

**HMMW**<sup>®</sup>

hard metal working

**TORNITURA  
TURNING**

**2017-2018**

## CODIFICA DI TORNITURA - TURNING CODING

<b>S</b>	<b>C</b>	<b>G</b>	<b>T</b>	<b>09</b>
1	2	3	4	5

### 1 FORMA DELL'INSERTO INSERT SHAPE

### 2 ANGOLO DI SPOGLIA CLEARANCE ANGLE

### 3 TOLLERANZE TOLERANCES

Classe / Class	d	m	Spessore / Thickness
A	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	± 0,025	± 0,013	± 0,025
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
J	± 0,05 - ± 0,15	± 0,005	± 0,025
K	± 0,05 - ± 0,15	± 0,013	± 0,025
L	± 0,05 - ± 0,15	± 0,025	± 0,025
M	± 0,05 - ± 0,15	± 0,08 - ± 0,20	± 0,13
U	± 0,08 - ± 0,25	± 0,13 - ± 0,38	± 0,13

TOLLERANZE CLASSI C, H, R, T, W - TOLERANCE OF C, H, R, T, W

d	Tolleranza di d - Tolerance of d		Tolleranza di m - Tolerance of m	
	J, K, L, M, N	U	M, N	U
6,35	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
9,525	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
12,7	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,20
15,875	± 0,10	± 0,18	± 0,15	± 0,27
19,05	± 0,10	± 0,18	± 0,15	± 0,27
25,4	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38

TOLLERANZE CLASSI D - TOLERANCE OF D

d	Tolleranza di d - Tolerance of d	Tolleranza di m - Tolerance of m
6,35	± 0,05	± 0,11
9,525	± 0,05	± 0,11
12,7	± 0,08	± 0,15
15,875	± 0,10	± 0,18
19,05	± 0,10	± 0,18

### 4 CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE MACHINING AND FASTENING FEATURES

**X** TIPO SPECIALE - SPECIAL TYPE

## CODIFICA DI TORNITURA - TURNING CODING

<b>T3</b>	<b>04</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>MA</b>
6	7	8	9	10

### 5 LUNGHEZZA DEL TAGLIENTE, DIAMETRO DEL CERCHIO ISCRITTO CUTTING EDGE LENGTH

**A, B, K**

**C, D, E, M, V**

**H, O, P**

**L**

**R**

**S**

**T**

**W**

	06	09	11	16	22	27	33	44
	07	09	10	12	13	15	19	25
	04	06	07	11	15	19	23	31
	03	05	06	09	12	16	19	25

### 6 SPESSORE THICKNESS

Simbolo / Symbol	Spessore / Thickness
Metrico - Metric	mm
-	0,79
T0	1,00
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
08	8,00
07	7,94
09	9,52
11	11,11
12	12,70

### 7 VERTICE CORNER RADIUS

r mm	Simbolo - Symbol mm	r mm	Simbolo - Symbol mm
00	0,0	12	1,2
02	0,2	15	1,5
04	0,4	16	1,6
05	0,5	24	2,4
08	0,8	32	3,2
10	1,0	40	4,0

Angolo di registrazione - Approach angle Kr	Angolo di spoglia - Clearance angle a'n	
A - 45°	A - 3°	F - 25°
D - 60°	B - 5°	G - 30°
E - 75°	C - 7°	N - 0°
F - 85°	D - 15°	P - 11°
P - 90°	E - 20°	
Z - SPECIALE		

### 9 DIREZIONE DI TAGLIO CUTTING EDGE DIRECTION

### 8 PREPARAZIONE TAGLIANTE CUTTING EDGE FORMATION

### 10 ROMPITRUCIOLO DI FRESATURA MANUFACTURE'S SPECIFICATIONS

1M

2M

2R

3R

AM

EM

MA

ME

MF

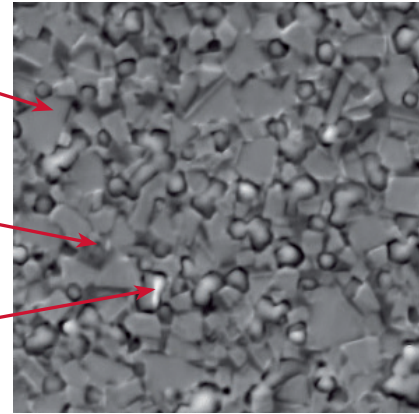
## METALLO DURO - HARD METAL

LEGANTI E CARBURI METALLICI - BINDER AND METALLIC CARBIDES

**WC** Il carburo di tungsteno WC conferisce resistenza all'usura, ha buona conducibilità termica  
*The tungsten carbide WC confer resistance to wear, good conductivity*

**Co** Il cobalto è il legante del metallo duro e conferisce tenacità al materiale da taglio  
*The cobalt is the binder of the hard material and confer toughness to cutting materials*

**Tic Tac** I carburi di titanio e tantalio aumentano le proprietà antisaldanti e migliorano la resistenza all'usura  
*The titanium carbides and tac increased the gluer property and improve resistance to wear*



## MATERIALI DA TAGLIO - CUTTING MATERIALS

LETTERA LETTER	COLORE COLOUR	MATERIALE IN LAVORO WORKED MATERIAL	SCALA ISO ACCORDING TO ISO	Durezza Hardness	Tenacità Toughness
<b>P</b>	Blu Blue	Acciai in genere Acciai legati Steel Alloy steel	P01 P10 P20 P30 P50	+ ↑ ○ - ↓	- ↓ ○ + ↓
<b>M</b>	Giallo Yellow	Acciai inossidabili Stainless steel	M10 M20 M30 M40	+ ↑ ○ - ↓	- ↓ ○ + ↓
<b>K</b>	Rosso Red	Ghise Cast iron	K10 K20 K30 K40	+ ↑ ○ - ↓	- ↓ ○ + ↓
<b>N</b>	Verde Green	Alluminio e sue leghe Materiali non ferrosi Aluminium alloy Non metallic materials	N01 N10 N20 N30	+ ↑ ○ - ↓	- ↓ ○ + ↓
<b>S</b>	Arancio Orange	Leghe resistenti al calore Leghe di titanio High temperature alloy Titanium alloy	S10 S20 S30	+ ↑ ○ - ↓	- ↓ ○ + ↓
<b>H</b>	Grigio Grey	Acciai duri Ghise dure Hardened steel Hardened cast iron	H10 H20 H30	+ ↑ ○ - ↓	- ↓ ○ + ↓









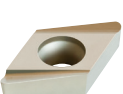
## CLASSIFICAZIONE ISO DEI MATERIALI DA TAGLIO

### CUTTING MATERIALS ACCORDING TO ISO

GRUPPO - GROUP	DESCRIZIONE - DESCRIPTION	Rm(N/mm)
<b>ACCIAIO, ACCIAIO INOSSIDABILE FERRITICO E MARTENSITICO - STEEL, STAINLESS STEEL FERRITIC AND MARTENSITIC</b>		
<b>1</b>	Acciai molto teneri al carbonio - Acciai ferritici <i>Not alloy steel annealed (soft)</i>	<b>&lt;450</b>
<b>2</b>	Acciai automatici	<b>400&lt;700</b>
<b>3</b>	Acciai al carbonio con tenore basso -medio (c<0,5%) <i>Cast steel quenched and tempered</i>	<b>450&lt;550</b>
<b>4</b>	Acciai al carbonio con tenore medio-alto (c>0,5%) Acciai medio duri per trattamenti termici - Acciai debolmente legati Acciai inossidabili ferritici e martensitici <i>Low alloy steel</i>	<b>550&lt;700</b>
<b>5</b>	Acciai da utensili Acciai duri per trattamenti termici Acciai inossidabili martensitici <i>High alloy steel, tool steel annealed (soft) quenched and tempered</i>	<b>700&lt;900</b>
<b>6</b>	Acciai da utensili di difficile lavorabilità Acciai con elevata durezza Acciai inossidabili martensitici <i>Stainless steel annealed quenched and tempered</i>	<b>900&lt;1200</b>
<b>7</b>	Acciai ad alta resistenza di difficile lavorabilità (42-56 hrc) Acciai temprati dei gruppi 3-6 Acciai inossidabili martensitici <i>Stainless steel Ferritic - Martensitic</i>	<b>&gt;1200</b>
<b>ACCIAI INOSSIDABILI AUTOMATICI, AUSTENITICI E DUPLEX - STAINLESS STEEL, AUSTENITIC STEEL</b>		
<b>8</b>	Acciai inossidabili di facile lavorabilità Acciai inossidabili automatici Acciai inossidabili trattati al calcio <i>Stainless steel Austenitic 180 HB</i>	
<b>9</b>	Acciai inossidabili di media lavorabilità Acciai inossidabili austenitici e duplex	
<b>10</b>	Acciai inossidabili di difficile lavorabilità Acciai inossidabili austenitici e duplex <i>Stainless steel 230 - 260 HB</i>	
<b>11</b>	Acciai inossidabili di lavorabilità estremamente difficile Acciai inossidabili austenitici e duplex	
<b>GHISA - CAST IRON</b>		
<b>12</b>	Ghise di media durezza Ghise grigie <i>Grey cast iron</i>	
<b>13</b>	Ghise debolmente legate Ghise malleabili Ghise nodulari <i>Modular cast iron</i>	
<b>14</b>	Ghise mediamente legate Ghise malleabili di media lavorabilità Ghise nodulari <i>Malleable cast iron 130 HB</i>	
<b>15</b>	Ghise altamente legate di difficile lavorabilità Ghise malleabili di difficile lavorabilità Ghise nodulari <i>Malleable cast iron 230 HB</i>	
<b>ALTRI MATERIALI - OTHER MATERIALS</b>		
<b>16</b>	Leghe di alluminio: a basso contenuto di Si <i>Aluminium alloys</i>	
<b>17</b>	Leghe di alluminio: ad alto contenuto di Si <i>Aluminium alloys</i>	
<b>18</b>	Leghe di rame <i>Copper, copper alloys</i>	
<b>19</b>	Superleghe a base ferro <i>high temperature alloys</i> <i>Fe Basic</i>	
<b>20</b>	Superleghe a base cobalto <i>Co Basic</i>	
<b>21</b>	Superleghe a base nichel <i>N Basic</i>	
<b>22</b>	Leghe di titanio <i>Titanium, titanium alloys</i>	

## GEOMETRIE DEL ROMPITRUCCIOLO

### GEOMETRY OF CHIPBREAKER

	<b>1M</b>	Lavorazione di accia basso legati con basse forze di taglio. Operazioni di semifinitura.
	<b>2M</b>	Geometria universale per acciai. Elevata qualità di finitura superficiale e avanzamenti elevati. Per lavorazioni intermedie.
	<b>2R</b>	Lavorazione sgrossatura universale di acciai e superleghe.
	<b>3R</b>	Geometria universale per acciai. Lavorazioni medie.
	<b>AM</b>	Geometria universale per materiali inossidabili e superleghe. Lavorazioni di acciai a truciolo lungo. Per operazioni intermedie e di sgrossatura.
	<b>EM</b>	Inserti di finitura - alberi lunghi e sottili con tendenza alle vibrazioni - forze di taglio ridotte. Adatto su gran parte dei materiali.
	<b>MA</b>	Per media sgrossatura - geometria affilata per acciaio. <i>Suitable for medium roughing. Geometry sharp for steel.</i>
	<b>ME</b>	Inserto di finitura con eccellente controllo del truciolo - avanzamenti elevati. Adatto su gran parte dei materiali.
	<b>MF</b>	Per media finitura - geometria affilata per alluminio e leghe. <i>For medium finishing. Geometry sharp for aluminium and alloys.</i>

### RIVESTIMENTO COATING

Legge HMW	Tipo rivestimento	
1FD	PVD	TiAlN + Si
1FZ	PVD	Zn
1PT9/1PX9	CVD	TiCn + Al2O3
2FA	PVD	TiAlN
2FC9	CVD	TiCn + Al2O3
2FCC	PVD	AlCrn
2FD	PVD	TiAlN+Si
2MT9	CVD	TiCn + Al2O3
2MX9	CVD	TiCn + Al2O3i
2PT9/2PX9	CVD	TiCn + Al2O3
3MCC	PVD	AlCrn
3MT9	CVD	TiCn + Al2O3

## GRADI DI TORNITURA - TURNING GRADES

	1FD	1FZ	1PT9 1PX9	2FC9	2FCC	2FD	2MX9	2PT9 2PX9	3MCC	3MT9
<b>P</b>	P01									
	P10									
	P20									
	P30									
	P40									
	P50									
<b>M</b>	M01									
	M10									
	M20									
	M30									
	M40									
<b>K</b>	K01									
	K10									
	K20									
	K30									
	K40									
<b>N</b>	N01									
	N10									
	N20									
	N30									
<b>S</b>	S01									
	S10									
	S20									
	S30									
<b>H</b>	H01									
	H10									
	H20									
	H30									

## SPECIFICHE GRADI DI TORNITURA SPECIFICATIONS OF TURNING GRADES

<b>1FD</b>	Grado micrograna ricoperto in PVD ideale alla lavorazione di finiture e media sgrossatura su acciai e ghisa. Indicato per acciai temprati e superleghe.
<b>1FZ</b>	Grado di metallo duro ultrafine rivestito PVD-ZRN. Ideale per la lavorazione di alluminio e leghe.
<b>1PT9 1PX9</b>	Grado ricoperto MT-CVD con notevole resistenza all'usura garantendo bassa deformazione plastica. Qualità eccellente in condizioni stabili sia in operazioni di sgrossatura che in quelle di finitura. Resistente alle alte temperature. Utilizzabile a secco e con refrigerazione.
<b>2FC9</b>	Grado ricoperto in MT-CVD con substrato micrograna tenace e adatti alle lavorazioni di ghisa e acciai con alta resistenza all'usura. Indicato anche per super leghe.
<b>2FCC</b>	Grado di metallo duro micrograna rivestito in PVD multistrato per lavorazioni di semifinitura e finitura di acciai inossidabili. Ottima resistenza all'usura. Indicato per super leghe.
<b>2FA</b>	Grado ricoperto in PVD adatto a lavorazioni di acciaio inossidabile di tipo austenitico. Grado indicato per la sgrossatura di stampi.
<b>2FD</b>	Grado ricoperto con tecnologia PVD adatto a lavorazioni instabili con elevate sporgenze. La ricopertura in PVD lo rende la scelta ottimale in caso di intasamento del truciolo e per le lavorazioni di acciai che tendono ad incollarsi all'inserito. Adatto anche per acciai temprati e ghise duro.
<b>2MT9</b>	Grado ricoperto in MT-CVD ottimo quando necessaria una buona sicurezza del tagliente. Utilizzato a medie velocità di taglio consente ottimi risultati su acciai austenitici e duplex.
<b>2MX9</b>	Grado ricoperto in CVD. Ideale per lavorazioni di acciaio inossidabile e superleghe
<b>2PT9 2PX9</b>	Grado ricoperto in MT-CVD adatto per lavorazioni di sgrossatura e finitura di acciai sia a secco che con refrigerazione. Il particolare substrato, abbinato alla nuova ricopertura ad alto spessore rende questo grado utilizzabile in varie applicazioni.
<b>3MCC</b>	Grado di metallo duro micrograna rivestito in PVD multistrato per lavorazioni di sgrossatura di acciai e acciai inossidabili, austenitici e duplex, anche in lavorazioni di taglio interrotto.
<b>3MT9</b>	Grado ricoperto MT-CVD ideale per lavorazioni di sgrossatura di acciai a taglio interrotto. Il particolare substrato tenacizzato abbinato alla nuova ricopertura ad alto spessore, garantisce una notevole resistenza all'usura e consente notevoli volumi di asportazione di truciolo.

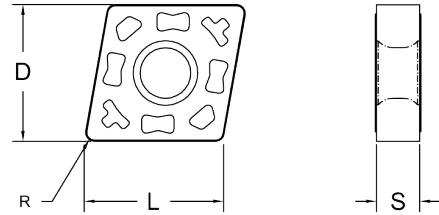


## INSERTI - INSERTS

### **INSERTI** *INSERTS*

<b>INSERTI NEGATIVI</b> <i>NEGATIVE INSERTS</i>	<i>Pag. B13</i>
<b>INSERTI POSITIVI</b> <i>POSITIVE INSERTS</i>	<i>Pag. B25</i>
<b>INSERTI FORATURA</b> <i>DRILLING INSERTS</i>	<i>Pag. B51</i>
<b>INSERTI PCD - tagliente negativo</b> <i>PCD INSERTS</i>	<i>Pag. B52</i>
<b>INSERTI PCD - tagliente positivo</b> <i>PCD INSERTS</i>	<i>Pag. B54</i>
<b>INSERTI CBN - mono tagliente/mono uso</b> <i>CBN INSERTS</i>	<i>Pag. B56</i>
<b>INSERTI CBN - multi tagliente/mono uso</b> <i>CBN INSERTS</i>	<i>Pag. B58</i>

# CNMG 12..-1M



CODE	(mm)					1PX9		2FD		2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°						
CNMG 120404 1M	12,70	12,90	4,76	0,40	0	✓	✓				
CNMG 120408 1M	12,70	12,90	4,76	0,80	0	✓	✓				



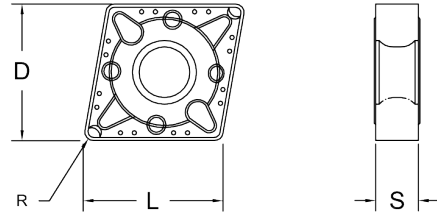
TORNITURA - TURNING

INSERTI NEGATIVI - NEGATIVE INSERTS

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
CN 15°	<b>B66/ B95</b>
CN 75°	<b>B95</b>
CN 95°	<b>B64/B65/B94</b>

# CNMG 12..-2M



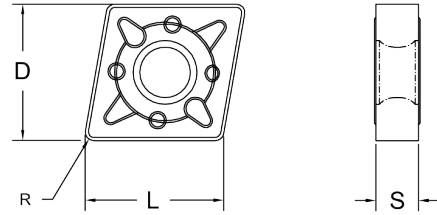
CODE	(mm)								
	D	L	S	R	A°	1PX9	2FD	2PX9	3MT9
CNMG 120408 2M	12,70	12,90	4,76	0.80	0	✓		✓	
CNMG 120412 2M	12,70	12,90	4,76	1,20	0	✓		✓	

M

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
CN 15°	<b>B66/ B95</b>
CN 75°	<b>B95</b>
CN 95°	<b>B64/B65/B94</b>

# CNMG 12..-2R



CODE	(mm)								
	D	L	S	R	A°	1PX9	2FD	2PX9	3MT9
CNMG 120408 2R	12,70	12,90	4,76	0,80	0	✓		✓	
CNMG 120412 2R	12,70	12,90	4,76	1,20	0			✓	

R

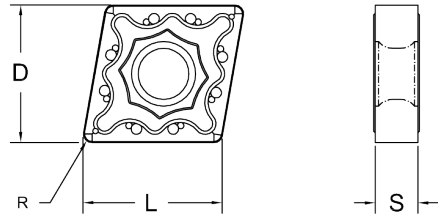
TORNITURA - TURNING

INSERTI NEGATIVI - NEGATIVE INSERTS

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
CN 15°	<b>B66/ B95</b>
CN 75°	<b>B95</b>
CN 95°	<b>B64/B65/B94</b>

# CNMG 12..-AM



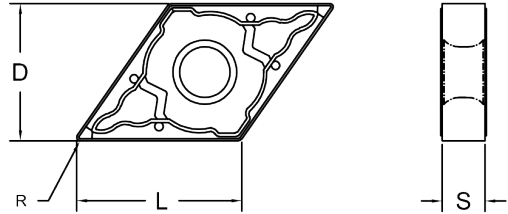
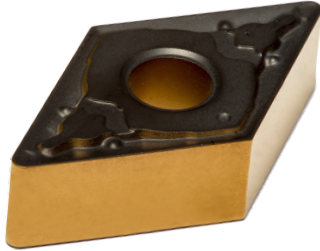
CODE	(mm)								
	D	L	S	R	A°	1PX9	2FD	2MX9	2PX9
CNMG 120408 AM	12,70	12,90	4,76	0,80	0	✓		✓	
CNMG 120412 AM	12,70	12,90	4,76	1,20	0	•			•



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
CN 15°	<b>B66/ B95</b>
CN 75°	<b>B95</b>
CN 95°	<b>B64/B65/B94</b>

# DNMG 15..-3R



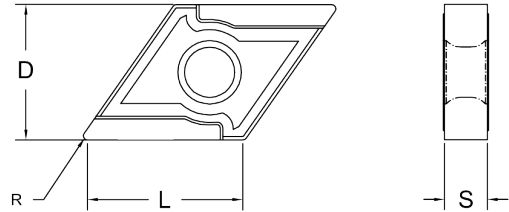
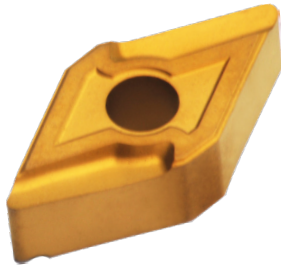
CODE	(mm)								
	D	L	S	R	A°	1PX9	2FD	2PX9	3MT9
DNMG 150608 3R	12,70	15,50	6,35	0,80	0	✓		✓	
DNMG 150612 3R	12,70	15,50	6,35	1,20	0	✓		✓	



- R = SGROSSATURA / ROUGHING
- M = MEDIA / MEDIUM
- F = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
DN 62,5°	<b>B97</b>
DN 63°	<b>B96</b>
DN 93°	<b>B67/B96</b>
DN 107,5°	<b>B68</b>

# DNMG 15..-2M



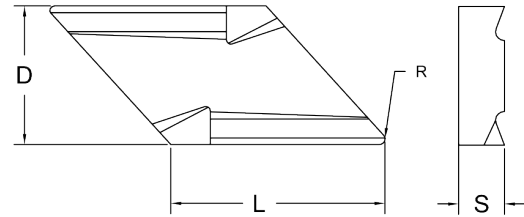
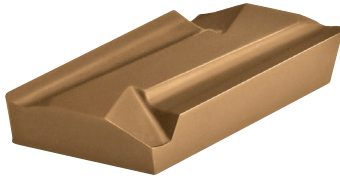
CODE	(mm)					1PX9	2FD	2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°				
DNMG 150604 L 2M	12,70	15,50	6,35	0,40	0	•			
DNMG 150604 R 2M	12,70	15,50	6,35	0,40	0	•			
DNMG 150608 L 2M	12,70	15,50	6,35	0,80	0	•			
DNMG 150608 R 2M	12,70	15,50	6,35	0,80	0	•			



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
DN 62,5°	<b>B97</b>
DN 63°	<b>B96</b>
DN 93°	<b>B67/B96</b>
DN 107,5°	<b>B68</b>

