
TDM1430UPM	14,30	W22	3849089
TDM1440UPM	14,40	W22	3849090
TDM1450UPM	14,50	W23	3849091
TDM1460UPM	14,60	W23	3849092
TDM1480UPM	14,80	W23	3849094
TDM1500UPM	15,00	W24	3849096
TDM1510UPM	15,10	W24	3849097
TDM1520UPM	15,20	W24	3849098
TDM1530UPM	15,30	W24	3849099
TDM1540UPM	15,40	W24	3849100
TDM1550UPM	15,50	W24	3849101
TDM1560UPM	15,60	W24	3849102
TDM1570UPM	15,70	W24	3849103
TDM1580UPM	15,80	W24	3849104
TDM1600UPM	16,00	W25	3849105
TDM1650UPM	16,50	W25	3849110
TDM1660UPM	16,60	W25	3849111
TDM1670UPM	16,70	W25	3849112
TDM1700UPM	17,00	W26	3849119

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

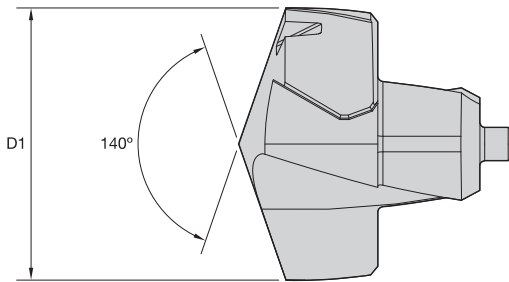
FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

TDM1 • Inserti • UP(M)

(continua)



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	○
K	●
N	○
S	○
H	○
	○

codice catalogo	D1	SSC	WU25PD
TDM1720UPM	17,20	W26	3849121
TDM1740UPM	17,40	W26	3849193
TDM1750UPM	17,50	W26	3849194
TDM1770UPM	17,70	W26	3849196
TDM1800UPM	18,00	W27	3849199
TDM1850UPM	18,50	W27	3849204
TDM1890UPM	18,90	W27	3849208
TDM1900UPM	19,00	W28	3849209
TDM1920UPM	19,20	W28	3849211
TDM1950UPM	19,50	W28	3849214
TDM1980UPM	19,80	W28	3849217
TDM2000UPM	20,00	W29	3849219
TDM2010UPM	20,10	W29	3849220
TDM2020UPM	20,20	W29	3849221
TDM2024UPM	20,24	W29	3851017
TDM2030UPM	20,30	W29	3849222
TDM2040UPM	20,40	W29	3849223
TDM2050UPM	20,50	W29	3849224
TDM2070UPM	20,70	W29	3849226
TDM2080UPM	20,80	W29	3849227
TDM2090UPM	20,90	W29	3849228
TDM2099UPM	20,99	W29	3849229
TDM2100UPM	21,00	W30	4003225
TDM2144UPM	21,44	W30	4003203
TDM2150UPM	21,50	W30	3969291
TDM2200UPM	22,00	W31	4003226
TDM2223UPM	22,23	W31	4003204
TDM2245UPM	22,45	W31	4003205
TDM2250UPM	22,50	W31	4003227
TDM2300UPM	23,00	W32	4003228
TDM2350UPM	23,50	W32	4003229
TDM2381UPM	23,81	W32	4003206
TDM2400UPM	24,00	W33	4003230
TDM2450UPM	24,50	W33	4003231
TDM2461UPM	24,61	W33	4003207
TDM2500UPM	25,00	W34	4003232
TDM2540UPM	25,40	W34	4003208
TDM2550UPM	25,50	W34	4002444
TDM2568UPM	25,68	W34	4003209
TDM2581UPM	25,81	W34	4003210
TDM2599UPM	25,99	W34	3992013

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sul corpo punta.

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Parametri di taglio • UP(M) • WU25PD • Sistema metrico

Gruppo materiali		Velocità di taglio – vc			Avanzamenti consigliati							
		Campo – m/min			Diametro utensile (mm)	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	25,0
		min	Starting Value	max								
P	1	90	125	170	mm/giro	0,11–0,20	0,13–0,25	0,14–0,31	0,17–0,39	0,19–0,45	0,25–0,48	0,30–0,52
	2	105	140	180	mm/giro	0,11–0,28	0,12–0,35	0,16–0,37	0,21–0,46	0,23–0,46	0,28–0,50	0,30–0,52
	3	50	75	100	mm/giro	0,11–0,28	0,12–0,35	0,16–0,37	0,21–0,46	0,23–0,46	0,28–0,50	0,30–0,52
	4	50	75	100	mm/giro	0,11–0,28	0,12–0,35	0,16–0,37	0,17–0,36	0,19–0,45	0,22–0,48	0,25–0,50
	5	50	65	80	mm/giro	0,10–0,20	0,10–0,23	0,10–0,25	0,14–0,29	0,16–0,32	0,18–0,36	0,22–0,42
	6	50	65	80	mm/giro	0,10–0,20	0,10–0,23	0,10–0,25	0,14–0,29	0,16–0,32	0,18–0,36	0,22–0,42
M	1	40	80	110	mm/giro	0,06–0,22	0,08–0,23	0,09–0,24	0,10–0,25	0,11–0,26	0,13–0,28	0,13–0,32
	2	35	55	75	mm/giro	0,06–0,22	0,08–0,23	0,09–0,24	0,10–0,25	0,11–0,26	0,13–0,28	0,13–0,32
	3	20	35	50	mm/giro	0,06–0,22	0,08–0,23	0,09–0,24	0,10–0,25	0,11–0,26	0,13–0,28	0,13–0,32
K	1	60	95	170	mm/giro	0,15–0,29	0,16–0,32	0,17–0,35	0,21–0,42	0,25–0,48	0,28–0,52	0,32–0,56
	2	60	75	90	mm/giro	0,15–0,29	0,16–0,30	0,17–0,33	0,21–0,41	0,25–0,48	0,28–0,52	0,32–0,56
	3	40	65	90	mm/giro	0,16–0,30	0,17–0,33	0,18–0,36	0,20–0,41	0,21–0,44	0,23–0,48	0,25–0,50

NOTA: refrigerante interno consigliato solo per applicazioni superiori a 3 x D.

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



# UNA FONTE, MOLTE APPLICAZIONI

## COMBINAZIONI MASCHIO/PUNTA APPROVATE WIDIA™:

### VariDrill™ / VariTap™



#### Versatile:

Gli utensili per foratura VariDrill™, in combinazione con gli utensili per maschiatura VariTap™, sono progettati per la produttività in una serie di materiali diversi. Questi utensili presentano geometrie robuste ideali per piccoli lotti e una produzione variegata.

### Serie TOP DRILL S™/GT



TDS401  
TDS402  
TDS403

GT00, 20, 24  
Imbocco  
corretto  
GT30, 32, 50  
Scanalature  
elicoidali  
GT23, 24, 25  
A rullare



TDS451  
TDS452  
TDS453

GT20  
GT30



TDS411  
TDS412  
TDS413

GT40  
GT41



TDS421  
TDS422

GT70  
GT80  
GT22  
GT40



TDS451  
TDS452  
TDS453

GT60  
GT90  
GT62  
GT92



#### Ottimizzate:

Punte TOP DRILL S™, combinate con maschi serie GT: Questa combinazione è progettata per applicazioni specifiche (ma non si limita solo a questo) a seconda del materiale con produzione di lotti medio-grandi.

Da oltre 90 anni, WIDIA è sinonimo di eccellenza nell'innovazione, nella tecnologia, e nell'assistenza ai clienti. Il marchio WIDIA, costruttore leader nel settore degli utensili da taglio, offre un portafoglio completo di prodotti per la lavorazione dei metalli ad alta precisione. Con prodotti e sistemi di foratura, maschiatura e utensileria, troverete tutto ciò di cui avete bisogno da una sola fonte.

- Vasta gamma
- Competenza
- Soluzioni personalizzate

# PUNTE CON INSERTI A FISSAGGIO MECCANICO

## Top Cut 4™

Pagine C60–C74

La nuova generazione di utensili per la foratura con punte ad inserti a fissaggio meccanico.





▲  
**Flangia**



▲  
**Trasmissione**



▲  
**Bielle**



WIDIA™ produce utensili per soddisfare le esigenze delle applicazioni nei componenti di acciaio, ghisa e alluminio.

**PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI**



**Applicazione WIDIA NOVO™**  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



**App mobile WIDIA™ Machining Central**  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

**WIDIA** 

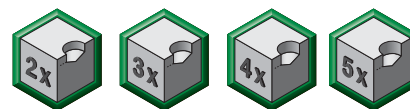
Per maggiori informazioni, visitate [widia.com](http://widia.com)

# Top Cut 4™

Il portafoglio WIDIA™ Top Cut 4 (TC4) propone un'ampia offerta ai clienti che cercano una piattaforma versatile per la foratura con inserti a fissaggio meccanico.

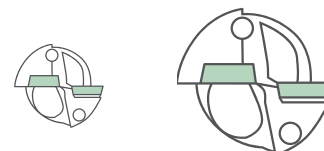
- Facile da applicare, estremamente versatile.
- Nessun rischio di confondersi tra inserti interni ed esterni grazie a chiare differenziazioni visive.
- Inserti di facile sostituzione, con geometrie e qualità marcate al laser.
- Nomenclatura di facile utilizzo che consente la scelta del corpo utensile e degli inserti correlati per evitare problemi con gli ordini.
- L'ampia gamma di applicazioni include fori passanti e incrociati, possibilità di forare su ingressi e uscite inclinati, angoli a 45°, semicilindrici, concavi, o foratura a concatenata.
- Quattro qualità per ottenere una maggiore durata dell'utensile a velocità superiori:
  - Qualità WU25CH per il massimo volume di truciolo asportato in applicazioni generali.
  - Qualità WU40PH per applicazioni dove è richiesta un'elevata tenacità.
  - Qualità WPK10CH per applicazioni ad alta velocità.
  - Qualità WN10PH specifica per alluminio e altri materiali non ferrosi.

## Rapporti L/D



## Gamma di diametri standard

12–68mm



### Codolo flangiato

Aumento della stabilità globale della punta, soprattutto nelle applicazioni di foratura profonda.

**Canali per il refrigerante**  
Uscita del canale per il refrigerante esattamente dietro il tagliente.

**Forma inserti differenziata**  
Per evitare confusione tra inserti centrali e periferici.

**Vano truciolo ottimizzato**  
Vani grandi e ottimizzati per contenere i trucioli durante la lavorazione.

**Tipo di stelo SL**  
Codolo cilindrico con pianetto: adatto per centri di lavoro, nonché centri di tornitura.

## Espansione della gamma di inserti Top Cut 4 — Materiali a truciolo lungo — Materiali non ferrosi.

- Quattro taglienti effettivi su ogni inserto per l'intera piattaforma.
- Otto dimensioni di inserto per coprire la gamma completa di diametri.

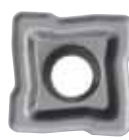
-V34



**P K**

Prima scelta per la lavorazione di acciaio, ghisa e materiali a truciolo corto. Ideale per condizioni di taglio complesse.

-V36



**P M K**

Prima scelta per acciaio inossidabile. Ideale per foratura profonda e per applicazioni che richiedono un basso consumo di energia.

-V36 WN10PH



**N**

Prima scelta per materiali non ferrosi.

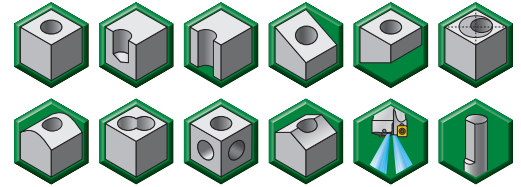
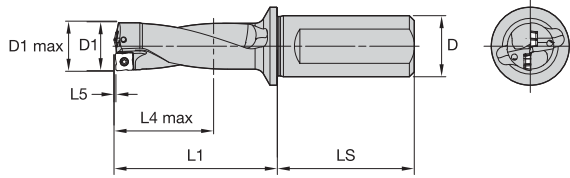
-V38



**P M S**

Ideale per materiali a truciolo lungo.

TC4 • 2 x D • Codolo SLR • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	L1	L4 max	L5	LS	SSC	inserto periferico	inserto centrale
5537778	TCF120R2SLR20MA	12,00	12,50	20	43,4	24,4	0,43	50,00	A	TCF040204AP	TCF040203AC
5537861	TCF130R2SLR20MA	13,00	13,50	20	46,5	26,5	0,47	50,00	A	TCF040204AP	TCF040203AC
5577828	TCF140R2SLR25MB	14,00	14,50	25	48,5	28,5	0,49	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577920	TCF150R2SLR25MB	15,00	15,50	25	51,5	30,5	0,55	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577922	TCF160R2SLR25MB	16,00	16,50	25	54,6	32,6	0,58	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577923	TCF165R2SLR25MB	16,50	17,00	25	56,6	33,6	0,60	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577924	TCF170R2SLR25MB	17,00	17,50	25	57,6	34,6	0,61	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577925	TCF175R2SLR25MB	17,50	18,00	25	59,6	35,6	0,63	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577926	TCF180R2SLR25MB	18,00	18,50	25	60,6	36,6	0,64	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577927	TCF185R2SLR25MB	18,50	19,00	25	62,7	37,7	0,65	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5578820	TCF190R2SLR25MC	19,00	19,50	25	63,7	38,7	0,68	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578821	TCF195R2SLR25MC	19,50	20,00	25	65,7	39,7	0,71	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578822	TCF200R2SLR25MC	20,00	20,50	25	66,7	40,7	0,72	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578824	TCF210R2SLR25MC	21,00	21,50	25	70,8	42,8	0,75	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578825	TCF220R2SLR25MC	22,00	22,50	25	73,8	44,8	0,78	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578827	TCF230R2SLR25MC	23,00	23,50	25	76,8	46,8	0,80	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5537167	TCF240R2SLR25MD	24,00	25,00	25	76,9	48,9	0,87	56,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537168	TCF250R2SLR32MD	25,00	26,00	32	80,9	50,9	0,91	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537169	TCF260R2SLR32MD	26,00	27,00	32	83,9	52,9	0,94	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537821	TCF270R2SLR32MD	27,00	28,00	32	87,0	55,0	0,97	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537822	TCF280R2SLR32MD	28,00	29,00	32	90,0	57,0	0,99	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537823	TCF290R2SLR32MD	29,00	30,00	32	93,0	59,0	1,02	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537937	TCF300R2SLR32ME	30,00	31,00	32	93,1	61,1	1,09	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537938	TCF310R2SLR32ME	31,00	32,00	32	96,1	63,1	1,12	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537939	TCF320R2SLR32ME	32,00	33,00	32	99,2	65,2	1,15	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537940	TCF330R2SLR40ME	33,00	34,00	40	103,2	67,2	1,18	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537941	TCF340R2SLR40ME	34,00	35,00	40	106,2	69,2	1,21	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537942	TCF350R2SLR40ME	35,00	36,00	40	109,2	71,2	1,24	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537943	TCF360R2SLR40ME	36,00	37,00	40	112,3	73,3	1,27	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5578602	TCF390R2SLR40MF	39,00	40,00	40	121,4	79,4	1,41	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578603	TCF400R2SLR40MF	40,00	41,00	40	123,4	81,4	1,45	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578607	TCF440R2SLR40MF	44,00	45,00	40	135,6	89,6	1,56	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578608	TCF450R2SLR40MF	45,00	46,00	40	138,6	91,6	1,59	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578698	TCF500R2SLR40MG	50,00	51,00	40	147,8	101,8	1,79	70,00	G	TCF150512GP	TCF180508GC
5578714	TCF550R2SLR40MG	55,00	56,00	40	161,9	111,9	1,92	70,00	G	TCF150512GP	TCF180508GC

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sugli inserti.

**AVVERTENZA**

Le operazioni di foratura passante provocano l'espulsione di un dischetto quando l'utensile oltrepassa il pezzo. Quando la punta è ferma e il pezzo è in rotazione, un dischetto può essere espulso dal mandrino per effetto della forza centrifuga. Adottare le adeguate misure di sicurezza.



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA

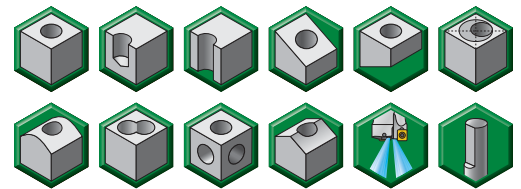
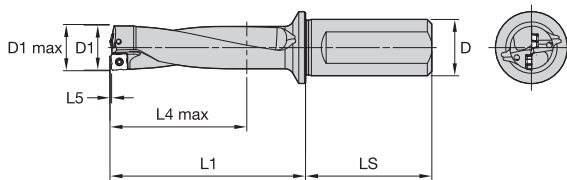


MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

## TC4 • 3 x D • Codolo SLR • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	L1	L4 max	L5	LS	SSC	inserto periferico	inserto centrale
5537863	TCF120R3SLR20MA	12,00	12,50	20	55,4	36,4	0,43	50,00	A	TCF040204AP	TCF040203AC
5537867	TCF130R3SLR20MA	13,00	13,50	20	59,5	39,5	0,47	50,00	A	TCF040204AP	TCF040203AC
5577928	TCF140R3SLR25MB	14,00	14,50	25	62,5	42,5	0,49	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577929	TCF145R3SLR25MB	14,50	15,00	25	64,0	44,0	0,52	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577930	TCF150R3SLR25MB	15,00	15,50	25	66,5	45,5	0,55	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577932	TCF160R3SLR25MB	16,00	16,50	25	70,6	48,6	0,58	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577933	TCF165R3SLR25MB	16,50	17,00	25	73,1	50,1	0,60	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577934	TCF170R3SLR25MB	17,00	17,50	25	74,6	51,6	0,61	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577935	TCF175R3SLR25MB	17,50	18,00	25	77,1	53,1	0,63	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577936	TCF180R3SLR25MB	18,00	18,50	25	78,6	54,6	0,64	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577937	TCF185R3SLR25MB	18,50	19,00	25	81,2	56,2	0,65	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5578828	TCF190R3SLR25MC	19,00	19,50	25	82,7	57,7	0,68	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578829	TCF195R3SLR25MC	19,50	20,00	25	85,2	59,2	0,71	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578830	TCF200R3SLR25MC	20,00	20,50	25	86,7	60,7	0,72	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578832	TCF210R3SLR25MC	21,00	21,50	25	91,8	63,8	0,75	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578833	TCF220R3SLR25MC	22,00	22,50	25	95,8	66,8	0,78	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578835	TCF230R3SLR25MC	23,00	23,50	25	99,8	69,8	0,80	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5537824	TCF240R3SLR25MD	24,00	25,00	25	100,9	72,9	0,87	56,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537825	TCF250R3SLR32MD	25,00	26,00	32	105,9	75,9	0,91	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537826	TCF260R3SLR32MD	26,00	27,00	32	109,9	78,9	0,94	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537828	TCF270R3SLR32MD	27,00	28,00	32	114,0	82,0	0,97	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537829	TCF280R3SLR32MD	28,00	29,00	32	118,0	85,0	0,99	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537830	TCF290R3SLR32MD	29,00	30,00	32	122,0	88,0	1,02	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537944	TCF300R3SLR32ME	30,00	31,00	32	123,1	91,1	1,09	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537945	TCF310R3SLR32ME	31,00	32,00	32	127,1	94,1	1,12	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537946	TCF320R3SLR32ME	32,00	33,00	32	131,2	97,2	1,15	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537947	TCF330R3SLR40ME	33,00	34,00	40	136,2	100,2	1,18	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537948	TCF340R3SLR40ME	34,00	35,00	40	140,2	103,2	1,21	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537949	TCF350R3SLR40ME	35,00	36,00	40	144,2	106,2	1,24	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537950	TCF360R3SLR40ME	36,00	37,00	40	148,3	109,3	1,27	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5578611	TCF380R3SLR40MF	38,00	39,00	40	156,4	115,4	1,38	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578612	TCF390R3SLR40MF	39,00	40,00	40	160,4	118,4	1,41	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578613	TCF400R3SLR40MF	40,00	41,00	40	163,4	121,4	1,45	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578617	TCF440R3SLR40MF	44,00	45,00	40	179,6	133,6	1,56	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578618	TCF450R3SLR40MF	45,00	46,00	40	183,6	136,6	1,59	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578720	TCF500R3SLR40MG	50,00	51,00	40	197,8	151,8	1,79	70,00	G	TCF150512GP	TCF180508GC
5578727	TCF550R3SLR40MG	55,00	56,00	40	216,9	166,9	1,92	70,00	G	TCF150512GP	TCF180508GC
5538646	TCF680R3SLR40MH	68,00	69,00	40	260,4	206,4	2,36	70,00	H	TCF180614HP	TCF210608HC

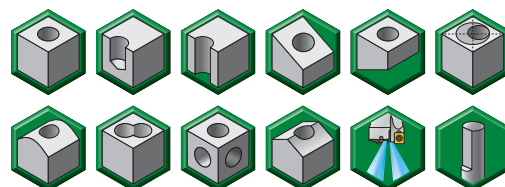
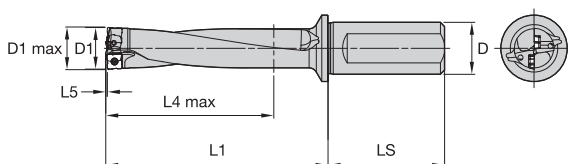
NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sugli inserti.

### AVVERTENZA

Le operazioni di foratura passante provocano l'espulsione di un dischetto quando l'utensile oltrepassa il pezzo. Quando la punta è ferma e il pezzo è in rotazione, un dischetto può essere espulso dal mandrino per effetto della forza centrifuga. Adottare le adeguate misure di sicurezza.

FRESATURA A INSERTI  
 FRESATURA IN METALLO DURO  
 FORATURA  
 MASCHIATURA  
 SISTEMI DI UTENSILI

TC4 • 4 x D • Codolo SLR • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D1 max	D	L1	L4 max	L5	LS	SSC	inserto periferico	inserto centrale
5537869	TCF120R4SLR20MA	12,00	12,50	20	67,4	48,4	0,43	50,00	A	TCF040204AP	TCF040203AC
5537872	TCF130R4SLR20MA	13,00	13,50	20	72,5	52,5	0,47	50,00	A	TCF040204AP	TCF040203AC
5577938	TCF140R4SLR25MB	14,00	14,50	25	76,5	56,5	0,49	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577940	TCF150R4SLR25MB	15,00	15,50	25	81,5	60,5	0,55	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577942	TCF160R4SLR25MB	16,00	16,50	25	86,6	64,6	0,58	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577943	TCF165R4SLR25MB	16,50	17,00	25	89,6	66,6	0,60	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577944	TCF170R4SLR25MB	17,00	17,50	25	91,6	68,6	0,61	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577945	TCF175R4SLR25MB	17,50	18,00	25	94,6	70,6	0,63	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577946	TCF180R4SLR25MB	18,00	18,50	25	96,6	72,6	0,64	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577947	TCF185R4SLR25MB	18,50	19,00	25	99,7	74,7	0,65	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5578836	TCF190R4SLR25MC	19,00	19,50	25	101,7	76,7	0,68	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578837	TCF195R4SLR25MC	19,50	20,00	25	104,7	78,7	0,71	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578838	TCF200R4SLR25MC	20,00	20,50	25	106,7	80,7	0,72	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578840	TCF210R4SLR25MC	21,00	21,50	25	112,8	84,8	0,75	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578841	TCF220R4SLR25MC	22,00	22,50	25	117,8	88,8	0,78	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578843	TCF230R4SLR25MC	23,00	23,50	25	122,8	92,8	0,80	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5537831	TCF240R4SLR25MD	24,00	25,00	25	124,9	96,9	0,87	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537832	TCF250R4SLR32MD	25,00	26,00	32	130,9	100,9	0,91	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537833	TCF260R4SLR32MD	26,00	27,00	32	135,9	104,9	0,94	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537835	TCF270R4SLR32MD	27,00	28,00	32	141,0	109,0	0,97	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537836	TCF280R4SLR32MD	28,00	29,00	32	146,0	113,0	0,99	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537837	TCF290R4SLR32MD	29,00	30,00	32	151,0	117,0	1,02	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537951	TCF300R4SLR32ME	30,00	31,00	32	153,1	121,1	1,09	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537952	TCF310R4SLR32ME	31,00	32,00	32	158,1	125,1	1,12	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537953	TCF320R4SLR32ME	32,00	33,00	32	163,2	129,2	1,15	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537954	TCF330R4SLR40ME	33,00	34,00	40	165,2	133,2	1,18	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537955	TCF340R4SLR40ME	34,00	35,00	40	174,2	137,2	1,21	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537956	TCF350R4SLR40ME	35,00	36,00	40	179,2	141,2	1,24	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537957	TCF360R4SLR40ME	36,00	37,00	40	184,3	145,3	1,27	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5578622	TCF390R4SLR40MF	39,00	40,00	40	199,4	157,4	1,41	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578623	TCF400R4SLR40MF	40,00	41,00	40	203,4	161,4	1,45	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578627	TCF440R4SLR40MF	44,00	45,00	40	223,6	177,6	1,56	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578628	TCF450R4SLR40MF	45,00	46,00	40	228,6	181,6	1,59	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC
5578733	TCF500R4SLR40MG	50,00	51,00	40	247,8	201,8	1,79	70,00	G	TCF150512GP	TCF180508GC
5578739	TCF550R4SLR40MG	55,00	56,00	40	271,9	221,9	1,92	70,00	G	TCF150512GP	TCF180508GC

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sugli inserti.

**AVVERTENZA**

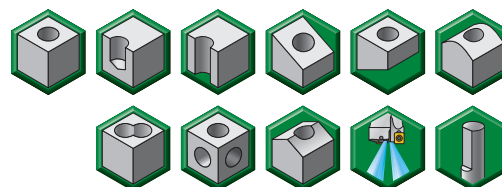
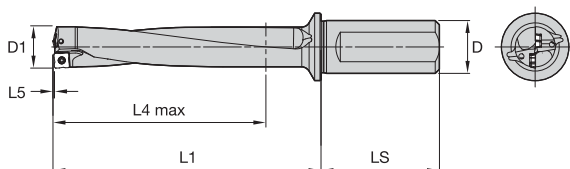
Le operazioni di foratura passante provocano l'espulsione di un dischetto quando l'utensile oltrepassa il pezzo. Quando la punta è ferma e il pezzo è in rotazione, un dischetto può essere espulso dal mandrino per effetto della forza centrifuga. Adottare le adeguate misure di sicurezza.



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI  
FRESATURA IN METALLO DURO  
FORATURA  
MASCHIATURA  
SISTEMI DI UTENSILI

## TC4 • 5 x D • Codolo SLR • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	D1	D	L1	L4 max	L5	LS	SSC	inserto periferico	inserto centrale
5537874	TCF120R5SLR20MA	12,00	20	79,4	60,4	0,43	50,00	A	TCF040204AP	TCF040203AC
5537877	TCF130R5SLR20MA	13,00	20	85,5	65,5	0,47	50,00	A	TCF040204AP	TCF040203AC
5577948	TCF140R5SLR25MB	14,00	25	90,5	70,5	0,49	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577950	TCF150R5SLR25MB	15,00	25	96,5	75,5	0,55	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577952	TCF160R5SLR25MB	16,00	25	102,6	80,6	0,58	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577953	TCF165R5SLR25MB	16,50	25	106,1	83,1	0,60	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577954	TCF170R5SLR25MB	17,00	25	108,6	85,6	0,61	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577955	TCF175R5SLR25MB	17,50	25	112,1	88,1	0,63	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577956	TCF180R5SLR25MB	18,00	25	114,6	90,6	0,64	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5577957	TCF185R5SLR25MB	18,50	25	118,2	93,2	0,65	56,00	B	TCF050204BP	TCF060203BC
5578844	TCF190R5SLR25MC	19,00	25	120,7	95,7	0,68	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578845	TCF195R5SLR25MC	19,50	25	124,2	98,2	0,71	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578846	TCF200R5SLR25MC	20,00	25	126,7	100,7	0,72	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578848	TCF210R5SLR25MC	21,00	25	133,8	105,8	0,75	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578849	TCF220R5SLR25MC	22,00	25	139,8	110,8	0,78	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5578851	TCF230R5SLR25MC	23,00	25	145,8	115,8	0,80	56,00	C	TCF070306CP	TCF070304CC
5537838	TCF240R5SLR25MD	24,00	25	148,9	120,9	0,87	56,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537839	TCF250R5SLR32MD	25,00	32	155,9	125,9	0,91	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537840	TCF260R5SLR32MD	26,00	32	161,9	130,9	0,94	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537843	TCF280R5SLR32MD	28,00	32	174,0	141,0	0,99	60,00	D	TCF080308DP	TCF090305DC
5537960	TCF320R5SLR32ME	32,00	32	195,2	161,2	1,15	60,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537961	TCF330R5SLR40ME	33,00	40	202,2	166,2	1,18	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537962	TCF340R5SLR40ME	34,00	40	208,2	171,2	1,21	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537963	TCF350R5SLR40ME	35,00	40	214,2	176,2	1,24	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5537964	TCF360R5SLR40ME	36,00	40	220,3	181,3	1,27	70,00	E	TCF100408EP	TCF120405EC
5578643	TCF400R5SLR40MF	40,00	40	243,4	201,4	1,45	70,00	F	TCF120412FP	TCF150406FC

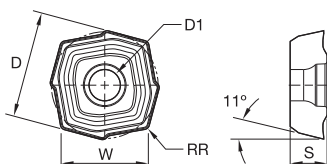
NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sugli inserti.

### AVVERTENZA

Le operazioni di foratura passante provocano l'espulsione di un dischetto quando l'utensile oltrepassa il pezzo. Quando la punta è ferma e il pezzo è in rotazione, un dischetto può essere espulso dal mandrino per effetto della forza centrifuga. Adottare le adeguate misure di sicurezza.



TC4 • Inserti centrali • Alluminio • V36



- prima scelta
- scelta alternativa

P	■
M	■
K	■
N	■
S	■
H	■

codice catalogo	D	D1	W	S	RR	SSC	WN10PH
TCF070304CCV36	7,59	2,60	6,20	2,80	0,400	C	6372042
TCF090305DCV36	9,55	2,80	7,80	3,00	0,500	D	6372045
TCF120405ECV36	12,00	3,40	9,80	3,60	0,500	E	6372047
TCF150406FCV36	14,94	4,80	12,20	4,20	0,600	F	6346757
TCF210608HCV36	21,68	7,50	17,70	6,50	0,800	H	6372049

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sul corpo punta.

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

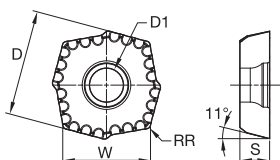
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

TC4 • Inserti centrali • Materiali a truciolo lungo • V38



● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○

codice catalogo	D	D1	W	S	RR	SSC	WU40PH
TCF040203ACV38	4,47	2,10	3,65	2,00	0,300	A	6429458
TCF060203BCV38	6,00	2,40	4,90	2,40	0,300	B	6429459
TCF070304CCV38	7,59	2,60	6,20	2,80	0,400	C	6429460
TCF090305DCV38	9,55	2,80	7,80	3,00	0,500	D	6429461
TCF120405ECV38	12,00	3,40	9,80	3,60	0,500	E	6429462
TCF150406FCV38	14,94	4,80	12,20	4,20	0,600	F	6429463
TCF180508GCV38	17,88	6,00	14,60	5,40	0,800	G	6324383
TCF210608HCV38	21,68	7,50	17,70	6,50	0,800	H	6429464

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sul corpo punta.

FRESATURA A INSERTI

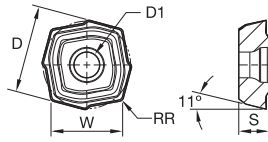
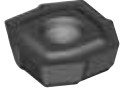
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

TC4 • Inserti centrali • V34



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	●	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo	D	D1	W	S	RR	SSC	WU25CH	WU40PH
TCF040203ACV34	4,47	2,10	3,65	2,00	0,300	A	5541817	5541818
TCF060203BCV34	6,00	2,40	4,90	2,40	0,300	B	5542602	5542604
TCF070304CCV34	7,59	2,60	6,20	2,80	0,400	C	5542642	5542643
TCF090305DCV34	9,55	2,80	7,80	3,00	0,500	D	5538554	5538555
TCF120405ECV34	12,00	3,40	9,80	3,60	0,500	E	5538603	5538604
TCF150406FCV34	14,94	4,80	12,20	4,20	0,600	F	5542623	5542624
TCF180508GCV34	17,88	6,00	14,60	5,40	0,800	G	5542475	5542476
TCF210608HCV34	21,68	7,50	17,70	6,50	0,800	H	5542002	5542003

NOTA: Per scegliere gli inserti in base alle applicazioni, consultare i dati tecnici a pagina C73.  
SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sul corpo punta.

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

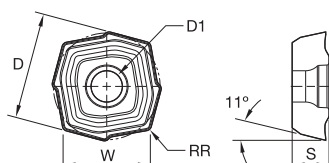
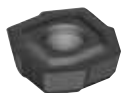
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## TC4 • Inserti centrali • V36



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	●	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo	D	D1	W	S	RR	SSC	WU25CH	WU40PH
TCF040203ACV36	4,47	2,10	3,65	2,00	0,300	A	5541819	5541840
TCF060203BCV36	6,00	2,40	4,90	2,40	0,300	B	5542606	5542607
TCF070304CCV36	7,59	2,60	6,20	2,80	0,400	C	5542644	5542645
TCF090305DCV36	9,55	2,80	7,80	3,00	0,500	D	5538556	5538557
TCF120405ECV36	12,00	3,40	9,80	3,60	0,500	E	5538606	5538607
TCF150406FCV36	14,94	4,80	12,20	4,20	0,600	F	5542625	5542626
TCF180508GCV36	17,88	6,00	14,60	5,40	0,800	G	5542477	5542478
TCF210608HCV36	21,68	7,50	17,70	6,50	0,800	H	5542004	5542005

NOTA: Per scegliere gli inserti in base alle applicazioni, consultare i dati tecnici a pagina C73.  
SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sul corpo punta.

FRESATURA A INSERTI

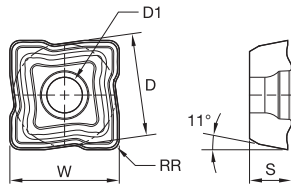
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

TC4 • Inserti periferici • Alluminio • V36



- prima scelta
- scelta alternativa

P	■
M	■
K	■
N	●
S	■
H	■

codice catalogo	D	D1	W	S	RR	SSC	6348893	6372046	6372044	6372043	WN10PH
TCF070306CPV36	6,67	2,60	7,10	2,80	0,600	C					
TCF080308DPV36	8,08	2,80	8,60	3,00	0,800	D					
TCF100408EPV36	9,96	3,40	10,60	3,60	0,800	E					
TCF120412FPV36	12,59	4,80	13,40	4,20	1,200	F					

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sul corpo punta.

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

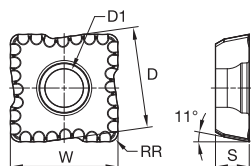
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

TC4 • Inserti periferici • Materiali a truciolo lungo V38



● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	■	○	○
M	■	○	●
K	■	○	●
N	■	○	○
S	■	○	○
H	■	○	○

codice catalogo	D	D1	W	S	RR	SSC	WU25CH	WU40PH
TCF040204APV38	4,14	2,10	4,40	2,00	0,400	A	-	6429425
TCF050204BPV38	5,07	2,40	5,40	2,40	0,400	B	6429426	6429427
TCF070306CPV38	6,67	2,60	7,10	2,80	0,600	C	6429466	6429428
TCF080308DPV38	8,08	2,80	8,60	3,00	0,800	D	6429429	6429430
TCF100408EPV38	9,96	3,40	10,60	3,60	0,800	E	6429451	6429452
TCF120412FPV38	12,59	4,80	13,40	4,20	1,200	F	6429453	6429454
TCF150512GPV38	15,13	6,00	16,10	5,40	1,200	G	6429455	6324381
TCF180614HPV38	18,04	7,50	19,20	6,50	1,400	H	6429456	6429457

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sul corpo punta.

