

version **UP+**

PLUS SHANK TOLERANCE
CUTTING GEOMETRY
FINISHING
CUTTING SPEED
TOOL LIFE

PLUS TOLLERANZA DEL GAMBO
GEOMETRIA DI TAGLIO
FINITURA
VELOCITÀ DI TAGLIO
DURATA UTENSILE

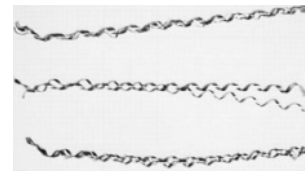
PLUS SCHAFTTOLERANZ
SCHNITTGEOMETRIE
ENDBEARBEITUNG
SCHNITTGESCHWINDIGKEIT
WERZEUGSTANDZEIT

PLUS TOLÉRANCE DE QUEUE
GÉOMÉTRIE DE COUPE
FINITION
VITESSE DE COUPE
DURÉE DE L'OUTIL



version **UP+**

SP+VA 1250 holes



chip shape / forma del truciolo
Spanform / forme des copeaux

STANDARD

SP-VA 750 holes



chip shape / forma del truciolo
Spanform / forme des copeaux

LASER MARKING ON THE SQUARE TO PROTECT SHANK ACCURACY
MARCATURA LASER SUL QUADRO PER PRESERVARE LA PRECISIONE DEL GAMBO
LASE MARKIERUNG AUF DER VIERKANT UM DER PRÄZISION DER SCHAFT ZU HALTEN
MARQUAGE LASER SUR LE CARRÉ POUR PRÉSERVER LA PRÉCISION DE LA QUEUE





MATERIAL GROUP	Vc (m/min)	
	BR-OX-NX-NI	TIN-TICN PV15
1-5	10-20	
9-10	10-20	



MATERIAL GROUPS / GRUPPI MATERIALE WERKSTOFFEGRUPPE / GROUPES MATIÈRE									1-5	9	10	1-5	9	10
									HSSE OX	HSSE OX				
									ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
									2P-3P C	2P-3P C				
D	p		L	l	l1	d	k	Stock	Stock					
M 3	0.5	2.5	56	6,5	18	4		●						
4	0.7	3.3	63	9	21	6		●						
5	0.8	4.2	70	10,5	25	6		●						
3	0.5	2.5	56	6,5	18	4	3		●					
4	0.7	3.3	63	9	21	6	4,9		●					
5	0.8	4.2	70	10,5	25	6	4,9		●					
6	1	5	80	15	30	6	4,9		●					
8	1.25	6.8	90	19	35	8	6,2		●					
10	1.5	8.5	100	23	40	10	8		●					
12	1.75	10.3	110	26	45	12	9		●					

● stock standard ○ non-standard stock △ on request EX stock exhaustion



M 3 ~ 8	3	3
10 ~ 12		4



VPM



VP

M (MJ)