# KNUX 16..L/R



CODE	(mm)								
	D	L	S	R	A°	1PT9	2FD	2PT9	3MT9
KNUX 160405 L11	19,50	9,72	4,76	0,50	90	•		✓	
KNUX 160405 R11	19,50	9,72	4,76	0,50	90	✓		✓	
KNUX 160410 L11	19,50	9,72	4,76	1,00	90			•	
KNUX 160410 R11	19,50	9,72	4,76	1,00	90			•	

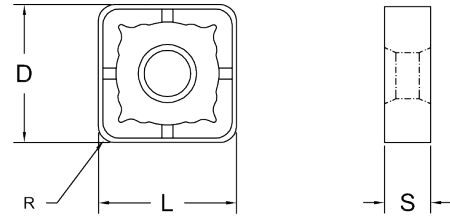
M F

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
KN 93°	<b>B69-B97</b>



# SNMG 12..-3R



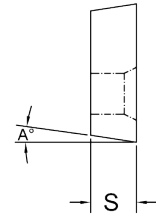
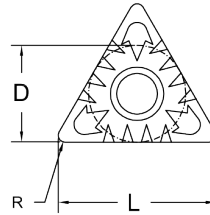
CODE	(mm)					1PX9	2FD	2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°				
SNMG 120408 3R	12,70	12,70	4,76	0,80	0	✓			
SNMG 120412 3R	12,70	12,70	4,76	1,20	0	✓			



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
SN 15°	<b>B99</b>
SN 45°	<b>B98/B99</b>
SN 75°	<b>B70/B98</b>

# TNMG 16..-1M



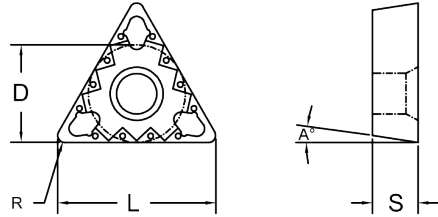
CODE	(mm)					1PX9		2FD		2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°						
TNMG 160404 1M	9,52	16,50	4,76	0,40	0	✓		✓			
TNMG 160408 1M	9,52	16,50	4,76	0,80	0	•		✓			



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
TN 45°	<b>B103</b>
TN 60°	<b>B103/B104</b>
TN 91°	<b>B71/B72/B102</b>
TN 93°	<b>B101</b>

# TNMG 16..-2M



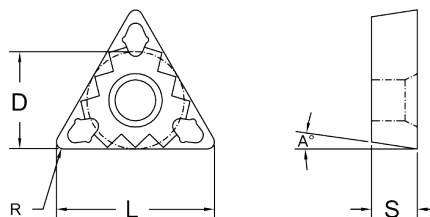
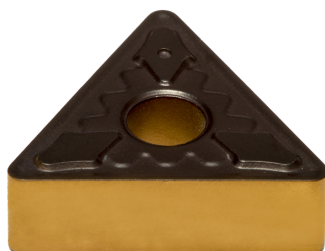
CODE	(mm)								
	D	L	S	R	A°	1PX9	2FD	2PX9	3MT9
TNMG 160408 2M	9,52	16,50	4,76	0,80	0	✓	•	•	
TNMG 160412 2M	9,52	16,50	4,76	1,20	0	•			



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
TN 45°	<b>B103</b>
TN 60°	<b>B103/B104</b>
TN 91°	<b>B71/B72/B102</b>
TN 93°	<b>B101</b>

# TNMG 16..-2R



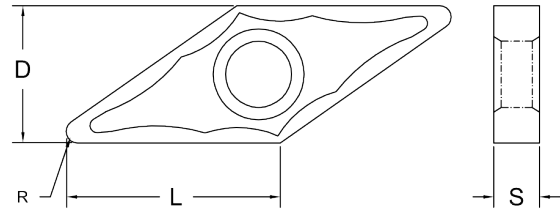
CODE	(mm)								
	D	L	S	R	A°	1PX9	2FD	2PX9	3MT9
TNMG 160408 2R	9,52	16,50	4,76	0,80	0	•		✓	
TNMG 160412 2R	9,52	16,50	4,76	1,20	0			•	



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
TN 45°	<b>B103</b>
TN 60°	<b>B103/B104</b>
TN 91°	<b>B71/B72/B102</b>
TN 93°	<b>B101</b>

# VNMG 16..-ME

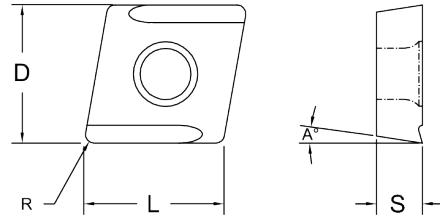


CODE	(mm)					2FD	2MT9		3MCC		3MT9	
	D	L	S	R	A°							
VNMG 160408 E ME	16,60	9,52	4,76	0,80	0		✓		✓		✓	

M

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

# CCGT 06/09..-MA



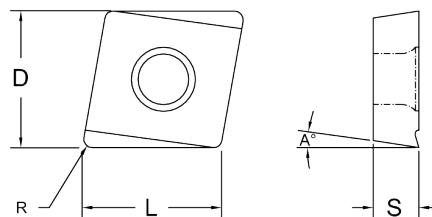
CODE	(mm)					1PX9					
	D	L	S	R	A°		2FD	2PX9	3MCC		
CCGT 060202 ER MA	6,50	6,35	2,38	0,20	7		✓				
CCGT 060204 ER MA	6,50	6,35	2,38	0,40	7		✓				
CCGT 09T304 EL MA	9,70	9,52	3,97	0,40	7		✓			•	
CCGT 09T304 ER MA	9,70	9,52	3,97	0,40	7		✓				
CCGT 09T308 EL MA	9,70	9,52	3,97	0,80	7		✓			•	
CCGT 09T308 ER MA	9,70	9,52	3,97	0,80	7		✓				

M F

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
CC 90°	B105/B106
CC 95°	B73/B89/B105/B119

# CCGT 06/09..-MF



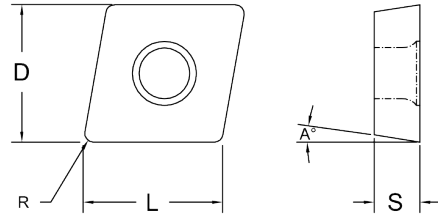
CODE	(mm)					1FZ	1PX9	2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°				
CCGT 060202 FR MF	6,50	6,35	2,38	0,20	7	✓			
CCGT 060204 FR MF	6,50	6,35	2,38	0,40	7	✓			
CCGT 09T304 FL MF	9,70	9,52	3,97	0,40	7	✓			
CCGT 09T304 FR MF	9,70	9,52	3,97	0,40	7	✓			
CCGT 09T308 FL MF	9,70	9,52	3,97	0,80	7	✓			
CCGT 09T308 FR MF	9,70	9,52	3,97	0,80	7	✓			

M F

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
CC 90°	B105/B106
CC 95°	B73/B89/B105/B119

# CCGW 06/09..



CODE	(mm)					1PX9					
	D	L	S	R	A°		2FD	2PX9	3MCC		
CCGW 060202 E	6,50	6,35	2,38	0,20	7		✓		•		
CCGW 060204 E	6,50	6,35	2,38	0,40	7		✓		•		
CCGW 09T304 E	9,70	9,52	3,97	0,40	7		✓		•		
CCGW 09T308 E	9,70	9,52	3,97	0,80	7		✓		•		

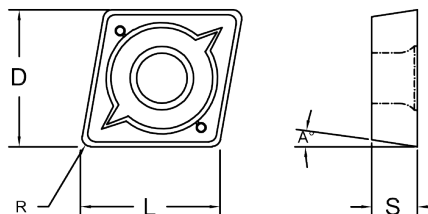
M F

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
CC 90°	B105/B106
CC 95°	B73/B89/B105/B119



# CCMT 09/12..-EM



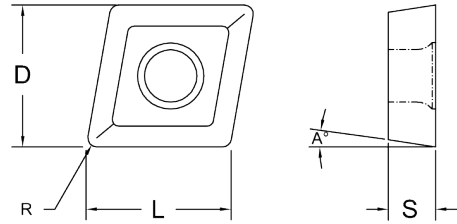
CODE	(mm)					1PT9			
	D	L	S	R	A°		2FD	2PX9	3MT9
CCMT 09T304 EM	9,52	9,70	3,97	0,40	7		✓		
CCMT 09T308 EM	9,52	9,70	3,97	0,80	7		✓	•	
CCMT 120404 EM	12,70	12,90	4,76	0,40	7		•		
CCMT 120408 EM	12,70	12,90	4,76	0,80	7			✓	

F

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
CC 90°	B105/B106
CC 95°	B73/B89/B105/B119

# CCMT 06..-ME



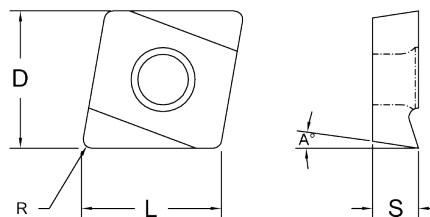
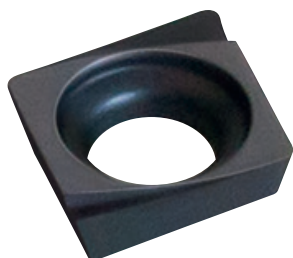
CODE	(mm)								
	D	L	S	R	A°	1PT9	2FD	2PT9	3MT9
CCMT 060202 E ME	6,35	6,30	2,38	0,20	7		✓		
CCMT 060204 E ME	6,35	6,30	2,38	0,40	7	•	✓		



- R = SGROSSATURA / ROUGHING
- M = MEDIA / MEDIUM
- F = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
CC 90°	<b>B105/B106</b>
CC 95°	<b>B73/B89/B105/B119</b>

# CDGT 04..-MA

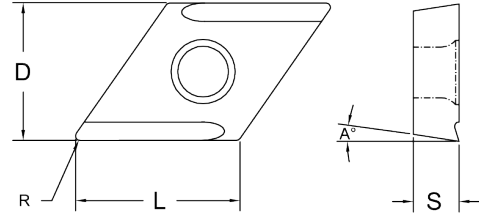
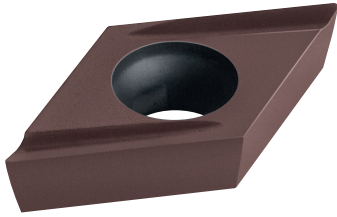


CODE	(mm)					1FA	1PX9	2FA	2PX9
	D	L	S	R	A°				
CDGT 040101 FL MA	3,97	4,00	1,00	0,1	7	✓		•	
CDGT 040101 FN MA	3,97	4,00	1,00	0,1	7	✓		•	
CDGT 040101 FR MA	3,97	4,00	1,00	0,1	7	✓		•	
CDGT 040102 FL MA	3,97	4,00	1,00	0,2	7	✓		•	
CDGT 040102 FN MA	3,97	4,00	1,00	0,2	7	✓		•	
CDGT 040102 FR MA	3,97	4,00	1,00	0,2	7	✓		•	

F

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

# DCGT 07/11..-MA



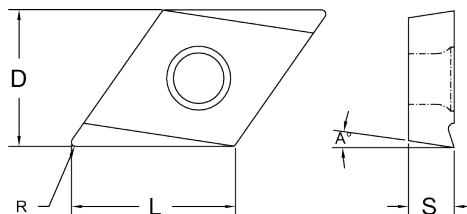
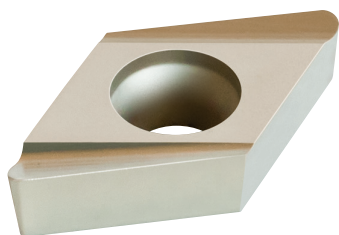
CODE	(mm)					1PX9	FD			MCC	
	D	L	S	R	A°		2FD	2PX9	3MCC		
DCGT 070202 EL MA	6,35	7,80	2,38	0,20	7		✓				
DCGT 070202 ER MA	6,35	7,80	2,38	0,20	7		✓				
DCGT 070204 EL MA	6,35	7,80	2,38	0,40	7		✓				
DCGT 070204 ER MA	6,35	7,80	2,38	0,40	7		✓				
DCGT 11T302 EL MA	9,52	11,60	3,97	0,20	7		✓				
DCGT 11T302 ER MA	9,52	11,60	3,97	0,20	7		✓				
DCGT 11T304 EL MA	9,52	11,60	3,97	0,40	7		✓			•	
DCGT 11T304 ER MA	9,52	11,60	3,97	0,40	7		✓			•	
DCGT 11T308 EL MA	9,52	11,60	3,97	0,80	7		✓			•	
DCGT 11T308 ER MA	9,52	11,60	3,97	0,80	7		✓			•	



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
DC 62,5°	<b>B75/B107</b>
DC 92,5°	<b>B108</b>
DC 93°	<b>B74/B77/B90/B106/B119</b>
DC 107,5°	<b>B76/B91</b>

# DCGT 07/11..-MF



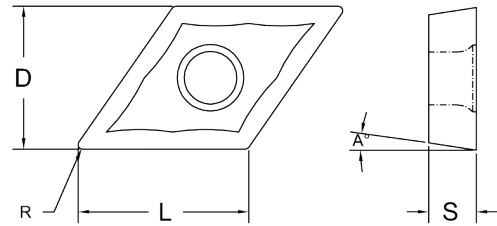
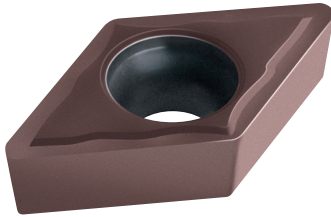
CODE	(mm)					1FZ	1PX9	2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°				
DCGT 070202 FL MF	6,35	7,80	2,38	0,20	7	✓			
DCGT 070202 FR MF	6,35	7,80	2,38	0,20	7	✓			
DCGT 070204 FL MF	6,35	7,80	2,38	0,40	7	✓			
DCGT 070204 FR MF	6,35	7,80	2,38	0,40	7	✓			
DCGT 11T302 FL MF	9,52	11,60	3,97	0,20	7	✓			
DCGT 11T302 FR MF	9,52	11,60	3,97	0,20	7	✓			
DCGT 11T304 FL MF	9,52	11,60	3,97	0,40	7	✓			
DCGT 11T304 FR MF	9,52	11,60	3,97	0,40	7	✓			
DCGT 11T308 FL MF	9,52	11,60	3,97	0,80	7	✓			
DCGT 11T308 FR MF	9,52	11,60	3,97	0,80	7	✓			



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
DC 62,5°	<b>B75/B107</b>
DC 92,5°	<b>B108</b>
DC 93°	<b>B74/B77/B90/B106/B119</b>
DC 107,5°	<b>B76/B91</b>

# DCGT 11..-ME



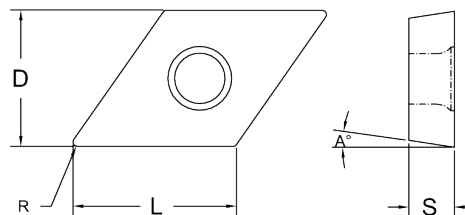
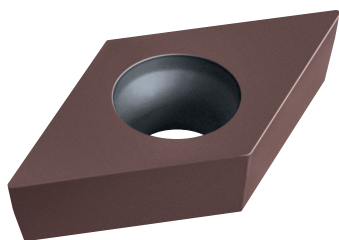
CODE	(mm)								
	D	L	S	R	A°	1FD	2FC9	2FD	2FCC
DCGT 11T302 F ME	9,52	11,60	3,97	0,20	7			✓	
DCGT 11T302 E ME	9,52	11,60	3,97	0,20	7	•	✓	✓	•
DCGT 11T304 F ME	9,52	11,60	3,97	0,40	7			✓	
DCGT 11T304 E ME	9,52	11,60	3,97	0,40	7	•	✓	✓	•
DCGT 11T308 F ME	9,52	11,60	3,97	0,80	7			✓	
DCGT 11T308 E ME	9,52	11,60	3,97	0,80	7	•	✓	✓	•

M F

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
DC 62,5°	<b>B75/B107</b>
DC 92,5°	<b>B108</b>
DC 93°	<b>B74/B77/B90/B106/B119</b>
DC 107,5°	<b>B76/B91</b>

# DCGW 11..



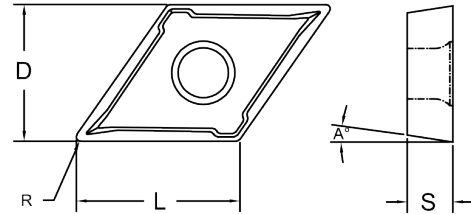
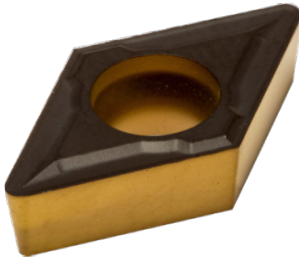
CODE	(mm)					1PX9	2FD	2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°				
DCGW 11T302 E	9,52	11,60	3,97	0,20	7		✓		
DCGW 11T304 E	9,52	11,60	3,97	0,40	7		✓		
DCGW 11T308 E	9,52	11,60	3,97	0,80	7		✓		

M F

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
DC 62,5°	<b>B75/B107</b>
DC 92,5°	<b>B108</b>
DC 93°	<b>B74/B77/B90/B106/B119</b>
DC 107,5°	<b>B76/B91</b>

# DCMT 07/11..-EM



CODE	(mm)					1PX9		2PX9		3MT9	
	D	L	S	R	A°						
DCMT 070204 EM	6,35	7,70	2,38	0,40	7		✓				
DCMT 070208 EM	6,35	7,70	2,38	0,80	7		✓				
DCMT 11T304 EM	9,52	11,60	3,97	0,40	7	✓	✓				
DCMT 11T308 EM	9,52	11,60	3,97	0,80	7	✓	✓				

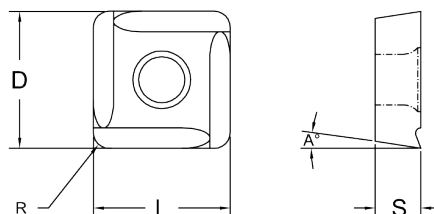
F

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
DC 62,5°	<b>B75/B107</b>
DC 92,5°	<b>B108</b>
DC 93°	<b>B74/B77/B90/B106/B119</b>
DC 107,5°	<b>B76/B91</b>



# SCGT 09..-MA



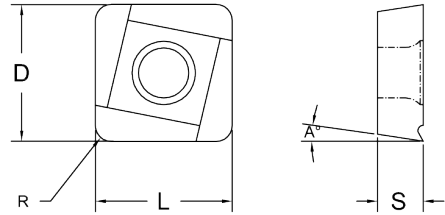
CODE	(mm)					1PX9	2FD	2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°				
SCGT 09T304 ER MA	9,52	9,52	3,97	0,40	7		✓		
SCGT 09T308 ER MA	9,52	9,52	3,97	0,80	7		✓		



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
SC 15°	<b>B109</b>
SC 45°	<b>B79/B107/B108</b>
SC 75°	<b>B78/B108</b>

# SCGT 09..-MF



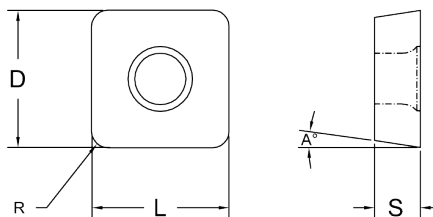
CODE	(mm)					1FZ	1PX9	2FD	2PX9
	D	L	S	R	A°				
SCGT 09T304 FR MF	9,52	9,52	3,97	0,40	7	✓			
SCGT 09T308 FR MF	9,52	9,52	3,97	0,80	7	✓			



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
SC 15°	<b>B109</b>
SC 45°	<b>B79/B107/B108</b>
SC 75°	<b>B78/B108</b>

# SCGW 09..



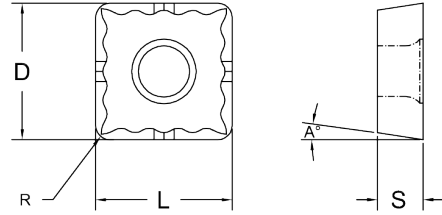
CODE	(mm)					1PX9	2FD	2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°				
SCGW 09T304 E	9,52	9,52	3,97	0,40	7		✓		
SCGW 09T308 E	9,52	9,52	3,97	0,80	7		✓		



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
SC 15°	<b>B109</b>
SC 45°	<b>B79/B107/B108</b>
SC 75°	<b>B78/B108</b>

# SCMT 09/12..-3M



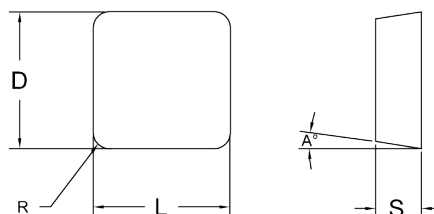
CODE	(mm)								
	D	L	S	R	A°	1PX9	2FD	2PX9	3MT9
SCMT 09T304 3M	9,52	9,52	3,97	0,40	7		✓		
SCMT 09T308 3M	9,52	9,52	3,97	0,80	7	✓			
SCMT 120408 3M	12,70	12,70	4,76	0,80	7	✓			
SCMT 120412 3M	12,70	12,70	4,76	1,20	7		•	•	



- R = SGROSSATURA / ROUGHING
- M = MEDIA / MEDIUM
- F = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
SC 15°	<b>B109</b>
SC 45°	<b>B79/B107/B108</b>
SC 75°	<b>B78/B108</b>

# SPUN 09/12/15/19..



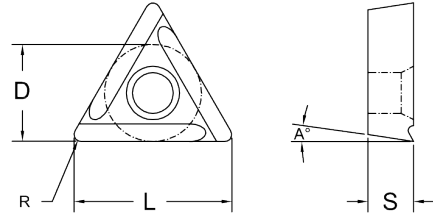
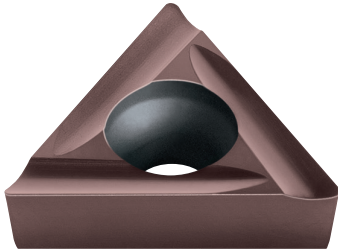
CODE	(mm)					1PX9	2FD	2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°				
SPUN 090308 T	9,52	9,52	3,18	0,80	11		✓		
SPUN 120308 T	12,70	12,70	3,18	0,80	11		✓		
SPUN 120312 T	12,70	12,70	3,18	1,20	11		✓		
SPUN 120408 T	12,70	12,70	4,76	0,80	11		✓		
SPUN 150412 T	15,88	15,88	4,76	1,20	11		✓		
SPUN 190412 T	19,05	19,05	4,76	1,20	11		✓		



- R = SGROSSATURA / ROUGHING
- M = MEDIA / MEDIUM
- F = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
SP 15°	<b>B117</b>
SP 45°	<b>B116</b>