FRESATURA A INSERTI

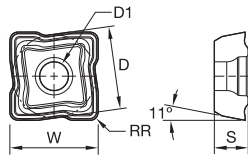
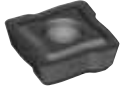
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

TC4 • Inserti periferici • V34



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○
M	●	○	○	○
K	●	○	○	○
N	●	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo	D	D1	W	S	RR	SSC	WPK10CH	WU25CH	WU40PH
TCF040204APV34	4,14	2,10	4,40	2,00	0,400	A	5541843	5541841	5541842
TCF050204BPV34	5,07	2,40	5,40	2,40	0,400	B	5542620	5542608	5542609
TCF070306CPV34	6,67	2,60	7,10	2,80	0,600	C	5542648	5542646	5542647
TCF080308DPV34	8,08	2,80	8,60	3,00	0,800	D	5538600	5538558	5538559
TCF100408EPV34	9,96	3,40	10,60	3,60	0,800	E	5538610	5538608	5538609
TCF120412FPV34	12,59	4,80	13,40	4,20	1,200	F	5542629	5542627	5542628
TCF150512GPV34	15,13	6,00	16,10	5,40	1,200	G	5542601	5542479	5542600
TCF180614HPV34	18,04	7,50	19,20	6,50	1,400	H	5542008	5542006	5542007

NOTA: Per scegliere gli inserti specifici per le applicazioni, consultare i dati tecnici a pagina C73.  
SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sul corpo punta.

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

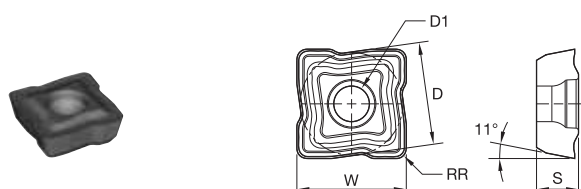
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## TC4 • Inserti periferici • V36



● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo	D	D1	W	S	RR	SSC	WU25CH	WU40PH
TCF040204APV36	4,14	2,10	4,40	2,00	0,400	A	5541844	5541845
TCF050204BPV36	5,07	2,40	5,40	2,40	0,400	B	5542621	5542622
TCF070306CPV36	6,67	2,60	7,10	2,80	0,600	C	5542649	5542650
TCF080308DPV36	8,08	2,80	8,60	3,00	0,800	D	5538601	5538602
TCF100408EPV36	9,96	3,40	10,60	3,60	0,800	E	5538611	5538612
TCF120412FPV36	12,59	4,80	13,40	4,20	1,200	F	5542640	5542641
TCF150512GPV36	15,13	6,00	16,10	5,40	1,200	G	5542603	5542605
TCF180614HPV36	18,04	7,50	19,20	6,50	1,400	H	5542009	5542020

NOTA: Per scegliere gli inserti specifici per le applicazioni, consultare i dati tecnici a pagina C73.  
SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sul corpo punta.



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



### TC4 • Guida alla selezione degli inserti

Gruppo materiali	Geometria	Condizioni di taglio stabili		Condizioni di taglio instabili		Condizioni di taglio interrotto	
		inserto periferico	inserto centrale	inserto periferico	inserto centrale	inserto periferico	inserto centrale
P1	V38	WU25CH	WU40PH	WU40PH	WU40PH	WU40PH	WU40PH
P2-P4	V34	WPK10CH	WU40PH	WU25CH	WU40PH	WU40PH	WU40PH
P5-P6	V36	WU25CH	WU40PH	WU40PH	WU40PH	WU40PH	WU40PH
M1-M3	V36	WU25CH	WU40PH	WU40PH	WU40PH	WU40PH	WU40PH
K1-K3	V34	WPK10CH	WU40PH	WU40PH	WU40PH	WU40PH	WU40PH
N1-N4	V36	WN10PH	WN10PH	WN10PH	WN10PH	WN10PH	WN10PH
S1-S4	V38	WU40PH	WU40PH	WU40PH	WU40PH	WU40PH	WU40PH

NOTA: Tutte le condizioni di velocità si riferiscono a condizioni stabili. In caso di condizioni instabili, si consiglia di ridurre le velocità iniziali del 10%. In caso di tagli interrotti, ridurre del 20%.  
 Per 4 x D, si consiglia vivamente di iniziare con valori di avanzamento e di velocità ridotti del 10% rispetto ai dati sopra indicati.  
 Per 5 x D, gamma di diametri 12-23,99mm (dimensioni inserti da A a C), si consiglia vivamente di iniziare con valori di avanzamento e di velocità ridotti del 20% rispetto ai dati sopra indicati.  
 Per 5 x D, gamma di diametri 25-68mm (dimensioni inserti da D a H), si consiglia vivamente di iniziare con valori di avanzamento e di velocità ridotti del 15% rispetto ai dati sopra indicati.  
 Per 4 x D e 5 x D, si consiglia di ridurre la velocità di avanzamento in entrata e in uscita del 30-50%.

### TC4 • Parametri di taglio • Sistema metrico

Gruppo materiali	Geometria	Qualità		Velocità di taglio – vc			Diametro utensile	Velocità di avanzamento consigliata per giro			
				m/min				12,00-13,99	14,00-18,99	19,00-23,99	24,00-29,99
				min	Start	max		Dimensione dell'inserto A	Dimensione dell'inserto B	Dimensione dell'inserto C	Dimensione dell'inserto D
P0	-V38	WU40PH	WU25CH	120	180	260	mm/giro	0,06-0,08	0,08-0,11	0,10-0,13	0,11-0,14
P1	-V38	WU40PH	WU25CH	120	180	260	mm/giro	0,06-0,10	0,08-0,13	0,10-0,15	0,11-0,16
P2	-V34	WU40PH	WU25CH	120	190	280	mm/giro	0,06-0,10	0,08-0,15	0,10-0,16	0,11-0,17
P3	-V34	WU40PH	WPK10CH	120	200	310	mm/giro	0,08-0,15	0,10-0,16	0,11-0,18	0,12-0,20
P4	-V34	WU40PH	WPK10CH	120	190	310	mm/giro	0,08-0,15	0,10-0,16	0,11-0,18	0,12-0,20
P5	-V36	WU40PH	WU25CH	120	180	250	mm/giro	0,06-0,10	0,08-0,14	0,10-0,15	0,11-0,16
P6	-V36	WU40PH	WU25CH	120	160	210	mm/giro	0,06-0,10	0,08-0,14	0,10-0,15	0,11-0,16
M1	-V38	WU40PH	WU40PH	120	160	240	mm/giro	0,06-0,11	0,07-0,11	0,08-0,12	0,10-0,14
M2	-V38	WU40PH	WU40PH	110	140	210	mm/giro	0,06-0,10	0,07-0,11	0,08-0,12	0,10-0,14
M3	-V36	WU40PH	WU40PH	100	120	200	mm/giro	0,06-0,10	0,07-0,11	0,08-0,12	0,10-0,14
K1	-V34	WU25CH	WPK10CH	120	200	280	mm/giro	0,08-0,14	0,08-0,16	0,10-0,18	0,12-0,24
K2	-V34	WU40PH	WPK10CH	100	180	260	mm/giro	0,08-0,14	0,08-0,16	0,10-0,18	0,12-0,24
K3	-V34	WU40PH	WPK10CH	100	170	240	mm/giro	0,08-0,14	0,08-0,16	0,10-0,18	0,12-0,24
N1	-V36	WN10PH	WN10PH	250	350	500	mm/giro	0,06-0,10	0,08-0,14	0,10-0,15	0,11-0,16
N2	-V36	WN10PH	WN10PH	150	300	450	mm/giro	0,06-0,10	0,08-0,14	0,10-0,15	0,11-0,16
N3	-V36	WN10PH	WN10PH	80	120	150	mm/giro	0,06-0,10	0,07-0,11	0,08-0,12	0,10-0,14
S3	-V38	WU40PH	WU40PH	20	30	45	mm/giro	0,08-0,12	0,08-0,13	0,10-0,15	0,12-0,19
S4	-V38	WU40PH	WU40PH	35	40	65	mm/giro	0,08-0,12	0,08-0,13	0,10-0,15	0,12-0,19

Gruppo materiali	Geometria	Qualità		Velocità di taglio – vc			Diametro utensile	30,00-36,99	37,00-45,99	46,00-56,99	57,00-68,00
				m/min				Dimensione dell'inserto E	Dimensione dell'inserto F	Dimensione dell'inserto G	Dimensione dell'inserto H
				min	Start	max					
P0	-V38	WU40PH	WU25CH	120	180	260	mm/giro	0,13-0,16	0,15-0,18	0,16-0,23	0,17-0,24
P1	-V38	WU40PH	WU25CH	120	180	260	mm/giro	0,13-0,17	0,15-0,19	0,16-0,24	0,17-0,25
P2	-V34	WU40PH	WU25CH	120	190	280	mm/giro	0,13-0,20	0,15-0,21	0,16-0,28	0,17-0,30
P3	-V34	WU40PH	WPK10CH	120	200	310	mm/giro	0,16-0,24	0,16-0,24	0,18-0,30	0,19-0,32
P4	-V34	WU40PH	WPK10CH	120	190	310	mm/giro	0,14-0,22	0,16-0,24	0,18-0,30	0,19-0,32
P5	-V36	WU40PH	WU25CH	120	180	250	mm/giro	0,13-0,18	0,15-0,20	0,16-0,28	0,17-0,30
P6	-V36	WU40PH	WU25CH	120	160	210	mm/giro	0,13-0,18	0,15-0,20	0,16-0,28	0,17-0,29
M1	-V38	WU40PH	WU40PH	120	160	240	mm/giro	0,12-0,17	0,14-0,21	0,16-0,23	0,16-0,24
M2	-V38	WU40PH	WU40PH	110	140	210	mm/giro	0,12-0,17	0,14-0,21	0,16-0,23	0,16-0,24
M3	-V36	WU40PH	WU40PH	100	120	200	mm/giro	0,12-0,17	0,14-0,21	0,16-0,23	0,16-0,24
K1	-V34	WU25CH	WPK10CH	120	200	280	mm/giro	0,14-0,26	0,16-0,30	0,18-0,32	0,20-0,36
K2	-V34	WU40PH	WPK10CH	100	180	260	mm/giro	0,14-0,26	0,16-0,30	0,18-0,32	0,20-0,36
K3	-V34	WU40PH	WPK10CH	100	170	240	mm/giro	0,14-0,26	0,16-0,30	0,18-0,32	0,20-0,36
N1	-V36	WN10PH	WN10PH	250	350	500	mm/giro	0,13-0,18	0,15-0,20	0,16-0,28	0,17-0,30
N2	-V36	WN10PH	WN10PH	150	300	450	mm/giro	0,13-0,18	0,15-0,20	0,16-0,28	0,17-0,30
N3	-V36	WN10PH	WN10PH	80	120	150	mm/giro	0,12-0,17	0,14-0,21	0,16-0,23	0,16-0,24
S3	-V38	WU40PH	WU40PH	20	30	45	mm/giro	0,14-0,21	0,16-0,24	0,18-0,26	0,20-0,30
S4	-V38	WU40PH	WU40PH	35	40	65	mm/giro	0,14-0,21	0,16-0,24	0,18-0,26	0,20-0,30

NOTA: Tutte le condizioni di velocità si riferiscono a condizioni stabili. In caso di condizioni instabili, si consiglia di ridurre le velocità iniziali del 10%. In caso di tagli interrotti, ridurre del 20%.  
 Per 4 x D, si consiglia vivamente di iniziare con valori di avanzamento e di velocità ridotti del 10% rispetto ai dati sopra indicati.  
 Per 5 x D, gamma di diametri 12-23,99mm (dimensioni inserti da A a C), si consiglia vivamente di iniziare con valori di avanzamento e di velocità ridotti del 20% rispetto ai dati sopra indicati.  
 Per 5 x D, gamma di diametri 25-68mm (dimensioni inserti da D a H), si consiglia vivamente di iniziare con valori di avanzamento e di velocità ridotti del 15% rispetto ai dati sopra indicati.  
 Per 4 x D e 5 x D, si consiglia di ridurre la velocità di avanzamento in entrata e in uscita del 30-50%.

\* FRESATURA A INSERTI  
 \* FRESATURA IN METALLO DURO  
 \* FORATURA  
 \* MASCHIATURA  
 \* SISTEMI DI UTENSILI

TC4 • Profondità di foratura • Capacità di offset sull'asse x • Tolleranza fori

Dimensione dell'inserto	Gamma di diametri mm (pollici)	2 x D/3 x D			4 x D			5 x D		
		Valore dell'offset sull'asse x max in mm (max in pollici)	Valore D1 max mm (pollici)	Tolleranza del foro mm (pollici)	Valore dell'offset sull'asse x max in mm (max in pollici)	Valore D1 max mm (pollici)	Tolleranza del foro mm (pollici)	Valore dell'offset sull'asse x max in mm (max in pollici)	Valore D1 max mm (pollici)	Tolleranza del foro mm (pollici)
A	12,00–13,99 (.473–.531)	0,5 (0.020)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0.20 (+/- 0.008)	0,5 (0.020)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0.35 (+/- 0.014)	–	–	+/- 0,35 (+/- 0.014)
B	14,00–18,99 (.563–.734)	0,5 (0.020)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0.20 (+/- 0.008)	0,5 (0.020)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0.35 (+/- 0.014)	–	–	+/- 0,35 (+/- 0.014)
C	19,00–23,99 (.750–.938)	0,5 (0.020)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0.20 (+/- 0.008)	0,5 (0.020)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0.35 (+/- 0.014)	–	–	+/- 0,35 (+/- 0.014)
D	24,00–29,99 (.969–1.156)	0,8 (0.031)	D1 + 1,6mm (D1 + 0.063")	+/- 0.20 (+/- 0.008)	0,8 (0.031)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0.35 (+/- 0.014)	–	–	+/- 0,35 (+/- 0.014)
E	30,00–36,99 (1.188–1.438)	0,8 (0.031)	D1 + 1,6mm (D1 + 0.063")	+/- 0.20 (+/- 0.008)	0,8 (0.031)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0.35 (+/- 0.014)	–	–	+/- 0,35 (+/- 0.014)
F	37,00–45,99 (1.469–1.750)	0,8 (0.031)	D1 + 1,6mm (D1 + 0.063")	+/- 0.25 (+/- 0.010)	0,8 (0.031)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0.38 (+/- 0.015)	–	–	+/- 0,38 (+/- 0.015)
G	46,00–56,99 (1.813–2.219)	1 (0.039)	D1 + 2mm (D1 + 0.079")	+/- 0.25 (+/- 0.010)	0,8 (0.031)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0.38 (+/- 0.015)	–	–	+/- 0,38 (+/- 0.015)
H	57,00–68,00 (2.250–2.500)	1 (0.039)	D1 + 2mm (D1 + 0.079")	+/- 0.28 (+/- 0.011)	0,8 (0.031)	D1 + 1mm (D1 + 0.039")	+/- 0.42 (+/- 0.017)	–	–	+/- 0,42 (+/- 0.017)

NOTA: Tutte le condizioni di velocità si riferiscono a condizioni stabili. In caso di condizioni instabili, si consiglia di ridurre le velocità iniziali del 10%. In caso di tagli interrotti, ridurre del 20%.

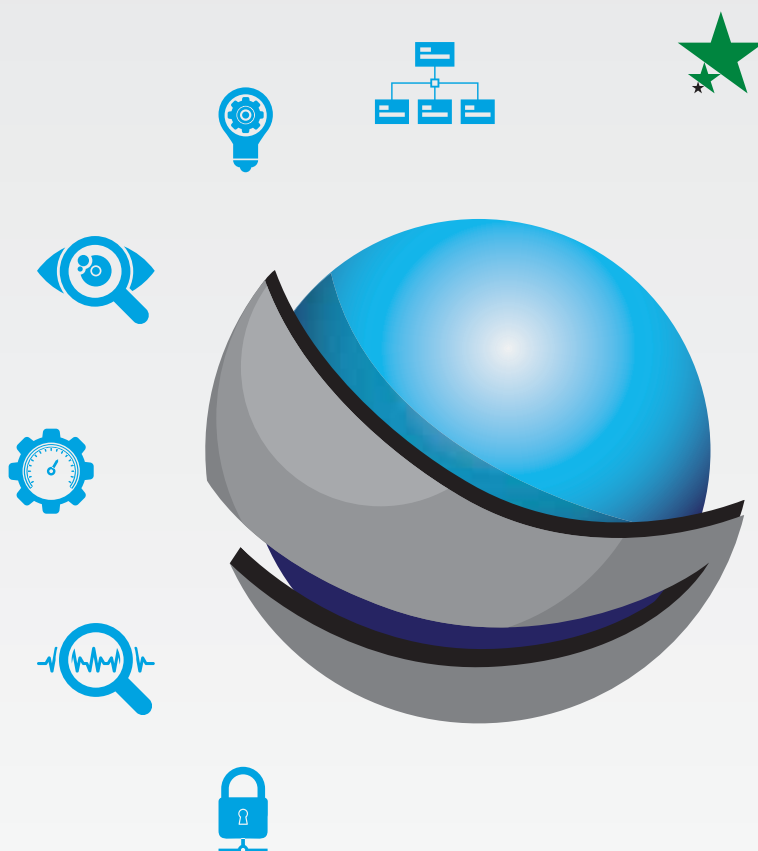
Per 4 x D, si consiglia vivamente di iniziare con valori di avanzamento e di velocità ridotti del 10% rispetto ai dati sopra indicati.

Per 5 x D, gamma di diametri 12–23,99mm (dimensioni inserti da A a C), si consiglia vivamente di iniziare con valori di avanzamento e di velocità ridotti del 20% rispetto ai dati sopra indicati.

Per 5 x D, gamma di diametri 25–68mm (dimensioni inserti da D a H), si consiglia vivamente di iniziare con valori di avanzamento e di velocità ridotti del 15% rispetto ai dati sopra indicati.

Per 4 x D e 5 x D, si consiglia di ridurre la velocità di avanzamento in entrata e in uscita del 30–50%.

# Il programma ALL-STAR presenta solo le piattaforme, le qualità, e le dimensioni più comuni.



Trovare la disponibilità  
regionale di prodotti  
All-Star utilizzando  
il filtro All-Star.

Per l'offerta completa, consultare il catalogo utensili  
elettronico WIDIA NOVO™ o WIDIA.COM.

Scaricare l'app NOVO per PC o tablet su [widia.com](http://widia.com)

# MASCHIATURA

## VARITAP™ • IMBOCCO CORRETTO HSS-E

Pagine D4–D6

I maschi più efficienti per fori passanti.

- Spinge i trucioli oltre l'azione di taglio per ridurre il sovraccarico e l'ostruzione dei vani, proteggendo il pezzo.
- Vita estesa nei materiali ferrosi.

Materiali:



## VARITAP™ • SCANALATURE ELICOIDALI HSS-E

Pagine D7–D9

I maschi con vani a elica sono realizzati in acciaio super rapido (HSS) e sono progettati per applicazioni su fori ciechi.

- Filetti più duri, e più lisci.
- Sposta il metallo senza produrre trucioli.
- Maggiore velocità di maschiatura per raddoppiare la produttività.

Materiali:





## VARITAP™ • MASCHIO PER TUBI CON SCANALATURE DRITTE HSS-E

Pagina D10

Materiali:



Realizzati in acciaio super rapido e disponibili con fori per refrigerante.

- Per maschiatura di fori passanti o ciechi.
- Può essere utilizzato nelle lavorazioni generiche o nelle applicazioni di maschiatura CNC.
- Conservazione del truciolo nei vani durante la filettatura per proteggere il pezzo.

PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI

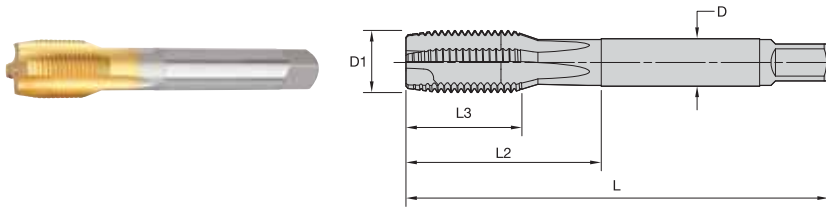


Applicazione **WIDIA NOVO™**  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



App mobile **WIDIA™ Machining Central**  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

VT-SPO • Imbocco con smusso forma B • DIN EN ISO 228



● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	●	○
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S		
H		

codice catalogo	D1 TPI	L	L2	L3	D	numero di vani	tipologia filetto	WU41EG	WP49EG
VTSP08605	1/8 - 28	90	35	15	7,0	3	G	6058785	6058784
VTSP08606	1/4 - 19	100	44	22	11,0	3	G	6058787	6058786
VTSP08607	3/8 - 19	100	47	22	12,0	4	G	6058790	6058788
VTSP08608	1/2 - 14	125	55	25	16,0	4	G	6058792	6058791
VTSP08609	5/8 - 14	125	61	25	18,0	4	G	6058794	6058793
VTSP08610	3/4 - 14	140	60	25	20,0	4	G	6058797	6058796
VTSP08611	7/8 - 14	150	68	28	22,0	4	G	6058799	6058798
VTSP08612	1 - 11	160	68	30	25,0	5	G	6058811	6058800

FRESATURA A INSERTI

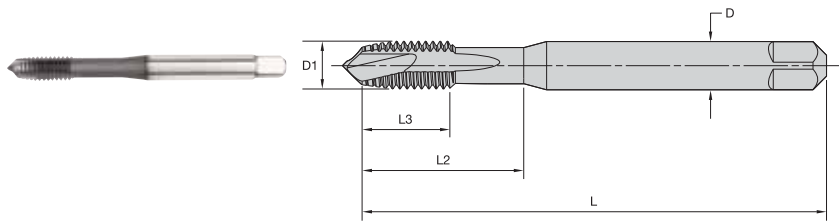
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

VT-SPO • Imbocco con smusso forma B • DIN 371 e 376



- prima scelta
- scelta alternativa

P	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
M	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
K	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
N	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
S	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
H	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

codice catalogo	dimensione D1	L	L3	L2	D	numero di vani	dimensioni standard	classe di tolleranza	WP49EG	WU41EG
VTSP06008	6 - 32	56	9	20	4,0	2	DIN 371	2B	5387708	5472636
VTSP06010	6 - 40	56	9	20	4,0	2	DIN 371	2B	5387760	5472638
VTSP06011	8 - 32	63	11	21	4,5	2	DIN 371	2B	5387761	5472639
VTSP06013	10 - 24	70	12	25	6,0	2	DIN 371	2B	5387763	5472641
VTSP06014	10 - 32	70	12	25	6,0	2	DIN 371	2B	5387764	5472644
VTSP06016	1/4 - 20	80	15	30	7,0	3	DIN 371	2B	5387766	5472646
VTSP06017	1/4 - 28	80	15	30	7,0	3	DIN 371	2B	5387767	5472647
VTSP06019	5/16 - 18	90	15	35	8,0	3	DIN 371	2B	5387769	5472649
VTSP06020	5/16 - 24	90	15	35	8,0	3	DIN 371	2B	5387770	5472650
VTSP06022	3/8 - 16	100	19	39	10,0	3	DIN 371	2B	5387772	5472652
VTSP06023	3/8 - 24	100	19	39	10,0	3	DIN 371	2B	5387773	5472653
VTSP06025	7/16 - 14	100	18	41	8,0	3	DIN 376	2B	5387776	5472655
VTSP06026	7/16 - 20	100	18	41	8,0	3	DIN 376	2B	5387777	5472656
VTSP06028	1/2 - 13	110	23	47	9,0	3	DIN 376	2B	5387779	5472658
VTSP06029	1/2 - 20	110	23	47	9,0	3	DIN 376	2B	5387780	5472659
VTSP06031	9/16 - 12	110	25	53	11,0	3	DIN 376	2B	5387782	5472661
VTSP06032	9/16 - 18	110	25	53	11,0	3	DIN 376	2B	5387783	5472662
VTSP06033	5/8 - 11	110	24	51	12,0	3	DIN 376	2B	5387784	5472663
VTSP06034	5/8 - 18	110	24	51	12,0	3	DIN 376	2B	5387785	5472664
VTSP06035	3/4 - 10	140	30	64	16,0	3	DIN 376	2B	5387786	5472665
VTSP06036	3/4 - 16	140	30	64	16,0	3	DIN 376	2B	5387787	5472666



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA

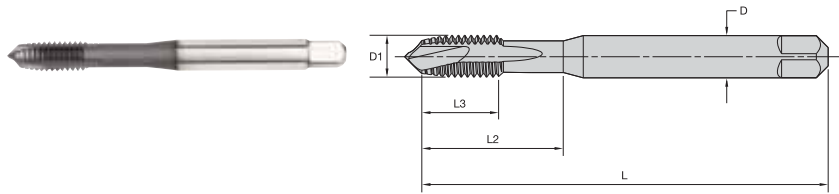


MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

VT-SPO • Imbocco con smusso forma B • Sistema metrico DIN 371, 374 e 376



● prima scelta  
○ scelta alternativa

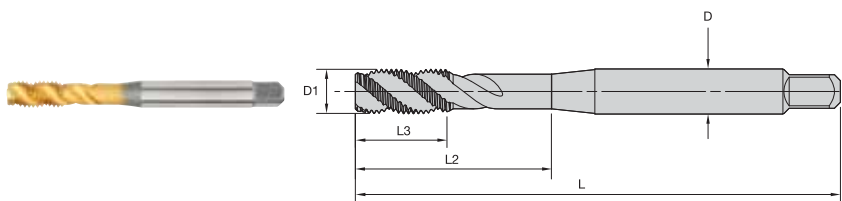
P	●	●	○
M	●	○	○
K	●	○	○
N	●	○	
S			
H			

codice catalogo	dimensione D1	L	L3	L2	D	numero di vani	dimensioni standard	classe di tolleranza	WP42EG	WU41EG	WP49EG
VTSP06510	M3 X 0,5	56	8	18	3,5	2	DIN 371	6H	-	5366666	5366668
VTSP06513	M4 X 0,7	63	11	21	4,5	2	DIN 371	6H	5366676	5366675	5366677
VTSP06515	M5 X 0,8	70	12	25	6,0	2	DIN 371	6H	5366681	5366680	5366682
VTSP06517	M6 X 1	80	12	30	6,0	3	DIN 371	6H	5366687	5366686	5366688
VTSP06521	M8 X 1,25	90	15	35	8,0	3	DIN 371	6H	5366700	5366698	5366701
VTSP06555	M10 X 1,25	100	18	39	7,0	3	DIN 374	6H	-	-	5368622
VTSP06523	M10 X 1,5	100	18	39	10,0	3	DIN 371	6H	5366706	5366705	5366707
VTSP06558	M12 X 1,25	100	21	39	9,0	3	DIN 374	6H	-	-	5368628
VTSP06559	M12 X 1,5	100	21	39	9,0	3	DIN 374	6H	-	-	5368630
VTSP06531	M12 X 1,75	110	21	44	9,0	3	DIN 376	6H	5368553	5368552	5368554
VTSP06561	M14 X 1,25	100	21	47	11,0	3	DIN 374	6H	-	-	5368634
VTSP06562	M14 X 1,5	100	21	47	11,0	3	DIN 374	6H	-	-	5368636
VTSP06533	M14 X 2	110	24	52	11,0	3	DIN 376	6H	-	5368557	5368559
VTSP06564	M16 X 1,5	100	21	46	12,0	3	DIN 374	6H	-	-	5368640
VTSP06535	M16 X 2	110	24	51	12,0	3	DIN 376	6H	-	5368562	5368565
VTSP06566	M18 X 1,5	110	21	50	14,0	3	DIN 374	6H	-	-	5368683
VTSP06537	M18 X 2,5	125	30	58	14,0	3	DIN 376	6H	-	5368568	5368570
VTSP06538	M20 X 2,5	140	30	64	16,0	3	DIN 376	6H	-	5368572	5368574

FRESATURA A INSERTI  
FRESATURA IN METALLO DURO  
FORATURA  
MASCHIATURA  
SISTEMI DI UTENSILI



VT-SFT TC • Imbocco semi-corto forma C • Sist. metrico DIN 371, 374 e 376



● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
M	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
K	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
N	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
S	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
H	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

codice catalogo	dimensione D1	L	L3	L2	D	numero di vani	dimensioni standard	classe di tolleranza	WU41EG	WP49EG
VTSFT-TC6508	M3 X 0,5	56	5	19	3,5	3	DIN 371	6H	6172438	6172436
VTSFT-TC6510	M4 X 0,7	63	7	21	4,5	3	DIN 371	6H	6172442	6172440
VTSFT-TC6511	M5 X 0,8	70	8	26	6,0	3	DIN 371	6H	6172446	6172444
VTSFT-TC6512	M5 X 0,8	70	8	27	3,5	3	DIN 376	6H	6172450	6172448
VTSFT-TC6514	M6 X 1	80	10	30	6,0	3	DIN 371	6H	6172468	6172466
VTSFT-TC6515	M6 X 1	80	10	34	4,5	3	DIN 376	6H	6172470	6172469
VTSFT-TC6516	M8 X 0,75	90	13	37	6,0	3	DIN 374	6H	6172482	-
VTSFT-TC6518	M8 X 1,25	90	13	37	8,0	3	DIN 371	6H	6172486	6172485
VTSFT-TC6519	M8 X 1,25	90	13	37	6,0	3	DIN 376	6H	6172488	6172487
VTSFT-TC6522	M10 X 1,25	100	15	44	7,0	3	DIN 374	6H	6172494	6172493
VTSFT-TC6550	M10 X 1,5	100	15	41	10,0	3	DIN 371	6H	6172496	6172495
VTSFT-TC6524	M10 X 1,5	100	15	44	7,0	3	DIN 376	6H	6172498	6172497
VTSFT-TC6526	M12 X 1,25	100	13	50	9,0	3	DIN 374	6H	6172502	6172501
VTSFT-TC6527	M12 X 1,5	100	13	50	9,0	3	DIN 374	6H	6172504	6172503
VTSFT-TC6528	M12 X 1,75	110	18	55	9,0	3	DIN 376	6H	6172506	6172505
VTSFT-TC6530	M14 X 1,25	100	15	41	11,0	4	DIN 374	6H	6172510	6172509
VTSFT-TC6536	M14 X 1,5	100	15	41	11,0	4	DIN 374	6H	6172512	6172511
VTSFT-TC6532	M14 X 2	110	20	50	11,0	3	DIN 376	6H	6172672	6172671
VTSFT-TC6534	M16 X 1,5	100	15	45	12,0	4	DIN 374	6H	6172674	6172673
VTSFT-TC6564	M16 X 2	110	20	55	12,0	4	DIN 376	6H	6172676	6172675
VTSFT-TC6537	M18 X 1,5	110	17	55	14,0	4	DIN 374	6H	6172678	6172677
VTSFT-TC6538	M18 X 2	125	25	61	14,0	4	DIN 374	6H	6172680	-
VTSFT-TC6539	M18 X 2,5	125	25	61	14,0	4	DIN 376	6H	6172692	6172691
VTSFT-TC6541	M20 X 1,5	125	17	56	16,0	4	DIN 374	6H	6172694	6172693
VTSFT-TC6543	M20 X 2,5	140	25	65	16,0	4	DIN 376	6H	6172698	6172697
VTSFT-TC6549	M24 X 3	160	30	77	18,0	4	DIN 376	6H	-	6172719



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA

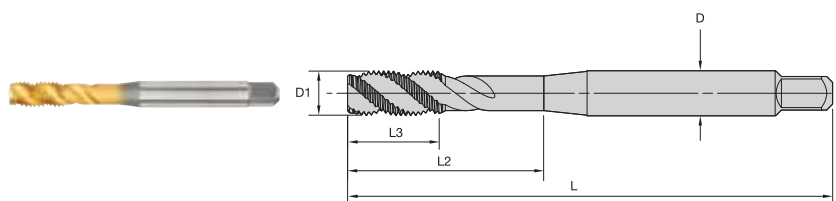


MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

VT-SFT TC • Imbocco semi-corto forma C • DIN 371, 374, e 376



● prima scelta  
○ scelta alternativa

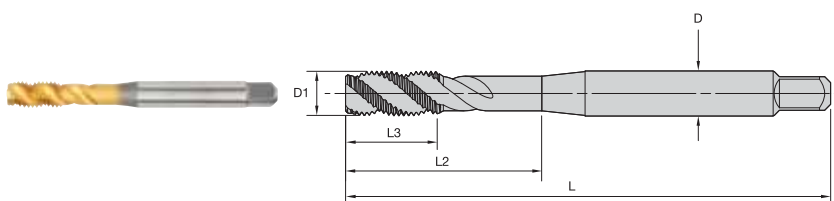
P	●	○
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S		
H		

codice catalogo	dimensione D1	L	L3	L2	D	numero di vani	dimensioni standard	classe di tolleranza	WU41EG	WP49EG
VTSFT-TC6008	6 - 32	56	7	21	4,0	3	DIN 371	2B	6172748	6172747
VTSFT-TC6009	6 - 40	56	7	21	4,0	3	DIN 371	2B	6172750	6172749
VTSFT-TC6010	8 - 32	63	7	21	4,5	3	DIN 371	2B	6172782	6172781
VTSFT-TC6011	8 - 36	63	7	21	4,5	3	DIN 371	2B	6172784	6172783
VTSFT-TC6012	10 - 24	70	8	25	6,0	3	DIN 371	2B	6172786	6172785
VTSFT-TC6013	10 - 32	70	8	25	6,0	3	DIN 371	2B	6172788	6172787
VTSFT-TC6016	1/4 - 20	80	10	29	7,0	3	DIN 371	2B	6172794	6172793
VTSFT-TC6018	1/4 - 28	80	10	29	7,0	3	DIN 371	2B	6172798	6172797
VTSFT-TC6052	5/16 - 18	90	13	37	8,0	3	DIN 371	2B	6172802	6172801
VTSFT-TC6054	5/16 - 24	90	13	37	6,0	3	DIN 374	2B	6172806	6172805
VTSFT-TC6056	3/8 - 16	100	15	42	10,0	3	DIN 371	2B	6172808	6172807
VTSFT-TC6058	3/8 - 24	90	15	40	7,0	3	DIN 374	2B	6172812	6172811
VTSFT-TC6060	7/16 - 14	100	15	47	8,0	3	DIN 376	2B	6172814	6172813
VTSFT-TC6027	7/16 - 20	100	15	47	8,0	3	DIN 374	2B	6172816	6172815
VTSFT-TC6062	1/2 - 13	110	18	50	9,0	3	DIN 376	2B	6172818	6172817
VTSFT-TC6029	1/2 - 20	100	13	44	9,0	3	DIN 374	2B	6172820	6172819
VTSFT-TC6030	9/16 - 12	110	20	55	11,0	4	DIN 376	2B	6172837	6172836
VTSFT-TC6031	9/16 - 18	100	15	44	11,0	4	DIN 374	2B	6172839	6172838
VTSFT-TC6032	5/8 - 11	110	20	55	12,0	4	DIN 376	2B	6172911	6172840
VTSFT-TC6033	5/8 - 18	100	15	45	12,0	4	DIN 374	2B	6172913	6172912
VTSFT-TC6034	3/4 - 10	125	25	65	14,0	4	DIN 376	2B	6172915	6172914
VTSFT-TC6035	3/4 - 16	110	17	55	14,0	4	DIN 374	2B	6172917	6172916

IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI  
FRESATURA IN METALLO DURO  
FORATURA  
MASCHIATURA  
SISTEMI DI UTENSILI

VT-SFT • Imbocco semi-corto forma C • Sist. metrico DIN 371, 374 e 376



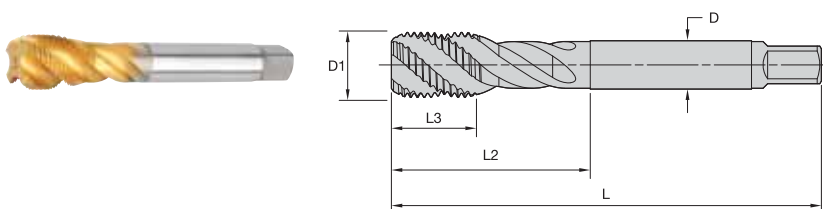
● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	●	○
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S		
H		

codice catalogo	dimensione D1	L	L3	L2	D	numero di vani	dimensioni standard	classe di tolleranza	WU41EG	WP49EG
VTSFT6511	M3 X 0,5	56	8	18	3,5	2	DIN 371	6H	-	5368724
VTSFT6514	M4 X 0,7	63	11	21	4,5	3	DIN 371	6H	-	5368732
VTSFT6516	M5 X 0,8	70	12	25	6,0	3	DIN 371	6H	-	5368737
VTSFT6518	M6 X 1	80	12	30	6,0	3	DIN 371	6H	-	5368742
VTSFT6521	M8 X 1,25	90	15	35	8,0	3	DIN 371	6H	5368748	5368750
VTSFT6523	M10 X 1,5	100	18	39	10,0	3	DIN 371	6H	5368753	5368755
VTSFT6556	M12 X 1,25	100	21	39	9,0	3	DIN 374	6H	-	5402199
VTSFT6557	M12 X 1,5	100	21	39	9,0	3	DIN 374	6H	-	5402202
VTSFT6531	M12 X 1,75	110	21	44	9,0	3	DIN 376	6H	5402259	5402261
VTSFT6560	M14 X 1,5	100	21	47	11,0	3	DIN 374	6H	-	5402207
VTSFT6533	M14 X 2	110	24	52	11,0	3	DIN 376	6H	5402264	5402266
VTSFT6562	M16 X 1,5	100	21	46	12,0	3	DIN 374	6H	-	5402210
VTSFT6535	M16 X 2	110	24	51	12,0	3	DIN 376	6H	5402269	5402270
VTSFT6564	M18 X 1,5	110	21	50	14,0	4	DIN 374	6H	-	5402214
VTSFT6538	M20 X 2,5	140	30	64	16,0	4	DIN 376	6H	-	5402277

NOTA: Per l'uso in portautensili rigidi e sincroni.

VT-SFT • Imbocco semi-corto forma C • DIN EN ISO 228



● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	●	○
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S		
H		

codice catalogo	D1 TPI	L	L2	L3	D	numero di vani	tipologia filetto	WU41EG	WP49EG
VTSFT8605	1/8 - 28	90	35	15	7,0	3	G	6058815	6058814
VTSFT8606	1/4 - 19	100	44	15	11,0	3	G	6058817	6058816
VTSFT8607	3/8 - 19	100	47	15	12,0	4	G	6058819	6058818
VTSFT8608	1/2 - 14	125	55	18	16,0	4	G	6058871	6058820
VTSFT8610	3/4 - 14	140	65	20	20,0	4	G	6058875	6058874
VTSFT8612	1 - 11	160	74	24	25,0	5	G	6058879	-

FRESATURA A INSERTI

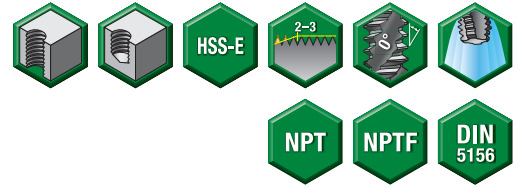
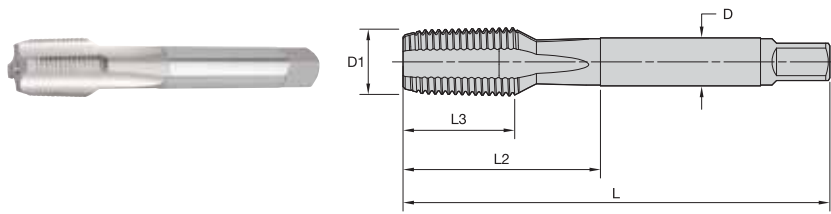
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## VT-STR • Imbocco semi-corto forma C • NPT e NPTF



- prima scelta
- scelta alternativa



P	<input type="radio"/>
M	<input type="radio"/>
K	<input type="radio"/>
N	<input type="radio"/>
S	<input type="radio"/>
H	<input type="radio"/>

codice catalogo	D1 TPI	L	L2	L3	D	numero di vani	tipologia filetto	WU40EG
VTSTR8301	1/16 - 27	90	35	13	6,0	3	NPT	6058953
VTSTR8302	1/8 - 27	90	36	13	7,0	4	NPT	6058954
VTSTR8303	1/4 - 18	100	39	20	11,0	4	NPT	6058955
VTSTR8307	1 - 11,5	160	71	32	25,0	5	NPT	6058959



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Parametri di taglio • HSS-E • Sistema metrico

Gruppo materiali		 Fori passanti					 Fori ciechi								
		Tipo di maschio		Qualità		Campo – m/min			Tipo di maschio		Qualità		Campo – m/min		
						min	Valore iniziale	max					min	Valore iniziale	max
P	P1	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	21	27	34	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	13	18	26				
		VT-SPO	WP49EG, WU40EG	10	14	17	VT-SFT	WP49EG, WU40EG	6	9	13				
	P2	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	16	21	27	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	11	15	22				
		VT-SPO	WP49EG, WU40EG	8	11	13	VT-SFT	WP49EG, WU40EG	4	6	9				
	P3	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	9	12	15	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	6	9	13				
		VT-SPO	WP49EG, WU40EG	5	6	8	VT-SFT	WP49EG, WU40EG	2	3	4				
VT-STR NPT		WU41EG	5	6	8	VT-STR NPT	WU41EG	5	6	8					
M	M1	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	9	12	15	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	6	9	13				
		VT-SPO	WP49EG, WU40EG	5	6	8	VT-SFT	WP49EG, WU40EG	2	3	4				
		VT-SFT NPT	WU41EG	5	6	8	VT-SFT NPT	WU41EG	5	6	8				
		VT-SFT NPT	WP49EG, WU40EG	2	3	4	VT-SFT NPT	WP49EG, WU40EG	2	3	4				
	M3	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	7	9	11	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	4	6	9				
		VT-SPO	WP49EG, WU40EG	3	5	6	VT-SFT	WP49EG, WU40EG	2	3	4				
K	K1	VT-STR NPT	WU41EG	10	14	17	VT-STR NPT	WU41EG	10	14	17				
		VT-STR NPT	WU40EG	6	8	10	VT-STR NPT	WU40EG	6	8	10				
N	K2	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	21	27	34	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	13	18	26				
		VT-SPO	WP49EG, WU40EG	10	14	17	VT-SFT	WP49EG, WU40EG	6	9	13				
	N1	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	34	46	57	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	23	34	48				
		VT-SPO	WU40EG	17	23	29	VT-SFT	WU40EG	11	15	22				
		VT-SPO	WP42EG, WU41EG	30	40	50	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	19	27	39				
		VT-SPO	WU40EG	15	20	25	VT-SFT	WU40EG	11	15	22				
N4	VT-SPO	WP42EG, WU41EG	7	9	11	VT-SFT	WP42EG, WU41EG	4	6	9					
	VT-SPO	WU40EG	3	5	6	VT-SFT	WU40EG	2	3	4					

\* Qualità: WP42EG = TiCN  
 WU41EG = TiN  
 WP49EG = ossidato  
 WU40EG = lucido

FRESATURA A INSERTI  
 FRESATURA IN METALLO DURO  
 FORATURA  
 MASCHIATURA  
 SISTEMI DI UTENSILI

## Consigli sui maschi per classi 2B e 3B

### ▼ Filettature unificate in pollici

dimensione filetto/passo	limiti del maschio raccomandati <sup>1</sup>		min tutte le classi (base)	limiti diametro primitivo filetto interno	
	classe 2B	classe 3B		classe 2B max	classe 3B max
0 - 80	H2	H2	0.0519	0.0542	0.0536
1 - 64	H2	H2	0.0629	0.0655	0.0648
1 - 72	H2	H2	0.0640	0.0665	0.0659
2 - 56	H2	H2	0.0744	0.0772	0.0765
2 - 64	H2	H2	0.0759	0.0786	0.0779
3 - 48	H3	H2	0.0855	0.0885	0.0877
3 - 56	H2	H2	0.0874	0.0902	0.0895
4 - 40	H3	H2	0.0958	0.0991	0.0982
4 - 48	H3	H2	0.0985	0.1016	0.1008
5 - 40	H3	H2	0.1088	0.1121	0.1113
5 - 44	H3	H2	0.1102	0.1134	0.1126
6 - 32	H3	H2	0.1177	0.1214	0.1204
6 - 40	H3	H2	0.1218	0.1252	0.1243
8 - 32	H3	H3	0.1437	0.1475	0.1465
8 - 36	H3	H3	0.1460	0.1496	0.1487
10 - 24	H3	H3	0.1629	0.1672	0.1661
10 - 32	H3	H3	0.1697	0.1736	0.1726
12 - 24	H3	H3	0.1889	0.1933	0.1922
12 - 28	H3	H3	0.1928	0.1970	0.1959
1/4 - 20	H5	H3	0.2175	0.2224	0.2211
1/4 - 28	H4	H3	0.2268	0.2311	0.2300
5/16 - 18	H5	H3	0.2764	0.2817	0.2803
5/16 - 24	H4	H3	0.2854	0.2902	0.2890
3/8 - 16	H5	H3	0.3344	0.3401	0.3387
3/8 - 24	H4	H3	0.3479	0.3528	0.3516
7/16 - 14	H5	H3	0.3911	0.3972	0.3957
7/16 - 20	H5	H3	0.4050	0.4104	0.4091
1/2 - 13	H5	H4	0.4500	0.4565	0.4548
1/2 - 20	H5	H3	0.4675	0.4731	0.4717
9/16 - 12	H5	H4	0.5084	0.5152	0.5135
9/16 - 18	H5	H3	0.5264	0.5323	0.5308
5/8 - 11	H5	H4	0.5660	0.5732	0.5714
5/8 - 18	H5	H3	0.5889	0.5949	0.5934
3/4 - 10	H5	H4	0.6850	0.6927	0.6907

<sup>1</sup>Il limite H del maschio scelto per 3B produce un filetto anche per 2B.

NOTA: I maschi consigliati producono normalmente la classe di filetto indicata su materiali comuni e se utilizzati con adeguata attenzione. Tuttavia, se il maschio indicato non fornisce un risultato soddisfacente, scegliere un'altra classe di tolleranza per il maschio.

Consigli sui maschi per classi 2B e 3B

▼ Filettature unificate in pollici

dimensione filetto/passo	limiti del maschio raccomandati <sup>1</sup>		limiti diametro primitivo filetto interno		
	classe 2B	classe 3B	min tutte le classi (base)	classe 2B max	classe 3B max
3/4 - 16	H5	H4	0.7094	0.7159	0.7143
7/8 - 9	H6	H4	0.8028	0.8110	0.8089
7/8 - 14	H6	H4	0.8286	0.8356	0.8339
1" - 8	H6	H5	0.9188	0.9276	0.9254
1" - 12	H6	H4	0.9459	0.9535	0.9516
1-1/8 - 7	H8	H6	1.0322	1.0416	1.0393
1-1/8 - 8	H8	H6	1.0438	1.0528	1.0505
1-1/8 - 12	H6	H5	1.0709	1.0787	1.0768
1-1/4 - 7	H8	H6	1.1572	1.1668	1.1644
1-1/4 - 8	H8	H6	1.1688	1.1780	1.1757
1-1/4 - 12	H6	H5	1.1959	1.2039	1.2019
1-3/8 - 6	H8	H6	1.2667	1.2771	1.2745
1-3/8 - 8	H8	H6	1.2938	1.3031	1.3008
1-3/8 - 12	H6	H5	1.3209	1.3291	1.3270
1-1/2 - 6	H8	H6	1.3917	1.4022	1.3996
1-1/2 - 8	H8	H6	1.4188	1.4283	1.4259
1-1/2 - 12	H6	H5	1.4459	1.4542	1.4522
1-3/4 - 5	H8	H7	1.6201	1.6317	1.6288
2 - 4 1/2	H8	H7	1.8557	1.8681	1.8650

<sup>1</sup>Il limite H del maschio scelto per 3B produce un filetto anche per 2B.

Consigli sui maschi per filettature in mm di classe 6H

filetto nominale		maschio consigliato	limiti prodotto filetto interno — classe 6H			
diametro nominale (mm)	passo (mm)		numero limite	diametro primitivo (mm)		diametro primitivo (in)
			min	max	min	max
1,6	0,35	D3	1,373	1,458	.05406	.05740
2	0,4	D3	1,740	1,830	.06850	.07205
2,5	0,45	D3	2,208	2,303	.08693	.09067
3	0,5	D3	2,675	2,775	.10531	.10925
3,5	0,6	D4	3,110	3,222	.12244	.12685
4	0,7	D4	3,545	3,663	.13957	.14421
4,5	0,75	D4	4,013	4,131	.15789	.16264
5	0,8	D4	4,480	4,605	.17638	.18130
6	1	D5	5,350	5,500	.21063	.21654
7	1	D5	6,350	6,500	.25000	.25591
8	1,25	D5	7,188	7,348	.28299	.28929
10	1,5	D6	9,026	9,206	.35535	.36244
12	1,75	D6	10,863	11,063	.42768	.43555
14	2	D7	12,701	12,913	.50004	.50839
16	2	D7	14,701	14,913	.57878	.58713
20	2,5	D7	18,376	18,600	.72346	.73228
24	3	D8	22,051	22,316	.86815	.87858
30	3,5	D9	27,727	28,007	1.09161	1.10264
36	4	D9	33,402	33,702	1.31504	1.32685

## Tabella di equivalenza tra millimetri e pollici

dimensioni fresa	decimale (pollici)	dimensioni fresa	decimale (pollici)	dimensioni fresa	decimale (pollici)	dimensioni fresa	decimale (pollici)	dimensioni fresa	decimale (pollici)	dimensioni fresa	decimale (pollici)
0,30mm	.0118	54	.0550	3,10mm	.1220	5,50mm	.2165	8,50mm	.3346	9/16	.5625
0,32mm	.0126	1,40mm	.0551	1/18	.1250	7/32	.2188	8,60mm	.3386	14,50mm	.5709
80	.0135	1,45mm	.0571	3,20mm	.1260	5,60mm	.2205	R	.3390	37/64	.5781
0,35mm	.0138	1,50mm	.0591	30	.1285	2	.2210	8,70mm	.3425	14,75mm	.5807
79	.0145	53	.0595	3,30mm	.1299	5,70mm	.2244	11/32	.3438	15,00mm	.5906
0,38mm	.0150	1,55mm	.0610	3,40mm	.1339	1	.2280	8,80mm	.3465	19/32	.5938
1/64	.0156	1/16	.0625	29	.1360	5,80mm	.2283	S	.3480	15,25mm	.6004
0,40mm	.0157	1,60mm	.0630	3,50mm	.1378	5,90mm	.2323	8,90mm	.3504	39/64	.6094
78	.0160	52	.0635	28	.1405	A	.2340	9,00mm	.3543	15,50mm	.6102
0,42mm	.0165	1,65mm	.0650	9/64	.1406	15/64	.2344	T	.3580	15,75mm	.6201
0,45mm	.0177	1,70mm	.0669	3,60mm	.1417	6,00mm	.2362	9,10mm	.3583	5/8	.6250
77	.0180	51	.0670	27	.1440	B	.2380	23/64	.3594	16,00mm	.6299
0,48mm	.0189	1,75mm	.0689	3,70mm	.1457	6,10mm	.2402	9,20mm	.3622	16,25mm	.6398
0,50mm	.0197	50	.0700	26	.1470	C	.2420	9,30mm	.3661	41/64	.6406
76	.0200	1,80mm	.0709	25	.1495	6,20mm	.2441	U	.3680	16,50mm	.6496
75	.0210	1,85mm	.0728	3,80mm	.1496	D	.2460	9,40mm	.3701	21/32	.6562
0,55mm	.0217	49	.0730	24	.1520	6,30mm	.2480	9,50mm	.3740	16,75mm	.6594
74	.0225	1,90mm	.0748	3,90mm	.1535	1/4, E	.2500	3/8	.3750	17,00mm	.6693
0,60mm	.0236	48	.0760	23	.1540	6,40mm	.2520	V	.3770	43/64	.6719
73	.0240	1,95mm	.0768	5/32	.1562	6,50mm	.2559	9,60mm	.3780	17,25mm	.6791
0,62mm	.0244	5/64	.0781	22	.1570	F	.2570	9,70mm	.3819	11/16	.6875
72	.0250	47	.0785	4,00mm	.1575	6,60mm	.2598	9,80mm	.3858	17,50mm	.6890
0,65mm	.0256	2,00mm	.0787	21	.1590	G	.2610	W	.3860	45/64	.7031
71	.0260	2,05mm	.0807	20	.1610	6,70mm	.2638	9,90mm	.3898	18,00mm	.7087
0,70mm	.0276	46	.0810	4,10mm	.1614	17/64	.2656	25/64	.3906	23/32	.7188
70	.0280	45	.0820	4,20mm	.1654	H	.2660	10,00mm	.3937	18,50mm	.7283
69	.0292	2,10mm	.0827	19	.1660	6,80mm	.2677	X	.3970	47/64	.7344
0,75mm	.0295	2,15mm	.0846	4,30mm	.1693	6,90mm	.2717	10,20mm	.4016	19,00mm	.7480
68	.0310	44	.0860	18	.1695	I	.2720	Y	.4040	3/4	.7500
1/32	.0312	2,20mm	.0866	11/64	.1719	7,00mm	.2756	13/32	.4062	49/64	.7656
0,80mm	.0315	2,25mm	.0886	17	.1730	J	.2770	Z	.4130	19,50mm	.7677
67	.0320	43	.0890	4,40mm	.1732	7,10mm	.2795	10,50mm	.4134	25/32	.7812
66	.0330	2,30mm	.0906	16	.1770	K	.2810	27/64	.4219	20,00mm	.7874
0,85mm	.0335	2,35mm	.0925	4,50mm	.1772	9/32	.2812	10,80mm	.4252	51/64	.7969
65	.0350	42	.0935	15	.1800	7,20mm	.2835	11,00mm	.4331	20,50mm	.8071
0,90mm	.0354	3/32	.0938	4,60mm	.1811	7,30mm	.2874	7/16	.4375	13/16	.8125
64	.0360	2,40mm	.0945	14	.1820	L	.2900	11,20mm	.4409	21,00mm	.8268
63	.0370	41	.0960	4,70mm, 13	.1850	7,40mm	.2913	11,50mm	.4528	53/64	.8281
0,95mm	.0374	2,45mm	.0965	3/16	.1875	M	.2950	29/64	.4531	27/32	.8438
62	.0380	40	.0980	4,80mm, 12	.1890	7,50mm	.2953	11,80mm	.4646	21,50mm	.8465
61	.0390	2,50mm	.0984	11	.1910	19/64	.2969	15/32	.4688	55/64	.8594
1,00mm	.0394	39	.0995	4,90mm	.1929	7,60mm	.2992	12,00mm	.4724	22,00mm	.8661
60	.0400	38	.1015	10	.1935	N	.3020	12,20mm	.4803	7/8	.8750
59	.0410	2,60mm	.1024	9	.1960	7,70mm	.3031	31/64	.4844	22,50mm	.8858
1,05mm	.0413	37	.1040	5,00mm	.1969	7,80mm	.3071	12,50mm	.4921	57/64	.8906
58	.0420	2,70mm	.1063	8	.1990	7,90mm	.3110	1/2	.5000	23,00mm	.9055
57	.0430	36	.1065	5,10mm	.2008	5/16	.3125	12,80mm	.5039	29/32	.9062
1,10mm	.0433	7/64	.1094	7	.2010	8,00mm	.3150	13,00mm	.5118	59/64	.9219
1,15mm	.0453	35	.1100	13/64	.2031	O	.3160	33/64	.5156	23,50mm	.9252
56	.0465	2,80mm	.1102	6	.2040	8,10mm	.3189	13,20mm	.5197	15/16	.9375
3/64	.0469	34	.1110	5,20mm	.2047	8,20mm	.3228	17/32	.5312	24,00mm	.9449
1,20mm	.0472	33	.1130	5	.2055	P	.3230	13,50mm	.5315	61/64	.9531
1,25mm	.0492	2,90mm	.1142	5,30mm	.2087	8,30mm	.3268	13,80mm	.5433	24,50mm	.9646
1,30mm	.0512	32	.1160	4	.2090	21/64	.3281	35/64	.5469	31/32	.9688
55	.0520	3,00mm	.1181	5,40mm	.2126	8,40mm	.3307	14,00mm	.5512	25,00mm	.9843
1,35mm	.0531	31	.1200	3	.2130	Q	.3320	14,25mm	.5610	63/64	.9844
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1"	1.0000

■ Sistema metrico    
 ■ In frazioni    
 ■ Misura dei fili    
 ■ Dimensione lettera



# UNA FONTE, MOLTE APPLICAZIONI

## COMBINAZIONI MASCHIO/PUNTA APPROVATE WIDIA™:

### VariDrill™ / VariTap™



#### Versatile:

Gli utensili per foratura VariDrill™, in combinazione con gli utensili per maschiatura VariTap™, sono progettati per la produttività in una serie di materiali diversi. Questi utensili presentano geometrie robuste ideali per piccoli lotti e una produzione variegata.

### Serie TOP DRILL S™/GT



TDS401  
TDS402  
TDS403

GT00, 20, 24  
Imbocco  
corretto  
GT30, 32, 50  
Scanalature  
elicoidali  
GT23, 24, 25  
A rullare



TDS411  
TDS412  
TDS413

GT40  
GT41



TDS451  
TDS452  
TDS453

GT60  
GT90  
GT62  
GT92



TDS451  
TDS452  
TDS453

GT20  
GT30



TDS421  
TDS422

GT70  
GT80  
GT22  
GT40



#### Ottimizzate:

Punte TOP DRILL S™, combinate con maschi serie GT: Questa combinazione è progettata per applicazioni specifiche (ma non si limita solo a questo) a seconda del materiale con produzione di lotti medio-grandi.

Da oltre 90 anni, WIDIA è sinonimo di eccellenza nell'innovazione, nella tecnologia, e nell'assistenza ai clienti. Il marchio WIDIA, costruttore leader nel settore degli utensili da taglio, offre un portafoglio completo di prodotti per la lavorazione dei metalli ad alta precisione. Con prodotti e sistemi di foratura, maschiatura e utensileria, troverete tutto ciò di cui avete bisogno da una sola fonte.

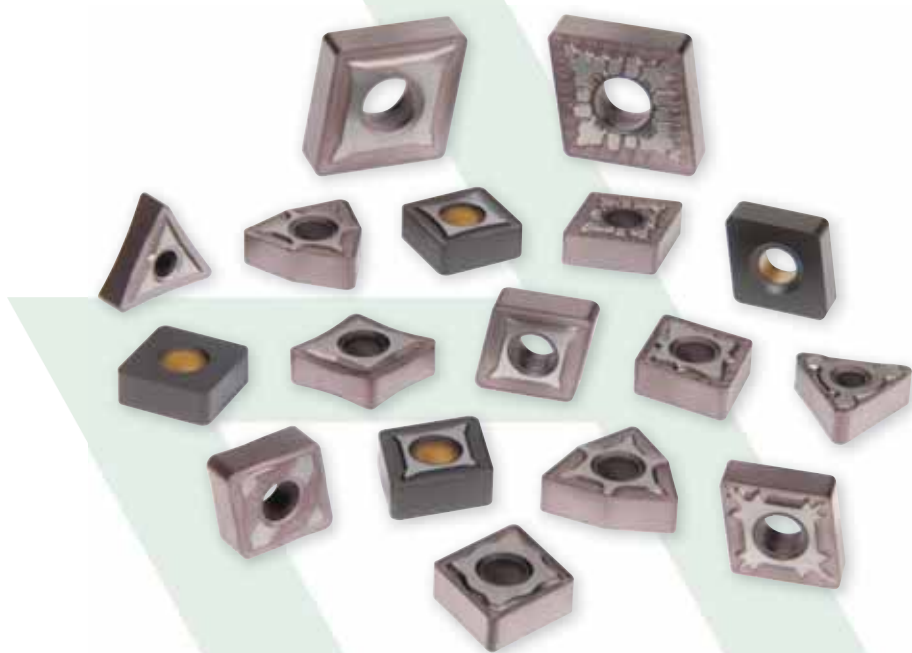
- Vasta gamma
- Competenza
- Soluzioni personalizzate

# TORNITURA

## INSERTI AD ALTE PRESTAZIONI

Pagine E6–E76

Inserti WIDIA™ Victory™  
Lavorazione dell'alluminio  
Tornitura esterna  
Alesatura interna



## SCANALATURA & TRONCATURA

Pagine E78–E100

WGC

WMT™



PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI



Applicazione **WIDIA NOVO™**  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



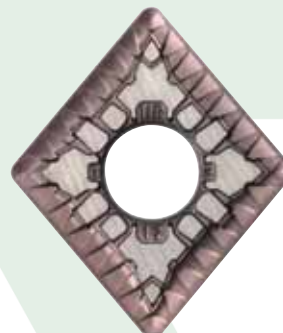
App mobile **WIDIA™ Machining Central**  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

# INSERTI AD ALTE PRESTAZI

## INSERTI WIDIA™ VICTORY™

Pagine E6–E56

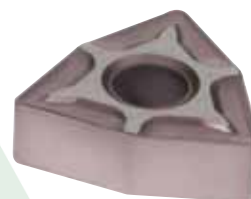
Un portafoglio completo per la tornitura ad alte prestazioni.



## LAVORAZIONE DELL'ALLUMINIO

Pagine E58–E60

Un portafoglio completo per la tornitura ad alte prestazioni.



## TORNITURA ESTERNA

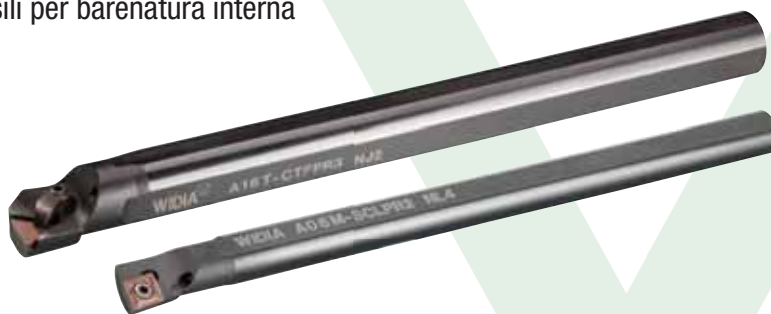
Pagine E62–E70

Utensili per tornitura esterna

## ALESATURA INTERNA

Pagine E72–E76

Utensili per barenatura interna



PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI



Applicazione WIDIA NOVO™  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



App mobile WIDIA™ Machining Central  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

**WIDIA** 

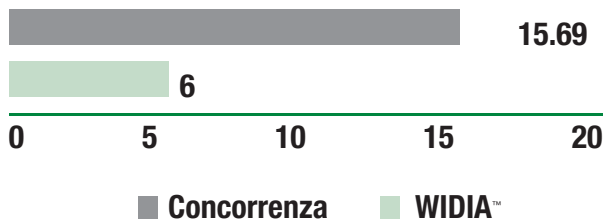
## INDUSTRIA AUTOMOBILISTICA



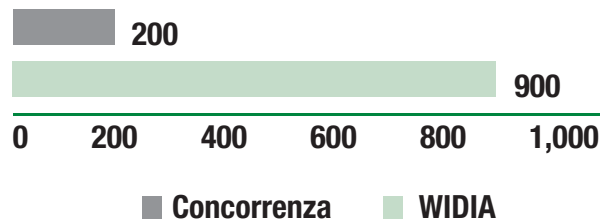
Storia di successo su freni e sterzo:  
Victory™ — Formatrucoli RH

Storia di successo sul blocco motore:  
Qualità Victory WK15CT

### Tempo per pezzo (min)



### Pezzi per tagliente



	CONCORRENZA	WIDIA
Utensile	—	CNMG434RH
Qualità	—	WP15CT
Velocità di taglio Vc	60,96m/min (200sfm)	39,62 m/min (130sfm)
Avanzamento per dente f	0,102mm (0,004")	0,203 mm (0,008")
Profondità di taglio ap	1,016mm (0,04")	0,889 mm (0,035")
Lunghezza di taglio L	101,6mm (4")	
Numero di passate	4	2
Refrigerante	A secco	
Tempo per pezzo	15,69	6,02

	CONCORRENZA	WIDIA
Utensile	—	SCMT3252
Qualità	—	WK15CT
Velocità di taglio Vc	152,4m/min (500sfm)	
Avanzamento per dente f	0,254mm (0,01")	
Profondità di taglio ap	1,905mm (0,075")	
Lunghezza di taglio L	50,8mm (2")	
Numero di passate	1	
Refrigerante	Olio da taglio esterno	
Tempo per pezzo	200	900

Gli inserti per tornitura Victory offrono un'eccellente durata dell'utensile con finitura superficiale superiore in sgrossatura e finitura di tutti i tipi di materiali del pezzo.

- Tempi ciclo ridotti: avanzamento e velocità di taglio elevate.
- Lunga durata dell'utensile: il nuovo rivestimento multistrato offre una migliore resistenza all'usura.
- Sede di qualità comprovata: superficie di appoggio liscia e sicura.
- I rivestimenti multistrato e le geometrie della scanalatura del truciolo progettati in modo specifico permettono di affrontare velocità elevate per operazioni di finitura e sgrossatura con formatrucioli efficaci.

## Materiali:



### Trattamento post-rivestimento

- Migliora la tenacità del tagliente.
- Durata dell'utensile lunga, prevedibile.
- Riduce l'usura ad intaglio in profondità.
- Ampia gamma di applicazioni.

### Maggiore tenacità del tagliente

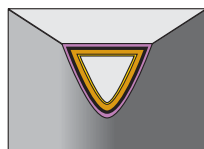
- Offre una superficie esterna liscia, che permette la riduzione delle forze, della frizione e del tagliente di riporto.

### Rettifica post-rivestimento

- Garantisce una superficie di appoggio sicura.

### Sistema di identificazione della nuova geometria.

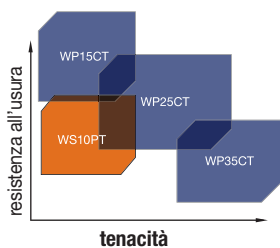
MT-CVD/CVD-TiN-TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-ZrCN



### Strato di allumina alfa

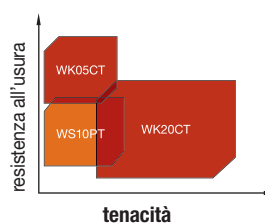
- Garantisce l'integrità del rivestimento a velocità elevate.
- Produttività e affidabilità maggiori a temperature di taglio elevate.

## Tenacità / resistenza all'usura Victory



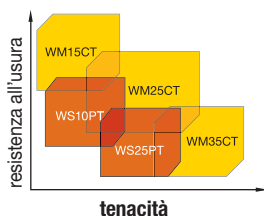
### Qualità WP per acciaio

- Tre qualità e sette geometrie principali per operazioni dalla sgrossatura alla finitura.
- Aumentare la velocità di taglio e/o di avanzamento per incrementare la produttività.



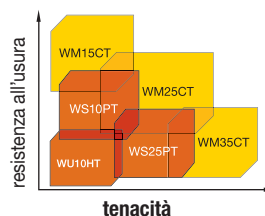
### Qualità WK per ghisa

- Due qualità per coprire tutte le operazioni di tornitura con ghisa.
- Equilibrio molto buono tra resistenza all'usura e tenacità per una lunga durata dell'utensile. Geometria a spoglia superiore piana per la lavorazione di ghisa. Per applicazioni di finitura e sgrossatura.
- Nuova qualità WK15CT.



### Qualità WM per acciaio inossidabile

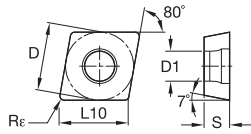
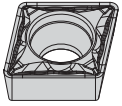
- Tre qualità e 12 geometrie per operazioni dalla sgrossatura alla finitura.
- Aumento della velocità di taglio e/o di avanzamento fino al 30% rispetto alle qualità della concorrenza.



### Qualità WS per leghe resistenti al calore

- Due qualità per operazioni dalla sgrossatura alla finitura.
- Resistenza all'usura molto buona per una maggiore durata dell'utensile.
- Una qualità non rivestita per la lavorazione del titanio.

CCMT-FP



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM15CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT
CCMT060202FP	6,35	6,45	2,38	0,2	2,80	●	○	○	○	○	○	○
CCMT060204FP	6,35	6,45	2,38	0,4	2,80	○	○	○	○	○	○	○
CCMT060208FP	6,35	6,45	2,38	0,8	2,80	○	○	○	○	○	○	○
CCMT09T302FP	9,53	9,67	3,97	0,2	4,40	○	○	○	○	○	○	○
CCMT09T304FP	9,53	9,67	3,97	0,4	4,40	○	○	○	○	○	○	○
CCMT09T308FP	9,53	9,67	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○
CCMT120404FP	12,70	12,90	4,76	0,4	5,50	○	○	○	○	○	○	○
CCMT120408FP	12,70	12,90	4,76	0,8	5,50	○	○	○	○	○	○	○

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI

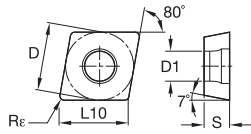
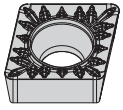
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

### CCMT-MP



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	○	○	○
M	●	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

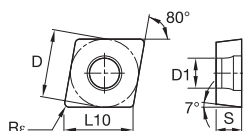
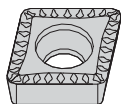
codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT
CCMT060204MP	6,35	6,45	2,38	0,4	2,80	4170197	4170217	4168906	4170237	5684351
CCMT09T304MP	9,53	9,67	3,97	0,4	4,40	4170198	4170218	4168907	-	-
CCMT09T308MP	9,53	9,67	3,97	0,8	4,40	4170199	4170219	4168908	4170239	-
CCMT09T312MP	9,53	9,67	3,97	1,2	4,40	-	-	4168909	-	-
CCMT120408MP	12,70	12,90	4,76	0,8	5,50	4170200	4170221	-	4170240	-
CCMT120412MP	12,70	12,90	4,76	1,2	5,50	-	4170222	-	4170241	-



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



CCMT-MU



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	○	○	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT
CCMT090304MU	9,53	9,67	3,18	0,4	4,40	●	○	○	○	○	○	○
CCMT090308MU	9,53	9,67	3,18	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○
CCMT09T304MU	9,53	9,67	3,97	0,4	4,40	○	○	○	○	○	○	○
CCMT09T308MU	9,53	9,67	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○
CCMT120404MU	12,70	12,90	4,76	0,4	5,50	○	○	○	○	○	○	○
CCMT120408MU	12,70	12,90	4,76	0,8	5,50	○	○	○	○	○	○	○

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

FRESATURA A INSERTI

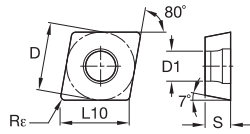
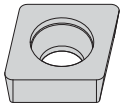
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

### CCMW

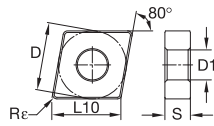
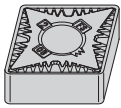


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT
CCMW090304	9,53	9,67	3,18	0,4	4,45	4170369	4170370
CCMW090308	9,53	9,67	3,18	0,8	4,40	4170370	4170371
CCMW09T304	9,53	9,67	3,97	0,4	4,45	4170371	4170371

### CNGG-FS



- prima scelta
- scelta alternativa

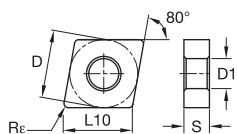
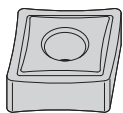
P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT
CNGG120401FS	12,70	12,90	4,76	0,1	5,16	5548576	5548576
CNGG120402FS	12,70	12,90	4,76	0,2	5,16	5548575	5548575
CNGG120404FS	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	5548577	5538204
CNGG120408FS	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	5548578	5538204



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

CNGP



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WS10PT	WU10HT
CNGP120401	12,70	12,90	4,76	0,1	5,16	5549137	-
CNGP120404	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	5549139	5549207
CNGP120408	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	5549190	5549208

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

FRESATURA A INSERTI

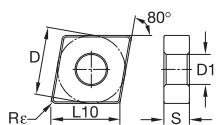
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

### CNMA

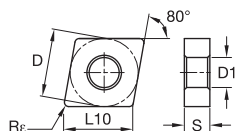
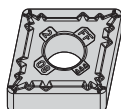


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	●	○
S	●	○
H	●	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WK05CT	WK20CT
CNMA120408	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	4171596	4171864
CNMA120412	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	4171597	4171865
CNMA120416	12,70	12,90	4,76	1,6	5,16	4171866	4171866
CNMA160612	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35	4171868	4171868
CNMA160616	15,88	16,12	6,35	1,6	6,35	4171869	4171869
CNMA190612	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93	4171871	4171871
CNMA190616	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	4171872	4171872

### CNMG-FF

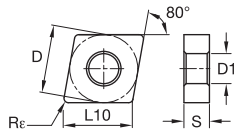
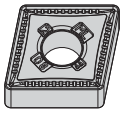


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	●	○
S	●	○
H	●	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT
CNMG120408FF	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	4171026

CNMG-ML



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	○	○
M	●	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WK05CT	WK20CT
CNMG120404ML	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	4171059	4170458	-	4171390
CNMG120408ML	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	4171060	4170459	4171658	4171391
CNMG120412ML	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	4170460	-	-	4171392

## PORTAUTENSILI E TIPI DI BLOCCAGGIO



### Bloccaggio di tipo D

- Utilizzo per inserti di tipo negativo.
- Il gruppo di bloccaggio comprende staffa, vite e anello di tenuta.
- Sostituzione rapida degli inserti.
- Garantisce ripetibilità e posizionamento in sede.
- Chatter ridotto e maggiore durata dell'utensile.