# TCGT 11/16..-MA



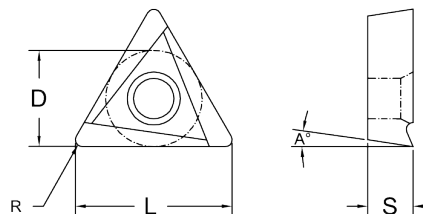
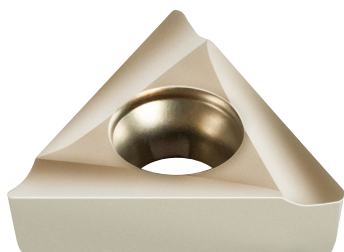
CODE	(mm)					1PX9	2FD	2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°				
TCGT 110202 EL MA	6,35	11,00	2,38	0,20	7		✓		
TCGT 110202 ER MA	6,35	11,00	2,38	0,20	7		✓		
TCGT 110204 EL MA	6,35	11,00	2,38	0,40	7		✓		
TCGT 110204 ER MA	6,35	11,00	2,38	0,40	7		✓		
TCGT 110208 EL MA	6,35	11,00	2,38	0,80	7		✓		
TCGT 110208 ER MA	6,35	11,00	2,38	0,80	7		✓		
TCGT 16T304 EL MA	9,52	16,00	3,97	0,40	7		✓		
TCGT 16T304 ER MA	9,52	16,00	3,97	0,40	7		✓		
TCGT 16T308 EL MA	9,52	16,00	3,97	0,80	7		✓		
TCGT 16T308 ER MA	9,52	16,00	3,97	0,80	7		✓		

M F

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
TC 45°	<b>B111</b>
TC 60°	<b>B111</b>
TC 91°	<b>B 82/B92/B110</b>

# TCGT 11/16..-MF



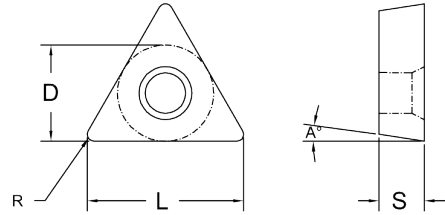
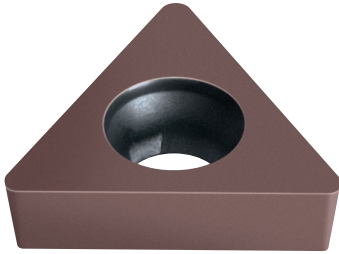
CODE	(mm)					1FZ	1PX9	2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°				
TCGT 110202 FL MF	6,35	11,00	2,38	0,20	7	✓			
TCGT 110202 FR MF	6,35	11,00	2,38	0,20	7	✓			
TCGT 110204 FL MF	6,35	11,00	2,38	0,40	7	✓			
TCGT 110204 FR MF	6,35	11,00	2,38	0,40	7	✓			
TCGT 110208 FL MF	6,35	11,00	2,38	0,80	7	✓			
TCGT 110208 FR MF	6,35	11,00	2,38	0,80	7	✓			
TCGT 16T304 FL MF	9,52	16,00	3,97	0,40	7	✓			
TCGT 16T304 FR MF	9,52	16,00	3,97	0,40	7	✓			
TCGT 16T308 FL MF	9,52	16,00	3,97	0,80	7	✓			
TCGT 16T308 FR MF	9,52	16,00	3,97	0,80	7	✓			

M F

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
TC 45°	<b>B111</b>
TC 60°	<b>B111</b>
TC 91°	<b>B 82/B92/B110</b>

# TCGW 11/16..



CODE	(mm)					1PX9	2FD	2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°				
TCGW 110202 E	6,35	11,00	2,38	0,20	7		✓		
TCGW 110204 E	6,35	11,00	2,38	0,40	7		✓		
TCGW 110208 E	6,35	11,00	2,38	0,80	7		✓		
TCGW 16T304 E	9,52	16,00	3,97	0,40	7		✓		
TCGW 16T308 E	9,52	16,00	3,97	0,80	7		✓		

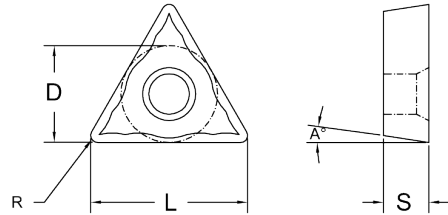
M F

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
TC 45°	<b>B111</b>
TC 60°	<b>B111</b>
TC 91°	<b>B 82/B92/B110</b>



# TCMT 11/16..-3M



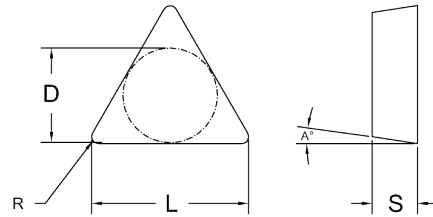
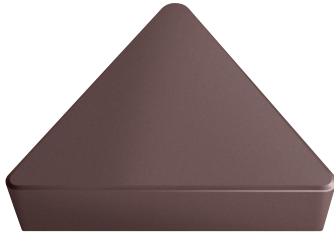
CODE	(mm)								
	D	L	S	R	A°	1PX9	2FD	2PX9	3MT9
TCMT 110204 3M	6,35	11,00	2,38	0,40	7	✓	✓		
TCMT 16T304 3M	9,52	16,00	3,97	0,40	7		✓		
TCMT 16T308 3M	9,52	16,00	3,97	0,80	7	✓			

M F

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
TC 45°	<b>B111</b>
TC 60°	<b>B111</b>
TC 91°	<b>B 82/B92/B110</b>

# TPUN 11/16/22..



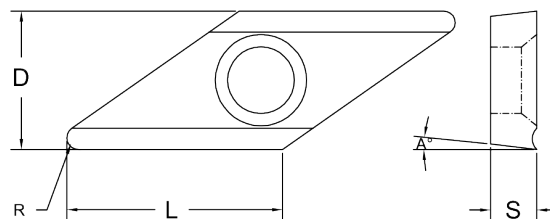
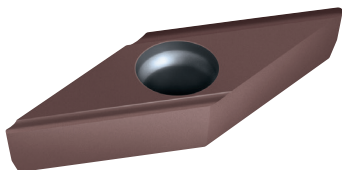
CODE	(mm)					1PX9	2FD	2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°				
TPUN 110304 T	6,35	11,00	3,18	0,40	11		•		
TPUN 110308 T	6,35	11,00	3,18	0,80	11		•		
TPUN 160304T	9,52	16,00	3,18	0,40	11		✓		
TPUN 160308 T	9,52	16,00	3,18	0,80	11		✓		
TPUN 220408 T	12,70	22,00	4,76	0,80	11		•		
TPUN 220412 T	12,70	22,00	4,76	1,20	11		•		



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
TP 45°	<b>B118</b>
TP 91°	<b>B83/B117/B118</b>

# VBGT 11/16..-MA



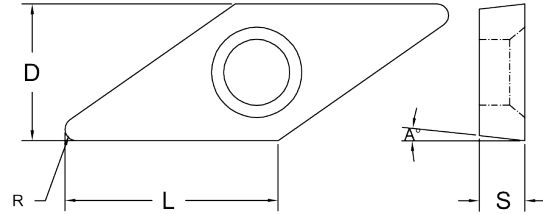
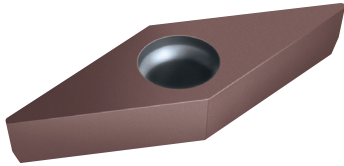
CODE	(mm)					1FD	1PX9	2FD	2PX9
	D	L	S	R	A°				
VBGT 110302 ER MA	6,35	11,00	3,18	0,20	5	•		✓	
VBGT 110304 ER MA	6,35	11,00	3,18	0,40	5	•		✓	
VBGT 160402 ER MA	9,52	16,00	4,76	0,20	5	•		✓	
VBGT 160404 ER MA	9,52	16,00	4,76	0,40	5	•		✓	
VBGT 160408 ER MA	9,52	16,50	4,76	0,80	5	•		✓	



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
VB 72,5°	<b>B112</b>
VB 93°	<b>B84/B112</b>
VB 107,5°	<b>B85/B113</b>
VB 117,5°	<b>B113</b>

# VBGW 11-16..



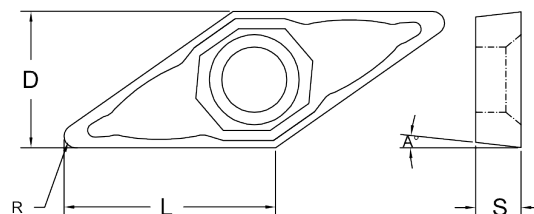
CODE	(mm)					1PX9	2FD	2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°				
VBGW 110302 E	6,35	11,00	3,18	0,20	5		✓		
VBGW 110304 E	6,35	11,00	3,18	0,40	5		✓		
VBGW 160404 E	9,52	16,00	4,76	0,40	5		✓		
VBGW 160408 E	9,52	16,50	4,76	0,80	5		✓		



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
VB 72,5°	<b>B112</b>
VB 93°	<b>B84/B112</b>
VB 107,5°	<b>B85/B113</b>
VB 117,5°	<b>B113</b>

# VBMT 16..-2M



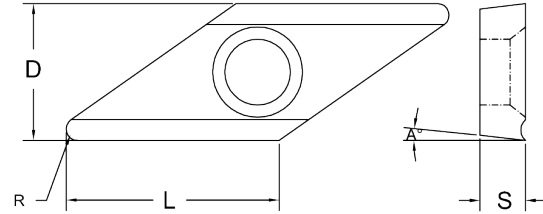
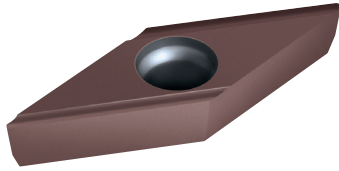
CODE	D	L	S	R	A°				
						1PX9	2FD	2PX9	3MT9
VBMT 160404 2M	9,52	16,00	4,76	0,40	5	✓	•		
VBMT 160408 2M	9,52	16,00	4,76	0,80	5	✓	✓		
VBMT 160412 2M	9,52	16,50	4,76	1,20	5	•			



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
VB 72,5°	<b>B112</b>
VB 93°	<b>B84/B112</b>
VB 107,5°	<b>B85/B113</b>
VB 117,5°	<b>B113</b>

# VCGT 11/16..-MA



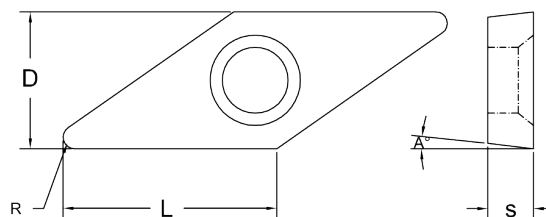
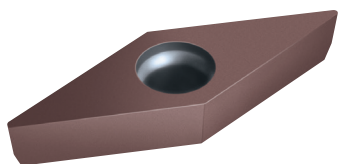
CODE	(mm)					1FD	1PX9	2FD	2PX9
	D	L	S	R	A°				
VCGT 110302 ER MA	6,35	11,00	3,18	0,20	7	•		✓	
VCGT 110304 ER MA	6,35	11,00	3,18	0,40	7	•		✓	
VCGT 160404 ER MA	9,52	16,00	4,76	0,40	7	•		✓	
VCGT 160408 ER MA	9,52	16,50	4,76	0,80	7	•		✓	



- R = SGROSSATURA / ROUGHING
- M = MEDIA / MEDIUM
- F = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
VC 72,5°	<b>B115</b>
VC 93°	<b>B86/B115/B119</b>
VC 107,5°	<b>B87/B114</b>
VC 117,5°	<b>B114</b>
VC 140°	<b>B88</b>

# VCGW 11/16..



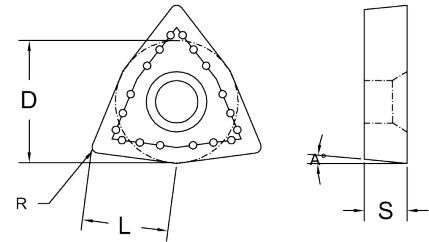
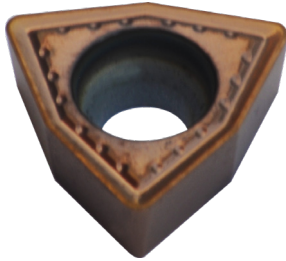
CODE	(mm)					1PX9	2FD	2PX9	3MT9
	D	L	S	R	A°				
VCGW 110302 E	6,35	11,00	3,18	0,20	7		✓		
VCGW 110304 E	6,35	11,00	3,18	0,40	7		✓		
VCGW 160404 E	9,52	16,00	4,76	0,40	7		✓		
VCGW 160408 E	9,52	16,50	4,76	0,80	7		✓		



- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
VC 72,5°	<b>B115</b>
VC 93°	<b>B86/B115/B119</b>
VC 107,5°	<b>B87/B114</b>
VC 117,5°	<b>B114</b>
VC 140°	<b>B88</b>

# WCMT 05/06 ..-EM



CODE	(mm)					2FD	2FT9	3MCC	3MT9
	D	L	S	R	A°				
WCMT 050308 EM	7,94	5,40	3,18	0,80	7	•			
WCMT 06T308 EM	9,52	6,50	3,97	0,80	7	•			

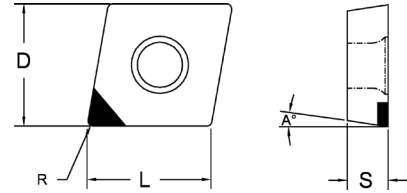
M

- R** = SGROSSATURA / ROUGHING
- M** = MEDIA / MEDIUM
- F** = FINITURA / FINISHING
- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE
- = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery



# INSERTI PCD/CBN - *INSERTS PCD/CBN*

## CCMW 06/09/12..

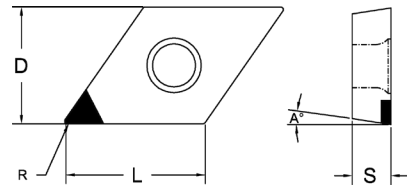


CODE	(mm)					MD085
	D	L	S	R	A°	
CCMW 060204 MCD	6,35	6,50	2,38	0,4	7	✓
CCMW 09T304 MCD	9,52	9,70	3,97	0,4	7	✓
CCMW 09T308 MCD	9,52	9,70	3,97	0,8	7	✓
CCMW 120404 MCD	12,70	12,90	4,76	0,4	7	✓

- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE  
● = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
CC 90°	B105/B106
CC 95°	B73/B89/B105/B119

## DCMW 07/11..

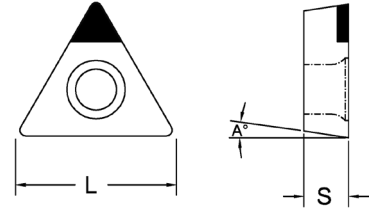


CODE	(mm)					MD085
	D	L	S	R	A°	
DCMW 070204 MCD	6,35	7,80	2,38	0,4	7	✓
DCMW 11T304 MCD	9,52	11,60	3,97	0,4	7	✓
DCMW 11T308 MCD	9,52	11,60	3,97	0,8	7	✓

- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE  
● = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
DC 62,5°	B75/B107
DC 92,5°	B108
DC 93°	B74/B77/B90/B106/B119
DC 107,5°	B76/B91

## TCMW11/16..

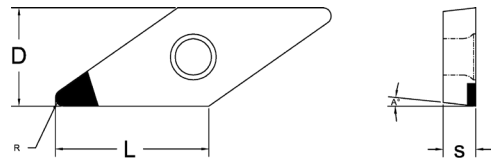


CODE	(mm)					MD085
	D	L	S	R	A°	
TCMW 110204 MCD	6,35	11,00	2,38	0,4	7	✓
TCMW 16T304 MCD	9,52	16,50	3,97	0,4	7	✓
TCMW 16T308 MCD	9,52	16,50	3,97	0,8	7	✓

- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE  
● = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
TC 45°	B111
TC 60°	B111
TC 91°	B82/B92/B110

## VCMW 16..

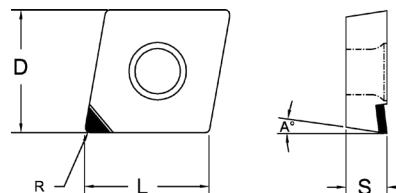


CODE	(mm)					MD085
	D	L	S	R	A°	
VCMW 160404 MCD	9,52	16,60	4,76	0,4	7	✓

- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE  
● = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
VC 72,5°	B115
VC 93°	B86/B115/B119
VC 107,5°	B87/B114
VC 117,5°	B114
VC 140°	B88

## CCMT 06/09..

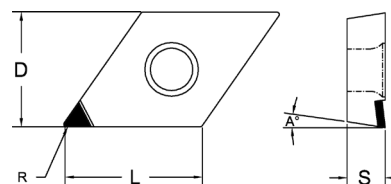


CODE	(mm)					MD085
	D	L	S	R	A°	
CCMT 060202 MCD	6,35	6,50	2,38	0,2	7	✓
CCMT 060204 MCD	6,35	6,50	2,38	0,4	7	✓
CCMT 060208 MCD	6,35	6,50	2,38	0,8	7	•
CCMT 09T304 MCD	9,52	9,70	3,97	0,4	7	✓
CCMT 09T308 MCD	9,52	9,70	3,97	0,8	7	•

- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE  
• = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
CC 90°	B105/B106
CC 95°	B73/B89/B105/B119

## DCMT 07/11..

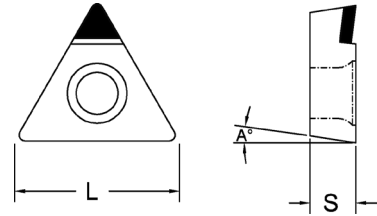


CODE	(mm)					MD085
	D	L	S	R	A°	
DCMT 070202 MCD	6,35	7,80	2,38	0,2	7	•
DCMT 070204 MCD	6,35	7,80	2,38	0,4	7	✓
DCMT 11T302 MCD	9,52	11,60	3,97	0,2	7	✓
DCMT 11T304 MCD	9,52	11,60	3,97	0,4	7	✓
DCMT 11T308 MCD	9,52	11,60	3,97	0,8	7	•

- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE  
• = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
DC 62,5°	B75/B107	DC 93°	B74/B77/B90/B106/B119
DC 92,5°	B108	DC 107,5°	B76/B91

## TCMT 09/11..

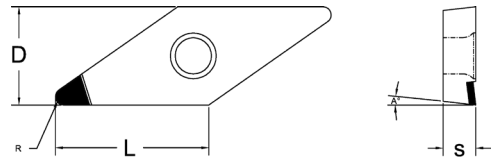


CODE	(mm)					MD085
	D	L	S	R	A°	
TCMT 090201 MCD	5,56	9,63	2,38	0,1	7	•
TCMT 090202 MCD	5,56	9,63	2,38	0,2	7	•
TCMT 090204 MCD	5,56	9,63	2,38	0,4	7	✓
TCMT 110201 MCD	6,35	11,00	2,38	0,1	7	•
TCMT 110202 MCD	6,35	11,00	2,38	0,2	7	•
TCMT 110204 MCD	6,35	11,00	2,38	0,4	7	✓

- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE  
• = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
TC 45°	B111
TC 60°	B111
TC 91°	B82/B92/B110

## VCMT 11/16..

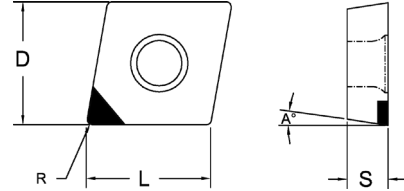


CODE	(mm)					MD085
	D	L	S	R	A°	
VCMT 110302 MCD	6,35	11,00	3,18	0,2	7	•
VCMT 110304 MCD	6,35	11,00	3,18	0,4	7	✓
VCMT 110308 MCD	6,35	11,00	3,18	0,8	7	•
VCMT 160404 MCD	9,52	16,60	4,76	0,4	7	•
VCMT 160408 MCD	9,52	16,00	4,76	0,8	7	✓
VCMT 160412 MCD	9,52	16,60	4,76	1,2	7	•

- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE  
• = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
VC 72,5°	B115	VC 107,5°	B87/B114	VC 140°	B88
VC 93°	B86/B115/B119	VC 117,5°	B114		

## CCMW 09..

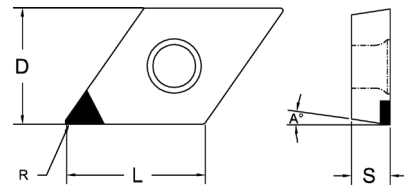


CODE	(mm)					MB510
	D	L	S	R	A°	
CCMW 09T304 MCB	9,52	9,70	3,97	0,4	7	✓
CCMW 09T308 MCB	9,52	9,70	3,97	0,8	7	✓

- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE  
● = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
CC 90°	B105/B106
CC 95°	B73/B89/B105/B119

## DCMW 11..

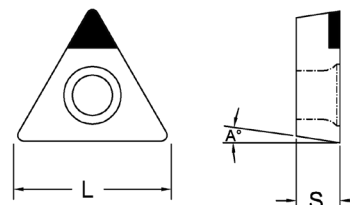


CODE	(mm)					MB510
	D	L	S	R	A°	
DCMW 11T302 MCB	9,52	11,60	3,97	0,2	7	✓
DCMW 11T304 MCB	9,52	11,60	3,97	0,4	7	✓
DCMW 11T308 MCB	9,52	11,60	3,97	0,8	7	✓

- ✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE  
● = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
DC 62,5°	B75/B107
DC 92,5°	B108
DC 93°	B74/B77/B90/B106/B119
DC 107,5°	B76/B91

## TCMW 09/11/16..



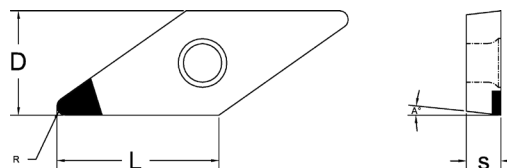
CODE	(mm)					MB510
	D	L	S	R	A°	
TCMW 090204 MCB	5,56	9,63	2,38	0,4	7	✓
TCMW 110204 MCB	6,35	11,00	2,38	0,4	7	✓
TCMW 110208 MCB	6,35	11,00	3,97	0,8	7	✓
TCMW 16T304 MCB	9,52	16,00	3,97	0,4	7	✓
TCMW 16T308 MCB	9,52	16,00	3,97	0,8	7	✓

✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE

● = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
TC 45°	B111
TC 60°	B111
TC 91°	B82/B92/B110

## VBMW 16..



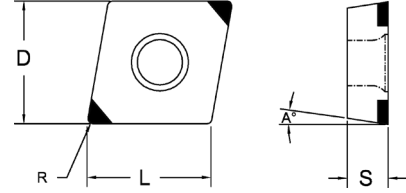
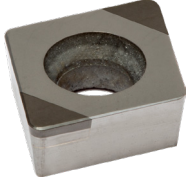
CODE	(mm)					MB510
	D	L	S	R	A°	
VBMW 160404 MCB	9,52	16,60	4,76	0,4	5	✓
VBMW 160408 MCB	9,52	16,60	4,76	0,8	5	✓

✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE

● = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery

Utensile di riferimento	Pagina
VB 72,5°	B112
VB 93°	B84/B112
VB 107,5°	B85/B113
VB 117,5°	B113

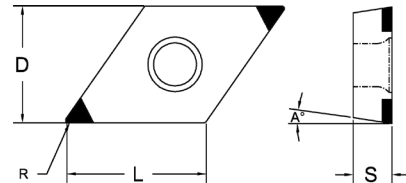
## CCGW 09..