### Bloccaggio di tipo P

- Sistema di bloccaggio a leva per inserti negativi a fissaggio meccanico.
- Nessuna interferenza nell'evacuazione del truciolo.
- Sostituzione rapida degli inserti.

*Il tipo P è disponibile esclusivamente in dimensioni in sistema metrico.*

### Bloccaggio di tipo S

- Sistema di bloccaggio a vite per inserti positivi a fissaggio meccanico.
- Il design compatto assicura un'elevata affidabilità e riduce i costi.
- Sottoplacchetta in metallo duro per una maggior protezione dell'utensile.

### Bloccaggio di tipo C

- La staffa ad altezza regolabile consente di utilizzare formatruciolo aggiuntivi.
- Sistema di bloccaggio universale per inserti positivi e negativi con spoglia superiore piana.
- La meccanica robusta ne rende facile l'utilizzo.
- Sottoplacchetta in metallo duro per una maggior protezione dell'utensile.

Per visualizzare la nostra offerta di portautensili visitare [NOVO](http://NOVO) o [widia.com](http://widia.com).



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

FRESATURA A INSERTI

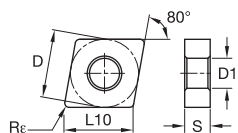
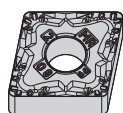
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

### CNMG-MR



- prima scelta
- scelta alternativa

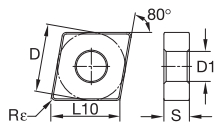
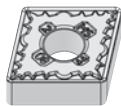
P	●	●	●	●	○
M	●	●	●	●	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
CNMG120404MR	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	-	4170546	4170043	-
CNMG120408MR	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	4171131	4170547	4170044	4172955
CNMG120412MR	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	4171132	4170548	4170045	-
CNMG160608MR	15,88	16,12	6,35	0,8	6,35	-	4170549	-	-
CNMG160612MR	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35	-	4170550	-	-
CNMG160616MR	15,88	16,12	6,35	1,6	6,35	4171136	-	-	-
CNMG190612MR	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93	-	4170552	-	4172961
CNMG190616MR	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	-	4170563	-	4172962



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

CNMG-MS



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○
M	●	○	○	○
K	●	○	○	○
N	●	○	○	○
S	●	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT	WU10HT
CNMG120404MS	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	5908742	5908743	-
CNMG120408MS	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	5908745	5908746	-
CNMG120412MS	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	5908748	5908749	-
CNMG160608MS	15,88	16,12	6,35	0,8	6,35	5908754	5908755	-
CNMG160612MS	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35	5908757	5908758	5908759
CNMG190608MS	19,05	19,34	6,35	0,8	7,93	-	5908761	5908762
CNMG190612MS	19,05	19,34	6,35	1,2	7,92	-	5908764	-

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

FRESATURA A INSERTI

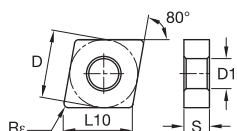
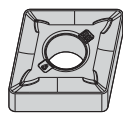
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

### CNMG-RH



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	○	○
M	●	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

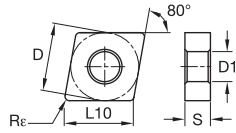
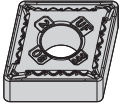
codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT
CNMG120408RH	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	4170979	4171504	5684356	4173035	4171903
CNMG120412RH	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	4170980	4171505	4171698	4173036	4171904
CNMG120416RH	12,70	12,90	4,76	1,6	5,16	4170981	-	4171699	-	4171905
CNMG160608RH	15,88	16,12	6,35	0,8	6,35	4170982	4171507	4171700	4173038	4171906
CNMG160612RH	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35	4170983	4171508	4171701	-	4171907
CNMG160616RH	15,88	16,12	6,35	1,6	6,35	4170984	4171509	4171702	-	4171908
CNMG190608RH	19,05	19,34	6,35	0,8	7,93	-	4171510	4171703	4173041	-
CNMG190612RH	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93	4170986	4171511	4171704	4173042	4171910
CNMG190616RH	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	-	4171512	4171705	-	-
CNMG190624RH	19,05	19,34	6,35	2,4	7,93	-	4171523	-	-	-



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



### CNMG-UF

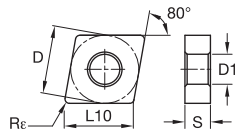
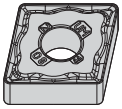


- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	○	○
M	■	●	●
K	■	○	○
N	■	○	○
S	■	○	●
H	■	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WM15CT	WS10PT
CNMG120404UF	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	4169353	5645600
CNMG120408UF	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	4169354	5645588

### CNMG-UM

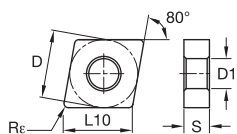
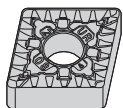


- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	○	○
M	■	●	●
K	■	○	○
N	■	○	○
S	■	○	○
H	■	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP25CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT
CNMG120404UM	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	-	-	4172380	-
CNMG120408UM	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	5645219	4172335	4172381	4172411
CNMG120412UM	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	-	4172382	-	-

## CNMG-UR



- prima scelta
- scelta alternativa

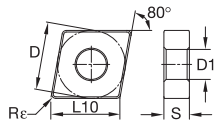
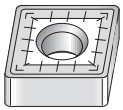
P	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT
CNMG120404UR	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	-	4170500	-	-	4169444	-	-	-	-
CNMG120408UR	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	4171093	4170501	4169960	4169407	4169445	4169480	5680085	5301400	5301402
CNMG120412UR	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	4171094	4170502	4169961	-	4169446	4169481	4171419	5301413	5301416
CNMG120416UR	12,70	12,90	4,76	1,6	5,16	-	-	-	-	4169447	-	-	-	-
CNMG160608UR	15,88	16,12	6,35	0,8	6,35	-	4170504	-	-	4169448	-	-	-	-
CNMG160612UR	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35	-	4170505	-	-	4169449	-	4171422	-	-
CNMG160616UR	15,88	16,12	6,35	1,6	6,35	4171098	4170506	-	-	4169450	4169485	4171423	-	5578901
CNMG190612UR	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93	-	4170507	4169964	-	4169451	-	-	-	5512536
CNMG190616UR	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	-	-	-	-	4169487	-	-	-	5579234



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

### CNMM-8

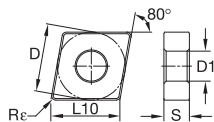
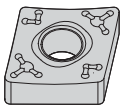


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP25CT
CNMM1906168	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	5418451

### CNMM-65



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	○
M	●	●	●	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
CNMM12040865	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	5698348	5698349	5698360	5698347
CNMM12041265	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	5698362	-	-	-
CNMM16061265	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35	-	5698370	-	5698368
CNMM19061265	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93	-	5491016	5698376	5698374
CNMM19061665	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	5698410	5698378	-	5698377
CNMM19062465	19,05	19,34	6,35	2,4	7,93	5698411	-	-	-

FRESATURA A INSERTI

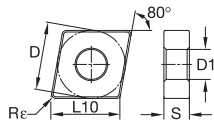
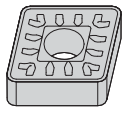
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

### CNMM-SR

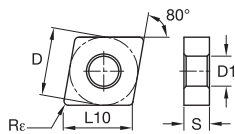
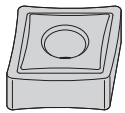


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	○
M	●	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
CNMM190616SR	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	5696643	-	-	5696642
CNMM190624SR	19,05	19,34	6,35	2,4	7,93	-	5696644	-	-
CNMM250924SR	25,40	25,79	9,53	2,4	9,12	5696645	5696646	5696647	-

### CNMP

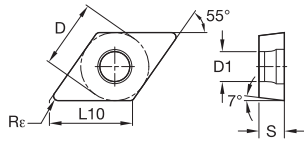
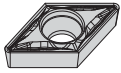


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	WM25CT	WS10PT	WS25PT
CNMP120404	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	4173652	4172439	-
CNMP120408	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	4173653	4172440	4172614

DCMT-FP



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○
M	●	○	○	○
K	●	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WM15CT	WM25CT
DCMT070202FP	6,35	7,75	2,38	0,2	2,80	-	4170299	-	4168787
DCMT070204FP	6,35	7,75	2,38	0,4	2,80	4169995	4170300	-	4168788
DCMT11T302FP	9,53	11,63	3,97	0,2	4,40	-	4170302	-	4168790
DCMT11T304FP	9,53	11,63	3,97	0,4	4,40	4169997	4170303	4168765	4168791
DCMT11T308FP	9,53	11,63	3,97	0,8	4,40	4169998	4170304	-	4168792
DCMT150404FP	12,70	15,50	4,76	0,4	5,50	-	4170306	-	-
DCMT150408FP	12,70	15,50	4,76	0,8	5,50	4170001	4170307	-	-

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI

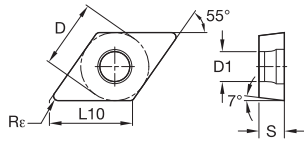
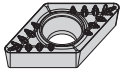
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

### DCMT-MP

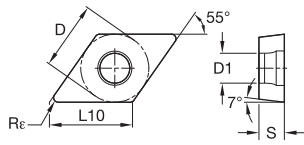
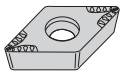


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	○	○	○
M	●	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT
DCMT11T304MP	9,53	11,63	3,97	0,4	4,40	4170201	4170223	4168912	4170242
DCMT11T308MP	9,53	11,63	3,97	0,8	4,40	4170202	4170224	4168912	4170243
DCMT11T312MP	9,53	11,63	3,97	1,2	4,40	4170213			

### DCMT-MU

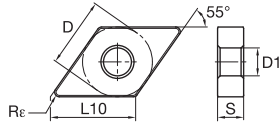
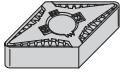


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	○	○	○
M	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT
DCMT070204MU	6,35	7,75	2,38	0,4	2,80	6128273					
DCMT070208MU	6,35	7,75	2,38	0,8	2,84		6128274				
DCMT11T304MU	9,53	11,63	3,97	0,4	4,40	5623585	5623583	5623581	5623587	5623582	5623584
DCMT11T308MU	9,52	11,63	3,97	0,8	4,40	5623600	6128278	5623588	5623589	5623601	5623603
DCMT150408MU	12,70	15,50	4,76	0,8	5,50		5623608				5623610
DCMT150412MU	12,70	15,50	4,76	1,2	5,55	6128283					

### DNMG-FS

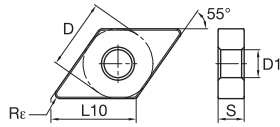
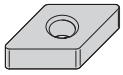


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	○	○
S	●	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	WS10PT
DNMG150604FS	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	5548678
DNMG150608FS	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	5548679

### DNMA



- prima scelta
- scelta alternativa

P	○	○
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	WK05CT	WK20CT
DNMA110408	9,53	11,63	4,76	0,8	3,81	4171873	4171873
DNMA150608	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	4171637	4171878
DNMA150612	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	4171638	4171879
DNMA150616	12,70	15,50	6,35	1,6	5,16	4171880	4171879



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI

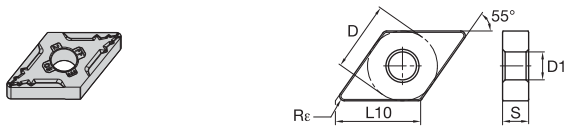
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## DNMG-FF

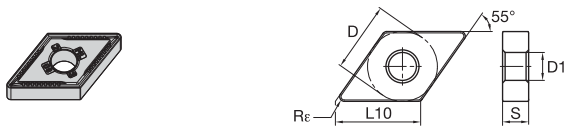


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	4171029	4171032	4171043
DNMG110408FF	9,53	11,63	4,76	0,8	3,81	●	●	○	○
DNMG150604FF	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	●	○	○	○
DNMG150608FF	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○	○

## DNMG-ML



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	○
M	●	●	○
K	○	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

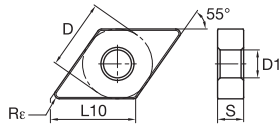
codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	4171062	4170461	4171394
DNMG110404ML	9,53	11,63	4,76	0,4	3,81	●	○	○	○
DNMG150604ML	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	●	○	○	○
DNMG150608ML	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○	○
DNMG150612ML	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	○	○	○	○



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



### DNMG-MR

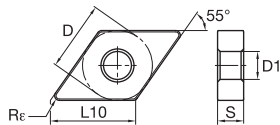
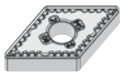


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	○
M	●	●	○
K	○	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT
DNMG150604MR	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	-	4170568	-
DNMG150608MR	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	4171144	4170569	4173023
DNMG150612MR	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	4171145	-	-

### DNMG-MS



- prima scelta
- scelta alternativa

P	○	○	○
M	○	○	○
K	○	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT
DNMG150604MS	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	5908792	5908793
DNMG150608MS	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	5908795	5908796
DNMG150612MS	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	-	5908799

FRESATURA A INSERTI

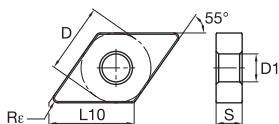
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## DNMG-RH

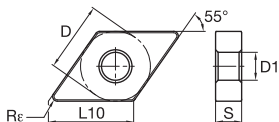


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	○
M	●	●	●	○
K	○	○	○	●
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rr	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WK20CT
DNMG150408RH	12,70	15,50	4,76	0,8	5,16	●	○	○	○
DNMG150608RH	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○	○
DNMG150612RH	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	○	○	○	○
DNMG150616RH	12,70	15,50	6,35	1,6	5,16	○	○	○	○

## DNMG-UF



- prima scelta
- scelta alternativa

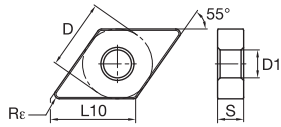
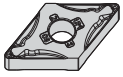
P	○	○	○	○
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rr	D1	WM15CT	WM25CT	WS10PT
DNMG110404UF	9,53	11,63	4,76	0,4	3,81	○	○	○
DNMG150604UF	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	○	○	○
DNMG150608UF	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

**DNMG-UM**

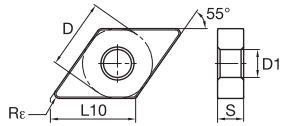
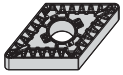


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WM25CT
<b>DNMG110404UM</b>	9,53	11,63	4,76	0,4	3,81	4172383
<b>DNMG110408UM</b>	9,53	11,63	4,76	0,8	3,81	4172384
<b>DNMG150604UM</b>	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	4172389
<b>DNMG150608UM</b>	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	4172390

**DNMG-UR**



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK20CT	WS25PT
<b>DNMG110408UR</b>	9,53	11,63	4,76	0,8	3,81	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>DNMG150608UR</b>	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	4171105	4170513	4169969	4169427	4169456	4169492	4169488	5680172	4171431
<b>DNMG150612UR</b>	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	4170514	-	-	-	-	-	-	4171432	-
<b>DNMG150616UR</b>	12,70	15,50	6,35	1,6	5,16	-	-	-	-	-	-	-	-	-

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

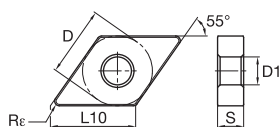
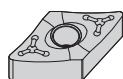
FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

FRESATURA A INSERTI

### DNMM-65



- prima scelta
- scelta alternativa

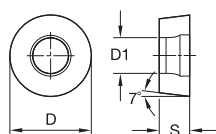
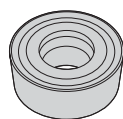
P	●	●	●	●
M	●	●	●	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1		WP15CT	WP25CT	WP35CT
DNMM15060865	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	●	5698413	5698414	5698415
DNMM15061265	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	○	5494773	-	-

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

### RCMT



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	○
M	●	●	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	S	D1		WP15CT	WP25CT	WP35CT	WK20CT
RCMT0602M0	6,00	2,38	2,80	●	4169975	4170536	-	4170478
RCMT0803M0	8,00	3,18	3,40	○	4169976	4170537	-	4170479
RCMT10T3M0	10,00	3,97	4,40	○	4169977	4170538	4170752	4170480
RCMT1204M0	12,00	4,76	4,40	○	4169978	4170539	4170803	4170481
RCMT1606M0	16,00	6,35	5,50	○	4169979	-	4170804	4170482

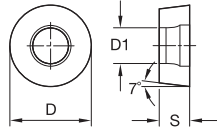
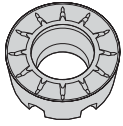
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

### RCMT-43

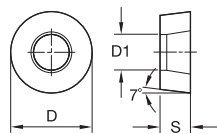
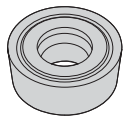


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	S	D1	WP35CT
RCMT0803M043	8,00	3,18	3,40	6128303
RCMT1204M043	12,00	4,76	4,40	6128304

### RCMX

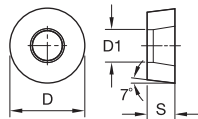
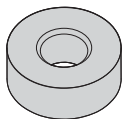


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	S	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WK20CT
RCMX2006M0T	20,00	6,35	6,50	4169980	4170541	4170805	4170543

### RNMA



- prima scelta
- scelta alternativa

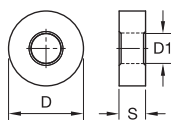
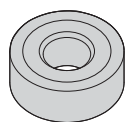
P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	○

codice catalogo ISO	D	S	D1	WK20CT
RNMA120400	12,70	4,76	5,16	4171881

FRESATURA A INSERTI  
FRESATURA IN METALLO DURO  
FORATURA  
MASCHIATURA  
SISTEMI DI UTENSILI

FRESATURA A INSERTI

## RNMG-RH



- prima scelta
- scelta alternativa

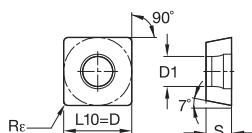
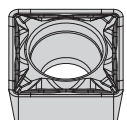
P	●
M	○
K	○
N	○
S	○
H	○

codice catalogo ISO	D	S	D1	WP15CT
RNMG120400RH	12,70	4,76	5,16	4170996

FRESATURA IN METALLO

FORATURA

## SCMT-FP



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	○
K	○
N	○
S	○
H	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP25CT
SCMT09T308FP	9,53	9,53	3,97	0,8	4,40	4170309
SCMT120408FP	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	4170311

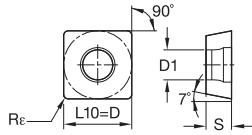
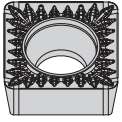
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

### SCMT-MP

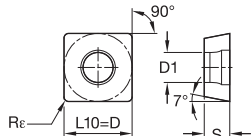
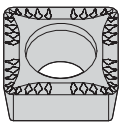


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	○	○
M	●	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT
SCMT09T304MP	9,53	9,53	3,97	0,4	4,40	-	4170226	-	-
SCMT09T308MP	9,53	9,53	3,97	0,8	4,40	-	4170227	-	4170245
SCMT120408MP	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	4170215	4170229	-	4170247
SCMT120412MP	12,70	12,70	4,76	1,2	5,50	-	4170230	4168917	-

### SCMT-MU



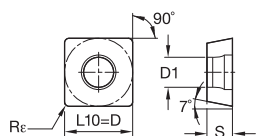
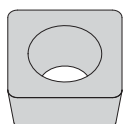
- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	○	○
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT
SCMT09T304MU	9,53	9,53	3,97	0,4	4,40	-	-	5623447	-	-
SCMT09T308MU	9,53	9,53	3,97	0,8	4,40	5623464	5623462	5623448	5623449	5623460
SCMT120408MU	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	6127255	-	-	-	-

FRESATURA A INSERTI

## SCMW



- prima scelta
- scelta alternativa

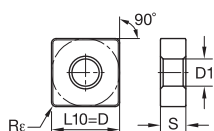
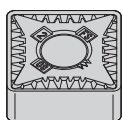
P	<input type="checkbox"/>
M	<input checked="" type="checkbox"/>
K	<input type="checkbox"/>
N	<input type="checkbox"/>
S	<input type="checkbox"/>
H	<input type="checkbox"/>

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rc	D1	WK20CT
SCMW120408	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	4170380

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

## SNGG-FS



- prima scelta
- scelta alternativa

P	<input type="checkbox"/>
M	<input checked="" type="checkbox"/>
K	<input type="checkbox"/>
N	<input type="checkbox"/>
S	<input checked="" type="checkbox"/>
H	<input type="checkbox"/>

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rc	D1	WU10HT
SNGG120408FS	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	5549997

MASCHIATURA

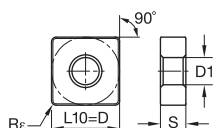
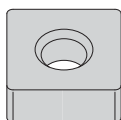
SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



### SNMA

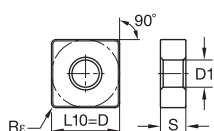
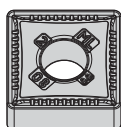


- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	○	○
M	■	○	○
K	■	○	●
N	■	○	○
S	■	○	○
H	■	○	○
	■	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	WK05CT	WK20CT
SNMA120408	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	■	4171882
SNMA120412	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	○	4171883
SNMA150608	15,88	15,88	6,35	0,8	6,35	■	4171885
SNMA190616	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93	○	4171889

### SNMG-ML



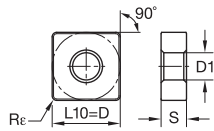
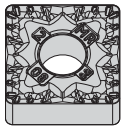
- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	○	○
M	■	○	○
K	■	○	●
N	■	○	○
S	■	○	○
H	■	○	○
	■	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	WP15CT	WP25CT	WK20CT
SNMG120404ML	12,70	12,70	4,76	0,4	5,16	■	■	4171403
SNMG120408ML	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	○	○	4171404
SNMG120412ML	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	○	○	4171404

FRESATURA A INSERTI

## SNMG-MR



- prima scelta
- scelta alternativa

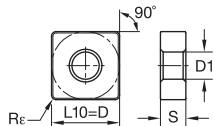
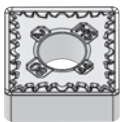
P	●	●	●	○
M	●	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
SNMG120408MR	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	4171146	4170571	4170057	-
SNMG120412MR	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	-	5684355	-	-
SNMG150612MR	15,88	15,88	6,35	1,2	6,35	4171147	-	-	4173029
SNMG190612MR	19,05	19,05	6,35	1,2	7,93	-	4170572	-	-

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

## SNMG-MS



- prima scelta
- scelta alternativa

P	○	○	○	○
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

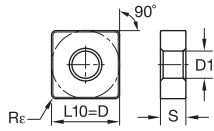
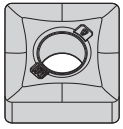
codice catalogo ISO	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	WS10PT	WS25PT
SNMG120408MS	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	5908847	5908848
SNMG120412MS	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	5908850	-

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

### SNMG-RH

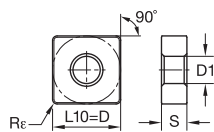
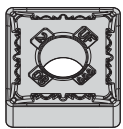


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	○	○
M	●	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WK20CT
SNMG120408RH	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	4170998	4171533	4171715	4171918	
SNMG120412RH	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	4170999	4171534	4171716	4171919	
SNMG120416RH	12,70	12,70	4,76	1,6	5,16	4171535				
SNMG150608RH	15,88	15,88	6,35	0,8	6,35	4171001	4171536		4171921	
SNMG150612RH	15,88	15,88	6,35	1,2	6,35	4171002	4171537		4171922	
SNMG150616RH	15,88	15,88	6,35	1,6	6,35	4171003	4171538	4171720	4171923	
SNMG190612RH	19,05	19,05	6,35	1,2	7,93	4171005	4171540	4171722	4173056	4171925
SNMG190616RH	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93				4171926	

### SNMG-UF



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	○	○
M	●	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT
SNMG120404UF	12,70	12,70	4,76	0,4	5,16	5645610

FRESATURA A INSERTI

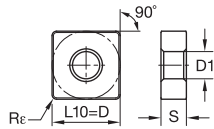
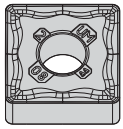
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

### SNMG-UM

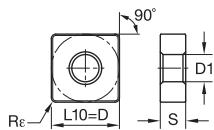
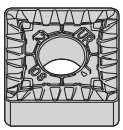


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○
K	●	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	WM25CT	WM35CT
SNMG120404UM	12,70	12,70	4,76	0,4	5,16	4172393	-
SNMG120408UM	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	4172394	4172424
SNMG120412UM	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	4172395	4172425

### SNMG-UR

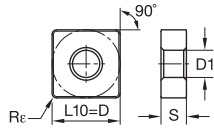
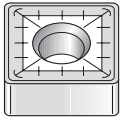


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT	WM35CT	WK20CT	WS25PT
SNMG120408UR	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	4171108	4170516	4169989	4169458	-	4171434	-
SNMG120412UR	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	4171109	4170517	4169990	4169459	-	-	-
SNMG120416UR	12,70	12,70	4,76	1,6	5,16	-	-	4169460	-	-	-	5680173
SNMG150612UR	15,88	15,88	6,35	1,2	6,35	-	4170518	4169991	4169461	-	4171437	-
SNMG150616UR	15,88	15,88	6,35	1,6	6,35	-	4170519	-	-	-	-	-
SNMG190612UR	19,05	19,05	6,35	1,2	7,93	-	4170520	-	-	4169500	-	-
SNMG190616UR	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93	-	-	4169464	-	-	-	-

### SNMM-8

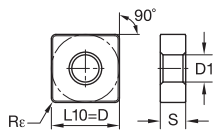
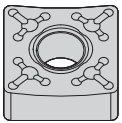


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	●
M	●	●	●	○
K	●	○	○	○
N	●	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT
SNMM1906168	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93	-	6128309	-
SNMM2507248	25,40	25,40	7,94	2,4	9,12	5429112	5429111	5370813

### SNMM-65



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	●
M	●	●	●	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
SNMM12040865	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	-	5696554	5696555	5696553
SNMM12041265	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	-	5696557	-	-
SNMM19061665	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93	5696615	-	-	-



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI

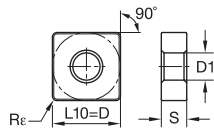
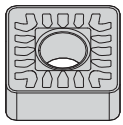
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

### SNMM-SR

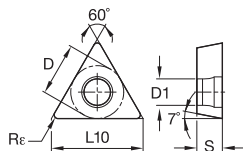
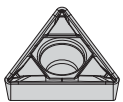


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	○
M	●	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
SNMM190616SR	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93	5478876	5478877	-	5696648
SNMM250724SR	25,40	25,40	7,94	2,4	9,12	-	5429119	5946214	-
SNMM250924SR	25,40	25,40	9,53	2,4	9,12	5382277	5382390	5373074	5402173

### TCMT-FP

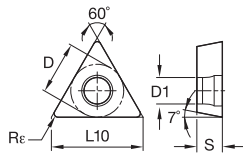


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	○	○
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT
TCMT110202FP	6,35	11,00	2,38	0,2	2,90	-	-	4168800	-
TCMT110204FP	6,35	11,00	2,38	0,4	2,80	4170006	4170313	4168801	-
TCMT16T304FP	9,53	16,50	3,97	0,4	4,40	4170008	4170315	-	-
TCMT16T308FP	9,53	16,50	3,97	0,8	4,40	-	4170316	-	4170100

### TCMT-MP

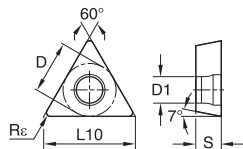


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	○	○	○
M	●	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT
TCMT16T304MP	9,53	16,50	3,97	0,4	4,40	●	○	○	○
TCMT16T308MP	9,53	16,50	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○
TCMT16T312MP	9,53	16,50	3,97	1,2	4,40	○	○	○	○

### TCMT-MU



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	○	○	○
M	●	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT
TCMT16T304MU	9,53	16,50	3,97	0,4	4,40	○	○	○	○	○	○
TCMT16T308MU	9,53	16,50	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○
TCMT220412MU	12,70	22,00	4,76	1,2	5,50	○	○	○	○	○	○



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



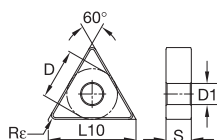
MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

FRESATURA A INSERTI

### TNGG-FS



- prima scelta
- scelta alternativa

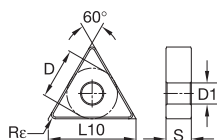
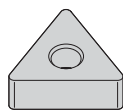
P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WS25PT
TNGG160404FS	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	5538231

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

### TNMA



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WK20CT
TNMA160408	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	4171890
TNMA160412	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	4171891
TNMA220412	12,70	22,00	4,76	1,2	5,16	4171894
TNMA220416	12,70	22,00	4,76	1,6	5,16	4171895

MASCHIATURA

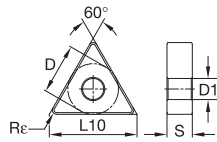
SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



### TNMG-ML

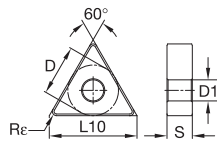
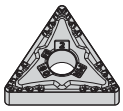


- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	●	○
M	■	○	○
K	■	○	○
N	■	○	○
S	■	○	○
H	■	○	○
	■	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WK20CT
TNMG160404ML	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	4171075	4170491	-
TNMG160408ML	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	4171076	4170492	4171410
TNMG160412ML	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	4171077	-	-

### TNMG-MR



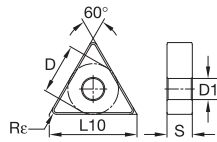
- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	●	○
M	■	○	○
K	■	○	○
N	■	○	○
S	■	○	○
H	■	○	○
	■	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT
TNMG160404MR	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	4171150	4170573
TNMG160408MR	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	4171151	4170574
TNMG160412MR	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	4171152	-

FRESATURA A INSERTI

### TNMG-MS



- prima scelta
- scelta alternativa

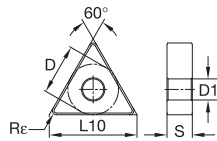
P	●	○	○
M	●	○	○
K	●	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT
TNMG160404MS	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	5908927	5908928
TNMG160408MS	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	5908930	5908931

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

### TNMG-RH



- prima scelta
- scelta alternativa

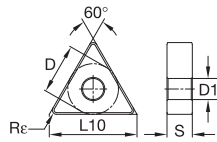
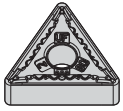
P	●	○	○
M	○	○	○
K	○	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WK20CT
TNMG160408RH	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	4171007	4171542	-	4171927
TNMG160412RH	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	-	4171725	-	-
TNMG220408RH	12,70	22,00	4,76	0,8	5,16	4171544	-	-	-

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

### TNMG-UF

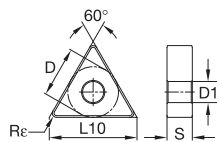
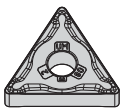


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT
TNMG160404UF	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	5432605

### TNMG-UM



- prima scelta
- scelta alternativa

P	○	○
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WM25CT	WS10PT
TNMG160404UM	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	-	5550226
TNMG160408UM	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	4172397	-



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



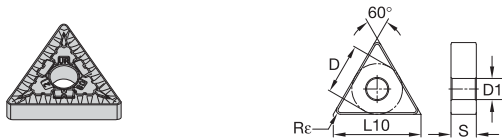
MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

FRESATURA A INSERTI

### TNMG-UR



- prima scelta
- scelta alternativa

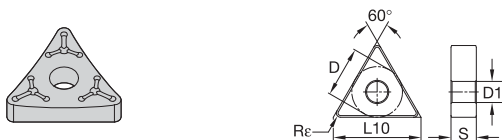
P	●	●	○	○	○
M	●	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1										
TNMG160408UR	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	4171115	WP15CT	4170522	WP25CT	4169465	WM25CT	4171441	WK20CT	5579395	WS25PT
TNMG160412UR	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	-	4170523	4169466	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160416UR	9,53	16,50	4,76	1,6	3,81	4171117	-	-	-	4171443	-	-	-	-	-

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

### TNMM-65



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	○	○	○
M	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1					
TNMM16040865	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	-	WP15CT	-	WP25CT	WP35CT
TNMM22040865	12,70	22,00	4,76	0,8	5,16	5696621	5696622	5696623	-	5696619

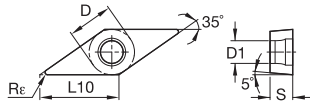
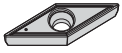
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

### VBMT

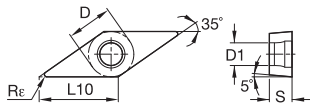
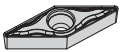


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	●
M	●	●	●	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT
VBMT160404	9,53	16,61	4,76	0,4	4,40	4169983	4170553	4170807
VBMT160408	9,53	16,61	4,76	0,8	4,40	4169984	4170554	4170808

### VBMT-FP



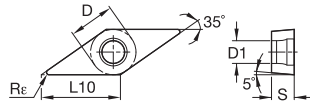
- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	○	○
M	●	●	●	○	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WM15CT	WM25CT	WK20CT
VBMT110304FP	6,35	11,07	3,18	0,4	2,80	-	4170319	-	4168807	-
VBMT160402FP	9,53	16,61	4,76	0,2	4,40	-	4170321	-	4168809	-
VBMT160404FP	9,53	16,61	4,76	0,4	4,40	4170014	4170322	4168776	-	4170103
VBMT160408FP	9,53	16,61	4,76	0,8	4,40	4170323	-	4168811	-	-

FRESATURA A INSERTI

### VBMT-MP



- prima scelta
- scelta alternativa

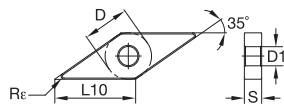
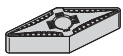
P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP25CT	WM25CT	WK20CT
VBMT160404MP	9,53	16,61	4,76	0,4	4,40	4170235	4168921	-
VBMT160408MP	9,53	16,61	4,76	0,8	4,40	4170236	4168922	4170254

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

### VNGG-FS



- prima scelta
- scelta alternativa

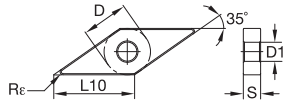
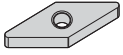
P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT
VNGG160401FS	9,53	16,61	4,76	0,1	3,81	5548684
VNGG160402FS	9,53	16,61	4,76	0,2	3,81	5548683

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

VNMA

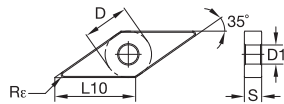


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WK20CT
VNMA160408	9,53	16,61	4,76	0,8	3,81	4171897		

VNMG-ML



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○
M	●	○	○
K	○	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WK20CT
VNMG160404ML	9,53	16,61	4,76	0,4	3,81	4171079	4170495	
VNMG160408ML	9,53	16,61	4,76	0,8	3,81	4170496	4171414	



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



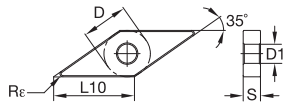
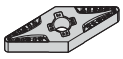
MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

FRESATURA A INSERTI

## VNMG-MR



- prima scelta
- scelta alternativa

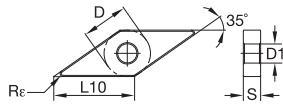
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT
VNMG160408MR	9,53	16,61	4,76	0,8	3,81	4171157	4170580

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

## VNMG-MS



- prima scelta
- scelta alternativa

P	○	○
M	○	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT
VNMG160404MS	9,53	16,61	4,76	0,4	3,81	5908944	5908945
VNMG160408MS	9,53	16,61	4,76	0,8	3,81	5908947	5908948

MASCHIATURA

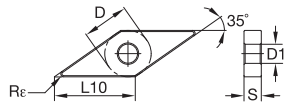
SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