CODE	(mm)					MB510
	D	L	S	R	A°	
CCGW 09T304 MCB2	9,52	9,70	3,97	0,4	7	•
CCGW 09T308 MCB2	9,52	9,70	3,97	0,8	7	•

Utensile di riferimento	Pagina
CC 90°	<b>B105/B106</b>
CC 95°	<b>B73/B89/B105/B119</b>

## DCGW 11..



CODE	(mm)					MB510
	D	L	S	R	A°	
DCGW 11T302 MCB2	9,52	11,60	3,97	0,2	7	•
DCGW 11T304 MCB2	9,52	11,60	3,97	0,4	7	•
DCGW 11T308 MCB2	9,52	11,60	3,97	0,8	7	•

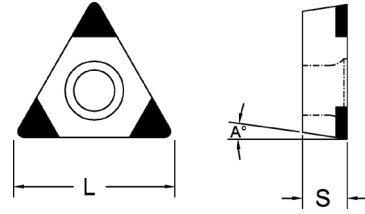
Utensile di riferimento	Pagina
DC 62,5°	<b>B75/B107</b>
DC 92,5°	<b>B108</b>
DC 93°	<b>B74/B77/B90/B106/B119</b>
DC 107,5°	<b>B76/B91</b>

✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE

• = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery



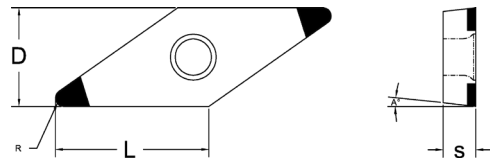
## TCGW 09/11/16..



CODE	(mm)					MB510
	D	L	S	R	A°	
TCGW 090204 MCB2	6,35	9,63	2,38	0,4	7	•
TCGW 110204 MCB2	6,35	11,00	2,38	0,4	7	•
TCGW 16T304 MCB2	9,52	16,00	3,97	0,4	7	•
TCGW 16T308 MCB2	9,52	16,00	3,97	0,8	7	•

Utensile di riferimento	Pagina
TC 45°	B111
TC 60°	B111
TC 91°	B82/B92/B110

## VBGW 16..



CODE	(mm)					MB510
	D	L	S	R	A°	
VBGW 160404 MCB2	9,52	16,60	4,76	0,4	5	•
VBGW 160408 MCB2	9,52	16,60	4,76	0,8	5	•

Utensile di riferimento	Pagina
VB 72,5°	B112
VB 93°	B84/B112
VB 107,5°	B85/B113
VB 117,5°	B113

✓ = DISPONIBILE / AVAILABLE

• = RICHIESTA / REQUEST  
2-4 settimane / 2-4 weeks to delivery



## UTENSILI - TOOLS

### UTENSILI TOOLS

<b>SCHEDE TECNICHE- codifica utensili</b> <i>TECHNICAL SPECIFICATION - tools coding</i>	<i>Pag. B62</i>
<b>UTENSILI TORNITURA INTERNA inserti negativi</b> <i>INTERNAL TURNING TOOLS negative inserts</i>	<i>Pag. B64</i>
<b>UTENSILI TORNITURA INTERNA inserti positivi</b> <i>INTERNAL TURNING TOOLS positive inserts</i>	<i>Pag. B73</i>
<b>UTENSILI ANTIVIBRANTI inserti positivi</b> <i>ANTI-VIBRATIONS TOOLS positive inserts</i>	<i>Pag. B89</i>
<b>UTENSILI TORNITURA ESTERNA inserti negativi</b> <i>EXTERNAL TURNING TOOLS negative inserts</i>	<i>Pag. B94</i>
<b>UTENSILI TORNITURA ESTERNA inserti positivi</b> <i>EXTERNAL TURNING TOOLS positive inserts</i>	<i>Pag. B106</i>
<b>UTENSILI FANTINA MOBILE</b> <i>TOOLS FOR SLIDING HEAD MACHINES</i>	<i>Pag. B120</i>

## CODIFICA UTENSILI - TOOLS CODING

### Utensili esterni - External tools

P	C	L	N	R	20	20	K	12
1	2	3	4	5	6	7	8	9

### Utensili interni - Internal tools

S	25	T	P	C	L	N	R	12
10	11	8	1	2	3	4	5	9

**1 SISTEMA DI BLOCCAGGIO**  
*TYPE OF CLAMPING*

**C** Staffa  
**M** Leva + Staffa o Staffa-Suneo  
**M** Vite + Staffa  
**P** Leva  
**S** Vite

**2 FORMA DELL'INSERTO**  
*INSERT SHAPE*

**C** **D** **K** **R**  
**S** **T** **V** **W**

**3 ANGOLO DI REGISTRAZIONE**  
*TYPE OF TOOL*

**B** **D** **E** **F** **G** **H** **J** **L**  
**N** **Q** **P** **R** **S** **T** **U** **V**

**4 ANGOLO DI SPOGLIA**  
*CLEARANCE ANGLE*

**B** **C** **N** **P**

**5 DIREZIONE DI TAGLIO**  
*CUTTING EDGE DIRECTION*

**R** **L** **N**

**CODIFICA UTENSILI - TOOLS CODING**

**6** **ALTEZZA DELLO STELO**  
*SHANK HEIGHT*



I valori inferiori a 10 sono preceduti da 0;  
Es: h=8mm, viene indicato con 08

**7** **LARGHEZZA DELLO STELO**  
*SHANK WIDTH*



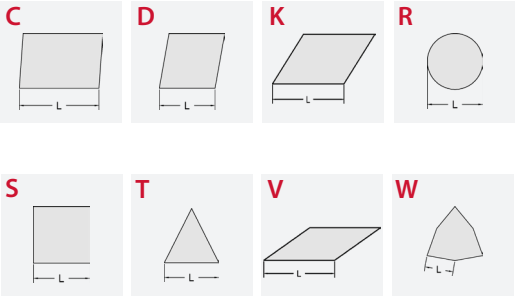
I valori inferiori a 10 sono preceduti da 0;  
Es: h=8mm, viene indicato con 08

**8** **LUNGHEZZA DELLO STELO**  
*SHANK LENGHT*



<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>	<b>E</b>	<b>F</b>	<b>G</b>	<b>H</b>	<b>J</b>	<b>K</b>	<b>L</b>
32	40	50	60	70	80	90	100	110	125	140
<b>M</b>	<b>P</b>	<b>Q</b>	<b>R</b>	<b>S</b>	<b>T</b>	<b>U</b>	<b>V</b>	<b>W</b>	<b>Y</b>	<b>X</b>
150	170	180	200	250	300	350	400	450	500	Special

**9** **LUNGHEZZA DEL TAGLIENTE, DIAMETRO DEL CERCHIO ISCRITTO**  
*CUTTING EDGE LENGHT*



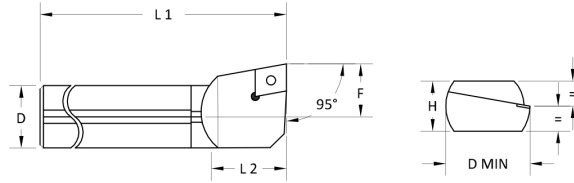
**10** **TIPO DI UTENSILE INTERNO**  
*TYPE OF INTERNAL TOOL*

<b>A</b>	<b>E</b>
Barra di acciaio con adduzione interna di refrigerante	Barra antivibrante con stelo in metallo duro con adduzione interna di refrigerante
<b>F</b>	<b>S</b>
Barra antivibrante con stelo rinforzato mediante anima in metallo duro e adduzione interna di refrigerante	Barra integrale di acciaio

**11** **DIAMETRO DELLO STELO**  
*SHANK DIAMETER*



# CN 95° 12/16/19..



**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA S..MCLNR/L\***

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
12	S25T PCLNR/L 12	*	25	23	300	42	17	32	-16°	A1	B1	C1c	D1	3	S61+V61	3
	S32U PCLNR/L 12	*	32	30	350	49	22	40	-12°	A1	B1	C1				
	S40V PCLNR/L 12	*	40	37	400	56	27	50	-11°							
	S50W PCLNR/L 12	*	50	47	450	63	35	63	-11°							
	S60Y PCLNR/L 12	*	60	57	500	80	35	70	-11°							
16	S40V PCLNR/L 16	*	40	37	400	56	27	50	-11°	Y2	B5	C5	D5	3	S61+V61	3
	S50W PCLNR/L 16	*	50	47	450	70	35	63	-11°							
	S60Y PCLNR/L 16	*	60	57	500	80	35	70	-11°							
19	S50W PCLNR/L 19	*	50	47	450	70	35	63	-11°	A2	B2	C2	D2	4	S61+V61	3
	S60Y PCLNR/L 19	*	60	57	500	80	35	70	-11°							

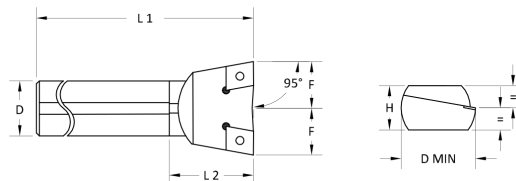
**UTENSILI FORATI - BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA A..MCLNR/L\***

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
12	A25R PCLNR/L 12	*	25	23	200	42	17	32	-16°	A1	B1	C1c	D1	3	S61+V61	3
	A32S PCLNR/L 12	*	32	30	250	49	22	40	-12°	A1	B1	C1				
	A40T PCLNR/L 12	*	40	37	300	56	27	50	-11°							
	A50U PCLNR/L 12	*	50	47	350	63	35	63	-11°							
16	A40T PCLNR/L 16	*	40	37	300	56	27	50	-11°	Y2	B5	C5	D5	3	S61+V61	3
	A50U PCLNR/L 16	*	50	47	350	70	35	63	-11°							
19	A50U PCLNR/L 19	*	50	47	350	70	35	63	-11°	A2	B2	C2	D2	4	S61+V61	3

Inserto di riferimento	Pagina
CNMG 12..-1M	<b>B12</b>
CNMG 12..-2M	<b>B13</b>
CNMG 12..-2R	<b>B14</b>
CNMG 12..AM	<b>B15</b>

# CN 95° 12/16..



## BLOCCAGGIO A LEVA

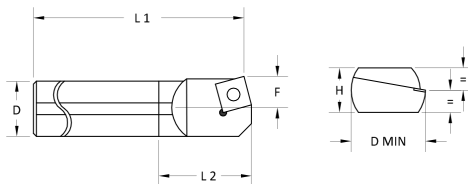
	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
12	S32U PCLNN 12	32	30	350	40	19	40	-12°	A1	B1	C1	D1	3
	S40V PCLNN 12	40	37	400	60	23	50	-11°					
16	S50W PCLNN 16	50	47	450	70	30	63	-11°	Y2	B5	C5	D5	
	S60Y PCLNN 16	60	57	500	80	33	70	-11°					

## UTENSILI FORATI - BLOCCAGGIO A LEVA

	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
12	A32S PCLNN 12	32	30	250	40	19	40	-12°	A1	B1	C1	D1	3
	A40T PCLNN 12	40	37	300	60	23	50	-11°					
16	A50U PCLNN 16	50	47	350	70	30	63	-11°	Y2	B5	C5	D5	

Inserto di riferimento	Pagina
CNMG 12..-1M	<b>B12</b>
CNMG 12..-2M	<b>B13</b>
CNMG 12..-2R	<b>B14</b>
CNMG 12..AM	<b>B15</b>

# CN 15° 12/16/19..



**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA S..MCKNR/L\***

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
12	S25T PCKNR/L 12	*	25	23	300	42	17	32	-16°	A1	B1	C1c	D1	3	S61+V61	3
	S32U PCKNR/L 12	*	32	30	350	49	22	40	-12°	A1	B1	C1				
	S40V PCKNR/L 12	*	40	37	400	56	27	50	-11°							
	S50W PCKNR/L 12	*	50	47	450	70	35	63	-11°							
	S60Y PCKNR/L 12	*	60	57	500	80	35	70	-11°							
16	S40V PCKNR/L 16	*	40	37	400	60	27	50	-11°	Y2	B5	C5	D5	3	S61+V61	3
	S50W PCKNR/L 16	*	50	47	450	70	35	63	-11°							
	S60Y PCKNR/L 16	*	60	57	500	80	35	70	-11°							
19	S50W PCKNR/L 19	*	50	47	450	70	35	63	-11°	A2	B2	C2	D2	4	S61+V61	3
	S60Y PCKNR/L 19	*	60	57	500	80	35	70	-11°							

**BLOCCAGGIO A LEVA**

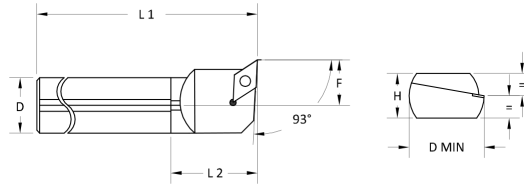
**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA A..CKNR/L\***

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
12	A25R PCKNR/L 12	*	25	23	200	42	17	32	-16°	A1	B1	C1c	D1	3	S61+V61	3
	A32S PCKNR/L 12	*	32	30	250	49	22	40	-12°	A1	B1	C1				
	A40T PCKNR/L 12	*	40	37	300	56	27	50	-11°							
	A50U PCKNR/L 12	*	50	47	350	70	35	63	-11°							
16	A40T PCKNR/L 16	*	40	37	300	60	27	50	-11°	Y2	B5	C5	D5	3	S61+V61	3
	A50U PCKNR/L 16	*	50	47	350	70	35	63	-11°							
19	A50U PCKNR/L 19	*	50	47	350	70	35	63	-11°	A2	B2	C2	D2	4	S61+V61	3

Inserto di riferimento	Pagina
CNMG 12..-1M	<b>B12</b>
CNMG 12..-2M	<b>B13</b>
CNMG 12..-2R	<b>B14</b>
CNMG 12..AM	<b>B15</b>



# DN 93° 15..



**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA S..DUNR/L\***

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
15	S25T PDUNR/L 15	*	25	23	300	45	17	32	-16°	A3	B3	R1c	D1	3	S61+V61	3
	S32U PDUNR/L 15	*	32	30	350	48	22	40	-14°	A3	B3	R1				
	S40V PDUNR/L 15	*	40	37	400	56	27	50	-11°							
	S50W PDUNR/L 15	*	50	47	450	63	35	63	-11°							
	S60Y PDUNR/L 15	*	60	57	500	80	35	70	-11°							

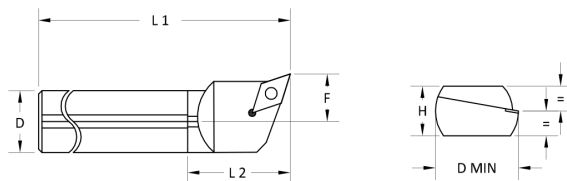
**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA A..DUNR/L\***

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
15	A25R PDUNR/L 15	*	25	23	200	45	17	32	-16°	A3	B3	R1c	D1	3	S61+V61	3
	A32S PDUNR/L 15	*	32	30	250	48	22	40	-14°	A3	B3	R1				
	A40T PDUNR/L 15	*	40	37	300	56	27	50	-11°							
	A50U PDUNR/L 15	*	50	47	350	63	35	63	-11°							

Inserto di riferimento	Pagina
DNMG 15..-3R	B16
DNMG 15..-2M	B17

# DN 107.5° 15..



**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA S..MDQNR/L\***

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
15	S25T PDQNR/L 15		25	23	300	45	17	32	-16°	A3	B3	R1c	D1	3	S61+V61	3
	S32U PDQNR/L 15	*	32	30	350	48	22	40	-14°	A3	B3	R1				
	S40V PDQNR/L 15	*	40	37	400	56	27	50	-11°							
	S50W PDQNR/L 15	*	50	47	450	63	35	63	-11°							

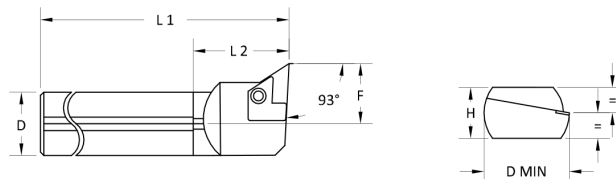
**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA A..MDQNR/L\***

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
15	A25R PDQNR/L 15		25	23	200	45	17	32	-16°	A3	B3	R1c	D1	3	S61+V61	3
	A32S PDQNR/L 15	*	32	30	250	48	22	40	-14°	A3	B3	R1				
	A40T PDQNR/L 15	*	40	37	300	56	27	50	-11°							
	A50U PDQNR/L 15	*	50	47	350	63	35	63	-11°							

Inserto di riferimento	Pagina
DNMG 15..-3R	<b>B16</b>
DNMG 15..-2M	<b>B17</b>

# KN 93° 16..



## BLOCCAGGIO A LEVA

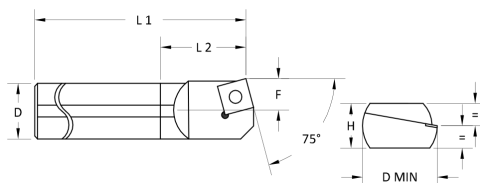
	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
16	S25T CKUNR 16	25	23	300	50	18	35	-12°	A10S	08S	C4	F1	-	L2	4
	S32U CKUNR 16	32	30	350	54	22	40	-10°							
	S40V CKUNR 16	40	34	400	60	27	50	-8°							
16	S25T CKUNL 16	25	23	300	50	18	35	-12°	A10D	08D	C4	F1	-	L2	4
	S32U CKUNL 16	32	30	350	54	22	40	-10°							
	S40V CKUNL 16	40	37	400	60	27	50	-8°							

## BLOCCAGGIO A STAFFA A..CKUNR/L\*

	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
16	A25R CKUNR 16	25	23	200	50	18	35	-12°	A10S	08S	C4	F1	-	L2	4
	A32S CKUNR 16	32	30	250	54	22	40	-10°							
	A40T CKUNR 16	40	37	300	60	27	50	-8°							
16	A25R CKUNL 16	25	23	200	50	18	35	-12°	A10D	08D	C4	F1	-	L2	4
	A32S CKUNL 16	32	30	250	54	22	40	-10°							
	A40T CKUNL 16	40	37	300	60	27	50	-8°							

Inserto di riferimento	Pagina
KNUX 16..L/R	B18

# SN 75° 12/15/19..



**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA S..MSKNR/L\***

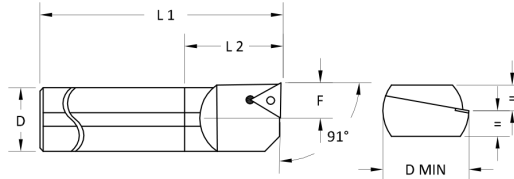
	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
12	S25T PSKNR/L 12	*	25	23	300	42	17	32	-16°	A4	B1	C1c	D1	3	S61+V61	3
	S32U PSKNR/L 12	*	32	30	350	45	22	40	-12°	A4	B1	C1				
	S40V PSKNR/L 12	*	40	37	400	52	27	50	-11°							
15	S40V PSKNR/L 15	*	40	37	400	55	27	50	-11°	Y1	B5	C5	D5			
	S50W PSKNR/L 15	*	50	47	450	63	35	70	-11°							
19	S50W PSKNR/L 19	*	50	47	450	63	35	63	-11°	A5	B2	C2	D2	4		
	S60Y PSKNR/L 19	*	60	57	500	80	35	70	-11°							

**UTENSILI FORATI - BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA A..MSKNRL\***

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
12	A25R PSKNR/L 12	*	25	23	200	42	17	32	-16°	A4	B1	C1c	D1	3	S61+V61	3
	A32S PSKNR/L 12	*	32	30	250	45	22	40	-12°	A4	B1	C1				
	A40T PSKNR/L 12	*	40	37	300	52	27	50	-11°							
15	A40T PSKNR/L 15	*	40	37	300	55	27	50	-11°	Y1	B5	C5	D5			
	A50U PSKNR/L 15	*	50	47	350	63	35	63	-11°							
19	A50U PSKNR/L 19	*	50	47	350	63	35	63	-11°	A5	B2	C2	D2	4		

# TN 91° 16/22..



**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA S..NTFNR/L\***

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
16	S20S PTFNR/L 16		20	18	250	42	13	25	-16°	-	111	121	-	2	-	-
	S25T PTFNR/L 16	*	25	23	300	42	17	32	-16°	A6	B4	C3	D3	2.5	S61+V61	3
	S32U PTFNR/L 16	*	32	30	350	49	22	40	-12°							
	S40V PTFNR/L 16	*	40	37	400	56	27	50	-11°							
	S50W PTFNR/L 16	*	50	47	450	63	35	63	-11°							
S40V PTFNR/L 22	*	40	37	400	56	27	50	-11°								
22	S50W PTFNR/L 22	*	50	47	450	70	35	63	-11°	A7	B1	C1	D1	3		

**UTENSILI FORATI - BLOCCAGGIO A LEVA**

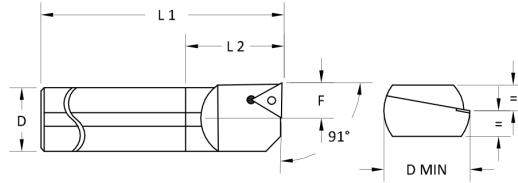
**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA A..NTFNR/L\*/L\***

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
16	A20Q PTFNR/L 16		20	18	180	42	13	25	-16°	-	111	121	-	2	-	-
	A25R PTFNR/L 16	*	25	23	200	42	17	32	-16°	A6	B4	C3	D3	2.5	S61+V61	3
	A32S PTFNR/L 16	*	32	30	250	49	22	40	-12°							
	A40T PTFNR/L 16	*	40	37	300	56	27	50	-11°							
	A50U PTFNR/L 16	*	50	47	350	63	35	63	-11°							
A40T PTFNR/L 22	*	40	37	300	56	27	50	-11°								
22	A50U PTFNR/L 22	*	50	47	350	70	35	63	-11°	A7	B1	C1	D1	3		

**BLOCCAGGIO A STAFFO-CUNEO**

	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω									
16	S20S MTFNR 16	20	18	250	42	13	26	-16°	S2R	S1F	2.5	S0	-	-	-	-	3
	S20S MTFNL 16	20	18	250	42	13	26	-16°	S2L								
	S25T MTFNR/L 16	25	23	300	42	17	32	-16°	-	S3F	2.5	-	A16	GS1	-	-	
	S32U MTFNR/L 16	32	30	350	49	22	40	-12°									
	S40V MTFNR/L 16	40	37	400	56	27	50	-11°					E1	GS1	P1	G1	2.5
	S50W MTFNR/L 16	50	47	450	63	35	63	-11°									
	S60W MTFNR/L 16	60	57	500	80	35	70	-11°									
22	S32U MTFNR/L 22	32	30	350	49	22	40	-12°									
	S40V MTFNR/L 22	40	37	400	56	27	50	-11°					E2	GS2	P2	G2	3
	S50W MTFNR/L 22	50	47	450	70	35	63	-11°									
	S60W MTFNR/L 22	60	57	500	80	35	70	-11°									

# TN 91° 16/22..

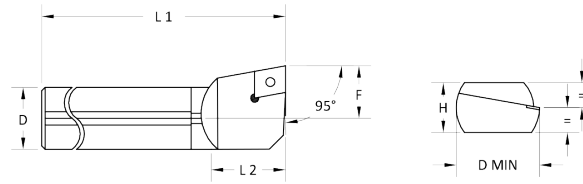


**UTENSILI FORATI - BLOCCAGGIO A STAFFA-CUNEO**

	CODE	D	H	L1	L2	F	D <sub>min</sub>	Ω									
16	A20Q MTFNR 16	20	18	180	42	13	26	-16°	S2R	S1F	2.5	S0	-	-	-	-	3
	A20Q MTFNL 16	20	18	180	42	13	26	-16°	S2L	-	-	-	-	-	-	-	3
	A25R MTFNR/L 16	25	23	200	42	17	32	-16°	-	S3F	2.5	-	A16	GS1	-	-	2.5
	A32S MTFNR/L 16	32	30	250	49	22	40	-12°	-	-	-	-	E1	GS1	P1	G1	2.5
	A40T MTFNR/L 16	40	37	300	56	27	50	-11°	-	-	-	-	E1	GS1	P1	G1	2.5
	A50U MTFNR/L 16	50	47	350	63	35	63	-11°	-	-	-	-	E1	GS1	P1	G1	2.5
22	A32S MTFNR/L 22	32	30	250	49	22	40	-12°	-	-	-	-	E2	GS2	P2	G2	3
	A40T MTFNR/L 22	40	37	300	56	27	50	-11°	-	-	-	-	E2	GS2	P2	G2	3
	A50U MTFNR/L 22	50	47	350	70	35	63	-11°	-	-	-	-	E2	GS2	P2	G2	3

Inserto di riferimento	Pagina
TNMG 16..-1M	<b>B20</b>
TNMG 16..2M	<b>B21</b>
TNMG 16..2R	<b>B22</b>

# CC 95° 06/09/12..



## BLOCCAGGIO A VITE

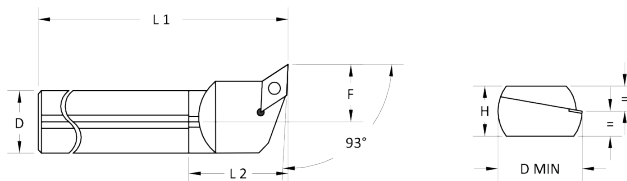
	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
06	S0708K SCLCR/L 06	8	7	125	23	4.5	9	-15°	V28	Tx7			
	S0710K SCLCR/L 06	10	9	125	23	4.5	9	-15°					
	S08K SCLCR/L 06	8	7	125	23	5	10	-15°					
	S0810K SCLCR/L 06	10	9	125	23	5	10	-15°					
	S10K SCLCR/L 06	10	9	125	25	6.5	12	-12°					
	S12M SCLCR/L 06	12	11	150	28	9	16	-10°					
	S16R SCLCR/L 06	16	15	200	32	11	20	-8°					
09	S12M SCLCR/L 09	12	11	150	28	9	16	-12°	V4c	Tx15			
	S16R SCLCR/L 09	16	15	200	32	11	20	-10°					
	S20S SCLCR/L 09	20	18	250	38	13	25	-8°					
	S25T SCLCR/L 09	25	23	300	45	17	32	-6°					
12	S20S SCLCR/L 12	20	18	250	38	13	25	-8°	V5	Tx20			
	S25T SCLCR/L 12	25	23	300	45	17	32	-6°					
	S32U SCLCR/L 12	32	30	350	50	22	40	-10°					
	S40V SCLCR/L 12	40	37	400	60	27	50	-8°					

## UTENSILI FORATI - BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
06	A0708H SCLCR/L 06	8	7	100	23	4.5	9	-15°	V28	Tx7			
	A0710H SCLCR/L 06	10	9	100	23	4.5	9	-15°					
	A08H SCLCR/L 06	8	7	100	23	5	10	-15°					
	A0810H SCLCR/L 06	10	9	100	23	5	10	-15°					
	A10H SCLCR/L 06	10	9	100	25	6.5	12	-12°					
	A12K SCLCR/L 06	12	11	125	28	9	16	-10°					
	A16M SCLCR/L 06	16	15	150	32	11	20	-8°					
09	A12K SCLCR/L 09	12	11	125	28	9	16	-12°	V4c	Tx15			
	A16M SCLCR/L 09	16	15	150	32	11	20	-10°					
	A20Q SCLCR/L 09	20	18	180	38	13	25	-8°					
	A25R SCLCR/L 09	25	23	200	45	17	32	-6°					
12	A20Q SCLCR/L 12	20	18	180	38	13	25	-8°	V5	Tx20			
	A25R SCLCR/L 12	25	23	200	45	17	32	-6°					
	A32S SCLCR/L 12	32	30	250	50	22	40	-10°					
	A40T SCLCR/L 12	40	37	300	60	27	50	-8°					

Inserito di riferimento	Pagina	Inserito di riferimento	Pagina	Inserito di riferimento	Pagina
CCGT 06/09..-MA	<b>B24</b>	CCGW 06/09..	<b>B26</b>	CCMT 09..-ME	<b>B28</b>
CCGT 06/09..-MF	<b>B25</b>	CCMT 06/09/12..-EM	<b>B27</b>		

# DC 93° 07/11..



### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω								
07	S10K SDUCR/L 07	10	9	125	20	7	13	-12°	V25	Tx7	-	-	-			
	S12M SDUCR/L 07	12	11	150	22	9	16	-10°								
	S16R SDUCR/L 07	16	15	200	32	11	20	-8°								
11	S16R SDUCR/L 11	16	15	200	35	11	20	-10°	V4c	Tx15	-	-	-			
	S20S SDUCR/L 11	20	18	250	40	13	25	-8°	V4							
	S25T SDUCR/L 11	25	23	300	46	17	32	-6°	V35	Tx15				W2	X01	3.5
	S32U SDUCR/L 11	32	30	350	50	22	40	-8°								
	S40V SDUCR/L 11	40	37	400	60	27	50	-8°								
	S50W SDUCR/L 11	50	47	450	63	35	63	-6°								

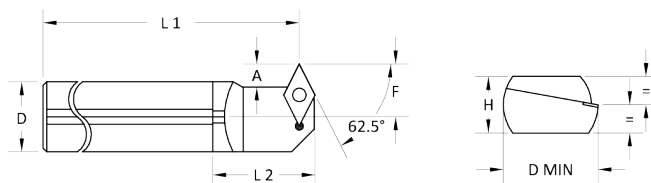
### UTENSILI FORATI - BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω								
07	A10H SDUCR/L 07	10	9	100	20	7	13	-12°	V25	Tx7	-	-	-			
	A12K SDUCR/L 07	12	11	125	22	9	16	-10°								
	A16M SDUCR/L 07	16	15	150	32	11	20	-8°								
11	A16M SDUCR/L 11	16	15	150	35	11	20	-10°	V4c	Tx15	-	-	-			
	A20Q SDUCR/L 11	20	18	180	40	13	25	-8°	V4							
	A25R SDUCR/L 11	25	23	200	46	17	32	-6°	V35	Tx15				W2	X01	3.5
	A32S SDUCR/L 11	32	30	250	50	22	40	-8°								
	A40T SDUCR/L 11	40	37	300	60	27	50	-8°								

Inserto di riferimento	Pagina
DCGT 07/11..-MA	<b>B30</b>
DCGT 07/11..-MF	<b>B31</b>
DCGT 11..-ME	<b>B32</b>
DCGW 11..	<b>B33</b>
DCMT 07/11..-EM	<b>B34</b>



## DC 62.5° 07/11..

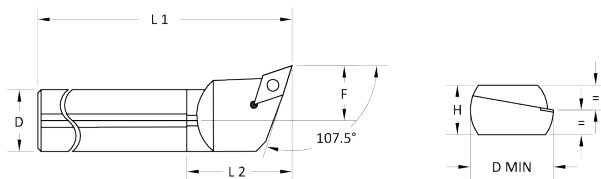


### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	D	H	L1	L2	F	A	Dmin	Ω		
07	S12M SDNCR/L 07	12	11	150	22	9	5	16	10°	V25	TX7
	S16R SDNCR/L 07	16	15	200	32	11	5	20	8°		
11	S20S SDNCR/L 11	20	18	250	40	13	8	25	8°	V4	Tx15
	S25T SDNCR/L 11	25	23	300	46	17	8	32	6°		

Inserto di riferimento	Pagina
DCGT 07/11..-MA	<b>B30</b>
DCGT 07/11..-MF	<b>B31</b>
DCGT 11..-ME	<b>B32</b>
DCGW 11..	<b>B33</b>
DCMT 07/11..-EM	<b>B34</b>

# DC 107.5° 07/11..



## BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
07	S12M SDQCR/L 07	12	11	150	22	9	16	-10°	V25	Tx7			
	S16R SDQCR/L 07	16	15	200	32	11	20	-8°					
11	S16R SDQCR/L 11	16	15	200	35	11	20	-10°	V4c	Tx15			
	S20S SDQCR/L 11	20	18	250	40	13	25	-8°	V4				
	S25T SDQCR/L 11	25	23	300	46	17	32	-6°					
	S32U SDQCR/L 11	32	30	350	50	22	40	-8°	V35	Tx15	W2	X01	3.5
	S40V SDQCR/L 11	40	37	400	60	27	50	-8°					

## UTENSILI FORATI - BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
07	A12K SDQCR/L 07	12	11	125	22	9	16	-10°	V25	Tx7			
	A16M SDQCR/L 07	16	15	150	32	11	20	-8°					
11	A16M SDQCR/L 11	16	15	150	35	11	20	-10°	V4c	Tx15			
	A20Q SDQCR/L 11	20	18	180	40	13	25	-8°	V4				
	A25R SDQCR/L 11	25	23	200	46	17	32	-6°					
	A32S SDQCR/L 11	32	30	250	50	22	40	-8°	V35	Tx15	W2	X01	3.5
	A40T SDQCR/L 11	40	37	300	60	27	50	-8°					

### Inserto di riferimento

### Pagina

DCGT 07/11..-MA

**B30**

DCGT 07/11..-MF

**B31**

DCGT 11..-ME

**B32**

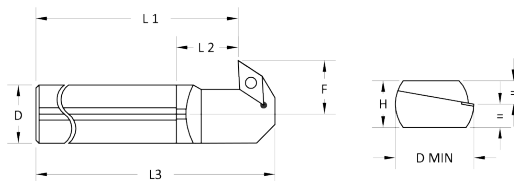
DCGW 11..

**B33**

DCMT 07/11..-EM

**B34**

# DC 93° 07/11..



## BLOCCAGGIO A VITE

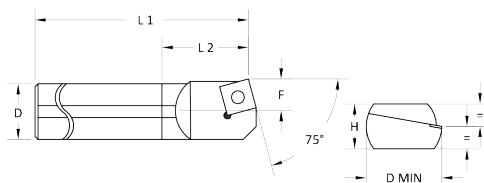
	CODE	D	H	L1	L2	L3	F	Dmin	Ω					
07	S16R SDUCR/L 07-EX	16	15	200	16	212	13	22	-6°	V25	Tx7	-	-	-
	S20S SDUCR/L 07-EX	20	18	250	20	262	15	27	-4°					
	S25T SDUCR/L 07-EX	25	23	300	25	312	18	33	-4°					
11	S25T SDUCR/L 11-EX	25	23	300	25	316	18	33	-6°	V4	Tx15	W2	X01	3.5
	S32U SDUCR/L 11-EX	32	30	350	32	366	22	40	-8°	V35	Tx15			
	S40V SDUCR/L 11-EX	40	37	400	35	416	27	50	-8°					

## UTENSILI FORATI - BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	D	H	L1	L2	L3	F	Dmin	Ω					
07	A16M SDUCR/L 07-EX	16	15	150	16	162	13	22	-6°	V25	Tx7	-	-	-
	A20Q SDUCR/L 07-EX	20	18	180	20	192	15	27	-4°					
	A25R SDUCR/L 07-EX	25	23	200	25	212	18	33	-4°					
11	A25R SDUCR/L 11-EX	25	23	200	25	216	18	33	-6°	V4	Tx15	W2	X01	3.5
	A32S SDUCR/L 11-EX	32	30	250	32	266	22	40	-8°	V35	Tx15			
	A40T SDUCR/L 11-EX	40	37	300	35	316	27	50	-8°					

Inserto di riferimento	Pagina
DCGT 07/11..-MA	<b>B30</b>
DCGT 07/11..-MF	<b>B31</b>
DCGT 11..-ME	<b>B32</b>
DCGW 11..	<b>B33</b>
DCMT 07/11..-EM	<b>B34</b>

# SC 75° 09/12..



## BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
09	S12M SSKCR/L 09	12	11	150	28	9	16	-12°	V4c	Tx15	-	-	-
	S16R SSKCR/L 09	16	15	200	32	11	20	-10°					
	S20S SSKCR/L 09	20	18	250	34	13	25	-8°					
12	S20S SSKCR/L 12	20	18	250	34	13	25	-8°	V5	Tx20	-	-	-
	S25T SSKCR/L 12	25	23	300	44	17	32	-6°					
	S32U SSKCR/L 12	32	30	350	51	22	40	-10°	V40	Tx15	W4	X02	4
	S40V SSKCR/L 12	40	37	400	60	27	50	-8°					

## UTENSILI FORATI - BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
09	A12K SSKCR/L 09	12	11	125	28	9	16	-12°	V4c	Tx15	-	-	-
	A16M SSKCR/L 09	16	15	150	32	11	20	-10°					
	A20Q SSKCR/L 09	20	18	180	38	13	25	-8°					
12	A20Q SSKCR/L 12	20	18	180	38	13	25	-8°	V5	Tx20	-	-	-
	A25R SSKCR/L 12	25	23	200	45	17	32	-6°					
	A32S SSKCR/L 12	32	30	250	50	22	40	-10°	V40	Tx15	W4	X02	4
	A40T SSKCR/L 12	40	37	300	60	27	50	-8°					

### Inserto di riferimento

### Pagina

SCGT 09..-MA

**B35**

SCGT 09..-MF

**B36**

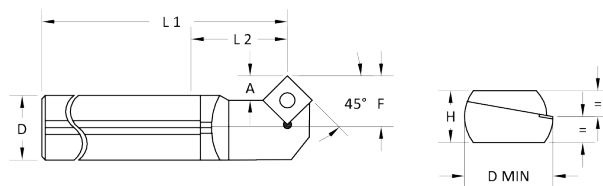
SCGW 09..

**B37**

SCMT 09/12..-3M

**B38**

## SC 45° 09..



### BLOCCAGGIO A VITE

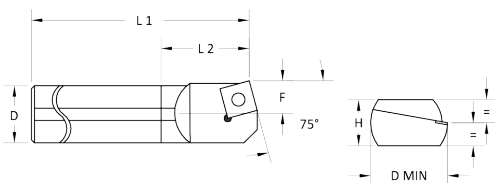
	CODE	D	H	L1	L2	F	A	Dmin	Ω		
09	S16R SSSCR/L 09	16	15	200	30	11	6	20	-10°	V4c	TX15
	S20S SSSCR/L 09	20	18	250	35	13	6	25	-8°		
	S25T SSSCR/L 09	25	23	300	48	17	6	32	-6°		

### UTENSILI FORATI - BLOCCAGGIO A VITE



	CODE	D	H	L1	L2	F	A	Dmin	Ω		
09	A16M SSSCR/L 09	16	15	150	30	11	6	20	-10°	V4c	TX15
	A20Q SSSCR/L 09	20	18	180	35	13	6	25	-8°		
	A25R SSSCR/L 09	25	23	200	48	17	6	32	-6°		

Inserto di riferimento	Pagina
SCGT 09..-MA	<b>B35</b>
SCGT 09..-MF	<b>B36</b>
SCGW 09..	<b>B37</b>
SCMT 09/12..-3M	<b>B38</b>



# SP 75° 09/12..



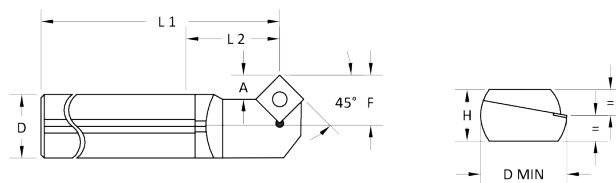
## BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω		
09	S12M SSKPR/L 09	12	11	150	28	9	16	-6°	V10	Tx9
	S16R SSKPR/L 09	16	15	200	32	11	20	-4°		
	S20S SSKPR/L 09	20	18	250	34	13	25	-2°		
12	S20S SSKPR/L 12	20	18	250	34	13	25	-2°	V52	Tx20
	S25T SSKPR/L 12	25	23	300	44	17	32	-2°		
	S32U SSKPR/L 12	32	30	350	51	22	40	0°		
	S40V SSKPR/L 12	40	37	400	60	27	50	0°		



## UTENSILI FORATI - BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω		
09	A12K SSKPR/L 09	12	11	125	28	9	16	-6°	V10	Tx9
	A16M SSKPR/L 09	16	15	150	32	11	20	-4°		
	A20Q SSKPR/L 09	20	18	180	34	13	25	-2°		
12	A20Q SSKPR/L 12	20	18	180	34	13	25	-2°	V52	Tx20
	A25R SSKPR/L 12	25	23	200	44	17	32	-2°		
	A32S SSKPR/L 12	32	30	250	51	22	40	0°		
	A40T SSKPR/L 12	40	37	300	60	27	50	0°		



# SP 45° 12..



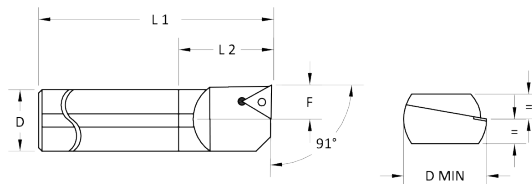
## BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	D	H	L1	L2	F	A	Dmin	Ω		
09	S20S SSSPR/L 12	20	18	250	35	13	8	25	-6°	V52	TX20
	S25T SSSPR/L 12	25	23	300	48	17	8	32	-6°		

## UTENSILI FORATI - BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	D	H	L1	L2	F	A	Dmin	Ω		
09	A20Q SSSPR/L 12	20	18	180	35	13	8	25	-6°	V52	TX20
	A25R SSSPR/L 12	25	23	300	48	17	8	32	-6°		

# TC 91°09/11/16..



### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
09	S10K STFPCR/L 09	10	9	125	25	6.5	13	-12°	V22				
	S12M STFPCR/L 09	12	11	150	28	9	16	-10°					
11	S10K STFPCR/L 11	10	9	125	25	6.5	13	-12°	V28	Tx7			
	S12M STFPCR/L 11	12	11	150	30	9	16	-10°					
	S16R STFPCR/L 11	16	15	200	35	11	20	-6°	V25				
	S20S STFPCR/L 11	20	18	250	36	13	25	-6°					
16	S16R STFPCR/L 16	16	15	200	35	11	20	-10°	V4c	Tx15			
	S20S STFPCR/L 16	20	18	250	36	13	25	-8°					
	S25T STFPCR/L 16	25	23	300	49	17	32	-6°	V4				
	S32U STFPCR/L 16	32	30	350	50	22	40	-8°	V35	Tx15	W3	X01	3.5
	S40V STFPCR/L 16	40	37	400	60	27	50	-6°					

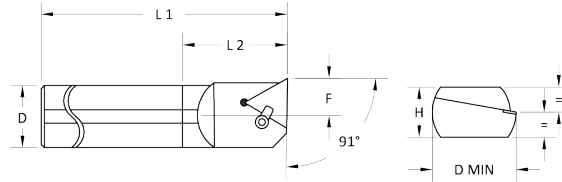
### UTENSILI FORATI - BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
09	A10H STFPCR/L 09	10	9	100	25	6.5	13	-12°	V22				
	A12K STFPCR/L 09	12	11	125	28	9	16	-10°					
11	A10H STFPCR/L 11	10	9	100	25	6.5	13	-12°	V28	Tx7			
	A12K STFPCR/L 11	12	11	125	30	9	16	-10°					
	A16M STFPCR/L 11	16	15	150	35	11	20	-6°	V25				
	A20Q STFPCR/L 11	20	18	180	36	13	25	-6°					
16	A16M STFPCR/L 16	16	15	150	35	11	20	-10°	V4c	Tx15			
	A20Q STFPCR/L 16	20	18	180	36	13	25	-8°					
	A25R STFPCR/L 16	25	23	200	49	17	32	-6°	V4				
	A32S STFPCR/L 16	32	30	250	50	22	40	-8°	V35	Tx15	W3	X01	3.5
	A40T STFPCR/L 16	40	37	300	60	27	50	-6°					

Inserto di riferimento	Pagina
TCGT 11/16..-MA	<b>B40</b>
TCGT 11/16..-MF	<b>B41</b>
TCGW 11/16..	<b>B42</b>
TCMT 09/11/16..-3M	<b>B43</b>