### VNMG-UF

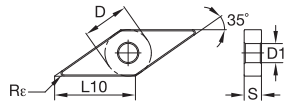
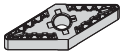


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○
M	●	○	○
K	●	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WM15CT	WS10PT
VNMG160404UF	9,53	16,61	4,76	0,4	3,81	4169372	5645616

### VNMG-UR



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○
M	●	○	○
K	○	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP25CT	WM25CT	WK20CT	WS10PT
VNMG160408UR	9,53	16,61	4,76	0,8	3,81	4170529	4169473	4171449	-
VNMG160412UR	9,53	16,61	4,76	1,2	3,81	4170530	4169474	4171450	5680176



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

FRESATURA A INSERTI

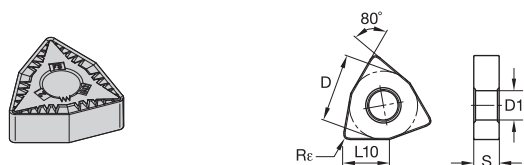
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## WNGG-FS

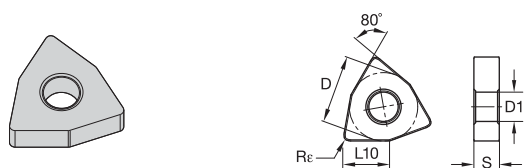


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○
M	●	○	○	○
K	●	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WS10PT	WS25PT	WU10HT
WNGG080404FS	12,70	8,69	4,76	0,4	5,16	-	5538234	-
WNGG080408FS	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	5548688	-	5550004

## WNMA



- prima scelta
- scelta alternativa

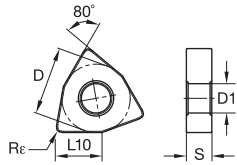
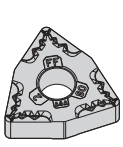
P	○	○	○	○
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WK05CT	WK20CT
WNMA080408	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	4171654	4171900
WNMA080412	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16	4171655	4171901



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

### WNMG-FF

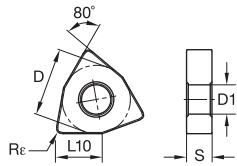
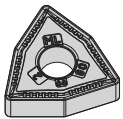


- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT
WNMG080404FF	12,70	8,69	4,76	0,4	5,16	4171057

### WNMG-ML



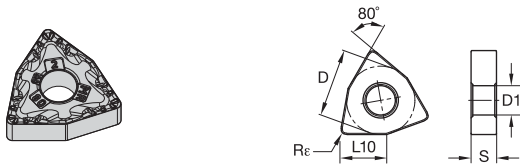
- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1	WP15CT	WP25CT	WK05CT	WK20CT
WNMG080404ML	12,70	8,69	4,76	0,4	5,16	4171083	4170498	4171678	4171417
WNMG080408ML	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	4171084	4170499	4171679	4171418

FRESATURA A INSERTI

### WNMG-MR



- prima scelta
- scelta alternativa

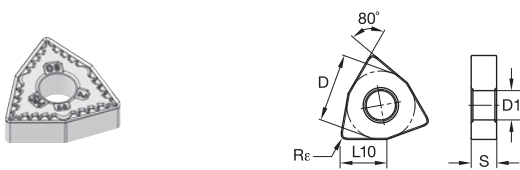
P	●	●	●	○
M	●	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1		WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM25CT
WNMG080408MR	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16		4171158	4170581	4170067	4173033
WNMG080412MR	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16	-	4170582	4170068	-	-

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

### WNMG-MS



- prima scelta
- scelta alternativa

P	○	○	○	○
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Re	D1		WS10PT	WS25PT	WU10HT
WNMG060408MS	9,53	6,52	4,76	0,8	3,81	-	-	5908967	-
WNMG080404MS	12,70	8,69	4,76	0,4	5,16	-	5908969	5908970	-
WNMG080408MS	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	-	5908972	5908973	5908974

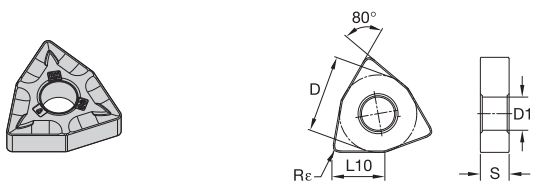
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

### WNMG-RH



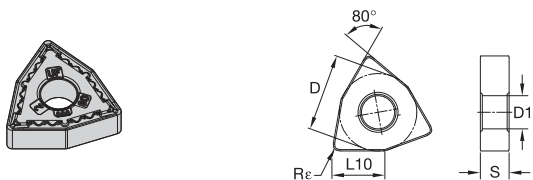
- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	●	●	○	○
M	●	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rc	D1					
WNMG080408RH	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16					
WNMG080412RH	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16					
WNMG080416RH	12,70	8,69	4,76	1,6	5,16					

WP15CT	4171019	4171020	4171555	4171737	4173065	4173064	WM25CT	4171932	WK20CT	4171933
--------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	--------	---------	--------	---------

### WNMG-UF



- prima scelta
- scelta alternativa

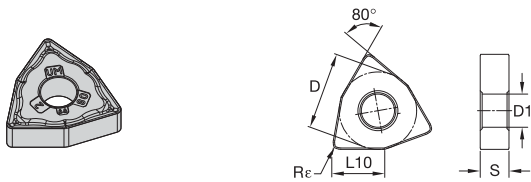
P	●	●	○	○	○
M	●	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rc	D1		
WNMG080404UF	12,70	8,69	4,76	0,4	5,16		
WNMG080408UF	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16		
WNMG080412UF	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16		

WM15CT	5645619	5645623	4169378	WS10PT
--------	---------	---------	---------	--------

FRESATURA A INSERTI

### WNMG-UM



- prima scelta
- scelta alternativa

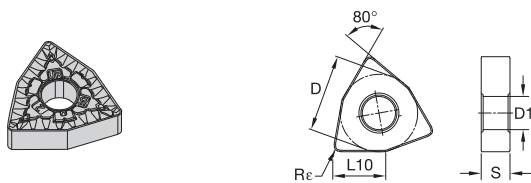
P	●	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WS10PT
WNMG060404UM	9,53	6,52	4,76	0,4	3,81	-	-	-	4172377	4172403	4172435	-
WNMG080404UM	12,70	8,69	4,76	0,4	5,16	-	-	-	4172377	4172406	4172435	-
WNMG080408UM	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	-	-	-	4172378	4172407	4172436	-
WNMG080412UM	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16	-	-	-	4172408	4172407	4172436	5645269

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

### WNMG-UR



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●	○	○	○	○
M	●	●	●	●	●
K	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK20CT	WS10PT
WNMG060408UR	9,53	6,52	4,76	0,8	3,81	-	-	-	-	4169475	-	-	-
WNMG080408UR	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	4171127	4170533	4170040	4169442	4169475	4169509	4171453	-
WNMG080412UR	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16	4171128	4170534	4170041	-	4169477	4169510	4171454	5579420

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Tabella delle velocità di taglio e avanzamento • Inserti positivi • Sistema metrico

DIN ISO 513	VDI 3323	A Finitura (ap x f = 1 x 0,10)			B Media (ap x f = 2 x 0,20)			C Sgrossatura (ap x f = 4 x 0,25)								
		min	Inizio	max	min	Inizio	max	min	Inizio	max						
P	Geometria ap [mm] f [mm]	FP 0,2-2,0 0,05-0,20			FP • MP 0,3-4,5 0,08-0,35			FP • MP 0,3-4,5 0,08-0,35			MP 0,7-5,0 0,12-0,40			MP 0,7-5,0 0,12-0,40		
		WP15CT			WP15CT			WP15CT / WP25CT			WP25CT			WP35CT		
	1	340	490	590	280	400	480	250	360	430	200	290	350	180	260	310
	2	340	480	580	260	370	440	240	340	410	190	270	320	130	190	230
	3	290	420	500	180	260	310	170	240	290	160	230	280	130	180	220
	4	260	370	440	190	270	320	180	250	300	130	190	230	110	150	180
	5	200	280	340	140	200	240	130	190	230	90	130	160	75	110	130
	6	270	390	470	200	290	350	190	270	320	140	200	240	110	160	190
	7	260	370	440	190	270	320	180	250	300	130	190	230	110	150	180
	8	220	320	380	160	230	280	150	210	250	110	150	180	85	120	140
	9	200	280	340	140	200	240	130	190	230	90	130	160	75	110	130
	10	270	390	470	200	290	350	190	270	320	140	200	240	110	160	190
	11	200	280	340	130	190	230	120	170	200	90	130	160	75	110	130
	12	150	220	260	140	200	240	130	180	220	120	170	200	110	160	190
13,1	130	190	230	120	170	200	110	150	180	100	140	170	90	130	160	
13,2	65	95	115	60	85	100	55	75	90	50	70	85	45	65	80	
M	Geometria ap [mm] f [mm]	FP 0,2-2,0 0,05-0,20			FP • MP 0,3-4,5 0,08-0,35			FP • MP 0,3-4,5 0,08-0,35			MP 0,3-4,5 0,08-0,35			MP 0,3-4,5 0,08-0,35		
		WM15CT			WM15CT			WM25CT			WM25CT			WM35CT		
	14,1	180	250	300	150	220	260	140	190	230	140	200	240	110	150	180
	14,2	140	200	240	130	180	220	110	160	190	110	160	190	85	120	140
	14,3	110	150	180	100	140	170	85	120	140	85	120	140	65	90	110
14,4	90	130	160	75	110	130	70	95	110	70	100	120	55	80	95	
K	Geometria ap [mm] f [mm]	FP 0,2-2,0 0,05-0,20			FP • MP • .CMW 0,3-4,5 0,08-0,35			FP • MP • .CMW 0,3-4,5 0,08-0,35			MP • .CMW 1,0-8,0 0,1-0,5			MP • .CMW 1,0-8,0 0,1-0,5		
		WK05CT / WK20CT			WK05CT / WK20CT			-			WK20CT			-		
	15	290	410	490	230	330	400	-	-	-	180	260	310	-	-	-
	16	230	330	400	180	250	300	-	-	-	140	200	240	-	-	-
	17	250	360	430	210	300	360	-	-	-	180	250	300	-	-	-
	18	240	340	410	190	270	320	-	-	-	150	210	250	-	-	-
	19	340	490	590	290	410	490	-	-	-	240	340	410	-	-	-
20	290	410	490	230	330	400	-	-	-	180	260	310	-	-	-	



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

Tabella delle velocità di taglio e avanzamento • Inserti negativi • Sistema metrico

DIN ISO 513	VDI 3323	A Finitura (DOC x avanzamento = 1,00 x 0,10)	B Media (DOC x avanzamento = 2,00 x 0,20)			C Sgrossatura (DOC x avanzamento = 4,00 x 0,25)			D Sgrossatura pesante (DOC x avanzamento = 6,00 x 0,60)		
Gruppo materiali		min Inizio max	min Inizio max	min Inizio max	min Inizio max	min Inizio max	min Inizio max	min Inizio max	min Inizio max	min Inizio max	
P	Geometria	FF • ML	ML • UR • MR	ML • UR • MR	UR • MR • RH	UR • MR • RH	RH	RH			
	DOC [mm]	0,20 – 2,00	0,80 – 5,00	0,80 – 5,00	1,00 – 8,00	1,00 – 8,00	2,00 – 15,00	2,00 – 15,00			
	f [mm]	0,05 – 0,20	0,16 – 0,40	0,16 – 0,40	0,20 – 0,60	0,20 – 0,60	0,40 – 1,00	0,40 – 1,00			
		WP15CT	WP15CT	WP25CT	WP15CT	WP25CT	WP25CT	WP35CT			
	1	340 490 590	280 400 480	250 360 430	200 290 350	180 260 310	150 220 260	150 210 250			
	2	340 480 580	260 370 440	240 340 415	190 270 320	130 190 230	110 160 190	110 150 180			
	3	290 420 500	180 260 310	170 240 290	160 230 280	130 180 220	110 150 180	100 140 170			
	4	260 370 440	190 270 320	180 250 300	130 190 230	110 150 180	90 130 160	70 100 120			
	5	200 280 340	140 200 240	130 190 230	90 130 160	75 110 130	65 90 110	55 80 95			
	6	270 390 470	200 290 350	190 270 320	140 200 240	110 160 190	90 130 160	75 110 130			
	7	260 370 440	190 270 320	180 250 300	130 190 230	110 150 180	85 120 140	70 100 120			
	8	220 320 380	160 230 280	150 210 250	110 150 180	85 120 140	70 100 120	65 90 110			
	9	200 280 340	140 200 240	130 190 230	90 130 160	75 110 130	65 90 110	55 80 95			
10	270 390 470	200 290 350	190 270 320	140 200 240	110 160 190	90 130 160	75 110 130				
11	200 280 340	130 190 230	120 170 200	90 130 160	75 110 130	65 90 110	55 80 95				
12	150 220 260	140 200 240	130 180 220	120 170 200	110 160 190	110 150 180	100 140 170				
13,1	130 190 230	120 170 200	110 150 180	100 140 170	90 130 160	85 120 140	75 110 130				
13,2	65 95 115	60 85 100	55 75 90	50 70 85	45 65 80	45 60 70	40 55 65				
M	Geometria	FF • UF • UM	FF • UM • .NMP	FF • UM • .NMP	UM • .NMP • UR • RH	UM • .NMP • UR • RH	RH				
	DOC [mm]	0,20 – 2,00	0,60 – 5,00	0,60 – 5,00	0,50 – 6,00	0,50 – 6,00	4,00 – 15,00				
	f [mm]	0,05 – 0,20	0,12 – 0,40	0,12 – 0,40	0,10 – 0,60	0,10 – 0,60	0,40 – 1,00				
		WM15CT	WM15CT	WM25CT	WM25CT	WM35CT	WM35CT				
	14,1	180 250 300	150 220 260	140 190 230	140 200 240	110 150 180	110 150 180	- - -			
14,2	140 200 240	130 180 220	110 160 190	110 160 190	85 120 140	85 120 140	- - -				
14,3	110 150 180	100 140 170	85 120 140	85 120 140	65 90 110	65 90 110	- - -				
14,4	90 130 160	75 110 130	70 95 110	70 100 120	55 80 95	60 80 95	- - -				
K	Geometria	FF	.NMA • ML		UR • .NMA • RH		UR • RH • .NMA				
	DOC [mm]	0,10 – 2,67	1,00 – 8,00		1,00 – 8,00		2,00 – 15,00				
	f [mm]	0,05 – 0,15	0,20 – 0,60		0,12 – 0,60		0,25 – 1,20				
		WK05CT / WK20CT	WK05CT / WK20CT		WK05CT / WK20CT		WK05CT / WK20CT				
	15	290 415 490	230 330 400	- - -	180 260 310	- - -	160 230 280	- - -			
	16	230 330 400	180 250 300	- - -	140 200 240	- - -	120 170 200	- - -			
17	250 360 430	210 300 360	- - -	180 250 300	- - -	150 220 260	- - -				
18	240 340 415	190 270 320	- - -	150 210 250	- - -	130 180 220	- - -				
19	340 490 590	290 415 490	- - -	240 340 415	- - -	220 310 370	- - -				
20	290 415 490	230 330 400	- - -	180 260 310	- - -	160 230 280	- - -				
S	Geometria	.NMP	.NMP • UM		.NMP • UR						
	DOC [mm]	0,50 – 1,00	0,50 – 1,00		0,50 – 6,00						
	f [mm]	0,10 – 0,50	0,10 – 0,50		0,10 – 0,60						
		WS10PT / WS25PT	WS10PT / WS25PT / WM25CT		WM25CT						
	21	55 80 95	50 65 80	- - -	45 60 70	- - -	- - -	- - -			
	22	50 65 80	35 50 60	- - -	35 50 60	- - -	- - -	- - -			
	23	35 50 60	30 40 50	- - -	25 40 45	- - -	- - -	- - -			
	24	20 30 40	20 25 30	- - -	20 25 30	- - -	- - -	- - -			
25	25 35 40	20 25 30	- - -	20 25 30	- - -	- - -	- - -				
26	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -				
27	45 60 70	35 50 60	- - -	35 45 55	- - -	- - -	- - -				

FRESATURA A INSERTI  
 FRESATURA IN METALLO DURO  
 FORATURA  
 MASCHIATURA  
 SISTEMI DI UTENSILI



# Capacità materiali e componenti lavorati con qualità Victory™

## P Tornitura dell'acciaio



▲  
**Albero a gomiti/Albero a camme**  
*Sgrossatura e Finitura*



▲  
**Bielle**  
*Barenatura*



▲  
**Ingranaggi**  
*Sgrossatura e Finitura*



## M Tornitura dell'acciaio inossidabile



▲  
**Turbocompressore**  
*Sgrossatura e Finitura*



▲  
**Flange**  
*Sgrossatura e Finitura*



▲  
**Corpo centrale (sede cuscinetti)**  
*Sgrossatura e Finitura*



## K Tornitura della ghisa



▲  
**Rivestimento cilindro**  
*Sgrossatura e Finitura*



▲  
**Monoblocco**



▲  
**Freno a tamburo e a disco**



# Inserti per la lavorazione dell'alluminio

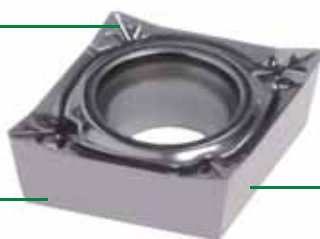
WIDIA™ offre una serie di inserti progettati in modo specifico per la lavorazione dell'alluminio. Questi inserti sono disponibili sia con qualità non rivestite che con rivestimento PVD per ottenere migliori prestazioni e una maggiore durata dell'utensile.

- Piattaforma facile da scegliere — due geometrie e tre qualità.
- Maggiore durata dell'utensile.

## Materiali:



Spoglia altamente positiva per l'evacuazione regolare del truciolo.



Inserti con tolleranza G per una maggiore precisione.

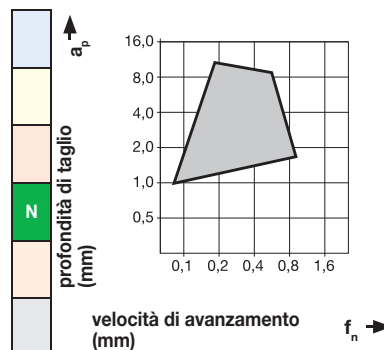
Inserti lappati per evitare il tagliante di riporto e aumentare la durata dell'utensile.

## Inserti positivi

### AL1



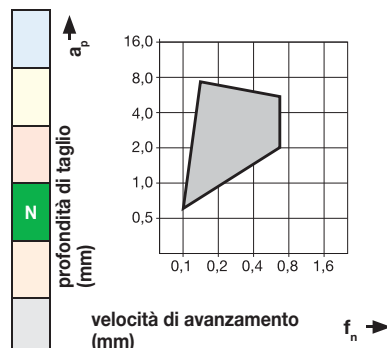
Per la tornitura di alluminio fuso, leghe leggere, metalli non ferrosi, metalli resistenti al calore, plastiche, fibra di vetro, plastiche rinforzate, cartone plastificato, carbonio e ceramiche fini.



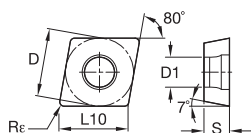
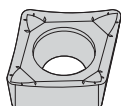
### AL3



Per una lavorazione economica di alluminio, metalli non ferrosi e plastiche. I taglienti estremamente affilati determinano ottime finiture dei pezzi con forze di taglio ridotte e trucioli corti. La finitura di acciaio, acciaio inossidabile e ghisa grigia è resa possibile dalla qualità rivestita HCK10™.



### CCGT-AL3

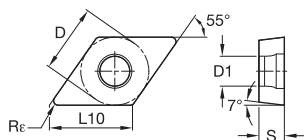
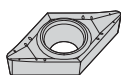


- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	●	●
S	■	■	■
H	■	■	■

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	HCK10	HWK15
CCGT060202AL3	6,35	6,45	2,38	0,2	2,80	2022257	2022258
CCGT060204AL3	6,35	6,45	2,38	0,4	2,80	2022259	2022260
CCGT09T302AL3	9,53	9,67	3,97	0,2	4,40	2022854	2022854
CCGT09T304AL3	9,53	9,67	3,97	0,4	4,40	2022262	2022262
CCGT120408AL3	12,70	12,90	4,76	0,8	5,50	2022325	2022326

### DCGT-AL3



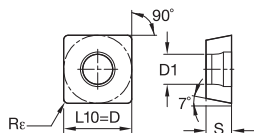
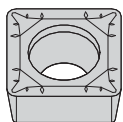
- prima scelta
- scelta alternativa

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	●	●
S	■	■	■
H	■	■	■

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	HCK10	HWK15
DCGT070204AL3	6,35	7,75	2,38	0,4	2,80	2022330	2022330
DCGT11T302AL3	9,53	11,63	3,97	0,2	4,40	2022861	2022861
DCGT11T304AL3	9,53	11,63	3,97	0,4	4,40	2014890	2022331
DCGT11T308AL3	9,53	11,63	3,97	0,8	4,40	2022483	2022483

FRESATURA A INSERTI

## SCGT-AL3



- prima scelta
- scelta alternativa

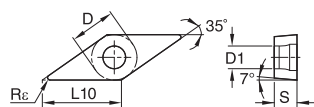
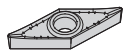
P		
M		
K		
N	●	
S		
H		

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	HWK15
SCGT120408AL3	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	2023638

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

## VCGT-AL3



- prima scelta
- scelta alternativa

P		
M		
K		
N	●	●
S		
H		

codice catalogo ISO	D	L10	S	Rε	D1	HCK10	HWK15
VCGT110302AL3	6,35	11,07	3,18	0,2	2,80	I	2024559
VCGT160404AL3	9,53	16,61	4,76	0,4	4,40	2022484	2022485
VCGT160408AL3	9,53	16,61	4,76	0,8	4,40	I	2022488

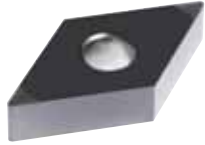
MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

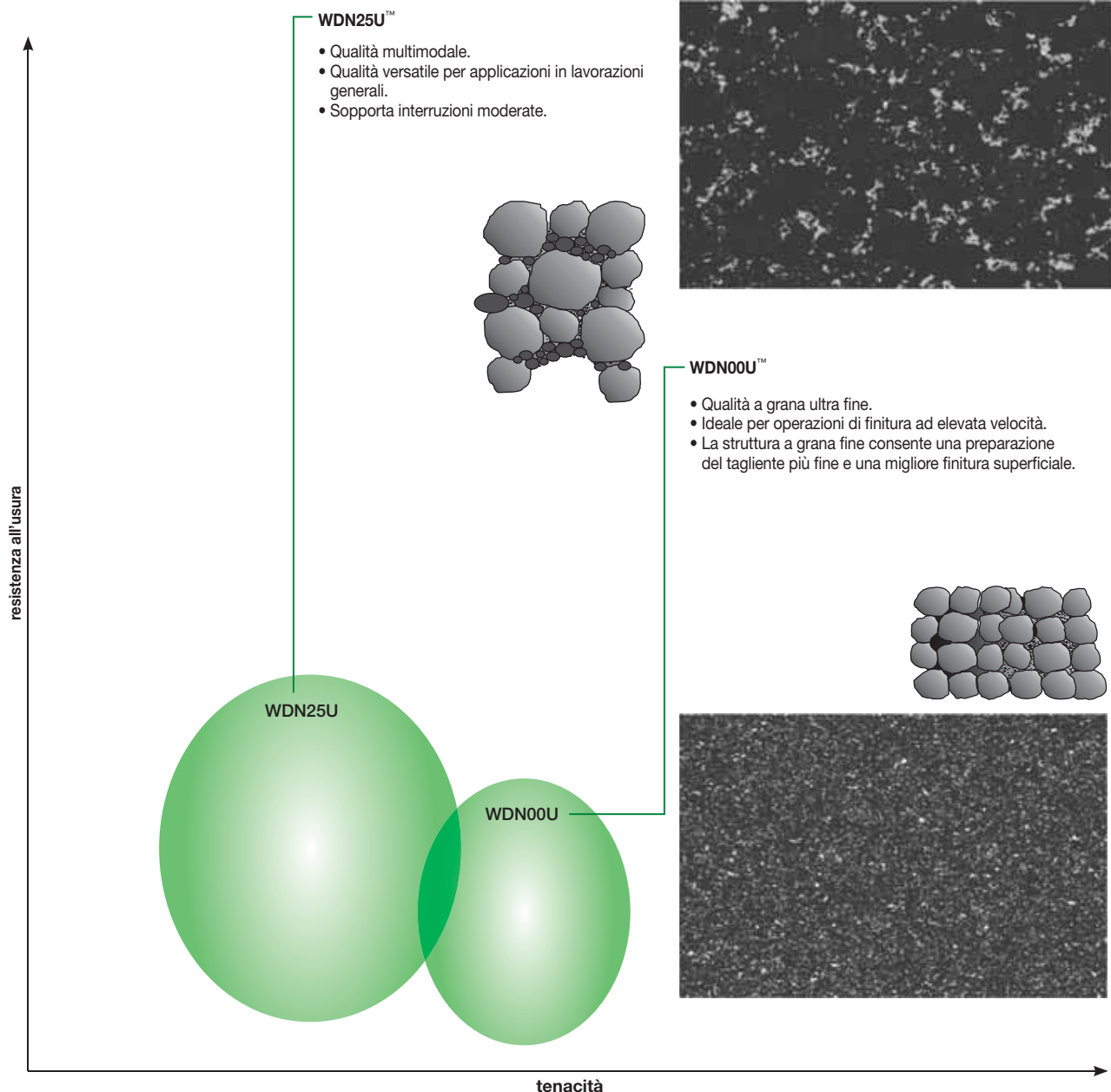


IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

# Qualità PCD per la tornitura di materiali non ferrosi



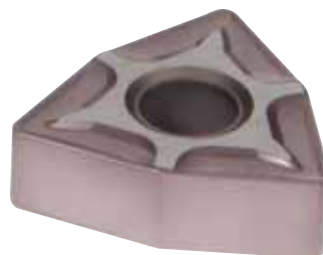
- Due qualità PCD — WDN25U e WDN00U — coprono un'ampia gamma di applicazioni.
- Le qualità offrono prestazioni eccellenti in grado di aumentare la produttività e abbattere i costi di produzione.
- Elevata resistenza ad abrasione e scheggiatura.
- Impiegate nella lavorazione delle leghe di alluminio a basso ed alto contenuto di silicio, leghe di rame, ceramiche e plastiche.
- Sono inoltre ideali per la lavorazione di materiali altamente abrasivi quali titanio e Composti a matrice metallica (MMC).



# Utensili per tornitura esterna

Le lavorazioni oggi eseguite su macchine utensili CNC e la flessibilità dei moderni stabilimenti produttivi richiedono utensili ad alte prestazioni, che offrano un design semplice e versatilità delle applicazioni. WIDIA™ offre una vasta gamma di portautensili per tornitura esterna, capaci di rispondere anche alle necessità produttive più complesse e adatti ad una grande varietà di forme e dimensioni dei pezzi.

Quali che siano le vostre necessità di lavorazione, — dalle operazioni di finitura leggera con velocità di taglio estremamente elevate fino alle applicazioni di sgrossatura pesante, — WIDIA offre sempre la soluzione. Il programma completo include portautensili con bloccaggio a perno, a vite o a staffa.



## Bloccaggio di tipo D

- Utilizzo per inserti di tipo negativo.
- Il gruppo di bloccaggio comprende staffa, vite e anello di tenuta.
- Sostituzione rapida degli inserti.
- Garantisce ripetibilità e posizionamento in sede.
- Chatter ridotto e maggiore durata dell'utensile.

## Bloccaggio di tipo P

- Sistema di bloccaggio a leva per inserti negativi a fissaggio meccanico.
- Nessuna interferenza nell'evacuazione del truciolo.
- Sostituzione rapida degli inserti.

*Il tipo P è disponibile esclusivamente in dimensioni in sistema metrico.*

## Bloccaggio di tipo S

- Sistema di bloccaggio a vite per inserti positivi a fissaggio meccanico.
- Il design compatto assicura un'elevata affidabilità e riduce i costi.
- Sottopiacchetta in metallo duro per una maggior protezione dell'utensile.

## Bloccaggio di tipo C

- La staffa ad altezza regolabile consente di utilizzare formatruciolo aggiuntivi.
- Sistema di bloccaggio universale per inserti positivi e negativi con spoglia superiore piana.
- La meccanica robusta ne rende facile l'utilizzo.
- Sottopiacchetta in metallo duro per una maggior protezione dell'utensile.

### Geometria MR inserto Victory™



Per sgrossatura media e leggera di acciai, titanio fortemente legato di difficile lavorabilità e materiali in alluminio. Ampio range di utilizzo per un controllo truciolo ottimale ad alti avanzamenti e profondità di taglio.

### Geometria RH inserto Victory



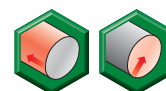
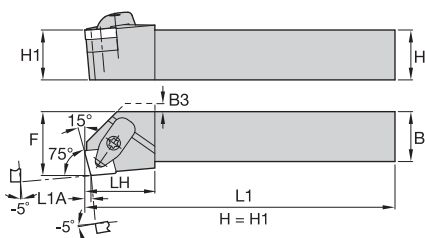
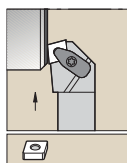
Per applicazioni medie e sgrossatura. Elevato controllo del truciolo. Tagliante robusto per tagli interrotti, croste di forgiatura e scaglie. Ideale per tutti i tipi di ghisa: grigia, malleabile, nodulare.

### Geometria UM inserto Victory



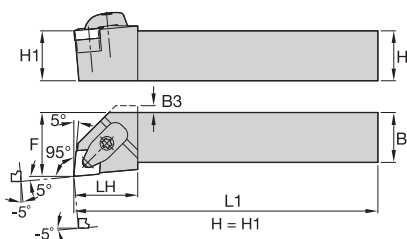
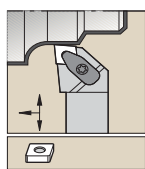
Per operazioni di tornitura medie. Formatrucioli a taglio dolce. Usato in applicazioni che producono trucioli con varie sezioni, come la profilatura o la copiatura.

### DCKN 75°



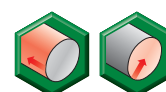
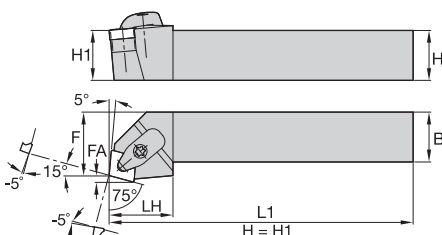
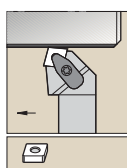
numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	L1A	B3	inserto di riferimento
<b>destro</b>									
5697857	DCKNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,1	—	CN..120408
<b>sinistro</b>									
5697854	DCKNL2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,1	—	CN..120408

### DCLN 95°



numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	B3	inserto di riferimento
<b>destro</b>								
5697893	DCLNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	—	CN..120408
5697894	DCLNR2525M16KC06	25	25	32,0	150	33,0	—	CN..160612
5697895	DCLNR3232P16KC06	32	32	40,0	170	33,0	—	CN..160612
<b>sinistro</b>								
5697884	DCLNL2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	—	CN..120408
5697885	DCLNL2525M16KC06	25	25	32,0	150	33,0	—	CN..160612

### DCRN 75°



numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	FA	inserto di riferimento
<b>destro</b>								
5697904	DCRNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,3	CN..120408
<b>sinistro</b>								
5697900	DCRNL2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,3	CN..120408



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



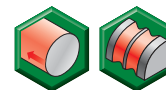
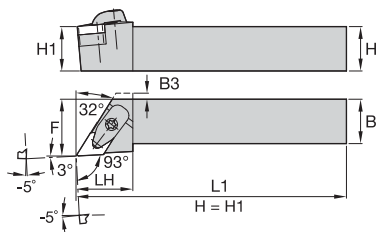
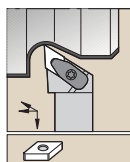
MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

FRESATURA A INSERTI

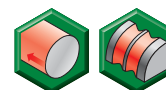
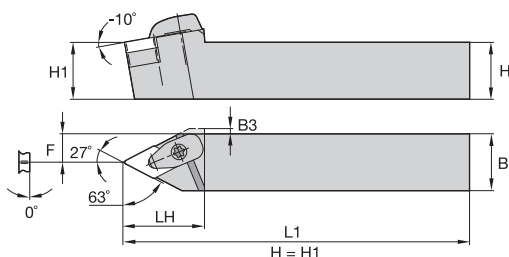
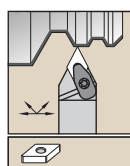
## DDJN 93°



numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	B3	inserto di riferimento
destro 5697930	DDJNR2525M15KC06	25	25	32,0	150	32,0	—	DN..150608
sinistro 5697920	DDJNL2525M15KC06	25	25	32,0	150	32,0	—	DN..150608

FRESATURA IN METALLO DURO

## DDNN 63°

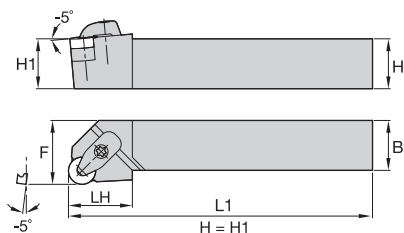
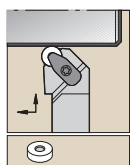


numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	B3	inserto di riferimento
destro 5697942	DDNNR2525M15KC06	25	25	13,0	150	40,0	—	DN..150608
sinistro 5697936	DDNNL2525M15KC06	25	25	13,0	150	40,0	—	DN..150608

FORATURA

MASCHIATURA

## DRGN

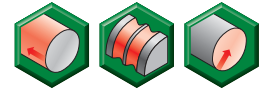
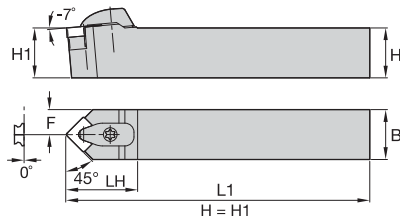
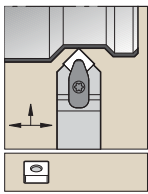


numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	inserto di riferimento
destro 5697948	DRGNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	RN..120400

SISTEMI DI UTENSILI

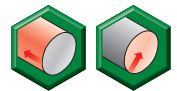
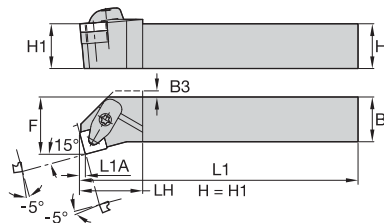
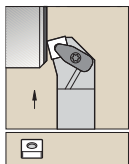


### DSDN 45°



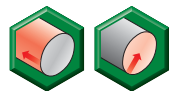
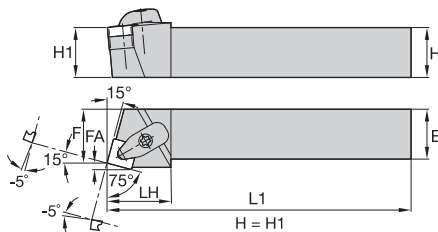
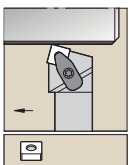
numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	inserto di riferimento
5697955	DSDNN2525M12KC04	25	25	12,0	150	36,0	SN..120408

### DSKN 75°



numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	L1A	B3	inserto di riferimento
destro 5696686	DSKNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,1	4,0	SN..120408

### DSRN 75°



numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	FA	inserto di riferimento
destro 5696704	DSRNR2525M12KC04	25	25	27,0	150	32,0	3,3	SN..120408
sinistro 5696700	DSRNL2525M12KC04	25	25	27,0	150	32,0	3,3	SN..120408



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



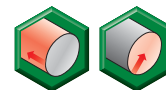
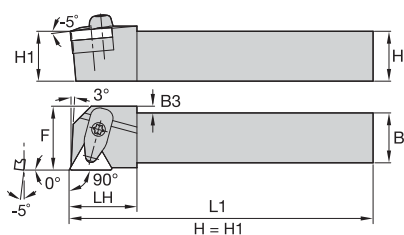
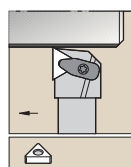
SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI

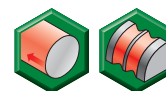
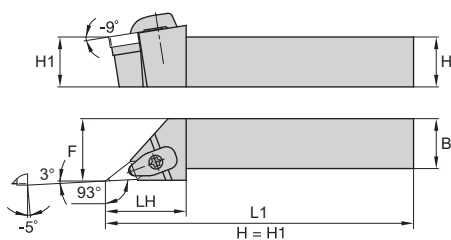
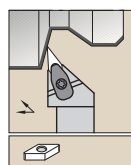
## DTGN 90°



numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	B3	inserto di riferimento
destro 5696730	DTGNR2525M16KC04	25	25	32,0	150	25,0	—	TN..160408
sinistro 5696728	DTGNL2525M16KC04	25	25	32,0	150	25,0	—	TN..160408

FRESATURA IN METALLO DURO

## DVJN 93°

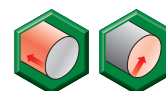
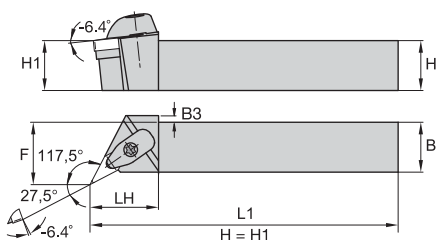
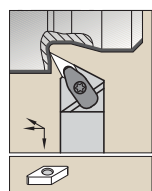


numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	inserto di riferimento
destro 5696738	DVJNR2525M16KC04	25	25	32,0	150	46,0	VN..160408
sinistro 5696733	DVJNL2525M16KC04	25	25	32,0	150	46,0	VN..160408

FORATURA

MASCHIATURA

## DVON 117,5°



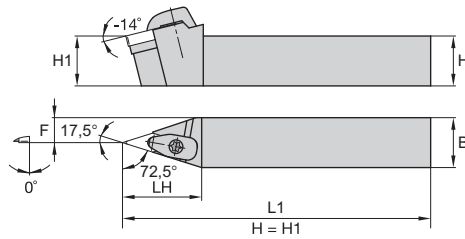
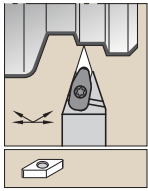
numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	B3	inserto di riferimento
destro 5696746	DVONR2525M16KC04	25	25	32,0	150	38,0	—	VN..160408
sinistro 5696743	DVONL2525M16KC04	25	25	32,0	150	38,0	—	VN..160408

SISTEMI DI UTENSILI



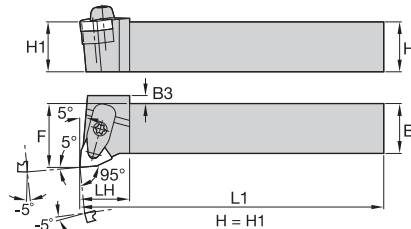
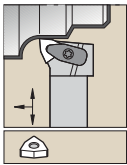
IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

### DVNN 72,5°



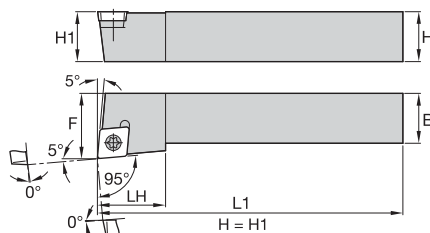
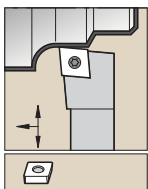
numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	inserto di riferimento
5696749	DVNN2525M16KC04	25	25	12,0	150	48,0	VN..160408

### DWLN 95°



numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	B3	inserto di riferimento
destro 5696760	DWLN2525M08KC04	25	25	32,0	150	25,0	4,0	WN..080408
sinistro 5696754	DWLN2525M08KC04	25	25	32,0	150	25,0	4,0	WN..080408

### SCLC 95°



numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	inserto di riferimento
destro 3879416	SCLCR1616H09	16	16	20,0	100	15,8	CC..09T308
3879414	SCLCR2020K12	20	20	25,0	125	19,8	CC..120408



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



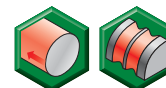
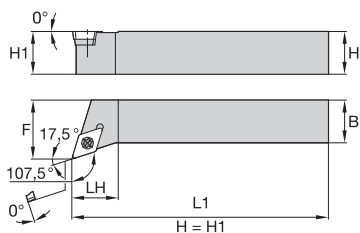
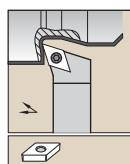
MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

FRESATURA A INSERTI

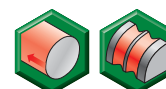
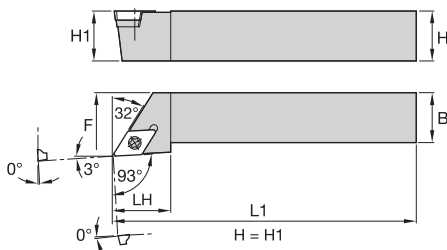
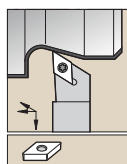
## SDHC 107,5°



numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	inserto di riferimento
destro 3879440	SDHCR2525M11	25	25	32,0	150	20,0	DC..11T308
sinistro 3879438	SDHCL2525M11	25	25	32,0	150	20,0	DC..11T308

FRESATURA IN METALLO DURO

## SDJC 93°

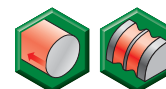
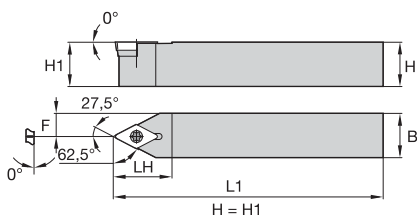
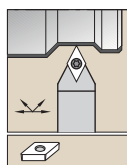


numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	inserto di riferimento
destro 3879461	SDJCR2525M11	25	25	32,0	150	22,1	DC..11T308
sinistro 3879453	SDJCL2525M11	25	25	32,0	150	22,1	DC..11T308

FORATURA

MASCHIATURA

## SDNC 62,5°



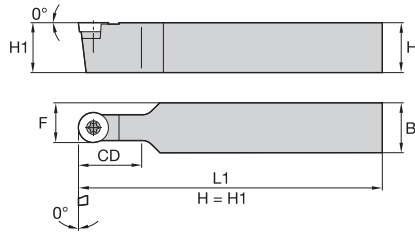
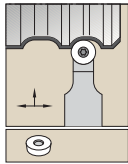
numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	inserto di riferimento
3879849	SDNCN2525M11	25	25	12,5	150	24,9	DC..11T308

SISTEMI DI UTENSILI



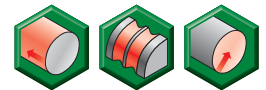
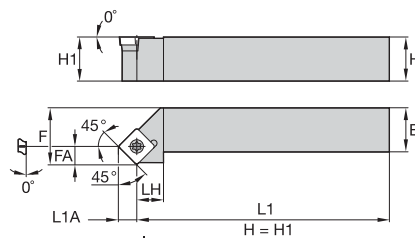
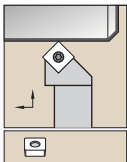
IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

**SRDC**



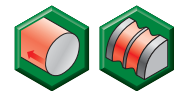
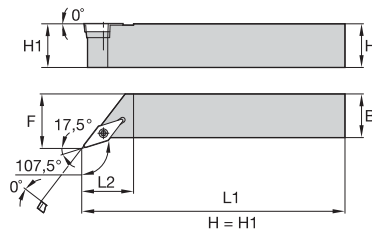
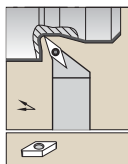
numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	CD	inserto di riferimento
3900183	SRDCN2525M06	25	25	15,0	150	19,7	RC..0602M0
3879737	SRDCN2525M08	25	25	16,5	150	25,0	RC..0803M0
3879734	SRDCN2525M10	25	25	17,5	150	25,0	RC..10T3M0
3879738	SRDCN2525M12	25	25	18,5	150	25,0	RC..1204M0

**SSSC 45°**



numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	FA	L1A	inserto di riferimento
destro 3879746	SSSCR2020K12	20	20	25,0	125	25,0	8,3	8,3	SC..120408

**SVHB 107,5°**



numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	L2	inserto di riferimento
destro 3879765	SVHBR2525M16	25	25	32,0	150	28,0	VB..160408
sinistro 3879766	SVHBL2525M16	25	25	32,0	150	28,0	VB..160408



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



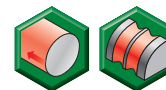
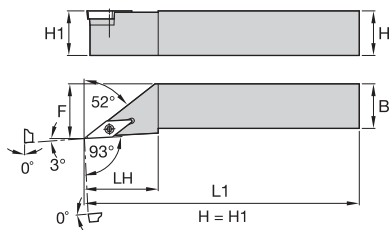
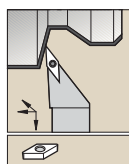
MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

FRESATURA A INSERTI

## SVJB 93°

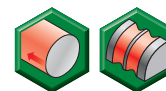
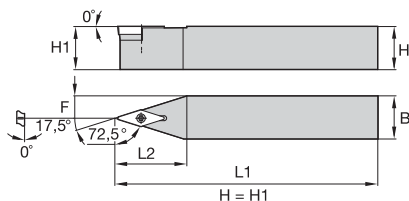
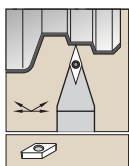


FRESATURA IN METALLO DURO

numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	LH	inserto di riferimento
<b>destro</b>							
3879776	SVJBR2020K16	20	20	25,0	125	35,0	VB..160408
3879775	SVJBR2525M16	25	25	32,0	150	35,0	VB..160408
3879773	SVJBR3225P16	32	25	32,0	170	35,0	VB..160408
<b>sinistro</b>							
3879774	SVJBL2525M16	25	25	32,0	150	35,0	VB..160408

FORATURA

## SVVB 72,5°



MASCHIATURA

numero d'ordine	codice catalogo	H	B	F	L1	L2	inserto di riferimento
3879778	SVVBN2525M16	25	25	12,5	150	33,0	VB..160408

SISTEMI DI UTENSILI



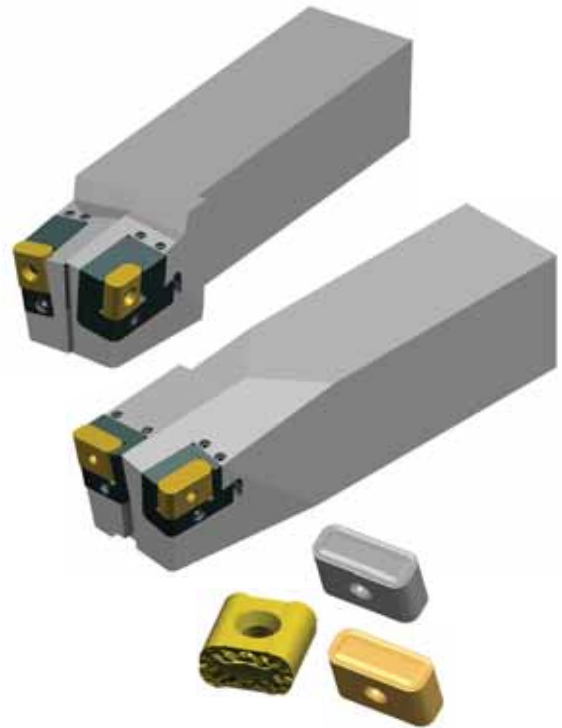
IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

# Tornitura pesante

Questa linea di utensili per lavorazioni pesanti offre un'ampia gamma di geometrie e qualità per una lavorazione economicamente conveniente in queste operazioni.

## Ferroviario

Utensili progettati specificamente per la lavorazione di ruote ed assi ferroviari. In termini di lavorazione delle ruote, sono generalmente definiti in base al gruppo, come utensili per ruote Nuove per la lavorazione di ruote appena fuse o forgiate, o utensili "RWRT" (ritornitura della ruote ferroviarie) per la lavorazione di ruote ferroviarie usate.



## Pelatura

Un metodo estremamente efficiente per la ripresa e la finitura superficiale delle barre.



# Utensili per barenatura interna

Le moderne operazioni di barenatura richiedono utensili che garantiscano prestazioni elevate e massima affidabilità. WIDIA™ offre una vasta gamma di utensili per l'alesatura interna, per soddisfare le esigenze di produzione più precise. I barenati per l'alesatura interna forniscono risultati uniformi e un'affidabilità della produzione migliorata.



## Bloccaggio di tipo D

- Utilizzo per inserti di tipo negativo.
- Il gruppo di bloccaggio comprende staffa, vite e anello di tenuta.
- Sostituzione rapida degli inserti.
- Garantisce ripetibilità e posizionamento in sede.
- Chatter ridotto e maggiore durata dell'utensile.

## Bloccaggio di tipo P

- Sistema di bloccaggio a leva per inserti negativi a fissaggio meccanico.
- Nessuna interferenza nell'evacuazione del truciolo.
- Sostituzione rapida degli inserti.

*Il tipo P è disponibile esclusivamente in dimensioni in sistema metrico.*

## Bloccaggio di tipo S

- Sistema di bloccaggio a vite per inserti positivi a fissaggio meccanico.
- Il design compatto assicura un'elevata affidabilità e riduce i costi.
- Sottoplacchetta in metallo duro per una maggior protezione dell'utensile.

## Bloccaggio di tipo C

- La staffa ad altezza regolabile consente di utilizzare formatruciolo aggiuntivi.
- Sistema di bloccaggio universale per inserti positivi e negativi con spoglia superiore piana.
- La meccanica robusta ne rende facile l'utilizzo.
- Sottoplacchetta in metallo duro per una maggior protezione dell'utensile.

### Geometria FP inserto Victory™



Per finitura e tornitura media con eccellente controllo del truciolo su una vasta gamma di materiali, con diversi parametri di taglio.

### Geometria MP inserto Victory



Per tornitura media e di sgrossatura con forze di taglio ridotte e controllo del truciolo migliorato per velocità di avanzamento elevate. Adatto per un elevato volume di truciolo asportato e lavorazione di alberi.

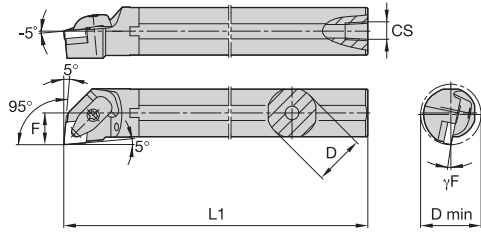
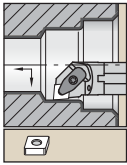
### Geometria FF inserto Victory



Per lavori di finitura di superfici levigate e accurate. Ottimo controllo del truciolo, soprattutto a basse profondità di taglio.

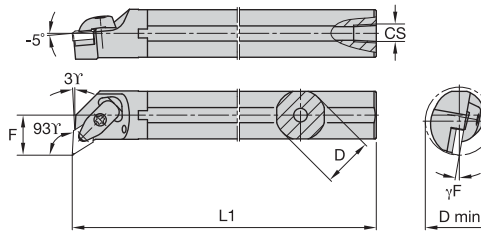
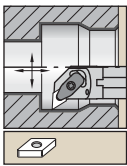


### A-DCLN 95°



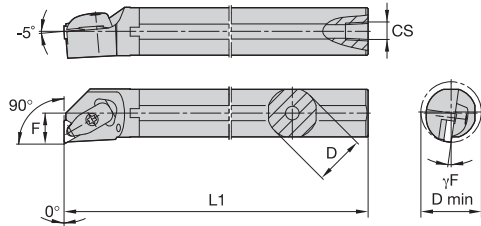
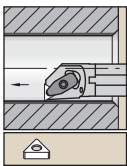
numero d'ordine	codice catalogo	D	D min	F	L1	CS	γF°	inserto di riferimento
<b>destro</b>								
5696071	A25RDCLNR12KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12,0	CN.120408
5696073	A32SDCLNR12KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12,0	CN.120408
<b>sinistro</b>								
5696072	A25RDCLNL12KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12,0	CN.120408
5696074	A32SDCLNL12KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12,0	CN.120408

### A-DDUN 93°



numero d'ordine	codice catalogo	D	D min	F	L1	CS	γF°	inserto di riferimento
<b>destro</b>								
5696211	A32SDDUNR11KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12,0	DN..110408
5696213	A32SDDUNR15KC06	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12,0	DN..150608
<b>sinistro</b>								
5696214	A32SDDUNL15KC06	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12,0	DN..150608

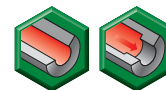
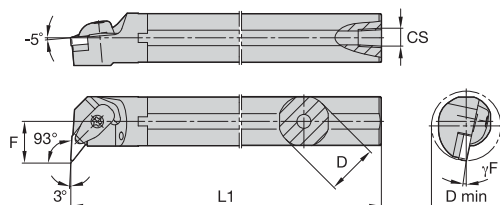
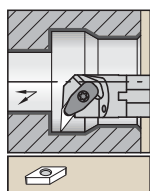
### A-DTFN 90°



numero d'ordine	codice catalogo	D	D min	F	L1	CS	γF°	inserto di riferimento
<b>destro</b>								
5696219	A25RDTFNR16KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-14,0	TN..160408
5696261	A32SDTFNR16KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12,0	TN..160408
<b>sinistro</b>								
5696260	A25RDTFNL16KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-14,0	TN..160408

FRESATURA A INSERTI

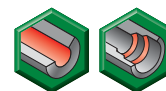
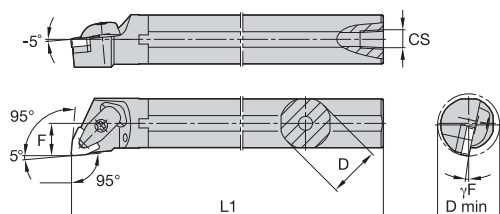
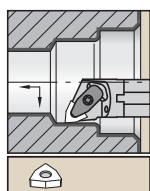
## A-DVUN 93°



numero d'ordine	codice catalogo	D	D min	F	L1	CS	$\gamma_F^\circ$	inserto di riferimento
<b>destro</b>								
5696263	A32SDVUNR16KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-10.5	VN..160408

FRESATURA IN METALLO DURO

## A-DWLN 95°

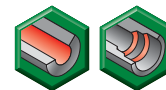
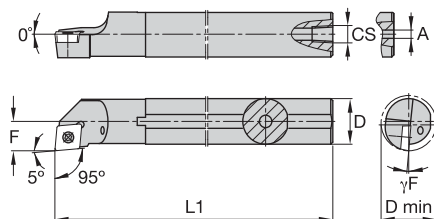
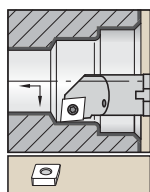


numero d'ordine	codice catalogo	D	D min	F	L1	CS	$\gamma_F^\circ$	inserto di riferimento
<b>destro</b>								
5696269	A25RDWLN R08KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	WN..080408
5696281	A32SDWLN R08KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-14.0	WN..080408
<b>sinistro</b>								
5696268	A25RDWLN L06KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-14.0	WN..060408
5696280	A25RDWLN L08KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	WN..080408
5696282	A32SDWLN L08KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-14.0	WN..080408

FORATURA

MASCHIATURA

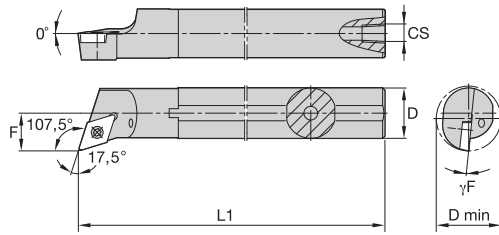
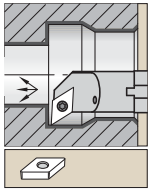
## A-SCLC 95°



numero d'ordine	codice catalogo	D	D min	F	L1	A	CS	$\gamma_F^\circ$	inserto di riferimento
<b>destro</b>									
3883285	A08JSCLCR06	8	11,0	6,0	110	2,4	—	-8.0	CC..060204
3883283	A10KSCLCR06	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-7.0	CC..060204
3883271	A16RSCLCR09	16	20,0	11,0	200	—	1/8-27 NPT	-7.0	CC..09T308
3883269	A20SSCLCR09	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-5.0	CC..09T308
<b>sinistro</b>									
3883272	A16RSCLCL09	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	-7.0	CC..09T308
3883270	A20SSCLCL09	20	25,0	13,0	250	—	1/8-27 NPT	-5.0	CC..09T308

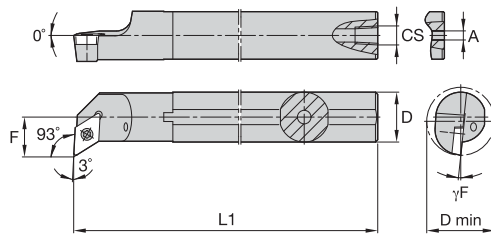
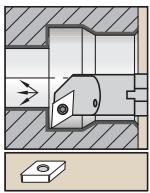
SISTEMI DI UTENSILI

**A-SDQC 107,5°**



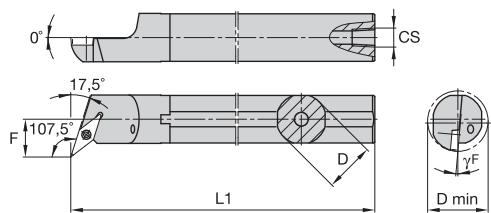
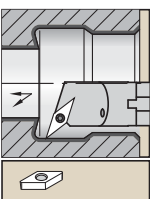
numero d'ordine	codice catalogo	D	D min	F	L1	CS	γF°	inserto di riferimento
<b>destro</b>								
3883474	A20SSDQCR11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	-5,0	DC..11T308
3883462	A25TSDQCR11	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-4,0	DC..11T308
<b>sinistro</b>								
3883475	A20SSDQCL11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	-5,0	DC..11T308
3883473	A25TSDQCL11	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-4,0	DC..11T308

**A-SDUC 93°**



numero d'ordine	codice catalogo	D	D min	F	L1	A	CS	γF°	inserto di riferimento
<b>destro</b>									
3883291	A20SSDU CR11	20	25,0	13,0	250	—	1/8-27 NPT	-5,0	DC..11T308
3883288	A25TSDUCR11	25	32,0	17,0	300	—	1/8-27 NPT	-4,0	DC..11T308
<b>sinistro</b>									
3883292	A20SSDUCL11	20	25,0	13,0	250	—	1/8-27 NPT	-5,0	DC..11T308
3883290	A25TSDUCL11	25	32,0	17,0	300	—	1/8-27 NPT	-4,0	DC..11T308

**A-SVQB 107,5°**



numero d'ordine	codice catalogo	D	D min	F	L1	CS	γF°	inserto di riferimento
<b>destro</b>								
3883434	A25TSVQBR16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-6,0	VB..160408
<b>sinistro</b>								
3883435	A25TSVQBL16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	-6,0	VB..160408



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

FRESATURA A INSERTI

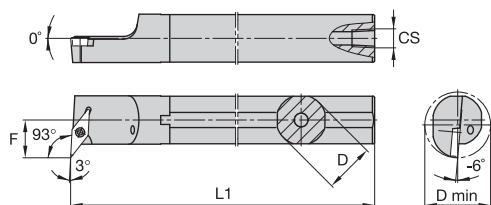
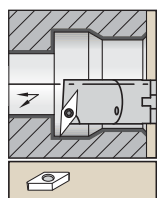
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## A-SVUB 93°



numero d'ordine	codice catalogo	D	D min	F	L1	CS	inserto di riferimento
destro 3883438	A25TSVUBR16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	VB..160408
sinistro 3883439	A25TSVUBL16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	VB..160408



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

# Cartucce

Le moderne lavorazioni richiedono portautensili versatili di alta qualità, dal design semplice e in grado di offrire prestazioni elevate.

Le cartucce WIDIA™ standard sono ideali per utensili di tornitura con uno o più taglienti. Un'ampia gamma di tipi e dimensioni delle cartucce rende possibili numerose combinazioni ed applicazioni.



Il montaggio sull'utensile è semplice e sicuro grazie a una singola vite di bloccaggio della cartuccia.

L'elevata precisione nella dimensione "F" è garanzia di una corretta applicazione con diametro minimo del foro.

Stessi sistemi di bloccaggio dei portautensili di tornitura standard.

Le dimensioni complessive a norme DIN e ISO sono ideali per utensili di tornitura, barenatura e centratura a uno o più taglienti.

Consultare le pagine E6-E60 per informazioni sugli inserti.  
Codolo in acciaio con adduzione interna di refrigerante.

Posizionamento assiale e radiale precisi grazie alle viti di regolazione.



# SCANALATURA & TRONCATURA

## WGC

Pagine E80–E88

Il più versatile tra gli utensili sul mercato per operazioni di scanalatura, profilatura, e troncatura.



## WMT™

Pagine E90–E100

La piattaforma WMT è la scelta più economica ed affidabile per tutte le applicazioni di scanalatura, troncatura, tornitura e profilatura.



## INDUSTRIA AUTOMOBILISTICA



▲  
**Ingranaggi**

▲  
**Blocco cilindri**

▲  
**Freni e sterzo**

WIDIA™ produce utensili per soddisfare le esigenze delle applicazioni nei componenti di acciaio, ghisa e alluminio.



**PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI**



**Applicazione WIDIA NOVO™**  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



**App mobile WIDIA™ Machining Central**  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

WGC è la prima scelta e l'utensile più versatile per le operazioni di scanalatura, profilatura e troncatura.

## Scanalatura:

- Prima scelta per applicazioni di scanalatura esterna nella maggior parte dei materiali.
- Adduzione interna ed efficiente di refrigerante per una produttività migliorata.
- Disponibile con portautensili di tipo integrale e modulare.
- Larghezza di scanalatura 2–10mm (0,0787–0,394").

## Troncatura:

- Inserto appositamente progettato per efficaci operazioni di separazione/troncatura e scanalatura profonda.
- Geometria positiva per forze di taglio ridotte.
- L'alloggiamento robusto offre la massima stabilità.
- Larghezza di scanalatura: 1,4–8mm (0,055–0,315").

## Profilatura:

- Inserto a raggio completo per la tornitura multidirezionale e la generazione di profili complessi.
- Il design rigido assicura una finitura superficiale liscia.
- Larghezza di scanalatura: 3–8mm (0,118–0,315").

## 4 VANTAGGI IN 1

### VERSATILE

OPERAZIONI DI SCANALATURA, PROFILATURA E TRONCATURA

### SEMPLICE

FACILITÀ DI SCELTA E UTILIZZO

### STABILE

SEDE TRIPLA V PER BLOCCAGGIO SICURO

### PRODUTTIVO

FORZE DI TAGLIO RIDOTTE CON L'ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE PER UNA MIGLIORE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO

**Canale per il refrigerante sulla spoglia e sulla sede**  
Efficiente adduzione di refrigerante per una maggiore durata dell'utensile e un maggiore volume truciolo asportato.

**Design monolaterale**  
Capacità di scanalatura più in profondità rispetto ai normali sistemi bilaterali.

**Geometria rompitruciolo negativa esclusiva**  
Maggiore controllo del truciolo per l'acciaio, la ghisa, l'acciaio inossidabile e i materiali temprati.

**Corni protettivi**  
Elimina l'incastramento dei trucioli e protegge l'acciaio per ridurre i tempi improduttivi e l'usura.

**Design del supporto posteriore a V esclusivo**  
Fornisce un'elevata stabilità al carico laterale rispetto agli inserti bilaterali più lunghi.

**Ampia gamma di inserti**  
1,4–10mm (0,055–0,394").  
Qualità PVD.

**Arresto posteriore positivo**  
Consente un facile indexaggio.

**Angolo tra il lato superiore e quello inferiore a V**  
Crea un effetto antidistacco che blocca saldamente l'inserto nella sede.

**Tecnologie della qualità leader nel settore**  
Prestazioni comprovate con tutti i materiali.

**Bloccaggio a V forte**  
Alta stabilità per applicazioni di scanalatura, troncatura, tornitura laterale, scanalatura profonda, scanalatura frontale e profilatura.

**Miglioramento della struttura del corpo**  
Miglioramento della stabilità.

**Scanalatura**  
Stampaggio di precisione

**Troncatura**  
Stampaggio di precisione

**Profilatura**  
Stampaggio di precisione



P M N S

PT-Spoglia positiva



P M K H

PN-Spoglia negativa



P M N S

F-Di precisione



P K

M-Media



P M

R-Di sgrossatura



P M N S

PC-Raggio completo

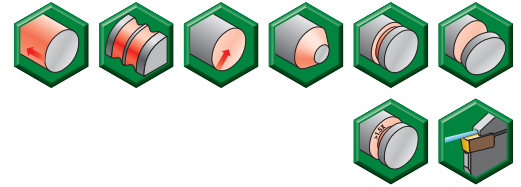
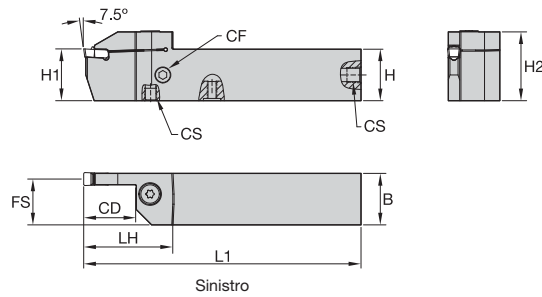
NOTA: Utilizzare il software NOVO™ per selezionare il portautensili e l'inserto appropriati.



Dritto integrale • Sistema metrico



Sinistro



numero d'ordine	codice catalogo	SSC	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS
<b>destra</b>												
6461946	WGCSMR2020K0216	2	16	20	20	20	27	125	19	31	—	—
6461948	WGCSMR2525M0216	2	16	25	25	25	32	150	24	31	—	—
6461952	WGCSMR2525M0226	2	26	25	25	25	34	150	24	42	—	—
6462005	WGCSMR2020K0322C	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1
6462006	WGCSMR2525M0326C	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G 1/8	G 1/8
6462008	WGCSMR2525M0416C	4	16	25	25	25	34	150	23	37	G 1/8	G 1/8
6462010	WGCSMR2525M0426C	4	26	25	25	25	35	150	23	47	G 1/8	G 1/8
<b>sinistra</b>												
6461954	WGCSML2020K0216	2	16	20	20	20	27	125	19	31	—	—
6461960	WGCSML2525M0226	2	26	25	25	25	34	150	24	42	—	—
6462080	WGCSML2020K0322C	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1
6462091	WGCSML2525M0326C	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G 1/8	G 1/8
6462099	WGCSML2525M0526C	5	26	25	25	25	35	150	23	47	G 1/8	G 1/8

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'inserto.



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA

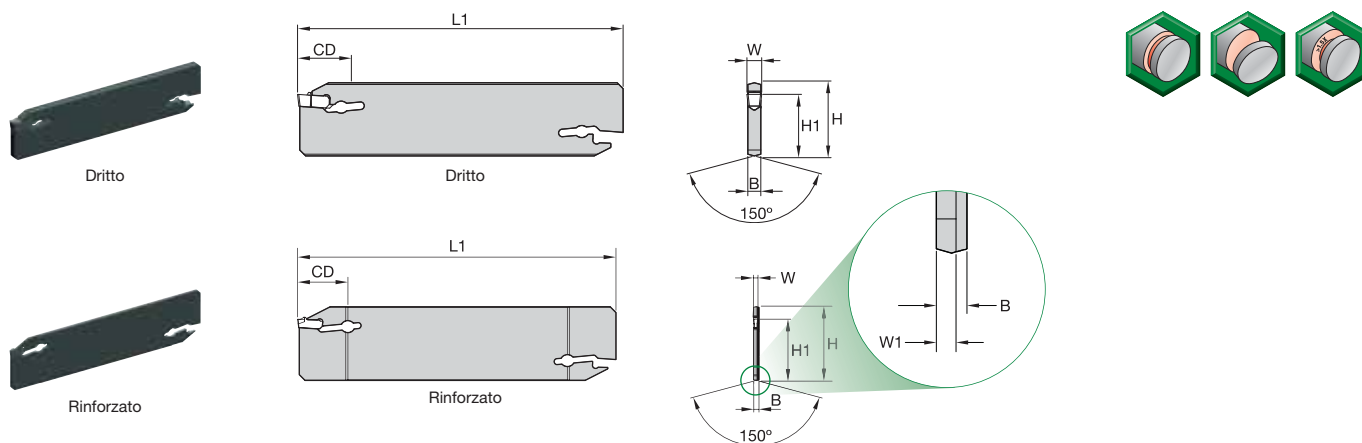


SISTEMI DI UTENSILI



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## Lama di troncatura a due taglienti



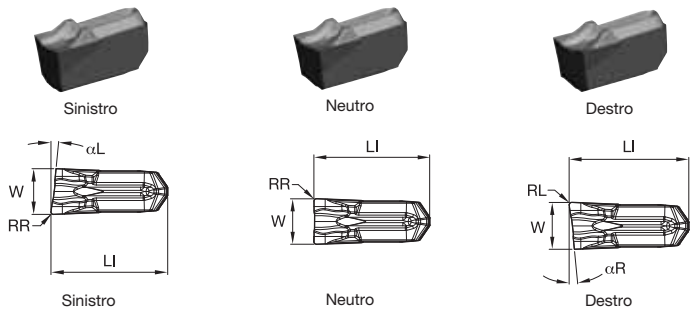
numero d'ordine	codice catalogo	SSC	H	W	W1	H1	L1	B	CD
neutro									
6499212	WGCBNS26J0230	2	26	2,0	—	21,5	110	1,65	30
6499213	WGCBNS32M0250	2	32	2,0	—	25,1	150	1,65	50
6499214	WGCBNS26J0340	3	26	3,0	—	21,5	110	2,40	40
6499215	WGCBNS32M0350	3	32	3,0	—	25,1	150	2,40	50
6499217	WGCBNS32M0450	4	32	4,0	—	25,1	150	3,40	50
6499218	WGCBNS32M0560	5	32	5,0	—	25,1	150	4,40	60
6499221	WGCBNS52X08120	8	53	8,0	—	45,3	260	7,00	120

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'inserto.



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Inserti di troncatura • F Stampaggio di precisione • Sistema metrico



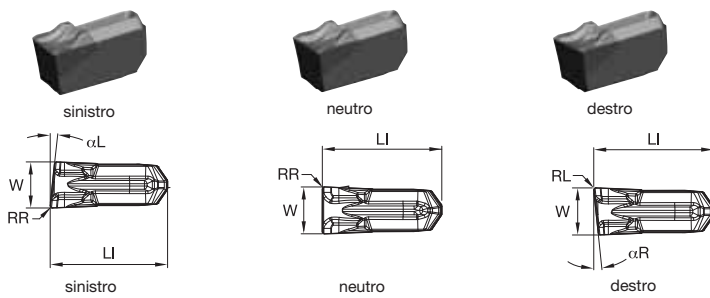
- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	

codice catalogo	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	WU25PT
WC020M02N00F02	2	2,00	0,050	9,00	—	—	0,20	0,20	6470548
WC020M02R06F02	2	2,00	0,050	9,00	6	—	—	0,20	6470549
WC030M03L06F02	3	3,00	0,075	9,60	—	6	0,20	—	6470550
WC030M03N00F02	3	3,00	0,075	9,63	—	—	0,20	0,20	6470561
WC030M03R06F02	3	3,00	0,075	9,60	6	—	—	—	6470562
WC040M04N00F02	4	4,00	0,075	10,19	—	—	0,20	0,20	6470564

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'utensile.

Inserti di troncatura • M Stampaggio di precisione • Sistema metrico



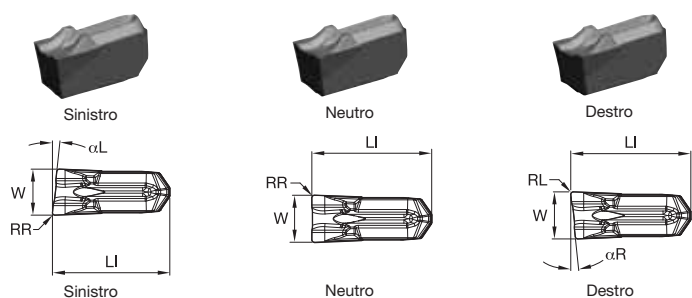
- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	

codice catalogo	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	WU25PT
WC020M02N00M02	2	2,00	0,050	8,98	—	—	0,20	0,20	6461862
WC030M03N00M02	3	3,00	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	6461865
WC040M04N00M02	4	4,00	0,075	10,20	—	—	0,20	0,20	6461868
WC050M05N00M03	5	5,00	0,075	12,25	—	—	0,30	0,30	6461870
WC080M08N00M04	8	8,00	0,075	17,46	—	—	0,40	0,40	6461882

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'utensile.