# TP 91° 09/11/16..



## BLOCCAGGIO A VITE - BLOCCAGGIO A STAFFA

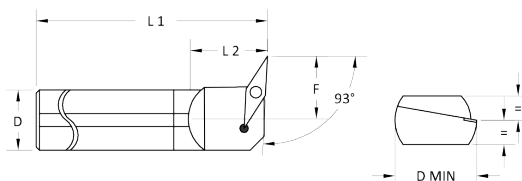
	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω				
09	S10K CTFPR/L 09	10	9	125	20	6.5	12	-8°	03	1.5		
	S12M CTFPR/L 09	12	11	150	26	9	16	-6°				
11	S12M CTFPR/L 11	12	11	150	26	9	16	-8°	04	2.5	-	-
	S16R CTFPR/L 11	16	15	200	35	11	20	-6°				
	S20S CTFPR/L 11	20	18	250	43	13	25	-4°				
16	S16R CTFPR/L 16	16	15	200	42	11	20	-4°	06	3		
	S20S CTFPR/L 16	20	18	250	43	13	25	-4°				
	S25T CTFPR/L 16	25	23	300	49	17	32	-4°				
	S32U CTFPR/L 16	32	30	350	54	22	40	-2°				
	S40V CTFPR/L 16	40	37	400	58	27	50	-2°				

## UTENSILI FORATI - BLOCCAGGIO A STAFFA

	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω				
09	A10H CTFPR/L 09	10	9	100	20	6.5	12	-8°	03	1.5		
	A12K CTFPR/L 09	12	11	125	26	9	16	-6°				
11	A12K CTFPR/L 11	12	11	125	26	9	16	-8°	04	2.5	-	-
	A16M CTFPR/L 11	16	15	150	35	11	20	-6°				
	A20Q CTFPR/L 11	20	18	180	43	13	25	-4°				
16	A16M CTFPR/L 16	16	15	150	42	11	20	-4°	06	3		
	A20Q CTFPR/L 16	20	18	180	43	13	25	-4°				
	A25R CTFPR/L 16	25	23	200	49	17	32	-4°				
	A32S CTFPR/L 16	32	30	250	54	22	40	-2°				
	A40T CTFPR/L 16	40	37	300	58	27	50	-2°				

Inserto di riferimento	Pagina
TPUN 11/16..	B44

# VB 93° 11/16..



**BLOCCAGGIO A VITE**

**LOCCAGGIO A VITE + STAFFA S..MVUBR/L\***

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
11	S16R SVUBR/L 11		16	15	200	27	13	22	-10°	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	S20S SVUBR/L 11		20	18	250	30	15	27	-8°							
	S25T SVUBR/L 11		25	23	300	35	18	33	-6°							
16	S25T SVUBR/L 16	*	25	23	300	40	18	33	-8°	V4	Tx15	-	-	-	S61+V61	3
	S32U SVUBR/L 16	*	32	30	350	49	22	40	-8°							
	S40V SVUBR/L 16	*	40	37	400	56	27	50	-8°							
	S50W SVUBR/L 16	*	50	47	450	63	35	63	-8°							

**BLOCCAGGIO A VITE**

**LOCCAGGIO A VITE + STAFFA A..MVUBR/L\***

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
11	A16M SVUBR/L 11		16	15	150	27	13	22	-10°	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	A20Q SVUBR/L 11		20	18	180	30	15	27	-8°							
	A25R SVUBR/L 11		25	23	200	35	18	33	-6°							
16	A25R SVUBR/L 16	*	25	23	200	40	18	33	-8°	V4	Tx15	-	-	-	S61+V61	3
	A32S SVUBR/L 16	*	32	30	250	49	22	40	-8°							
	A40T SVUBR/L 16	*	40	37	300	56	27	50	-8°							

Inserto di riferimento

Pagina

VBGT 11/16..-MA

**B45**

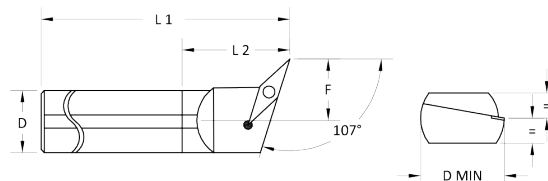
VBGW 11/16..

**B46**

VBMT 16..-2M

**B47**

# VB 107,5° 11/16..



## BLOCCAGGIO A VITE

## BLOCCAGGIO A VITE + STAFFA S..MVQBR/L\*

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
11	S16R SVQBR/L 11		16	15	200	32	13	22	-10°	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	S20S SVQBR/L 11		20	18	250	33	15	27	-8°							
	S25T SVQBR/L 11		25	23	300	39	18	33	-6°							
16	S25T SVQBR/L 16	*	25	23	300	40	18	33	-8°	V4	Tx15	-	-	-	S61+V61	3
	S32U SVQBR/L 16	*	32	30	350	43	22	40	-8°							
	S40V SVQBR/L 16	*	40	37	400	64	27	50	-8°	V35	Tx15	W1	X01	3.5		
	S50W SVQBR/L 16	*	50	47	450	64	35	63	-8°							

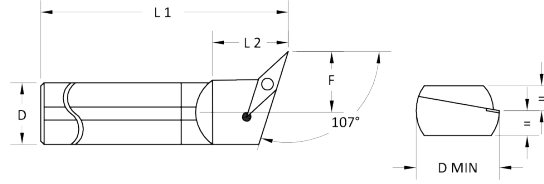
## BLOCCAGGIO A VITE

## BLOCCAGGIO A VITE + STAFFA A..MVQBR/L\*

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
11	A16M SVQBR/L 11		16	15	150	32	13	22	-10°							
	A20Q SVQBR/L 11		20	18	180	33	15	27	-8°	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	A25R SVQBR/L 11		25	23	200	39	18	33	-6°							
16	A25R SVQBR/L 16	*	25	23	200	40	18	33	-8°	V4	Tx15	-	-	-	S61+V61	3
	A32S SVQBR/L 16	*	32	30	250	43	22	40	-8°							
	A40T SVQBR/L 16	*	40	37	300	64	27	50	-8°	V35	Tx15	W1	X01	3.5		

Inserto di riferimento	Pagina
VBGT 11/16..-MA	B45
VBGW 11/16..	B46
VBMT 16..-2M	B47

# VC 93° 11/16..



**BLOCCAGGIO A VITE**

**BLOCCAGGIO A VITE + STAFFA S..MVUCR/L\***

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
11	S16R SVUCR/L 11		16	15	200	27	13	22	-8°	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	S20S SVUCR/L 11		20	18	250	30	15	27	-6°							
	S25T SVUCR/L 11		25	23	300	35	18	33	-6°							
16	S25T SVUCR/L 16	*	25	23	300	40	18	33	-6°	V4	Tx15	-	-	-	S61+V61	3
	S32U SVUCR/L 16	*	32	30	350	49	22	40	-8°							
	S40V SVUCR/L 16	*	40	37	400	56	27	50	-6°							
	S50W SVUCR/L 16	*	50	47	450	63	35	63	-6°							

**BLOCCAGGIO A VITE**

**BLOCCAGGIO A VITE + STAFFA A..MVUCR/L\***

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
11	A16M SVUCR/L 11		16	15	150	27	13	22	-8°	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	A20Q SVUCR/L11		20	18	180	30	15	27	-6°							
	A25R SVUCR/L 11		25	23	200	35	18	33	-6°							
16	A25R SVUCR/L 16	*	25	23	200	40	18	33	-6°	V4	Tx15	-	-	-	S61+V61	3
	A32S SVUCR/L 16	*	32	30	250	49	22	40	-8°							
	A40T SVUCR/L 16	*	40	37	300	56	27	50	-6°							

Inserto di riferimento

Pagina

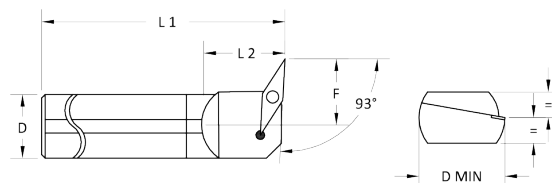
VCGT 11/16..-MA

B48

VCGW 11/16..

B49

# VC 107,5° 11/16..



## BLOCCAGGIO A VITE

## BLOCCAGGIO A VITE + STAFFA S..MVQCR/L\*

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
11	S16R SVQCR/L 11		16	15	200	32	13	22	-8°							
	S20S SVQCR/L 11		20	18	250	33	15	27	-6°	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	S25T SVQCR/L 11		25	23	300	39	18	33	-6°							
16	S25T SVQCR/L 16	*	25	23	300	40	18	33	-6°	V4	Tx15	-	-	-		
	S32U SVQCR/L 16	*	32	30	350	43	22	40	-8°							
	S40V SVQCR/L 16	*	40	37	400	64	27	50	-6°	V35	Tx15	W1	X01	3.5	S61+V61	3
	S50W SVQCR/L 16	*	50	47	450	64	35	63	-6°							

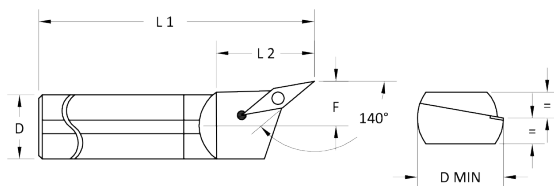
## BLOCCAGGIO A VITE

## BLOCCAGGIO A VITE + STAFFA A..MVQCR/L\*

	CODE	*	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω							
11	A16M SVQCR/L 11		16	15	150	32	13	22	-8°							
	A20Q SVQCR/L 11		20	18	180	33	15	27	-6°	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	A25R SVQCR/L 11		25	23	200	39	18	33	-6°							
16	A25R SVQCR/L 16	*	25	23	200	40	18	33	-6°	V4	Tx15	-	-	-		
	A32S SVQCR/L 16	*	32	30	250	43	22	40	-8°							
	A40T SVQCR/L 16	*	40	37	300	64	27	50	-6°	V35	Tx15	W1	X01	3.5	S61+V61	3






Inserto di riferimento	Pagina
VCGT 11/16..-MA	B48
VCGW 11/16..	B49

# VC 140° 11/16..

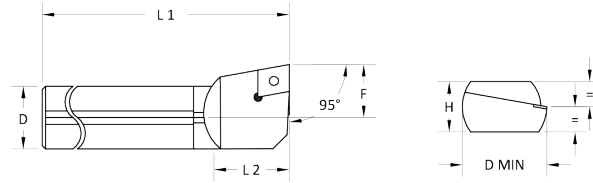


**BLOCCAGGIO A VITE**

**BLOCCAGGIO A VITE + STAFFA S..MVQCR/L\***



	CODE	D	H	L1	L2	F	Dmin	Ω					
11	S20S SVOCR/L 11	20	18	250	40	12.5	23	-6°	V25	Tx7	-	-	-
	S25T SVOCR/L 11	25	23	300	40	16.5	30	-6°					
16	S25T SVOCR/L 16	25	23	300	40	16.5	30	-6°	V4	Tx15	W1	X01	3.5
	S32U SVOCR/L 16	32	30	350	50	22	40	-8°	V35	Tx15			
	S40V SVPCR/L 16	40	37	400	60	27	50	-6°					

# CC 95° 06/09..



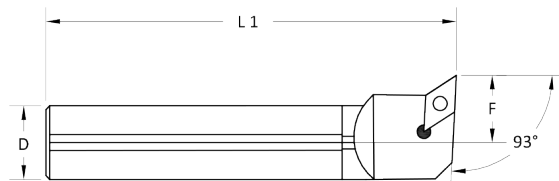
STELO IN METALLO DURO CON ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE - *SPORGENZA MASSIMA 8xD*

**BLOCCAGGIO A VITE**

	CODE	D	L1	F	Dmin		
06	E08K SCLCR/L 06	8	125	5	9.5	V28	Tx7
	E10K SCLCR/L 06	10	125	6	11.5		
	E12M SCLCR/L 06	12	150	7	13.5		
09	E16R SCLCR/L 09	16	200	10	19	VAX	Tx15
	E20S SCLCR/L 09	20	250	12.5	23		
	E25U SCLCR/L 09	25	350	14.5	28		
	E32U SCLCR/L 09	32	350	19	36		
	E40V SCLCR/L 09	40	400	23	45		



Inserto di riferimento	Pagina
CCGT 06/09..-MA	<b>B24</b>
CCGT 06/09..-MF	<b>B25</b>
CCGW 06/09..	<b>B26</b>
CCMT 06/09/12..-EM	<b>B27</b>
CCMT 09..-ME	<b>B28</b>

# DC 93° 07/11..





STELO IN METALLO DURO CON ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE

**BLOCCAGGIO A VITE**

	CODE	D	L1	F	Dmin		
07	E10K SDUCR/L 07	10	125	7	12.5	V28	Tx7
	E12M SDUCR/L 07	12	150	9	15.5		
	E16R SDUCR/L 07	16	200	11	20		
	E20S SDUCR/L 07	20	250	13	24		
11	E16R SDUCR/L 11	16	200	11	20	VAX	Tx15
	E20S SDUCR/L 11	20	250	13	24		
	E25U SDUCR/L 11	25	350	16	29		
	E32U SDUCR/L 11	32	350	19	36		
	E40U SDUCR/L 11	40	400	23	45		

UTENSILE IN ACCIAIO CON STELO RINFORZATO E ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE

**BLOCCAGGIO A VITE**

	CODE	D	L1	F	Dmin		
07	F12K SDUCR/L 07	12	125	7.5	14	V25	Tx7
	F16M SDUCR/L 07	16	150	9	18		
11	F20Q SDUCR/L 11	20	180	12.5	23	V4c	Tx15
	F25R SDUCR/L 11	25	200	15	28	V4	
	F32S SDUCR/L 11	32	250	19	36		

Inserto di riferimento

Pagina

DCGT 07/11..-MA

B30

DCGT 07/11..-MF

B31

DCGT 11..-ME

B32

DCGW 11..

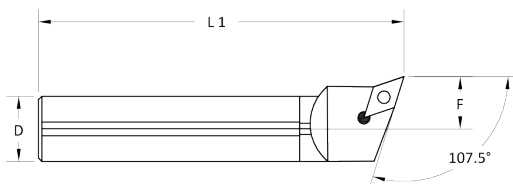
B33

DCMT 07/11..-EM

B34





# DC 107,5° 07/11..



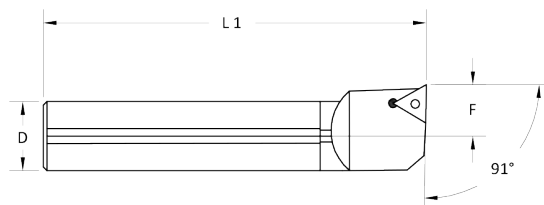
STELO IN METALLO DURO CON ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE

**BLOCCAGGIO A VITE**

	CODE	D	L1	F	Dmin		
07	E10K SDQCR/L 07	10	125	7	12.5	V28	Tx7
	E12M SDQCR/L 07	12	150	9	15.5		
	E16R SDQCR/L 07	16	200	11	20		
11	E20S SDQCR/L 11	20	250	13	24	VAX	Tx15



Inserto di riferimento	Pagina
DCGT 07/11..-MA	<b>B30</b>
DCGT 07/11..-MF	<b>B31</b>
DCGT 11..-ME	<b>B32</b>
DCGW 11..	<b>B33</b>
DCMT 07/11..-EM	<b>B34</b>

# TC 91° 09/11/16..





STELO IN METALLO DURO CON ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE

**BLOCCAGGIO A VITE**

	CODE	D	L1	F	Dmin		
09	E10K STFPCR/L 09	10	125	6	11.5	V22	Tx7
11	E10K STFPCR/L 11	10	125	6	11.5	V28	Tx7
	E12M STFPCR/L 11	12	150	8	14.5		
	E16R STFPCR/L 11	16	200	10	19		
	E20S STFPCR/L 11	20	250	13	24		
16	E25U STFPCR/L 16	25	350	14.5	28	V4c	Tx15
	E32U STFPCR/L 16	32	350	19	36		
	E40V STFPCR/L 16	40	400	23	45		

UTENSILE IN ACCIAIO CON STELO RINFORZATO E ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE

**BLOCCAGGIO A VITE**

	CODE	D	L1	F	Dmin		
09	F10H STFPCR/L 09	10	100	6.5	12	V22	Tx7
11	F12K STFPCR/L 11	12	125	7.5	14	V25	
	F16M STFPCR/L 11	16	150	9	18	V4c	
16	F20Q STFPCR/L 16	20	180	12.5	23	V4c	Tx15
	F25R STFPCR/L 16	25	200	15	28	V4	
	F32S STFPCR/L 16	32	250	19	36		

Inserto di riferimento

Pagina

TCGT 11/16..-MA

**B40**

TCGT 11/16..-MF

**B41**

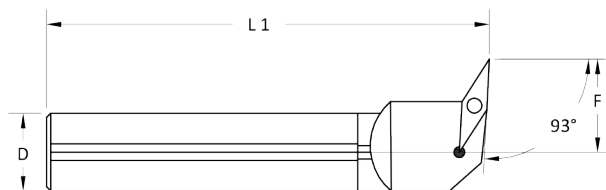
TCGW 11/16..

**B42**

TCMT 09/11/16..-3M



**B43**

# VC 93° 11..



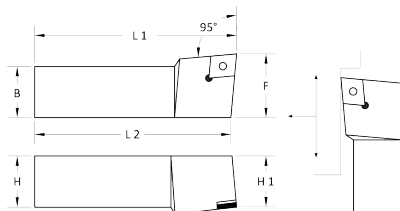
STELO IN METALLO DURO CON ADDUZIONE INTERNA DI REFRIGERANTE

**BLOCCAGGIO A VITE**

	CODE	D	L1	F	Dmin		
11	E16R SVUCR/L 11	16	200	10	19	V25	Tx7
	E20S SVUCR/L 11	20	250	12.5	23		

Inserto di riferimento	Pagina
VCGT 11/16..-MA	B48
VCGW 11/16..	B49

# CN 95° 12/16/19/25..



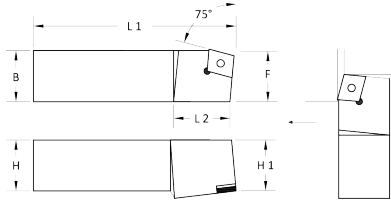
**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA MCLNR/L\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F								
12	PCLNR/L 1616 H12		16	16	16	100	25	20	A1	B1	C1c	D1	3	-	-	
	PCLNR/L 2020 K12	*	20	20	20	125	30	25	A1	B1	C1	D1	3	S16+V61	3	
	PCLNR/L 2525 M12	*	25	25	25	150	32	32								
	PCLNR/L 3225 P12	*	32	32	25	170	35	32								
	PCLNR/L 3232 P12	*	32	32	32	170	35	40								
16	PCLNR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	32	32	Y2	B5	C5	D5	3			S16+V61
	PCLNR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	35	32								
	PCLNR/L 3232 P16	*	32	32	32	170	35	40								
	PCLNR/L 4040 S16	*	40	40	40	250	40	50								
19	PCLNR/L 2525 M19		25	25	25	150	37	32	A2	B2	C2	D2	4	-	-	
	PCLNR/L 3225 P19		32	32	25	170	42	32								
	PCLNR/L 3232 P19	*	32	32	32	170	42	40	A2	B2	C2	D2	4	S61+V61	3	
	PCLNR/L 4040 S19	*	40	40	40	250	50	50								
25	PCLNR/L 4040 S25	*	40	40	40	250	50	50	Y3	B6	C6	D4	5	S62+V61		3
	PCLNR/L 5050 T25	*	40	50	50	300	50	60								

Inserto di riferimento	Pagina
CNMG 12..-1M	<b>B12</b>
CNMG 12..-2M	<b>B13</b>
CNMG 12..-2R	<b>B14</b>
CNMG 12..-AM	<b>B15</b>

## CN 75° 12/16/19/25..



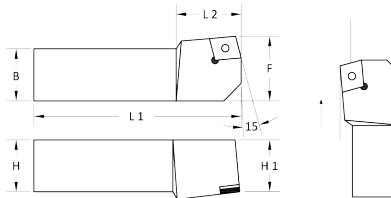
**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA MCBNR/L\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F								
12	PCBNR/L 2020 K12		20	20	20	125	30	18								
	PCBNR/L 2525 M12		25	25	25	150	32	22	A1	B1	C1	D1	3			
	PCBNR/L 3225 P12		32	32	25	170	35	22						-	-	
16	PCBNR/L 2525 M16		25	25	25	150	32	22	Y2	B5	C5	D5	3			
	PCBNR/L 3225 P16		32	32	25	170	35	22								
	PCBNR/L 3232 P16	*	32	32	32	170	35	27	Y2	B5	C5	D5	3			
19	PCBNR/L 3232 P19	*	32	32	32	170	42	27	A2	B2	C2	D2	4	S61+V61		
	PCBNR/L 4040 S19	*	40	40	40	250	50	35							3	
25	PCBNR/L 4040 S25	*	40	40	40	250	50	35	Y3	B6	C6	D4	5	S62+V61		
	PCBNR/L 5050 T25	*	50	50	50	300	50	43								

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
CNMG 12..-1M	<b>B12</b>	CNMG 12..-2R	<b>B14</b>
CNMG 12..-2M	<b>B13</b>	CNMG 12..-AM	<b>B15</b>

## CN 15° 12/16/19..



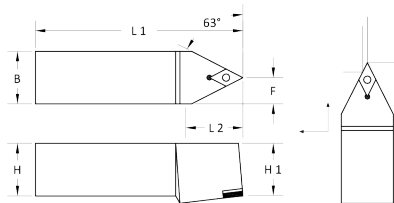
**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA MCKNR/L\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
12	PCKNR/L 1616 H12		16	16	16	100	25	20	A1	B1	C1c	D1	3		
	PCKNR/L 2020 K12		20	20	20	125	30	25	A1	B1	C1	D1	3	S62+V61	
	PCKNR/L 2525 M12	*	25	25	25	150	32	32	A1	B1	C1	D1			
	PCKNR/L 3225 P12	*	32	32	25	170	35	32							
16	PCKNR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	32	32					3		
	PCKNR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	35	32	Y2	B5	C5	D5			
	PCKNR/L 3232 P16	*	32	32	32	170	35	40						S61+V61	3
19	PCKNR/L 2525 M19	*	25	25	25	150	40	32							
	PCKNR/L 3225 P19	*	32	32	25	170	42	32	A2	B2	C2	D2	4		
	PCKNR/L 3232 P19	*	32	32	32	170	42	40							
	PCKNR/L 4040 S19	*	40	40	40	250	50	50							

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
CNMG 12..-1M	<b>B12</b>	CNMG 12..-2R	<b>B14</b>
CNMG 12..-2M	<b>B13</b>	CNMG 12..-AM	<b>B15</b>

## DN 63° 15..



**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA MDNNR/L\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F								
15	PDNNR/L 2020 K15	*	20	20	20	125	40	10								
	PDNNR/L 2525 M15	*	25	25	25	150	37	12.5								
	PDNNR/L 3225 P15	*	32	32	25	170	42	12.5								
	PDNNR/L 3232 P15	*	32	32	32	170	42	16	A3	B3	R1	D1	3	S61+V61	3	
	PDNNR/L 4025 S15	*	40	40	25	250	40	12.5								
	PDNNR/L 5032 T15	*	50	50	32	300	50	16								

**Inserto di riferimento**

**Pagina**

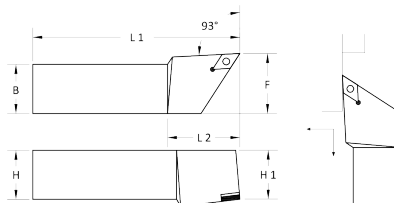
DNMG 15..-3R

**B16**

DNMG 15..-2M

**B17**

## DN 93° 15..



**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA MDJNR/L\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F								
15	PDJNR/L 2020 K15	*	20	20	20	125	35	25								
	PDJNR/L 2525 M15	*	25	25	25	150	37	32								
	PDJNR/L 3225 P15	*	32	32	25	170	35	32								
	PDJNR/L 3232 P15	*	32	32	32	170	35	40	A3	B3	R1	D1	3	S61+V61	3	
	PDJNR/L 4025 S15	*	40	40	25	250	40	32								
	PDJNR/L 5032 T15	*	50	50	32	300	50	40								

**Inserto di riferimento**

**Pagina**

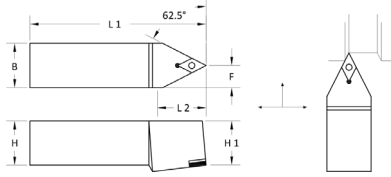
DNMG 15..-3R

**B16**

DNMG 15..-2M

**B17**

# DN 62,5° 15..



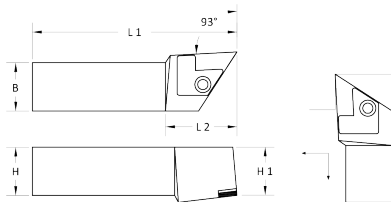
**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA MDNNN\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
15	PDNNN 2020 K15	*	20	20	20	125	40	10	A3	B3	R1	D1	3	S61+V61	3
	PDNNN 2525 M15	*	25	25	25	150	37	12.5							
	PDNNN 3225 P15	*	32	32	25	170	42	12.5							
	PDNNN 3232 P15	*	32	32	32	170	42	16							
	PDNNN 4025 S15	*	40	40	25	250	40	12.5							
	PDNNN 5032 T15	*	50	50	32	300	50	16							

Inserto di riferimento	Pagina
DNMG 15..-3R	<b>B16</b>
DNMG 15..-2M	<b>B17</b>

# KN 93° 16..

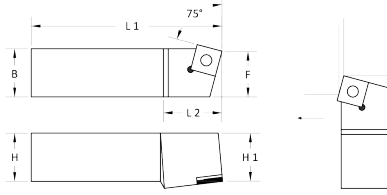


**BLOCCAGGIO A STAFFA**

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F							
16	CKJNR 2020 L16	16	16	16	140	32	27	A10D	08D	C4	F1	G11	L2	4
	CKJNR 2525 M16	20	20	20	150	32	32							
	CKJNR 3225 P16	25	25	25	170	42	32							
	CKJNR 4025 S16	40	40	25	250	40	28.5							
	CKJNR 5032 T16	50	50	32	300	50	35							
16	CKJNL 2020 L16	16	16	16	140	32	27	A10S	08S	C4	F1	G11	L2	4
	CKJNL 2525 M16	20	20	20	150	32	32							
	CKJNL 3225 P16	25	25	25	170	42	32							
	CKJNL 4025 S16	40	40	25	250	40	28.5							
	CKJNL 5032 T16	50	50	32	300	50	35							

Inserto di riferimento	Pagina
KNUX 16..-L/R	<b>B18</b>

# SN 75° 12/15/19/25..



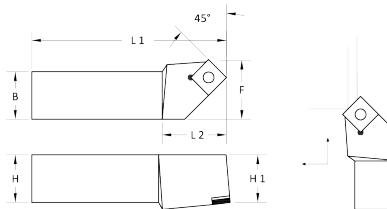
**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA MSBNR/L\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
12	PSBNR/L 2020 K12		20	20	20	125	30	17	A4	B1	C1	D1	3	-	-
	PSBNR/L 2525 M12	*	25	25	25	150	32	22	A4	B1	C1	D1	3	S61+V61	3
	PSBNR/L 3225 P12	*	32	32	25	170	35	22							
15	PSBNR/L 2525 M15		25	25	25	150	32	22	Y1	B5	C5	D5	3	-	-
	PSBNR/L 3225 P15		32	32	25	170	32	22							
	PSBNR/L 3232 P15	*	32	32	32	170	35	27	Y1	B5	C5	D5	3		
19	PSBNR/L 3232 P19	*	32	32	32	170	45	27	A5	B2	C2	D2	4	S61+V61	3
	PSBNR/L 4040 S19	*	40	40	40	250	50	35							
25	PSBNR/L 4040 S25	*	40	40	40	250	50	35	Y8	B6	C6	D4	5	S62+V61	
	PSBNR/L 5050 T25	*	50	50	50	300	50	43							

Inserto di riferimento	Pagina
SNMG 12..-3R	B19

# SN 45° 12/15/19/25..



**BLOCCAGGIO A LEVA**

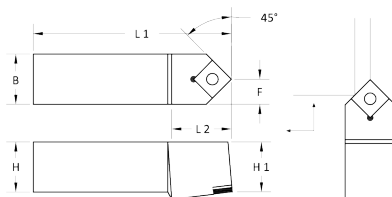
**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA MSSNR/L\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
12	PSSNR/L 2020 K12		20	20	20	125	30	25	A4	B1	C1	D1	3	-	-
	PSSNR/L 2525 M12	*	25	25	25	150	37	32	A4	B1	C1	D1	3	S62+V61	3
	PSSNR/L 3225 P12	*	32	32	25	170	35	32							
15	PSSNR/L 2525 M15	*	25	25	25	150	37	32							
	PSSNR/L 3225 P15	*	32	32	25	170	35	32	Y1	B5	C5	D5	3		
	PSSNR/L 3232 P15	*	32	32	32	170	35	40						S61+V61	3
19	PSSNR/L 3232 P19	*	32	32	32	170	42	40	A5	B2	C2	D2	4		
	PSSNR/L 4040 S19	*	40	40	40	250	50	50							
25	PSSNR/L 4040 S25	*	40	40	40	250	50	50	Y8	B6	C6	D4	5	S62+V61	
	PSSNR/L 5050 T25	*	50	50	50	300	50	60							

Inserto di riferimento	Pagina
SNMG 12..-3R	B19



## SN 45° 12/15/19/25..



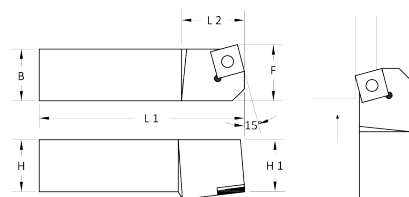
**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA MSDNN\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
12	PSDNN 1616 K12		16	16	16	100	27	8.3	A4	B1	C1	D1	3	-	-
	PSDNN 2020 K12		20	20	20	125	30	10.3							
	PSDNN 2525 M12	*	25	25	25	150	32	12.8							
	PSDNN 3225 P12	*	32	32	25	170	35	12.8							
15	PSDNN 2525 M15	*	25	25	25	150	32	12.8	Y1	B5	C5	D5	3	S61+V61	3
19	PSDNN 3225 P19	*	32	32	25	170	42	13	A5	B2	C2	D2	4		
	PSDNN 3232 P19	*	32	32	32	170	42	16.5							
	PSDNN 4040 S19	*	40	40	40	250	50	21							
25	PSDNN 4040 S25	*	40	40	40	250	50	21	Y8	B6	C6	D4	5	S62+V61	

Inserto di riferimento	Pagina
SNMG 12..-3R	B19

## SN 15° 12/15/19/25..



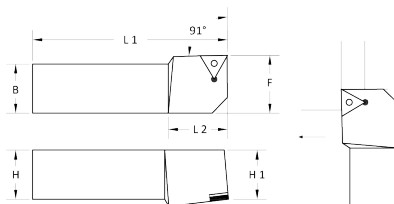
**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA MSKNR/L\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
12	PSKNR/L 2020 K12	*	20	20	20	125	35	25	A4	B1	C1	D1	3	S62+V61	
	PSKNR/L 2525 M12	*	25	25	25	150	32	32							
	PSKNR/L 3225 P12	*	32	32	25	170	35	32							
15	PSKNR/L 2525 M15	*	25	25	25	150	32	32	Y1	B5	C5	D5	3	S61+V61	3
	PSKNR/L 3225 P15	*	32	32	25	170	35	32							
	PSKNR/L 3232 P15	*	32	32	32	170	35	40							
19	PSKNR/L 3232 P19	*	32	32	32	170	42	40	A5	B2	C2	D2	4		
	PSKNR/L 4040 S19	*	40	40	40	250	50	50							
25	PSKNR/L 4040 S25	*	40	40	40	250	50	50	Y8	B6	C6	D4	5	S62+V61	
	PSKNR/L 5050 T25	*	50	50	50	300	50	60							

Inserto di riferimento	Pagina
SNMG 12..-3R	B19

# TN 91° 11/16/22/27/33..



**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA NTGNR/L\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
11	PTGNR/L 1010 E11		10	10	10	70	15	12	-	H9	K2	-	3	-	-
	PTGNR/L 1212 F11		12	12	12	80	17	16							
16	PTGNR/L 1616 H16		16	16	16	100	25	20	A6	B4	C3	D3	2.5	-	-
	PTGNR/L 2020 K16		20	20	20	125	25	25							
	PTGNR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	32	32	A6	B4	C3	D3	2.5	-	-
	PTGNR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	35	32							
22	PTGNR/L 2525 M22	*	25	25	25	150	32	32						S61+V61	3
	PTGNR/L 3225 P22	*	32	32	25	170	35	32	A7	B1	C1	D1	3		
	PTGNR/L 3232 P22	*	32	32	32	170	35	40							
27	PTGNR/L 3232 P27	*	32	32	32	170	42	40	H1	H2	H5	D5	3		
	PTGNR/L 4040 S27	*	40	40	40	250	40	50							
33	PTGNR/L 5050 T33	*	50	50	50	300	50	60	H6	B2	C2	H7	4	S62+V61	

**BLOCCAGGIO A STAFFA-CUNEO**

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
16	MTGNR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	32	E1	GS1	P1	G1	2.5
22	MTGNR/L 2525 M22	25	25	25	150	37	32					
	MTGNR/L 3225 P22	32	32	25	170	42	32	E2	GS2	P2	G2	3
	MTGNR/L 3232 P22	32	32	32	170	42	40					

Inserto di riferimento

Pagina

TNMG 16..-1M

**B20**

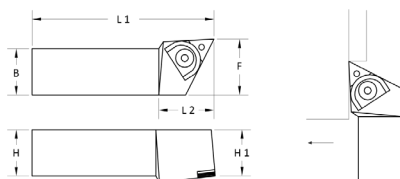
TNMG 16..-2M

**B21**

TNMG 16..2R

**B22**

# TN 93° 16/22..

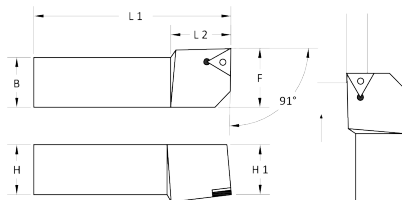


## BLOCCAGGIO A STAFFA-CUNEO

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
16	MTJNR/L 1616 H16	16	16	16	100	35	22	A16	GS1	S3F	-	2.5
	MTJNR/L 2020 K16	20	20	20	125	35	25	E1	GS1	P1	G1	
	MTJNR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	32					
	MTJNR/L 3225 P16	32	32	25	170	35	32					
22	MTJNR/L 2525 M22	25	25	25	150	37	32	E2	GS2	P2	G2	3
	MTJNR/L 3225 P22	32	32	25	170	42	32					
	MTJNR/L 3232 P22	32	32	32	170	42	40					
	MTJNR/L 4025 S22	40	40	25	250	40	32					
	MTJNR/L 5032 T22	50	50	32	300	50	40					

Inserto di riferimento	Pagina
TNMG 16..-1M	<b>B20</b>
TNMG 16..-2M	<b>B21</b>
TNMG 16..2R	<b>B22</b>

# TN 91° 11/16/22/27/33..



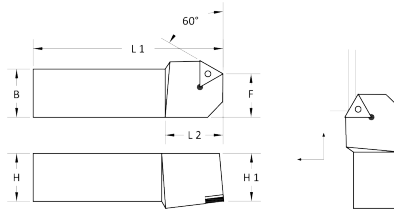
**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA MTFNR/L\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
11	PTFNR/L 1010 E11		10	10	10	70	15	15	-	H9	K2	-	2		
	PTFNR/L 1212 F11		12	12	12	80	17	16							
16	PTFNR/L 1616 H16		16	16	16	100	20	20	A6	B4	C3	D3	2.5		
	PTFNR/L 2020 K16		20	20	20	125	25	25							
	PTFNR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	32	32	A6	B4	C3	D3	2.5		
	PTFNR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	35	32							
	PTFNR/L 3232 P16	*	32	32	32	170	35	40							
22	PTFNR/L 2525 M22	*	25	25	25	150	32	32							
	PTFNR/L 3225 P22	*	32	32	25	170	35	32	A7	B1	C1	D1	3	S61+V61	3
	PTFNR/L 3232 P22	*	32	32	32	170	35	40							
27	PTFNR/L 3232 P27	*	32	32	32	170	35	40	H1	H2	H5	D5	3		
	PTFNR/L 4040 S27	*	40	40	40	250	40	50							
33	PTFNR/L 4040 S33	*	40	40	40	250	50	50	H6	B2	C2	H7	4	S62+V61	

Inserto di riferimento	Pagina
TNMG 16..-1M	<b>B20</b>
TNMG 16..-2M	<b>B21</b>
TNMG 16..2R	<b>B22</b>

# TN 60° 11/16/22..



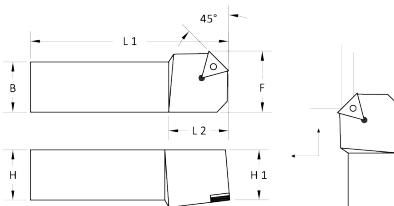
**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA MTTNR/L\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
11	PTTNR/L 1010 E11		10	10	10	70	17	9	-	H9	K2	-	2	-	-
	PTTNR/L 1212 F11		12	12	12	80	17	11							
16	PTTNR/L 1616 H16		16	16	16	100	25	13	A6	B4	C3	D3	2.5		
	PTTNR/L 2020 K16	*	20	20	20	125	25	17	A6	B4	C3	D3	2.5		
22	PTTNR/L 2525 M22	*	25	25	25	150	32	22	A7	B1	C1	D1	3	S61+V61	3
	PTTNR/L 3225 P22	*	32	32	25	170	32	22							

Inserto di riferimento	Pagina
TNMG 16..-1M	<b>B20</b>
TNMG 16..-2M	<b>B21</b>
TNMG 16..2R	<b>B22</b>

# TN 45° 16/22..



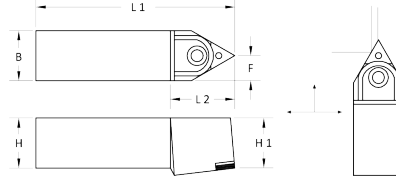
**BLOCCAGGIO A LEVA**

**BLOCCAGGIO A LEVA + STAFFA MTDNR/L\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
16	PTDNR/L 1616 H16		16	16	16	100	25	20	A6	B4	C3	D3	2.5	-	-
	PTDNR/L 2020 K16	*	20	20	20	125	25	25							
	PTDNR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	32	32	A6	B4	C3	D3	2.5		
22	PTDNR/L 2525 M22	*	25	25	25	150	32	32						S61+V61	3
	PTDNR/L 3225 P22	*	32	32	25	170	35	32	A7	B1	C1	D1	3		

Inserto di riferimento	Pagina
TNMG 16..-1M	<b>B20</b>
TNMG 16..-2M	<b>B21</b>
TNMG 16..2R	<b>B22</b>

# TN 60° 16/22..

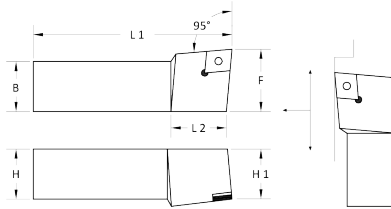


**BLOCCAGGIO A STAFFA-CUTANEO**

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
16	MTENN 2020 K16	20	20	20	125	35	10	E1	GS1	P1	G1	2.5
	MTENN 2525 M16	25	25	25	150	32	12.5					
	MTENN 3225 P16	32	32	25	170	35	12.5					
	MTENN 3232 P16	32	32	32	170	35	16					
22	MTENN 2525 M22	25	25	25	150	37	13	E2	GS2	P2	G2	3
	MTENN 3225 P22	32	32	25	170	42	13					
	MTENN 3232 P22	32	32	32	170	42	16.5					

Inserto di riferimento	Pagina
TNMG 16..-1M	<b>B20</b>
TNMG 16..-2M	<b>B21</b>
TNMG 16..2R	<b>B22</b>

## CC 95° 06/09/12..

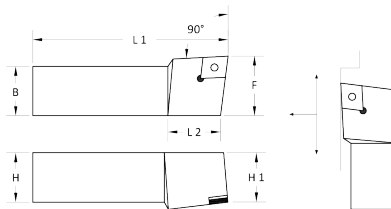


### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
06	SCLCR/L 0808 D06	8	8	8	60	10	10	V25	Tx7	-	-	-
	SCLCR/L 1010 E06	10	10	10	70	15	12					
	SCLCR/L 1212 F06	12	12	12	80	17	16					
09	SCLCR/L 1212 F09	12	12	12	80	17	16	V4c	Tx15	-	-	-
	SCLCR/L1616 H09	16	16	16	100	20	20	V4				
	SCLCR/L 2020 K09	20	20	20	125	25	25	V4				
12	SCLCR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	25	V40	Tx15	W5	X02	4
	SCLCR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	32					

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
CCGT 06/09..-MA	<b>B24</b>	CCGW 06/09..	<b>B26</b>	CCMT 09..-ME	<b>B28</b>
CCGT 06/09..-MF	<b>B25</b>	CCMT 06/09/12..-EM	<b>B27</b>		

## CC 90° 06/09/12..

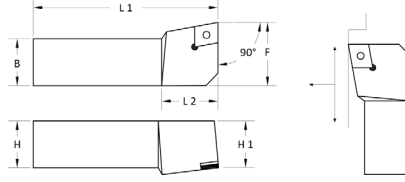


### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
06	SCGCR/L 0808 D06	8	8	8	60	10	10	V25	Tx7	-	-	-
	SCGCR/L 1010 E06	10	10	10	70	15	12					
	SCGCR/L 1212 F06	12	12	12	80	17	16					
09	SCGCR/L 1212 F09	12	12	12	80	17	16	V4c	Tx15	-	-	-
	SCGCR/L1616 H09	16	16	16	100	20	20	V4				
	SCGCR/L 2020 K09	20	20	20	125	25	25	V4				
12	SCGCR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	25	V40	Tx15	W5	X02	4
	SCGCR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	32					

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
CCGT 06/09..-MA	<b>B24</b>	CCGW 06/09..	<b>B26</b>	CCMT 09..-ME	<b>B28</b>
CCGT 06/09..-MF	<b>B25</b>	CCMT 06/09/12..-EM	<b>B27</b>		

# CC 90° 06/09/12..

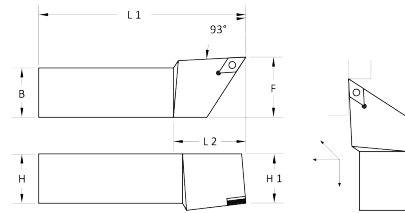


**BLOCCAGGIO A VITE**

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F						
06	SCFCR/L 0808 D06	8	8	8	60	10	10	V25	Tx7				
	SCFCR/L 1010 E06	10	10	10	70	15	12						
	SCFCR/L 1212 F06	12	12	12	80	17	16						
09	SCFCR/L 1212 F09	12	12	12	80	17	16	V4c	Tx15				
	SCFCR/L1616 H09	16	16	16	100	20	20	V4					
	SCFCR/L 2020 K09	20	20	20	125	25	25						
12	SCFCR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	25	V40	Tx15	W5	X02	4	
	SCFCR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	32						

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
CCGT 06/09..-MA	<b>B24</b>	CCGW 06/09..	<b>B26</b>	CCMT 09..-ME	<b>B28</b>
CCGT 06/09..-MF	<b>B25</b>	CCMT 06/09/12..-EM	<b>B27</b>		

# DC 93° 07/11..



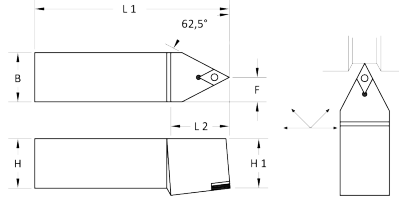
**BLOCCAGGIO A VITE**

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F						
07	SDJCR/L 1010 E07	10	10	10	70	15	12	V25	Tx7				
	SDJCR/L 1212 F07	12	12	12	80	17	16						
	SDJCR/L 1616 H07	16	16	16	100	20	20						
	SDJCR/L 2020 K07	20	20	20	125	25	25						
11	SDJCR/L 1212 F11	12	12	12	80	20	16	V4c	Tx15				
	SDJCR/L 1616 H11	16	16	16	100	25	20						
	SDJCR/L 2020 k11	20	20	20	125	25	25	V35	Tx15	W2	X01	3.5	
	SDJCR/L 2525 M11	25	25	25	150	32	32						

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
DCGT 07/11..-MA	<b>B30</b>	DCGT 11..-ME	<b>B32</b>	DCMT 07/11..-EM	<b>B34</b>
DCGT 07/11..-MF	<b>B31</b>	DCGW 11..	<b>B33</b>		



## DC 62,5° 07/11..

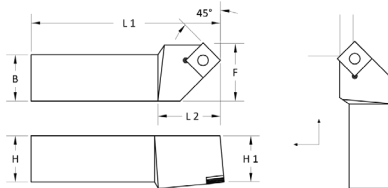


### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
07	SDNCN 1010 E07	10	10	10	70	15	5.2	V25	Tx7	-	-	-
	SDNCN 1212 F07	12	12	12	80	15	6.2					
11	SDNCN 1616 H11	16	16	16	100	25	8.5					
	SDNCN 2020 K11	20	20	20	125	25	10.5	V35	Tx15	W2	X01	3.5
	SDNCN 2525 M11	25	25	25	150	25	13					

Inserto di riferimento	Pagina
DCGT 07/11..-MA	<b>B30</b>
DCGT 07/11..-MF	<b>B31</b>
DCGT 11..-ME	<b>B32</b>
DCGW 11..	<b>B33</b>
DCMT 07/11..-EM	<b>B34</b>