## Inserti di troncatura • R Stampaggio di precisione • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

codice catalogo	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	WU25PT
WC020M02N00R02	2	2,00	0,050	8,98	—	—	0,20	0,20	6470427
WC030M03N00R02	3	3,00	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	6470430
WC030M03R06R02	3	3,00	0,075	9,61	6	—	—	0,20	6470461

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'utensile.

## Inserti per scanalatura • PT Stampaggio di precisione • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

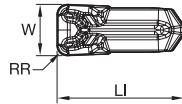
codice catalogo	SSC	W	W tol ±	LI	RR	WU25PT
WG0212M02U02PT	2	2,13	0,050	8,97	0,20	6461734
WG0312M03U02PT	3	3,13	0,075	9,60	0,20	6461736
WG0312M03U04PT	3	3,13	0,075	9,60	0,40	6461737
WG0412M04U04PT	4	4,13	0,075	10,19	0,40	6461738
WG0412M04U08PT	4	4,13	0,075	10,19	0,80	6461739
WG0612M06U04PT	6	6,13	0,075	14,59	0,40	6461822
WG0812M08U08PT	8	8,13	0,075	17,45	0,80	6461825

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'utensile.



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Inserti per scanalatura • PN Stampaggio di precisione • Sistema metrico



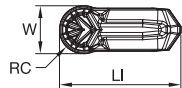
- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	

codice catalogo	SSC	W	W tol ±	RR	LI	WU25PT
WG0312M03U04PN	3	3,13	0,075	0,40	9,60	6471043
WG0412M04U08PN	4	4,13	0,075	0,80	10,20	6471045
WG0812M08U08PN	8	8,13	0,075	0,80	17,46	6471050

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'utensile.

Inserti per scanalatura • PC Raggio completo Rettifica di precisione • Sistema metrico



- prima scelta
- scelta alternativa

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	

codice catalogo	SSC	W	W tol ±	RC	LI	WU25PT
WR0200M02P00PC	2	2,00	0,025	1,00	8,91	6470467
WR0300M03P00PC	3	3,00	0,025	1,50	9,54	6470468
WR0400M04P00PC	4	4,00	0,025	2,00	10,13	6470469
WR0500M05P00PC	5	5,00	0,025	2,50	12,18	6470470
WR0800M08P00PC	8	8,00	0,025	4,00	17,41	6470482

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'utensile.

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## Velocità di avanzamento WGC

### Velocità di avanzamento a tuffo

● prima scelta

○ scelta alternativa

<b>P</b> Acciaio	<b>K</b> Ghisa	<b>S</b> Leghe resistenti al calore
<b>M</b> Acciaio inossidabile	<b>N</b> Materiali non ferrosi	<b>H</b> Materiali temprati

Controllo del truciolo	descrizione	Geometria dell'inserto	dimensioni sede (SSC)	Raggio di punta	condizioni iniziali	Velocità di avanzamento a tuffo mm/rev								
				in (mm)	in (mm)	.0020 (0,05)	.0040 (0,10)	.0060 (0,15)	.0080 (0,20)	.0100 (0,25)	.0120 (0,30)	.0140 (0,35)		
-PT	Angolo di spoglia positiva per forze di taglio ridotte.		1F	.008 (0,2)	.0024 (0,06)	◇								
			2	.008 (0,2)	.0031 (0,08)		◇							
			3	.008 (0,2)	.0035 (0,09)			◇						
				.016 (0,4)	.0043 (0,11)				◇					
			4	.016 (0,4)	.0047 (0,12)					◇				
				.031 (0,8)	.0059 (0,15)						◇			
			5	.016 (0,4)	.0059 (0,15)							◇		
				.031 (0,8)	.0059 (0,16)								◇	
			6	.016 (0,4)	.0059 (0,15)									◇
				.031 (0,8)	.0071 (0,18)									
8	.047 (1,2)	.0079 (0,20)										◇		
	.031 (0,8)	.0079 (0,20)											◇	
10	.047 (1,2)	.0087 (0,22)											◇	
	.047 (1,2)	.0094 (0,24)												◇
-PN	Tagliente negativo stabile che consente applicazioni più impegnative.		1F	.008 (0,2)	.0024 (0,06)	◇								
			2	.008 (0,2)	.0031 (0,08)		◇							
			3	.008 (0,2)	.0035 (0,09)			◇						
				.016 (0,4)	.0043 (0,11)				◇					
			4	.016 (0,4)	.0047 (0,12)					◇				
				.031 (0,8)	.0059 (0,15)						◇			
			5	.016 (0,4)	.0059 (0,15)							◇		
				.031 (0,8)	.0059 (0,16)								◇	
			6	.016 (0,4)	.0059 (0,15)									◇
				.031 (0,8)	.0071 (0,18)									
8	.047 (1,2)	.0079 (0,20)										◇		
	.031 (0,8)	.0079 (0,20)											◇	
10	.047 (1,2)	.0087 (0,22)											◇	
	.047 (1,2)	.0094 (0,24)												◇

### Velocità di avanzamento per troncatura

Controllo del truciolo	descrizione	Geometria dell'inserto	dimensioni sede (SSC)	condizioni iniziali	Velocità di avanzamento per troncatura inch/rev (mm/rev)								
				in (mm)	.0020 (0,05)	.0040 (0,10)	.0060 (0,15)	.0080 (0,20)	.0100 (0,25)	.0120 (0,30)	.0140 (0,35)	.0160 (0,40)	
-F	Geometria positiva per forze di taglio ridotte.		1B	.0024 (0,06)	◇								
			2	.0028 (0,07)		◇							
			3	.0035 (0,09)			◇						
			4	.0043 (0,11)				◇					
			5	.0051 (0,13)					◇				
-M	Tagliente stabile per velocità di avanzamento impegnative. Principalmente per ghisa.		1B	.0024 (0,06)	◇								
			2	.0028 (0,07)		◇							
			3	.0035 (0,09)			◇						
			4	.0043 (0,11)				◇					
			5	.0055 (0,14)					◇				
-R	Tagliente più stabile per acciaio.		2	.0039 (0,10)			◇						
			3	.0055 (0,14)				◇					
			4	.0063 (0,16)					◇				
			5	.0075 (0,19)						◇			
			6	.0083 (0,21)							◇		
8	.0090 (0,23)								◇				

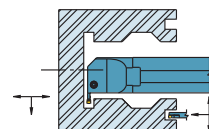
NOTA: Per gli inserti di troncatura con angolo di registrazione, la velocità di avanzamento massima deve essere ridotta fino al 40%.

### Valori massimi della velocità di avanzamento

I dati riportati sono per i gruppi di materiali P e K. Le velocità di avanzamento <b>massime</b> devono essere regolate moltiplicando i valori delle velocità di avanzamento massime per i seguenti fattori a seconda dei gruppi di materiali indicati.	Gruppo materiali	coefficiente di correzione fz
	<b>M</b>	0,8
	<b>N</b>	1,2
	<b>S</b>	0,8
	<b>H</b>	0,5

### Scanalatura diam. int. e frontale

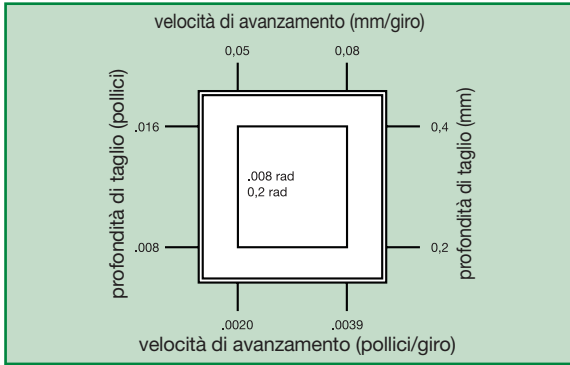
Per le applicazioni di scanalatura diam. int. e frontale, ridurre la velocità di avanzamento del 20%.



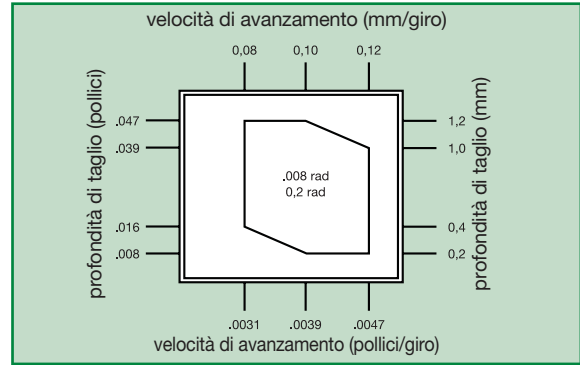
Velocità di avanzamento WGC

Velocità di avanzamento per tornitura e profilatura

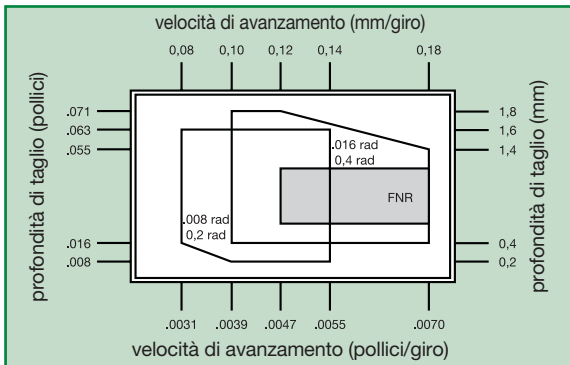
Dimensione della sede 1F



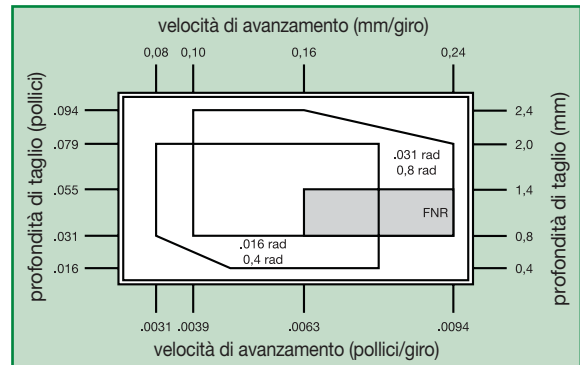
Dimensione della sede 2



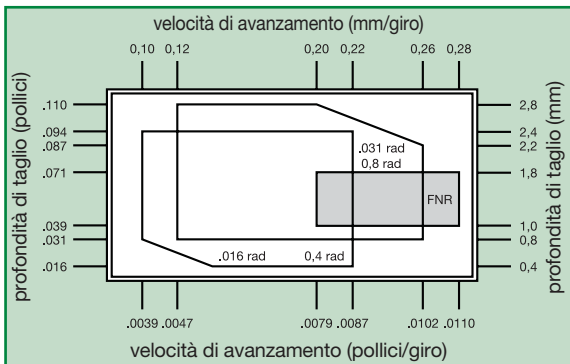
Dimensione della sede 3



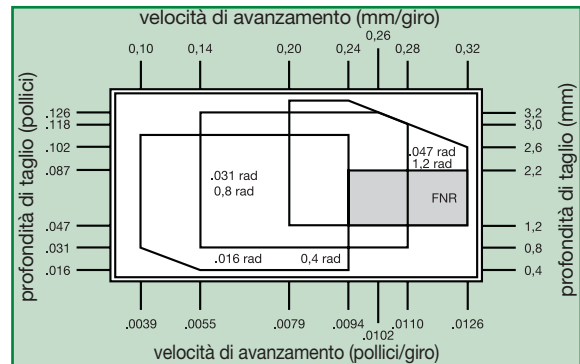
Dimensione della sede 4



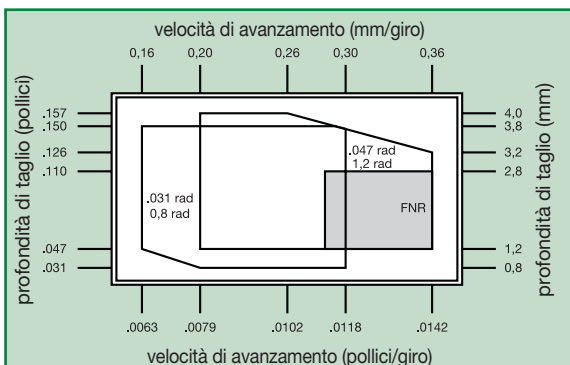
Dimensione della sede 5



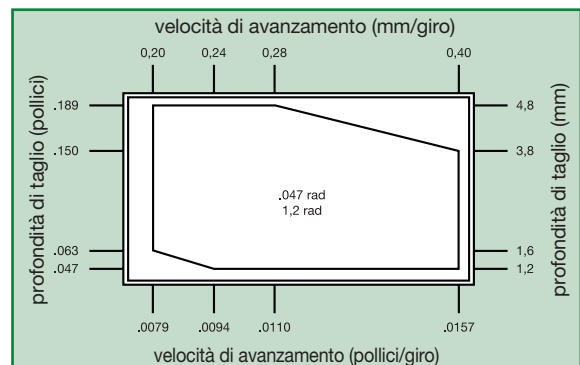
Dimensione della sede 6



Dimensione della sede 8



Dimensione della sede 10



\* FNR = raggio di punta

## Velocità iniziali consigliate • Pollici e metrico

### Valori massimi della velocità di avanzamento

I dati riportati sono per i gruppi di materiali P e K.  
Le velocità di avanzamento **massime** devono essere regolate moltiplicando i valori delle velocità di avanzamento massime per i seguenti fattori a seconda dei gruppi di materiali indicati.

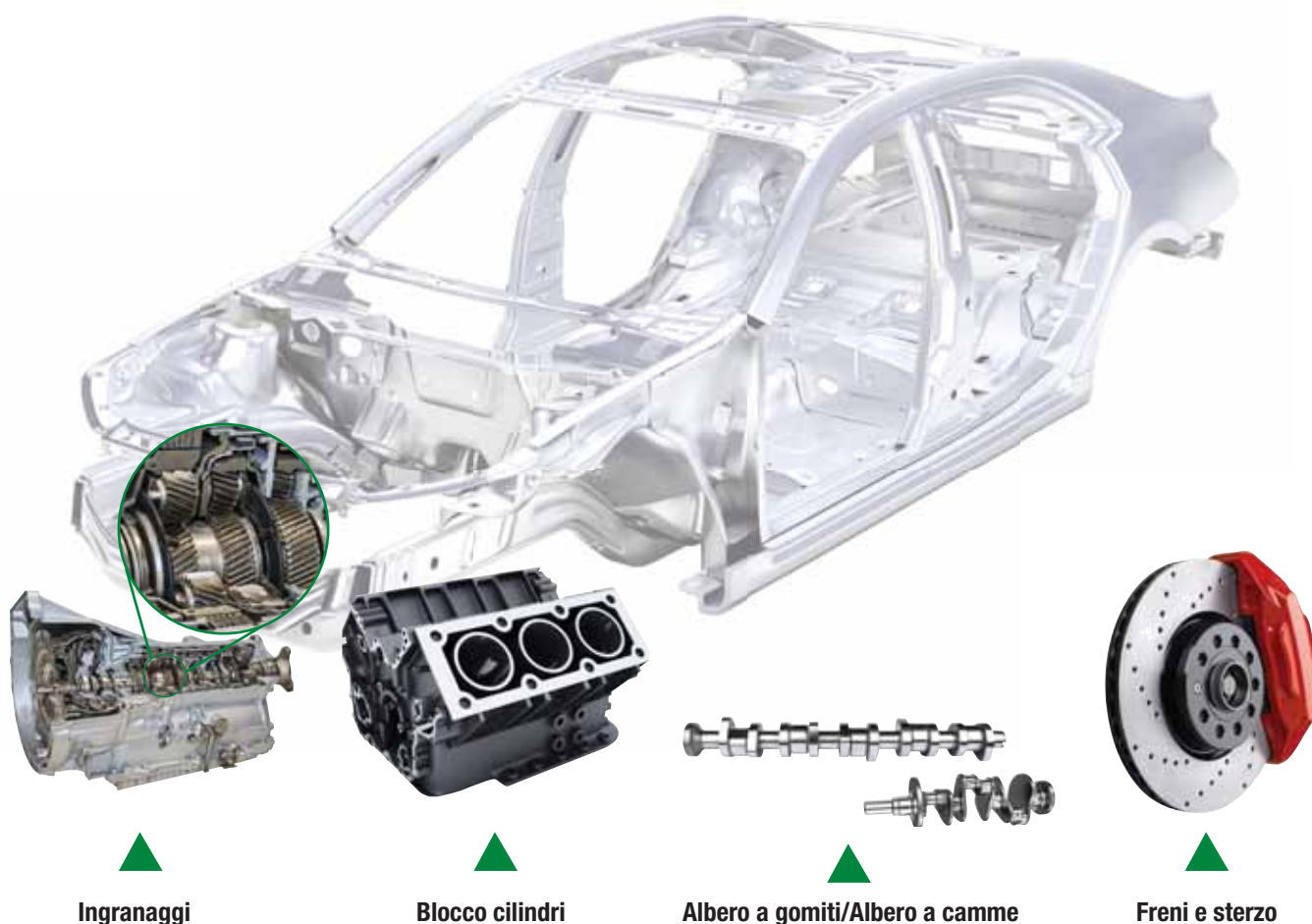
Gruppo materiali	coefficiente di correzione fz
<b>M</b>	0,8
<b>N</b>	1,2
<b>S</b>	0,8
<b>H</b>	0,5

Gruppo materiali		WU25PT					
		Pollici			Metrico		
<b>P</b>	0-1	360	<b>740</b>	880	110	<b>225</b>	270
	2	360	<b>520</b>	880	110	<b>160</b>	260
	3	360	<b>410</b>	800	110	<b>125</b>	235
	4	200	<b>290</b>	540	60	<b>90</b>	160
	5	320	<b>530</b>	680	100	<b>160</b>	210
	6	280	<b>400</b>	600	85	<b>120</b>	185
<b>M</b>	1	300	<b>550</b>	800	90	<b>170</b>	245
	2	300	<b>500</b>	800	90	<b>150</b>	245
	3	300	<b>450</b>	700	90	<b>140</b>	210
<b>K</b>	1	320	<b>480</b>	760	100	<b>145</b>	225
	2	240	<b>400</b>	560	70	<b>120</b>	170
	3	160	<b>280</b>	400	50	<b>85</b>	120
<b>N</b>	1-2	400	<b>1440</b>	2560	120	<b>440</b>	780
	3	—	—	—	—	—	—
	4	320	<b>960</b>	1600	100	<b>290</b>	490
	5	240	<b>440</b>	640	70	<b>135</b>	195
<b>S</b>	6	320	<b>560</b>	800	100	<b>170</b>	245
	1	25	<b>125</b>	200	8	<b>40</b>	60
	2	25	<b>100</b>	250	8	<b>30</b>	75
	3	50	<b>125</b>	250	15	<b>40</b>	75
4	25	<b>175</b>	350	8	<b>50</b>	110	

NOTA: Le velocità iniziali di PRIMA scelta sono in **grassetto**.  
Quando lo spessore medio del truciolo aumenta, è necessario diminuire la velocità.



# Industria automobilistica



Ingranaggi

Blocco cilindri

Albero a gomiti/Albero a camme

Freni e sterzo



WIDIA™ produce utensili per soddisfare le esigenze delle applicazioni nei componenti di acciaio, ghisa e alluminio.

PER VEDERE TUTTE LE LINEE DI PRODOTTI, VISITATE LE NOSTRE RISORSE DIGITALI



Applicazione WIDIA NOVO™  
Scaricate sul vostro desktop o tablet:  
[widia.com/novo](http://widia.com/novo)



App mobile WIDIA™ Machining Central  
Scaricare per iOS o Android:  
[widia.com/en/featured/WidiaMobileApp](http://widia.com/en/featured/WidiaMobileApp)

**WIDIA** 

Il sistema per tornitura, scanalatura, troncatura e profilatura più avanzato. WMT fornisce una linea completa di geometrie per scanalatura e una vasta selezione di qualità per soddisfare le più esigenti richieste di applicazione.

## Bloccaggio rigido con controllo avanzato del truciolo

- Progettato specificamente per incrementare le velocità e gli avanzamenti.
- Eccellente geometria anche per le applicazioni di scanalatura profonda più complesse.
- Il sistema WMT consente l'asportazione di grandi volumi di truciolo nelle applicazioni di tornitura.

## Portautensili WMT

- Rigidità e bloccaggio straordinari del sistema.
- Garantisce tempi ciclo ridotti e un minor numero di cambi utensili.
- Precisa posizione degli inserti per lavorazioni accurate.
- La forma a doppia V aiuta nelle operazioni di cambio dell'inserto e assicura un posizionamento ottimale.
- Scelta di portautensili integrali modulari.

L'area di bloccaggio estremamente lunga offre una stabilità senza confronti nelle operazioni di scanalatura e tornitura.



Inserti a fissaggio meccanico per scanalatura e troncatura, progettati per un controllo eccellente del truciolo.

CM troncatura media



P M K N S H

CM-W troncatura media con wiper



P M K N S H

PT inserti per fresatura a tuffo, scanalatura e tornitura



P M K N S H

Inserti per scanalatura e profilatura PC



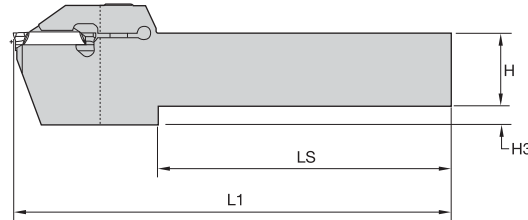
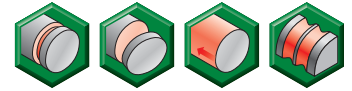
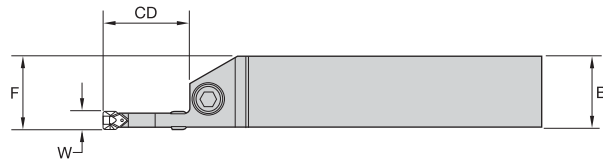
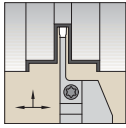
P M K N S H

PH inserti per fresatura a tuffo, scanalatura e tornitura



P M K N S H

Utensili integrali • Sistema metrico



Utensile destro

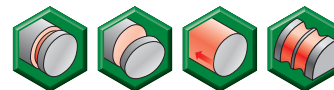
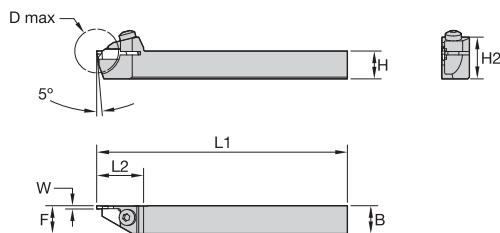
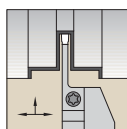
numero d'ordine	codice catalogo	SSC	W	H	B	CD	F	H3	L1	LS
<b>destro</b>										
3650516	WMTSR2525M116	1	1,50	25,0	25,0	17	25,0	—	150	116
3539162	WMTCR1212H213	2	2,00	12,0	12,0	—	12,0	—	100	74
3650456	WMTSR1616K216	2	2,00	16,0	16,0	17	16,0	6	125	93
3650458	WMTSR2020K216	2	2,00	20,0	20,0	17	20,0	—	125	93
3650506	WMTSR2525M216	2	2,00	25,0	25,0	17	25,0	—	150	118
3650460	WMTSR1616K311	3	3,00	16,0	16,0	11	16,0	—	125	93
3650462	WMTSR1616K322	3	3,00	16,0	16,0	22	16,0	5	125	85
3650468	WMTSR2020K311	3	3,00	20,0	20,0	11	20,0	—	125	93
3650470	WMTSR2020K322	3	3,00	20,0	20,0	22	20,0	5	125	85
3650479	WMTSR2525M311	3	3,00	25,0	25,0	11	25,0	—	150	118
3650481	WMTSR2525M322	3	3,00	25,0	25,0	22	25,0	—	150	110
3653751	WMTSR2020K20	4	4,00	20,0	20,0	20	20,0	5	125	83
3650504	WMTSR2020K411	4	4,00	20,0	20,0	11	20,0	—	125	92
3653752	WMTSR2525M411	4	4,00	25,0	25,0	11	25,0	—	150	117
3650483	WMTSR2525M422	4	4,00	25,0	25,0	22	25,0	—	150	109
3650473	WMTSL2020K514	5	5,00	20,0	20,0	14	20,0	—	125	88
3650475	WMTSR2020L525	5	5,00	20,0	20,0	25	20,0	5	140	93
3650485	WMTSR2525M514	5	5,00	25,0	25,0	14	25,0	—	150	115
3650487	WMTSR2525M525	5	5,00	25,0	25,0	25	25,0	—	150	104
3650489	WMTSR2525M614	6	6,00	25,0	25,0	14	25,0	—	150	113
3650491	WMTSR2525M625	6	6,00	25,0	25,0	25	25,0	—	150	104
<b>sinistro</b>										
3539163	WMTCL1212H213	2	2,00	12,0	12,0	—	12,0	—	100	74
3650457	WMTSL1616K216	2	2,00	16,0	16,0	17	16,0	6	125	93
3650459	WMTSL2020K216	2	2,00	20,0	20,0	17	20,0	—	125	93
3650507	WMTSL2525M216	2	2,00	25,0	25,0	17	25,0	—	150	118
3650463	WMTSL1616K322	3	3,00	16,0	16,0	22	16,0	5	125	85
3650469	WMTSL2020K311	3	3,00	20,0	20,0	11	20,0	—	125	93
3650471	WMTSL2020K322	3	3,00	20,0	20,0	22	20,0	5	125	85
3650480	WMTSL2525M311	3	3,00	25,0	25,0	11	25,0	—	150	118
3650482	WMTSL2525M322	3	3,00	25,0	25,0	22	25,0	—	150	110
3653763	WMTSL2525M411	4	4,00	25,0	25,0	11	25,0	—	150	117
3650484	WMTSL2525M422	4	4,00	25,0	25,0	22	25,0	—	150	109
3650474	WMTSL2020K514	5	5,00	20,0	20,0	14	20,0	—	125	88
3650486	WMTSL2525M514	5	5,00	25,0	25,0	14	25,0	—	150	113
3650488	WMTSL2525M525	5	5,00	25,0	25,0	25	25,0	—	150	104
3650490	WMTSL2525M614	6	6,00	25,0	25,0	14	25,0	—	150	114
3650493	WMTSL2525M625	6	6,00	25,0	25,0	25	25,0	—	150	104

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'utensile.



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

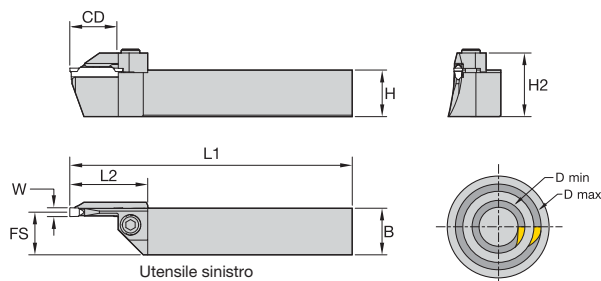
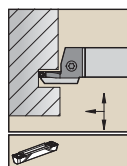
## Utensili integrali per macchine a fantina mobile • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	SSC	W	H	B	F	D max	H2	L1	L2
<b>destro</b>										
3650508	WMTCR1010H110	1	1,50	10,0	10,0	10,0	20	16	100	21
3650510	WMTCR1212H110	1	1,50	12,0	12,0	12,0	20	18	100	21
3650512	WMTCR1616K113	1	1,50	16,0	15,9	16,0	26	24	125	24
3653413	WMTCR1010H210	2	2,00	10,0	10,0	10,0	20	16	100	21
3653415	WMTCR1212H210	2	2,00	12,0	12,0	12,0	20	18	100	21
3653417	WMTCR1616K213	2	2,00	16,0	15,8	16,0	26	24	125	24
<b>sinistro</b>										
3650509	WMTCL1010H110	1	1,50	10,0	10,0	10,0	20	16	100	21
3650511	WMTCL1212H110	1	1,50	12,0	12,0	12,0	20	18	100	21
3650513	WMTCL1616K113	1	1,50	16,0	15,9	16,0	26	24	125	24
3653414	WMTCL1010H210	2	2,00	10,0	10,0	10,0	20	16	100	21
3653416	WMTCL1212H210	2	2,00	12,0	12,0	12,0	20	18	100	21
3653418	WMTCL1616K213	2	2,00	16,0	15,8	16,0	26	24	125	24

NOTA: Inserire il tagliente esterno in linea con il bordo dell'utensile per quelli con stelo da 10mm e 12mm.  
SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'utensile.

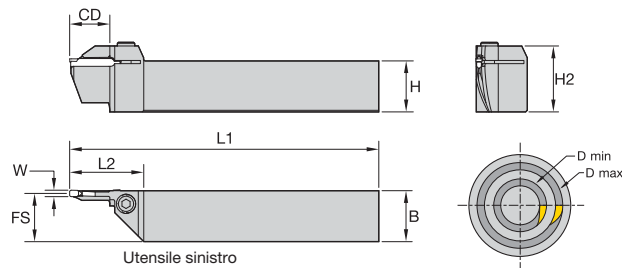
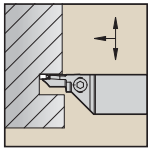
## Utensili integrali per scanalatura frontale • Curvatura esterna • Sistema metrico



numero d'ordine	codice catalogo	SSC	W	H	B	FS	CD	D max	D min	H2	L1	L2
<b>destro</b>												
3653421	WMTBR2525M313-038-052	3	3,00	24,8	24,8	23,5	13	52	38	32	150	34
3653423	WMTBR2525M316-052-070	3	3,00	24,8	24,8	23,5	16	70	52	32	150	34
3653425	WMTBR2525M316-070-100	3	3,00	24,8	24,8	23,5	16	100	70	32	150	34
3653427	WMTBR2525M319-100-205	3	3,00	25,0	24,8	23,5	19	205	100	32	150	37
3653764	WMTBR2525M412-032-052	4	4,00	24,8	24,8	23,0	13	52	32	32	150	34
3653766	WMTBR2525M415-052-070	4	4,00	24,8	24,8	23,0	16	70	52	32	150	34
<b>sinistro</b>												
3653422	WMTBL2525M313-038-052	3	3,00	24,8	24,8	23,5	13	52	38	32	150	34
3653424	WMTBL2525M316-052-070	3	3,00	24,8	24,8	23,5	16	70	52	32	150	34
3653426	WMTBL2525M316-070-100	3	3,00	24,8	24,8	23,5	16	100	70	32	150	34
3653428	WMTBL2525M319-100-205	3	3,00	24,8	24,8	23,5	19	205	100	32	150	37
3653771	WMTBL2525M418-100-205	4	4,00	24,8	24,8	23,0	19	205	100	32	150	37

NOTA: Il tagliente dell'inserto del sistema di scanalatura frontale WMT va posizionato +0,75mm al di sopra del centro.  
Il sistema di scanalatura frontale WMT non è progettato per diametri di taglio inferiori a 12,6mm.  
Gli utensili che accettano inserti larghi 3mm sono dotati di un sistema di bloccaggio integrale.  
Gli utensili che accettano inserti larghi 5mm e 6mm sono dotati di un sistema di bloccaggio modulare.  
SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'utensile.

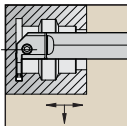
Utensili integrali per scanalatura frontale • Curvatura interna • Sistema metrico



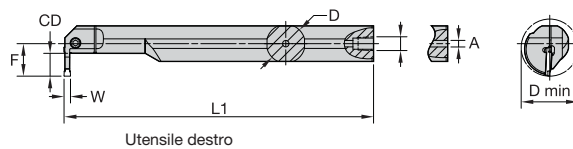
numero d'ordine	codice catalogo	SSC	W	H	B	FS	CD	D max	D min	H2	L1	L2
<b>destro</b>												
3634282	WMTAR2525M316-070-100	3	3,00	24,8	24,8	23,5	16	100	70	32	150	34
3634284	WMTAR2525M319-100-205	3	3,00	24,8	24,8	23,5	19	205	100	32	150	37
<b>sinistro</b>												
3634285	WMTAL2525M319-100-205	3	3,00	24,8	24,8	23,5	19	205	100	32	150	37

NOTA: Il tagliente dell'inserto del sistema di scanalatura frontale WMT va posizionato +0,75mm al di sopra del centro.  
 Il sistema di scanalatura frontale WMT non è progettato per diametri di taglio inferiori a 12,6mm.  
 Gli utensili che accettano inserti larghi 3mm sono dotati di un sistema di bloccaggio integrale.  
 Gli utensili che accettano inserti larghi 5mm e 6mm sono dotati di un sistema di bloccaggio modulare.  
 SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'utensile.

Bareni integrali per scanalatura interna • Sistema metrico



Utensile destro



numero d'ordine	codice catalogo	SSC	W	F	CD	D	D min	L1	A
<b>destro</b>									
5423874	A25RWMTER0316M	3	3,00	26,0	16	25,00	41	200	6,40
5423875	A32SWMTER0319M	3	3,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40
5423876	A25RWMTER0416M	4	4,00	26,0	16	25,00	41	200	6,40
5423877	A32SWMTER0419M	4	4,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40
5423878	A32SWMTER0519M	5	5,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40
<b>sinistro</b>									
5423882	A25RWMTEL0316M	3	3,00	26,0	16	25,00	41	200	6,40
5423883	A32SWMTEL0319M	3	3,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40
5423884	A25RWMTEL0416M	4	4,00	26,0	16	25,00	41	200	6,40
5423885	A32SWMTEL0419M	4	4,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40
5423886	A32SWMTEL0519M	5	5,00	29,0	19	32,00	47	250	6,40

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'utensile.



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

FRESATURA A INSERTI

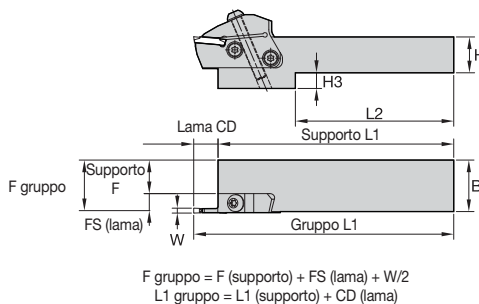
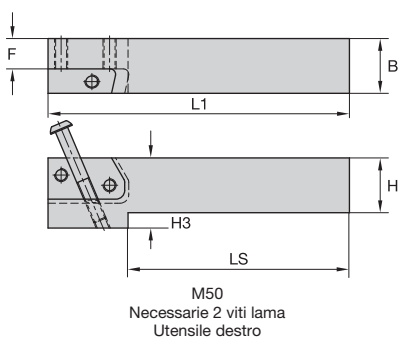
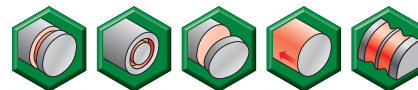
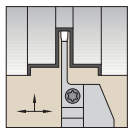
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

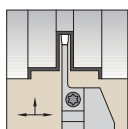
## Steli modulari • Sistema metrico



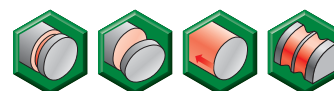
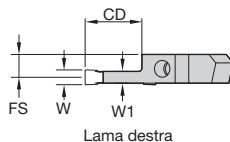
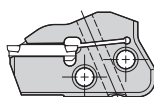
numero d'ordine	codice catalogo	H	B	L1	LS	F	H3
destro							
5349629	WGMSR2525	25	25	126,0	95,78	13,84	7

NOTA: Per prestazioni ottimali, usare l'utensile con la sede inserto più grande.

## Lame modulari • Sistema metrico



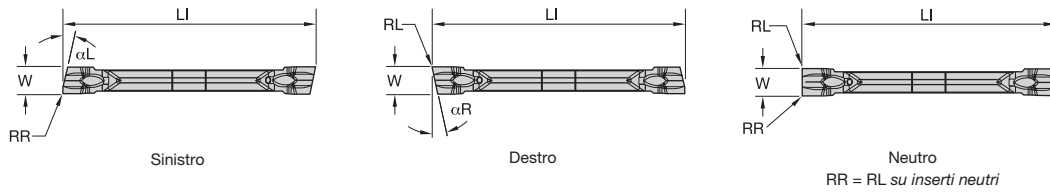
Lama destra



numero d'ordine	codice catalogo	SSC	CD	W	FS	W1
destro						
5359130	WMTWGMR319S	3	19,00	3,00	10,38	2,54
5359131	WMTWGMR419S	4	19,00	4,00	10,00	3,30

NOTA: La coppia della lama e della vite di bloccaggio è pari a 8-10 Nm. (71-88 pollici/libbre).  
SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'utensile.