## SC 45° 09/12..



### BLOCCAGGIO A VITE

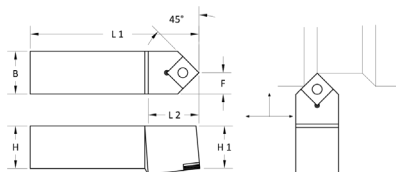
	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
09	SSDCR/L 1212 F09	12	12	12	80	17	13	V4c	Tx15	-	-	-
	SSDCR/L 1616 H09	16	16	16	100	20	17	V35	Tx15	W0	X01	3.5
	SSDCR/L 2020 K09	20	20	20	125	25	23.5					
12	SSDCR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	22	V40	Tx15	W4	X02	4
	SSDCR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	27					

### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
12	SSSCR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	25	V40	Tx15	W4	X02	4
	SSSCR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	32					

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
SCGT 09..-MA	<b>B35</b>	SCGW 09..	<b>B37</b>
SCGT 09..-MF	<b>B36</b>	SCMT 09/12..-3M	<b>B38</b>

## SC 45° 09/12..

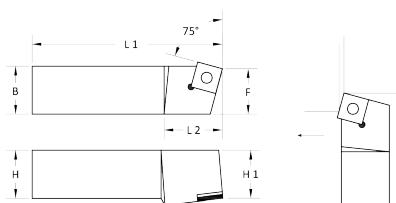


### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
09	SSDCN 1212 F09	12	12	12	80	16	6	V4c	Tx15	-	-	-
	SSDCN 1616 H09	16	16	16	100	16	8	V35	Tx15	W0	X01	3.5
	SSDCN 2020 K09	20	20	20	125	20	10					
12	SSDCN 2020 K12	20	20	20	125	20	10	V40	Tx15	W4	X02	4
	SSDCN 2525 M12	25	25	25	150	25	12.5					

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
SCGT 09..-MA	<b>B35</b>	SCGW 09..	<b>B37</b>
SCGT 09..-MF	<b>B36</b>	SCMT 09/12..-3M	<b>B38</b>

## SC 75° 09/12..

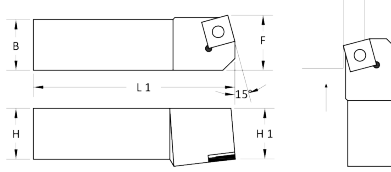


### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
09	SSBCR/L 1616 H09	16	16	16	100	16	13	V35	Tx15	W0	X01	3.5
	SSBCR/L 2020 K09	20	20	20	125	20	17					
12	SSBCR/L 2020 K12	20	20	20	125	20	17	V40	Tx15	W4	X02	4
	SSBCR/L 2525 M12	25	25	25	150	25	22					

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
SCGT 09..-MA	<b>B35</b>	SCGW 09..	<b>B37</b>
SCGT 09..-MF	<b>B36</b>	SCMT 09/12..-3M	<b>B38</b>

## SC 15° 09/12..

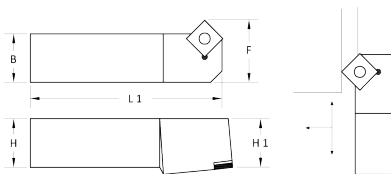


### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
09	SSKCR/L 1616 H09	16	16	16	100	20	20	V35	Tx15	W0	X01	3.5
	SSKCR/L 2020 K09	20	20	20	125	25	25					
12	SSKCR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	25	V40	Tx15	W4	X02	4
	SSKCR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	32					

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
SCGT 09..-MA	<b>B35</b>	SCGW 09..	<b>B37</b>
SCGT 09..-MF	<b>B36</b>	SCMT 09/12..-3M	<b>B38</b>

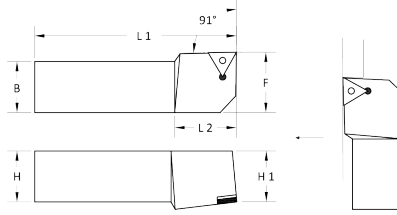
## SP 45° 12..



### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	H	H1	B	L1	F		
12	SSSPR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	V52	Tx20
	SSSPR/L 2525 M12	25	25	25	150	32		

# TC 91° 09/11/16..

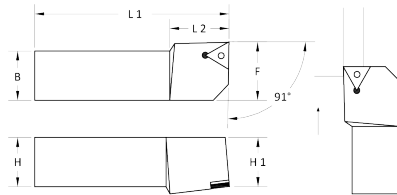


**BLOCCAGGIO A VITE**

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
09	STGCR/L 0808 D09	8	8	8	60	12	10	V22	Tx7	-	-	-
	STGCR/L 1010 E09	10	10	10	70	15	12					
11	STGCR/L 1212 F11	12	12	12	80	17	16	V25				
	STGCR/L 1616 H11	16	16	16	100	20	20					
16	STGCR/L 1616 H16	16	16	16	100	20	20	V35	Tx15	W3	X01	3.5
	STGCR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	25					
	STGCR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	32					

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
TCGT 11/16..-MA	<b>B40</b>	TCGW 11/16..	<b>B42</b>
TCGT 11/16..-MF	<b>B41</b>	TCMT 09/11/16..-3M	<b>B43</b>

# TC 91° 09/11/16..

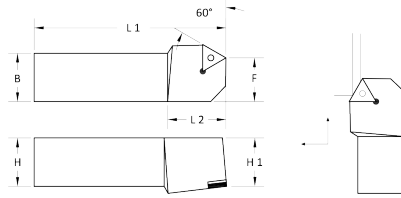


**BLOCCAGGIO A VITE**

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
09	STFCR/L 0808 D09	8	8	8	60	12	10	V22	Tx7	-	-	-
	STFCR/L 1010 E09	10	10	10	70	15	12					
11	STFCR/L 1212 F11	12	12	12	80	17	16	V25				
	STFCR/L 1616 H11	16	16	16	100	20	20					
16	STFCR/L 1616 H16	16	16	16	100	20	20	V35	Tx15	W3	X01	3.5
	STFCR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	25					
	STFCR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	32					

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
TCGT 11/16..-MA	<b>B40</b>	TCGW 11/16..	<b>B42</b>
TCGT 11/16..-MF	<b>B41</b>	TCMT 09/11/16..-3M	<b>B43</b>

## TC 60° 11/16..

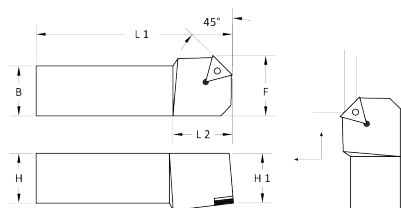


### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
11	STTCR/L 1212 F11	12	12	12	80	17	11	V25	Tx7	-	-	-
	STTCR/L 1616 H11	16	16	16	100	20	13					
16	STTCR/L 1616 H16	16	16	16	100	20	13	V35	Tx15	W3	X01	3.5
	STTCR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	17					
	STTCR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	22					

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
TCGT 11/16..-MA	B40	TCGW 11/16..	B42
TCGT 11/16..-MF	B41	TCMT 09/11/16..-3M	B43

## TC 45° 09/11/16..

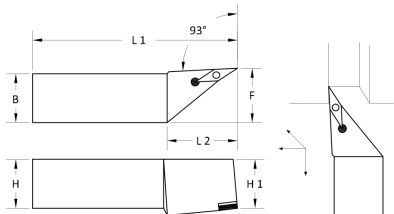


### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
09	STDCR/L 1010 E09	10	10	10	70	15	11	V22	Tx7	-	-	-
11	STDCR/L 1212 F11	12	12	12	80	17	13	V25				
	STDCR/L 1616 H11	16	16	16	100	20	17					
16	STDCR/L 1616 H16	16	16	16	100	20	17	V35	Tx15	W3	X01	3.5
	STDCR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	22					
	STDCR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	27					

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
TCGT 11/16..-MA	B40	TCGW 11/16..	B42
TCGT 11/16..-MF	B41	TCMT 09/11/16..-3M	B43

## VB 93° 11/16..



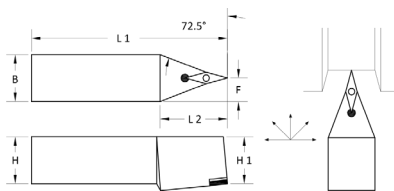
**BLOCCAGGIO A VITE**

**BLOCCAGGIO A VITE + STAFFA MVJBR/L\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
11	SVJBR/L 1212 F11		12	12	12	80	20	16	V25	TX7	-	-	-	-	-
	SVJBR/L 1616 H11		16	16	16	100	25	20							
	SVJBR/L 2020 K11		20	20	20	125	30	25							
	SVJBR/L 2525 M11		25	25	25	150	32	32							
16	SVJBR/L 2020 K16	*	20	20	20	125	35	25	V35	TX15	W1	X01	3.5	S61+V61	3
	SVJBR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	37	32							
	SVJBR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	42	32							

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
VBGT 11/16..-MA	<b>B45</b>	VBMT 16..-2M	<b>B47</b>
VBGW 11/16..	<b>B46</b>		

## VB 72,5° 11/16..



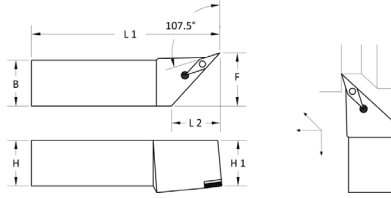
**BLOCCAGGIO A VITE**

**BLOCCAGGIO A VITE + STAFFA MVVBN\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
11	SVVBN 1212 F11		12	12	12	80	20	6.3	V25	TX7	-	-	-	-	-
	SVVBN 1616 H11		16	16	16	100	25	8.3							
	SVVBN 2020 K11		20	20	20	125	27	10.3							
	SVVBN 2525 M11		25	25	25	150	27	12.8							
16	SVVBN 2020 K16	*	20	20	20	125	32	10.6	V35	TX15	W1	X01	3.5	S61+V61	3
	SVVBN 2525 M16	*	25	25	25	150	32	13.1							
	SVVBN 3225 P16	*	32	32	25	170	32	13.1							

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
VBGT 11/16..-MA	<b>B45</b>	VBMT 16..-2M	<b>B47</b>
VBGW 11/16..	<b>B46</b>		

## VB 107.5° 16..



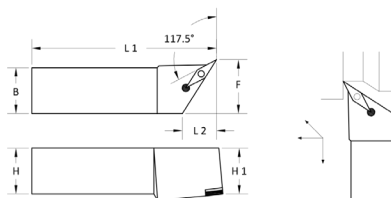
**BLOCCAGGIO A VITE**

**BLOCCAGGIO A VITE + STAFFA MVHBR/L\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
16	SVHBR/L 2020 K16	*	20	20	20	125	35	25							
	SVHBR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	37	32	V35	TX15	W1	X01	3.5	S61+V61	3
	SVHBR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	42	32							

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
VBGT 11/16..-MA	<b>B45</b>	VBMT 16..-2M	<b>B47</b>
VBGW 11/16..	<b>B46</b>		

## VB 117,5° 16..

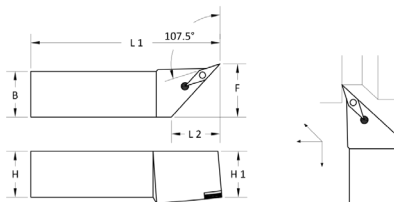


**BLOCCAGGIO A VITE**

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
16	SVPBR/L 2020 K16	20	20	20	125	35	25					
	SVPBR/L 2525 M16	25	25	25	150	37	32	V35	Tx16	W1	X01	3.5

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
VBGT 11/16..-MA	<b>B45</b>	VBMT 16..-2M	<b>B47</b>
VBGW 11/16..	<b>B46</b>		

## VC 107,5° 16..



**BLOCCAGGIO A VITE**

BLOCCAGGIO A VITE		BLOCCAGGIO A VITE + STAFFA MVHCR/L*														
	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F								
16	SVHCR/L 2020 K16	*	20	20	20	125	35	25								
	SVHCR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	37	32	V35	TX15	W1	X01	3.5	S61+V61	3	
	SVHCR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	42	32								

**Inserto di riferimento**

VCGT 11/16..-MA

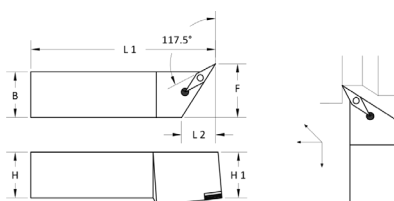
VCGW 11/16..

**Pagina**

**B48**

**B49**

## VC 117,5° 16..



**BLOCCAGGIO A VITE**

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F					
16	SVPCR/L 2020 K16	20	20	20	125	35	25					
	SVPCR/L 2525 M16	25	25	25	150	37	32	V35	Tx16	W1	X01	3.5

**Inserto di riferimento**

VCGT 11/16..-MA

VCGW 11/16..

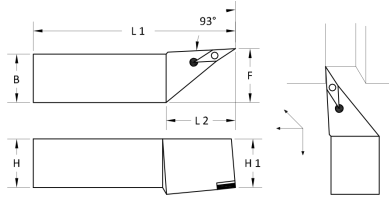
**Pagina**

**B48**

**B49**



# VC 93° 11/16..



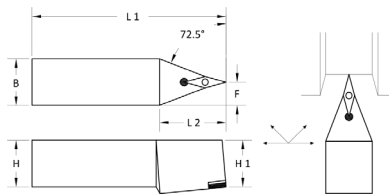
**BLOCCAGGIO A VITE**

**BLOCCAGGIO A VITE + STAFFA MVJCR/L\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
11	SVJCR/L 1212 F11		12	12	12	80	20	16	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	SVJCR/L 1616 H11		16	16	16	100	25	20							
	SVJCR/L 2020 K11		20	20	20	125	30	25							
	SVJCR/L 2525 M11		25	25	25	150	32	32							
16	SVJCR/L 2020 K16	*	20	20	20	125	35	25	V35	Tx15	W1	X01	3.5	S61+V61	3
	SVJCR/L 2525 M16	*	25	25	25	150	37	32							
	SVJCR/L 3225 P16	*	32	32	25	170	42	32							

Inserto di riferimento	Pagina
VCGT 11/16..-MA	B48
VCGW 11/16..	B49

# VC 72,5° 11/16..



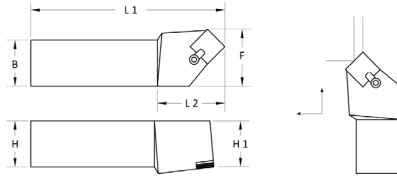
**BLOCCAGGIO A VITE**

**BLOCCAGGIO A VITE + STAFFA MVVCN\***

	CODE	*	H	H1	B	L1	L2	F							
11	SVVCN 1212 F11		12	12	12	80	20	6.3	V25	Tx7	-	-	-	-	-
	SVVCN 1616 H11		16	16	16	100	25	8.3							
	SVVCN 2020 K11		20	20	20	125	30	10.3							
	SVVCN 2525 M11		25	25	25	150	32	12.8							
16	SVVCN 2020 K16	*	20	20	20	125	35	10.6	V35	Tx15	W1	X01	3.5	S61+V61	3
	SVVCN 2525 M16	*	25	25	25	150	37	13.1							
	SVVCN 3225 P16	*	32	32	25	170	42	13.1							

Inserto di riferimento	Pagina
VCGT 11/16..-MA	B48
VCGW 11/16..	B49

## SP 45° 12..



**BLOCCAGGIO A STAFFA**

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F				
12	CSDPR/L 2020 K12	20	20	20	125	25	22	06	3	A11	L1
	CSDPR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	27				

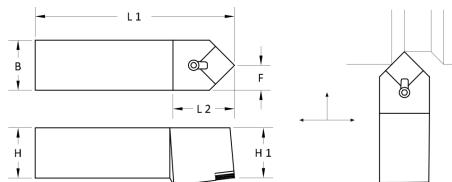
Inserto di riferimento

SPUN 09/12/15/19..

Pagina

B39

## SP 45° 12..



**BLOCCAGGIO A STAFFA**

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F				
12	CSDPN 2020 K12	20	20	20	125	25	10.3	S61+V61	3	A11	L1
	CSDPN 2525 M12	25	25	25	150	32	12.8				

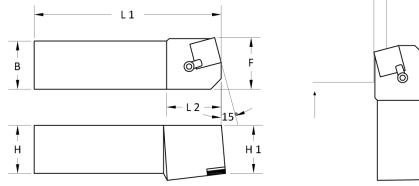
Inserto di riferimento

SPUN 09/12/15/19..

Pagina

B39

## SP 15° 09/12..

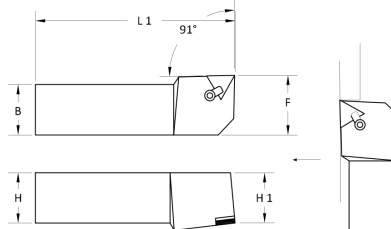


### BLOCCAGGIO A STAFFA

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F				
09	CSKPR/L 1212 F09	12	12	12	80	20	16	05	2.5	A9	L3
	CSKPR/L 1616 H09	16	16	16	100	20	20	05	2.5	A9	L1
	CSKPR/L 2020 K09	20	20	20	125	25	25				
12	CSKPR/L 2525 M12	25	25	25	150	32	32	06	3	A11	

Inserto di riferimento	Pagina
SPUN 09/12/15/19..	B39

## TP 91° 09/11/16..

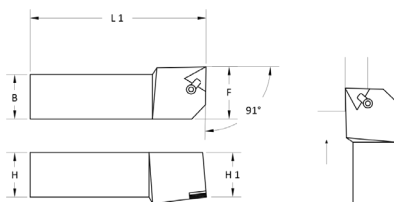


### BLOCCAGGIO A STAFFA

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F				
09	CTGPR/L 0808 D09	8	8	8	60	15	10	03	1.5		
	CTGPR/L 1010 E09	10	10	10	70	15	12				
11	CTGPR/L 1212 F11	12	12	12	80	20	16	05	2.5		
	CTGPR/L 1616 H11	16	16	16	100	20	20				
	CTGPR/L 2020 K11	20	20	20	125	25	25				
16	CTGPR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	25	06	3	A8	L1
	CTGPR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	32				

Inserto di riferimento	Pagina
TPUN 11/16/22..	B44

## TP 91° 09/11/16..



### BLOCCAGGIO A STAFFA

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F				
09	CTFPR/L 0808 D09	8	8	8	60	15	10	03	1.5	-	-
	CTFPR/L 1010 E09	10	10	10	70	15	12				
11	CTFPR/L 1212 F11	12	12	12	80	20	16	05	2.5	-	-
	CTFPR/L 1616 H11	16	16	16	100	20	20				
	CTFPR/L 2020 K11	20	20	20	125	25	25				
16	CTFPR/L 2020 K16	20	20	20	125	25	25	06	3	A8	L1
	CTFPR/L 2525 M16	25	25	25	150	32	32				

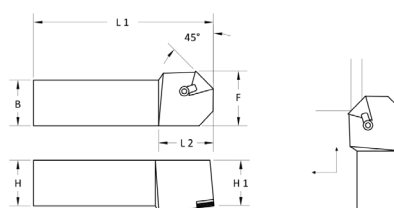
Inserto di riferimento

TPUN 11/16/22..

Pagina

B44

## TP 45° 11/16..



### BLOCCAGGIO A STAFFA

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F				
11	CTDPR/L 1212 F11	12	12	12	80	20	13	05	2.5	-	-
	CTDPR/L 1616 H11	16	16	16	100	20	17				
16	CTDPR/L 1616 K16	20	20	20	125	25	22	06	3	A8	L1
	CTDPR/L2525 M16	25	25	25	150	32	27				

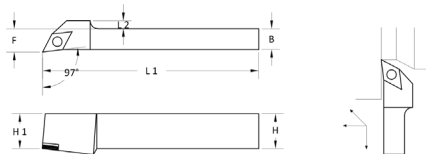
Inserto di riferimento

TPUN 11/16/22..

Pagina

B44

## CC 95° 06/09/12..

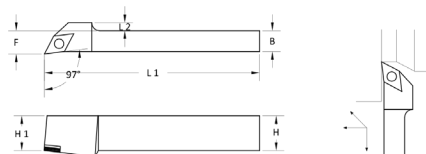


### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F <sub>+0.2</sub> <sub>0</sub>		
06	SCLCR/L 1010 M06 FM	10	10	10	150	0	10	V25	Tx7
	SCLCR/L 1212 M06 FM	12	12	12	150	0	12		
09	SCLCR/L 1212 M09 FM	12	12	12	150	2	12	V4c	Tx15
	SCLCR/L 1616 M09 FM	16	16	16	150	0	16		
12	SCLCR/L 1616 M12 FM	16	16	16	150	4	16	V5	Tx20

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
CCGT 06/09..-MA	<b>B24</b>	CCGW 06/09..	<b>B26</b>	CCMT 09..-ME	<b>B28</b>
CCGT 06/09..-MF	<b>B25</b>	CCMT 06/09/12..-EM	<b>B27</b>		

## DC 93° 07/11..

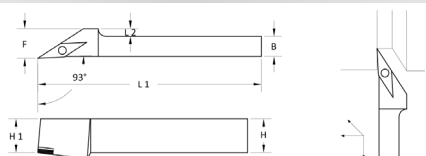


### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	H	H1	B	L1	L2	F <sub>+0.2</sub> <sub>0</sub>					
07	SDJCR/L 1010 M07 FM	10	10	10	150	0	10	V25	Tx7	-	-	-
	SDJCR/L 1212 M07 FM	12	12	12	150	0	12					
	SDJCR/L 1616 M07 FM	16	16	16	150	0	16					
11	SDJCR/L 1212 M11 FM	12	12	12	150	2	12	V4c	Tx15	W2	X01	3.5
	SDJCR/L 1616 M11 FM	16	16	16	150	0	16	V35	Tx15			

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
DCGT 07/11..-MA	<b>B30</b>	DCGT 11..-ME	<b>B32</b>	DCMT 07/11..-EM	<b>B34</b>
DCGT 07/11..-MF	<b>B31</b>	DCGW 11..	<b>B33</b>		

## VC 93° 11..



### BLOCCAGGIO A VITE

	CODE	H	H1	B	L1	F <sub>+0.2</sub> <sub>0</sub>		
11	SVJCR/L 1010 M11 FM	10	10	10	150	10	V25	Tx7
	SVJCR/L 1212 M11 FM	12	12	12	150	12		
	SVJCR/L 1616 M11 FM	16	16	16	150	16		

Inserto di riferimento	Pagina	Inserto di riferimento	Pagina
VCGT 11/16..-MA	<b>B48</b>	VCGW 11/16..	<b>B49</b>