Inserti di troncatura • WMT-CM

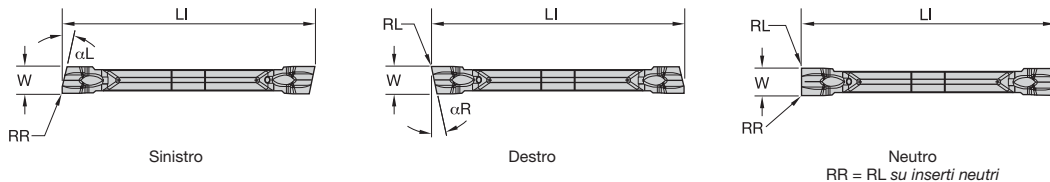


- prima scelta
- scelta alternativa

P	Blue	○
M	Yellow	●
K	Red	○
N	Green	●
S	Orange	●
H	Grey	○

codice catalogo	SSC	W	RR	RL	LI	αR	αL	senso di taglio	WU25PT
WMTC015R05CM08	1	1,50	0,08	0,08	19,31	5	—	R - Right	4169670
WMTC015R12CM08	1	1,50	0,08	0,08	19,28	12	—	R - Right	4169672
WMTC020R05CM08	2	1,99	0,08	0,08	19,21	5	—	R - Right	4169675
WMTC020R12CM08	2	2,00	0,08	0,08	19,26	12	—	R - Right	4169678
WMTC030R05CM17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	5	—	R - Right	4169684
WMTC030R12CM17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	12	—	R - Right	4169688
WMTC040R05CM17	4	4,00	0,17	0,17	25,40	5	—	R - Right	4169694
WMTC040R12CM17	4	4,00	0,17	0,17	25,40	12	—	R - Right	4169696
WMTC015N00CM08	1	1,50	0,08	0,08	19,30	—	—	N - Neutral	4169668
WMTC020N00CM08	2	2,00	0,08	0,08	19,21	—	—	N - Neutral	4169673
WMTC030N00CM17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	—	—	N - Neutral	4169682
WMTC040N00CM17	4	4,00	0,17	0,17	25,40	—	—	N - Neutral	4169692
WMTC015L05CM08	1	1,50	0,08	0,08	19,31	—	5	L - Left	4169671
WMTC020L05CM08	2	1,99	0,08	0,08	19,21	—	5	L - Left	4169677
WMTC020L12CM08	2	2,00	0,08	0,08	19,25	—	12	L - Left	4169680
WMTC030L05CM17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	—	5	L - Left	4169686
WMTC030L12CM17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	—	12	L - Left	4169690

Inserti di troncatura con wiper • WMT-CM-W



- prima scelta
- scelta alternativa

P	Blue	○
M	Yellow	●
K	Red	○
N	Green	●
S	Orange	●
H	Grey	○

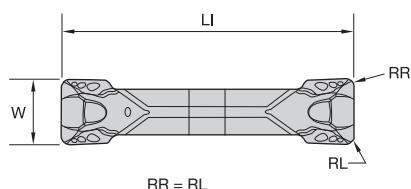
codice catalogo	SSC	W	RR	RL	LI	αR	αL	senso di taglio	WU25PT
WMTC020R05CMW08	2	2,00	0,08	0,08	19,20	5	—	R - Right	4169676
WMTC020R12CMW08	2	2,00	0,08	0,08	19,27	12	—	R - Right	4169679
WMTC030R05CMW17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	5	—	R - Right	4169685
WMTC030R12CMW17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	12	—	R - Right	4169689
WMTC015N00CMW08	1	1,50	0,08	0,08	19,30	—	—	N - Neutral	4169669
WMTC020N00CMW08	2	2,00	0,08	0,08	19,21	—	—	N - Neutral	4169674
WMTC030N00CMW17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	—	—	N - Neutral	4169683
WMTC040N00CMW17	4	4,00	0,17	0,17	25,40	—	—	N - Neutral	4169693
WMTC020L12CMW08	2	2,00	0,08	0,08	19,27	—	12	L - Left	4169681
WMTC030L05CMW17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	—	5	L - Left	4169687
WMTC030L12CMW17	3	3,00	0,17	0,17	25,40	—	12	L - Left	4169691

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'utensile.



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

## Inserti per scanalatura e tornitura • WMT-U-PT • Stampati



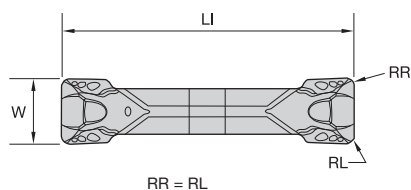
● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	●	●	○	○
M	●	●	●	●
K	●	●	○	○
N	●	●	●	●
S	●	●	●	●
H	○	○	○	○

codice catalogo	SSC	W	RR	LI	WP10CT	WP25CT	WU10PT	WU25PT
WMTS205M2U02PT	2	2,13	0,15	19,23	4169554	4169555	4116131	4116132
WMTS305M3U03PT	3	3,13	0,31	25,81	4169556	4169557	4113568	4113569
WMTS305M3U06PT	3	3,13	0,61	25,78	4169558	4169559	4113570	4113571
WMTS405M4U03PT	4	4,13	0,31	25,53	4169560	4169561	4113577	4113578
WMTS405M4U06PT	4	4,13	0,61	25,53	4169562	4169563	4113579	4113580
WMTS505M5U03PT	5	5,13	0,30	28,76	4169564	4169565	4116148	4116149
WMTS505M5U06PT	5	5,13	0,61	28,76	4169566	4169567	4116150	4116151
WMTS605M6U03PT	6	6,13	0,30	28,76	4169568	4169569	4117253	4117254
WMTS605M6U06PT	6	6,13	0,59	28,76	4169570	4169571	4117255	4117256

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'inserto.

## Inserti per scanalatura e tornitura • WMT-P-PT • Rettificati



● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	○	○	○
M	●	●	○
K	○	○	○
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○

codice catalogo	SSC	W	RR	LI	WU10PT	WU25PT	WU10HT
WMTS200M2P02PT	2	2,00	0,15	19,10	4116129	4116130	-
WMTS300M3P03PT	3	3,00	0,31	25,65	4113563	4113564	4113566
WMTS300M3P06PT	3	3,00	0,61	25,65	4113565	4113567	-
WMTS400M4P03PT	4	4,00	0,31	25,40	4113572	4113574	4113573
WMTS400M4P06PT	4	4,00	0,60	25,40	4113575	4113576	-
WMTS500M5P03PT	5	5,00	0,30	28,63	4116143	4116144	4116145
WMTS500M5P06PT	5	5,00	0,61	28,63	4116146	4116147	-
WMTS600M6P03PT	6	6,00	0,30	28,63	4117239	4117240	-
WMTS600M6P06PT	6	6,00	0,58	28,63	4117241	4117242	-
WMTS800M8P06PT	8	8,00	0,61	28,57	-	4117258	-
WMTS800M8P15PT	8	8,00	1,50	28,57	4117259	4117260	-

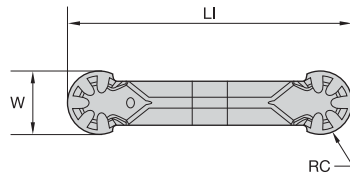
NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'inserto.



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.



Inserti per lavorazione a tuffo e profilatura • WMT-U-PC • Stampati



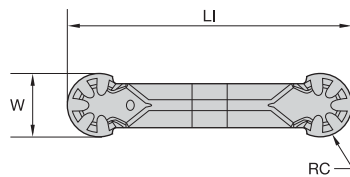
● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	●	○	○
M	●	●	●
K	●	○	○
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○	○	○

codice catalogo	SSC	W	RC	LI	WP10CT	WU10PT	WU25PT
WMTR305M3UPC	3	3,13	1,53	25,53	-	4170172	4170173
WMTR405M4UPC	4	4,13	2,03	25,58	-	4170177	4170178
WMTR505M5UPC	5	5,13	2,53	29,01	-	4170182	4170183
WMTR605M6UPC	6	6,12	3,03	28,77	4170189	4170187	4170188
WMTR805M8UPC	8	8,13	4,03	29,22	-	4170192	4170193

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'inserto.

Inserti per lavorazione a tuffo e profilatura • WMT-P-PC • Rettificati



● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	●	●
S	●	●
H	○	○

codice catalogo	SSC	W	RC	LI	WU10PT	WU25PT
WMTR300M3PPC	3	3,00	1,50	25,40	4170170	4170171
WMTR400M4PPC	4	4,00	2,00	25,45	-	4170176
WMTR500M5PPC	5	5,00	2,50	28,88	4170180	4170181
WMTR600M6PPC	6	6,00	3,00	28,65	4170185	4170186
WMTR800M8PPC	8	8,00	4,00	29,08	4170190	-

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'inserto.

FRESATURA A INSERTI

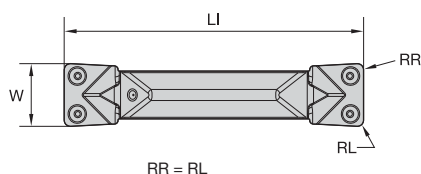
FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA

MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI

## Inserti per scanalatura e tornitura • WMT-U-PH • Stampati



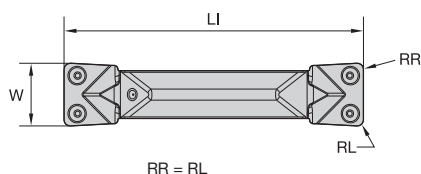
● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	○	○
M	●	●
K	○	○
N	●	●
S	●	●
H	○	

codice catalogo	SSC	W	RR	LI	WU10PT	WU25PT
WMTS305M3U03PH	3	3,13	0,30	25,81	5346392	5346393
WMTS305M3U06PH	3	3,13	0,60	25,81	5346394	5346395
WMTS405M4U03PH	4	4,13	0,30	25,53	5346396	5346397
WMTS405M4U06PH	4	4,13	0,60	25,53	5346398	5346399
WMTS505M5U03PH	5	5,13	0,30	28,76	5346400	5346401
WMTS505M5U06PH	5	5,13	0,60	28,76	5346402	5346403
WMTS605M6U03PH	6	6,13	0,30	28,76	5346404	5346405
WMTS605M6U06PH	6	6,13	0,60	28,76	5346406	5346407

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'inserto.

## Inserti per scanalatura e tornitura • WMT-P-PH • Rettificati



● prima scelta  
○ scelta alternativa

P	○	○	○
M	●	●	○
K	○	○	○
N	●	●	●
S	●	●	●
H	○		

codice catalogo	SSC	W	RR	LI	WU10PT	WU25PT	WU10HT
WMTS300M3P03PH	3	3,00	0,30	25,65	5346412	5346413	5346414
WMTS300M3P06PH	3	3,00	0,60	25,65	5346415	5346416	-
WMTS400M4P03PH	4	4,00	0,30	25,40	5346418	5346419	5346420
WMTS400M4P06PH	4	4,00	0,60	25,40	5346421	5346422	-
WMTS500M5P03PH	5	5,00	0,30	28,63	-	5346425	5346426
WMTS500M5P06PH	5	5,00	0,60	28,63	5346427	5346428	-
WMTS600M6P03PH	6	6,00	0,30	28,63	5346430	5346431	-
WMTS600M6P06PH	6	6,00	0,60	28,63	5346432	5346433	-

NOTA: SSC = riferimento sede. Corrispondente al SSC sull'inserto.



IL PROGRAMMA ALL-STAR PRESENTA SOLO LE PIATTAFORME, LE QUALITÀ, E LE DIMENSIONI PIÙ COMUNI. PER L'OFFERTA COMPLETA, VISITARE WIDIA NOVO™ O WIDIA.COM.

Valori di avanzamento per inserti di scanalatura

CM troncatura media

- A due taglienti, fondo a V e parte superiore con bloccaggio meccanico.
- Angoli di registrazione neutro, destro e sinistro fino a 12°.
- Progettato per aumentare la velocità e l'avanzamento.
- Geometria del rompitruciolo progettata per un controllo eccellente del truciolo e per ridurre al minimo la pressione di taglio su materiali diversi.
- Ideale per lavorazioni di acciaio inossidabile serie 300, acciaio per utensili, titanio, INCONEL®, e altre leghe a base nichel a velocità ed avanzamenti moderati.



CM-W troncatura media con wiper

- Piani wiper dove la finitura superficiale è fondamentale.
- A due taglienti, fondo a V e parte superiore con bloccaggio meccanico.
- Angoli di registrazione neutri, a destra e a sinistra fino a 12°.
- Progettato per aumentare la velocità e l'avanzamento.
- Geometria del rompitruciolo progettata per un controllo eccellente del truciolo e per ridurre al minimo la pressione di taglio su materiali diversi.



PT inserti per fresatura a tuffo, scanalatura e tornitura

- Geometria di spoglia altamente positiva per forze di taglio ridotte, in particolare su materiali morbidi.
- Utensile per scanalatura profonda per operazioni di fresatura a tuffo e tornitura esterna e di scanalatura frontale.
- Consente il controllo del truciolo lungo l'intera gamma delle profondità di taglio durante la tornitura.
- Taglia sia in direzione assiale, sia in direzione radiale.



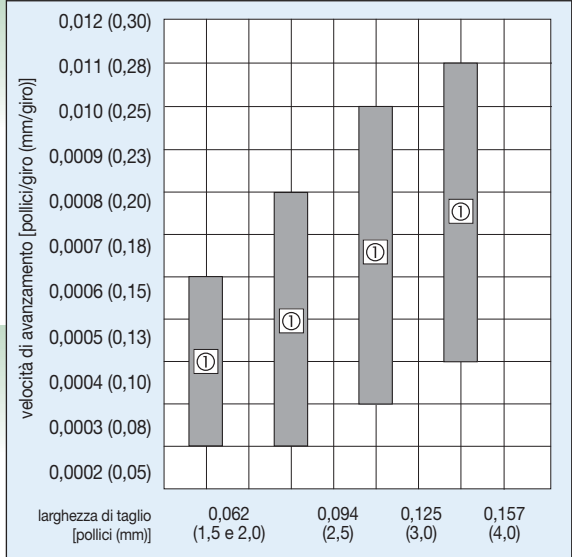
Inserti per scanalatura e profilatura PC

- Controllo truciolo superiore.
- Geometria del raggio di punta per operazioni di scanalatura a tuffo e contornatura.
- La geometria del tagliente effettivo supera i 180° per una maggiore versatilità.

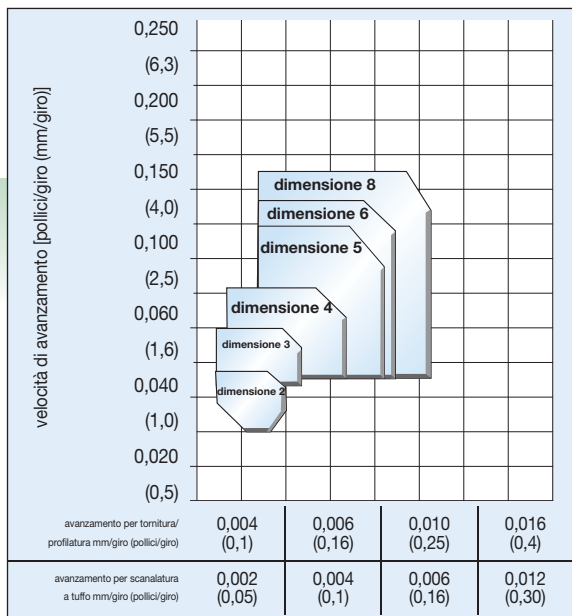
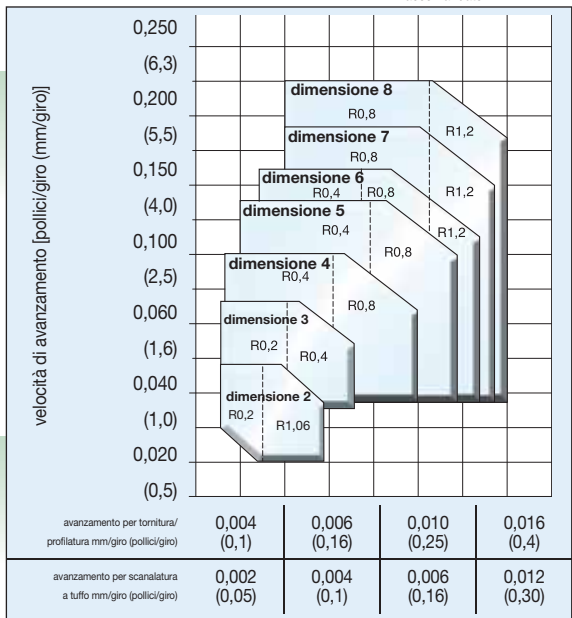


PH inserti per fresatura a tuffo, scanalatura e tornitura

- Prestazioni eccellenti per durezza superiori a 35 HRC.
- Utensile per scanalatura profonda per operazioni di fresatura a tuffo e tornitura esterna e di scanalatura frontale.
- Consente il controllo del truciolo lungo l'intera gamma delle profondità di taglio durante la tornitura.
- Consente un controllo superiore del truciolo nei tagli interrotti.



① Avanzamento iniziale raccomandato



FRESATURA A INSERTI



FRESATURA IN METALLO DURO



FORATURA



MASCHIATURA



SISTEMI DI UTENSILI

Velocità di taglio consigliate • Sistema metrico

Gruppo materiali		Velocità di taglio – vc m/min														
		WU10HT			WU10PT			WU25PT			WP10CT			WP25CT		
		min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max
P	0/1	100	100	110	190	200	210	170	175	180	210	225	240	170	175	180
	2	95	95	105	180	185	190	150	160	170	210	220	230	185	195	205
	3	95	95	105	180	185	190	150	160	170	210	220	230	185	195	205
	4	70	70	75	165	170	175	135	145	155	140	145	155	125	125	135
	5	85	90	95	170	175	180	140	150	160	180	190	195	155	165	170
	6	50	50	50	140	150	160	120	125	130	70	75	80	70	75	80
M	1	70	75	80	120	125	130	120	125	130	-	-	-	-	-	-
	2	50	50	50	100	100	110	70	75	80	-	-	-	-	-	-
	3	50	50	50	95	100	105	85	90	95	-	-	-	-	-	-
K	1	85	90	95	190	200	210	155	165	170	215	225	235	180	190	195
	2	75	75	80	185	190	200	155	165	175	205	215	225	175	185	195
	3	70	75	80	170	175	180	140	150	160	210	225	240	190	200	210
N	1	70	75	80	140	150	160	110	120	130	-	-	-	-	-	-
	2	70	75	80	140	150	80	110	120	80	-	-	-	-	-	-
	3	70	75	80	140	150	80	110	120	80	-	-	-	-	-	-
	4	70	75	80	140	150	80	110	120	80	-	-	-	-	-	-
	5	70	75	80	140	150	80	110	120	80	-	-	-	-	-	-
	6	70	75	80	140	150	80	110	120	80	-	-	-	-	-	-
	7	70	75	80	140	150	120	110	120	105	-	-	-	-	-	-
S	1	20	25	30	70	75	80	60	65	65	-	-	-	-	-	-
	2	20	25	30	65	65	70	50	50	50	-	-	-	-	-	-
	3	50	50	50	100	100	110	70	75	80	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	70	75	80	50	50	50	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	15	30	60	15	30	60	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	15	30	60	15	30	60	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	15	30	60	15	30	60	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	15	30	60	15	30	60	-	-	-	-	-	-

FRESATURA A INSERTI

FRESATURA IN METALLO DURO

FORATURA








































MASCHIATURA

SISTEMI DI UTENSILI





























Icane per la fresatura a fissaggio meccanico

	Lamatura		Spirale/circolare		Spianatura		Rampa elicoidale		Fresatura a tuffo
	Fresatura in rampa semilavorato		Scanalatura: Testa sferica		Contornatura/ fresatura a spallamento: Testa sferica		Contornatura/ fresatura a spallamento: spigolo vivo		Fresatura a smusso
	Fresatura laterale: Sgrossatura		Profilatura 3D		Profilatura 3D: Fresa a candela inclinata		Fresatura di tasche		Codolo cilindrico
	Codolo Weldon®		Codolo Weldon: 2 piani		Fresa Screw-on		Fresa a manicotto		Adduzione interna di refrigerante; Fresatura a fissaggio meccanico






























## Icone fresatura a candela in metallo duro

	Fresatura a tuffo		Fresatura in rampa semilavorato		Scanalatura: Testa sferica		Scanalatura: Testa sferica con dimensioni AP		Scanalatura: spigolo vivo
	Scanalatura: spigolo vivo con dimensioni AP		Fresatura trocoidale		Fresatura trocoidale: Testa sferica		Contornatura: fresatura a spallamento: Testa sferica		Contornatura/ fresatura a spallamento: Testa sferica con dimensioni AE/AP
	Contornatura/ fresatura a spallamento: spigolo vivo		Contornatura/ fresatura a spallamento: spigolo vivo con dimensioni AE/AP		Profilatura 3D		Profilatura 3D: Profilatura 3D con dimensioni AE/AP		Tipo angolo: testa sferica
	Tipo angolo: smussato		Tipo angolo: Raggio di punta		Tipo angolo: affilato		Stile angolo: toroidale		Codolo cilindrico
	Codolo: Cilindrico Weldon®		Codolo: Safe-Lock™		Angolo elica: 20°		Angolo elica: 30°		Angolo elica: 35°
	Angolo elica: 37°		Angolo elica: 38°		Angolo elica: 43°		Angolo elica: 45°		Codolo DIN 6527
	Codolo DIN 6528		Dimensioni utensile: numero denti: X (variabile)		Dimensioni utensile: numero denti: 2		Dimensioni utensile: numero denti: 3		Dimensioni utensile: numero denti: 4
	Dimensioni utensile: numero denti: 5		Dimensioni utensile: numero denti: 6		Dimensioni utensile: numero denti: 7		Codolo: JIS		














Icone foratura

	Foratura		Foratura: Ingresso inclinato		Foratura: Uscita inclinata		Foratura: Offset uscita		Foratura: Foratura a pacco
	Foratura: Convesso		Drilled HoleForo a fondo conico		Foratura a catena		Foratura: foro incrociato		Foratura: Semicilindrica
	Foratura: Foratura su angoli a 45°		Profondità di foratura: 3x		Profondità di foratura: 4x		Profondità di foratura: 5x		Profondità di foratura: 8x
	Profondità di foratura: 12x		Profondità di foratura: 30x		Codolo: Cilindrico $\leq h6$		Codolo: Cilindrico con piano		Codolo piatto
	Angolo elica a 30°		Codolo DIN 6537		Codolo DIN 6535		Adduzione interna di refrigerante		Adduzione esterna di refrigerante
	Adduzione interna di refrigerante; Foratura con inserti a fissaggio meccanico		Dimensioni utensile: 2 vani/2 margini/ refrigerante interno		Dimensioni utensile: 2 vani/4 margini/ refrigerante interno				

## Icone maschiatura

	Alesatura: Foro passante		Alesatura: Foro cieco		Maschiatura: Foro passante		Maschiatura: Foro cieco		Maschi in HSS-E: acciaio super rapido al cobalto per materiali di durezza elevata
	Forma smusso B (3.5-5.5)		Forma smusso B (2-3)		Forma smusso C (1,5-2)		Forma smusso C (3-5)		Elica di maschiatura: Angolo: 0°
	Elica di maschiatura: Angolo: 42°		Elica di maschiatura: Angolo: 45°		Maschi multiuso: imbocco corretto		Tensione/ compressione		Codolo DIN 371
	Codolo DIN 374		Codolo DIN 376		Codolo DIN 5156		Adduzione esterna di refrigerante		Classe di tolleranza: 2B
	Classe di tolleranza: 6H		Classe di tolleranza: 6G		Filetto unificato passo stretto		Filetto unificato passo largo		Filetto NPT
	Filetto NPTF		Filetto Gas		Filetto ISO passo largo		Filetto ISO passo stretto		

## Icone di tornitura

	Adduzione interna di refrigerante: Scanalatura		Tornitura		Profilatura		Sfacciatura		Scanalatura frontale
	Smussatura		Alesatura posteriore		Scanalatura		Troncatura		Tornitura interna
	Smussatura interna		Scanalatura interna		Scanalatura profonda				



## DIN

<b>P</b> Acciaio	<b>K</b> Ghisa	<b>S</b> Leghe resistenti al calore
<b>M</b> Acciaio inossidabile	<b>N</b> Materiali non ferrosi	<b>H</b> Materiali temprati

gruppo di materiali	descrizione	contenuto	resistenza alla trazione RM (MPa)*	durezza (HB)	durezza (HRC)	codice materiale
P0	Acciai a basso contenuto di carbonio, a truciolo lungo	C <0,25%	<530	<125	-	-
P1	Acciai a basso contenuto di carbonio, a truciolo corto, ad alta lavorabilità	C <0,25%	<530	<125	-	C15, Ck22, ST37-2, S235JR, 9SMnPb28, GS38
P2	Acciai a medio e alto contenuto di carbonio	C >0,25%	>530	<220	<25	ST52, S355JR, C35, GS60, Cf53
P3	Acciai legati e acciai per utensili	C >0,25%	600-850	<330	<35	16MnCr5, Ck45, 21CrMoV5-7, 38SMn28
P4	Acciai legati e acciai per utensili	C >0,25%	850-1400	340-450	35-48	100Cr6, 30CrNiMo8, 42CrMo4, C70W2, S6525, X120Mn12
P5	Acciai inossidabili ferritici, martensitici e ad indurimento per precipitazione (PH)	-	600-900	<330	<35	100Cr6, 30CrNiMo8, 42CrMo4, C70W2, S6525, X120Mn12
P6	Acciai inossidabili ferritici, martensitici e ad indurimento per precipitazione ad alta resistenza	-	900-1350	350-450	35-48	X102CrMo17, G-X120Cr29
M1	Acciaio inossidabile austenitico	-	<600	130-200	-	X5CrNi 18 10, X2CrNiMo 17 13 2, G-X25CrNiSi18 9, X15CrNiSi 20 12
M2	Acciai austenitici ad alta resistenza e acciai inossidabili fusi	-	600-800	150-230	<25	X2CrNiMo 13 4, X5NiCr 32 21, X5CrNiNb 18 10, G-X15CrNi 25-20
M3	Acciaio inossidabile duplex	-	<800	135-275	<30	X8CrNiMo27 5, X2CrNiMoN22 5 3, X20CrNiSi25 4, G-X40CrNiSi27 4
K1	Ghisa grigia	-	125-500	120-290	<32	GG15, GG25, GG30, GG40, GTW40
K2	Ghise duttili (nodulari) a bassa-media resistenza e ghise a grafite compatta (CGI)	-	<600	130-260	<28	GGG40, GTS35
K3	Ghise duttili ad alta resistenza e ghisa duttile austemperata (ADI)	-	>600	180-350	<43	GGG60, GTW55, GTS65
N1	Alluminio lavorato	-	-	-	-	AlMg1, Al99.5, AlCuMg1, AlCuBiPb, AlMgSi1, ALMg-SiPb
N2	Leghe di alluminio a basso contenuto di silicio e leghe di magnesio	Si <12,2%	-	-	-	GAISiCu4, GDAISi10Mg
N3	Leghe di alluminio ad alto contenuto di silicio e leghe di magnesio	Si >12,2%	-	-	-	G-ALSi12, G-AISi17Cu4, G-AISi21CuNiMg
N4	A base di rame, ottone e zinco con indice di lavorabilità di 70-100	-	-	-	-	CuZn40, Ms60, G-CuSn5ZnPb, CuZn37, CuSi3Mn
N5	Nylon, materie plastiche, gomme, fenoli, resine, fibra di vetro	-	-	-	-	Lexan®, Hostalen™, polistirolo, Makralon
N6	Materiali compositi in carbonio e grafite, CFRP	-	-	-	-	CFK, GFK
N7	Compositi a matrice metallica (MMC)	-	-	-	-	-
S1	Leghe a base di ferro, resistenti al calore	-	500-1200	160-260	25-48	X1NiCrMoCu32 28 7, X12NiCrSi36 16, X5NiCrAlTi31 20, X40CoCrNi20 20
S2	Leghe a base di cobalto resistenti al calore	-	1000-1450	250-450	25-48	Haynes® 188, Stellite® 6,21,31
S3	Leghe a base di nichel resistenti al calore	-	600-1700	160-450	<48	INCONEL® 690, INCONEL 625, Hastelloy®, Nimonic® 75
S4	Titanio e leghe di titanio	-	900-1600	300-400	33-48	Ti1, TiAl5Sn2, TiAl6V4, TiAl4Mo4Sn2
H1	Materiali temprati	-	-	-	44-48	GX260NiCr42, GX330NiCr42, GX300CrNiSi952, GX300CrMo153, Hardox® 400
H2	Materiali temprati	-	-	-	48-55	-
H3	Materiali temprati	-	-	-	56-60	-
H4	Materiali temprati	-	-	-	>60	-



# Contattate il vostro partner di distribuzione autorizzato WIDIA locale

Gli utensili da taglio WIDIA™ sono disponibili esclusivamente attraverso una rete specializzata di distributori autorizzati consociati, che vi offriranno molto più dei semplici prodotti. I nostri distributori ci conoscono bene e, ciò che più importa, conoscono bene anche voi. Sanno meglio di chiunque altro in questo settore come mettere le potenzialità di WIDIA al servizio del vostro settore, nella vostra area e per la vostra azienda.

I partner di distribuzione WIDIA offrono la sicurezza di un'elevata competenza tecnica. Vi offriranno assistenza su come:

- Ridurre drasticamente il tempo ciclo.
- Ottimizzare l'utilizzo delle macchine utensili.
- Ottenere miglioramenti misurabili della produttività.
- Sfruttare i vantaggi offerti da soluzioni di fornitura collaudate.
- Accedere all'inventario locale e alla migliore assistenza tecnica.
- Richiedere dimostrazioni in loco delle tecnologie per utensili più recenti.

Con migliaia di prodotti e sistemi di tornitura, fresatura, foratura e maschiatura messi a disposizione da WIDIA, potrete trovare tutto quello che vi serve nello stesso posto.



Contattate il partner di distribuzione autorizzato WIDIA locale accedendo al nostro Localizzatore al sito [widia.com](http://widia.com).

## ISTRUZIONI IMPORTANTI SULLA SICUREZZA: LEGGERE PRIMA DELL'USO DEGLI UTENSILI IN QUESTO CATALOGO

# SICUREZZA NEL TAGLIO DI METALLI

### Pericoli legati a componenti volanti e frammentazione

Le moderne operazioni di taglio dei metalli richiedono potenza, velocità di taglio, temperature e forze di taglio elevate. I trucioli di metallo caldo potrebbero staccarsi dal pezzo in lavorazione durante il taglio dei metalli. Anche se gli utensili da taglio sono progettati e realizzati per resistere alle forze di taglio e alle temperature elevate, possono essere soggetti a frammentazione durante l'esercizio, soprattutto se subiscono sollecitazioni eccessive o impatti violenti o se utilizzati comunque in modo scorretto.

Per evitare lesioni:

- Indossare sempre i dispositivi di protezione personale adeguati, tra cui gli occhiali di protezione, quando si utilizzano le macchine per il taglio dei metalli o si lavora nelle vicinanze.
- Assicurarsi sempre che tutti i sistemi di protezione della macchina siano attivi e in funzione.

Per ulteriori informazioni, leggere la scheda sulla sicurezza dei materiali fornita da WIDIA e consultare le normative generiche per la salute e la sicurezza sul lavoro (parte 1910, articolo 29 del codice normativo federale).

Queste istruzioni per la sicurezza rappresentano indicazioni generiche. Molte variabili influiscono sulle operazioni di lavorazione. È pertanto impossibile affrontare ogni specifica situazione. Le informazioni tecniche inserite nel presente catalogo e i consigli di lavorazione potrebbero non essere pertinenti all'operazione in atto.

Per ulteriori informazioni, consultare l'opuscolo WIDIA sulla sicurezza nel taglio di metalli, fornito gratuitamente da WIDIA chiamando il numero +1 724 539 5747 o inviando un fax al numero +1 724 539 5439. Per domande relative alla sicurezza del prodotto e dell'ambiente, contattare l'ufficio Corporate Environmental Health and Safety al numero +1 724 539 5066 o numero di fax +1 724 539 5372.

### Pericoli legati alla respirazione e al contatto con la pelle

La rettifica del metallo duro o di altri moderni materiali da taglio produce polvere o vapori contenenti particelle metalliche. L'inalazione di queste polveri o vapori — soprattutto per un lasso di tempo prolungato — potrebbe causare l'insorgenza di malattie temporanee o permanenti ai polmoni o il peggioramento di alcune condizioni mediche preesistenti. Il contatto con questo tipo di polveri o vapori può irritare gli occhi, la pelle e le mucose, aggravando eventuali problemi cutanei esistenti.

Per evitare lesioni:

- Indossare sempre i dispositivi di protezione per la respirazione e gli occhiali di protezione durante la rettifica.
- Garantire il controllo della ventilazione; raccogliere e smaltire correttamente polveri, vapori e i residui della rettifica.
- Evitare il contatto della polvere o del vapore con la pelle.

HCK10, M100, M200, M370, NOVO, Stellite, Top Cut 4, TOP DRILL, TOP DRILL M1, TOP DRILL S, TOP DRILL S+, Varidril, Varimill, Varimill I, Varimill II, Varimill III, Varitap, Victory, VSM11, VSM17, VSM490-10, VSM490-15, VSM490-15, VSM890, VSM890-12, VSM490-15, VSM490, VSM890, VDN490, VDN00U, VDN25U, VDN00U, VDN25U, VSM490, VSM890, WP15PE, WS40PM, WU10PM, WU20PD, WU25PD, e X-Feed sono marchi registrati di Kennametal, Inc. e come tali sono utilizzati in questo documento. L'eventuale assenza di un prodotto, del nome di un servizio o di un logo dal presente elenco non costituisce una rinuncia da parte di Kennametal al marchio registrato o a qualsiasi altro diritto derivante da proprietà intellettuale riguardante tale nome o logo.

Hardox® è un marchio registrato di SSAB Technology AB Corporation.

Hastelloy® e Haynes® sono marchi registrati di Haynes International, Inc. Corporation.

Hostalen® è un marchio registrato di HOECHST GMBH.

INCONEL® e NIMONIC® sono marchi registrati di Special Metals Corporation.

Lexan® è un marchio registrato di Sabic Innovative Plastics IP B.V. Company.

SAFE-LOCK® è un marchio registrato e SAFE-LOCK™ è un marchio registrato di Haimer GmbH.

Weldon® è un marchio registrato di Weldon Tool Company.

©Copyright 2019 di Kennametal Inc., Latrobe, PA 15650. Tutti i diritti riservati.

**WIDIA**



#### SEDE CENTRALE MONDIALE

##### **WIDIA Products Group**

Kennametal Inc.  
1600 Technology Way  
Latrobe, PA 15650 USA  
Tel: 1 800 979 4342  
w-na.service@widia.com

#### SEDE CENTRALE EUROPA

##### **WIDIA Products Group**

Kennametal Europe GmbH  
Rheingoldstrasse 50  
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall  
Svizzera  
Tel: +41 52 6750 100  
w-ch.service@widia.com

#### SEDE CENTRALE ASIA PACIFICO

##### **WIDIA Products Group**

Kennametal (Singapore) Pte. Ltd.  
3A International Business Park  
Unit #01-02/03/05, ICON@IBP  
Singapore 609935  
Tel: +65 6265 9222  
w-sg.service@widia.com

#### SEDE CENTRALE INDIA

##### **WIDIA Products Group**

REGD OFFICE: WIDIA India Tooling Pvt Ltd  
CIN: U28110KA2018PTC119396  
Survey No 11 Nagasandra  
Adjacent to Nagasandra Metro Station  
Bengaluru-Pune National Highway  
Bengaluru-560073 India  
Tel: +91 80 2839 4321  
w-in.service@widia.com



[widia.com](http://widia.com)