



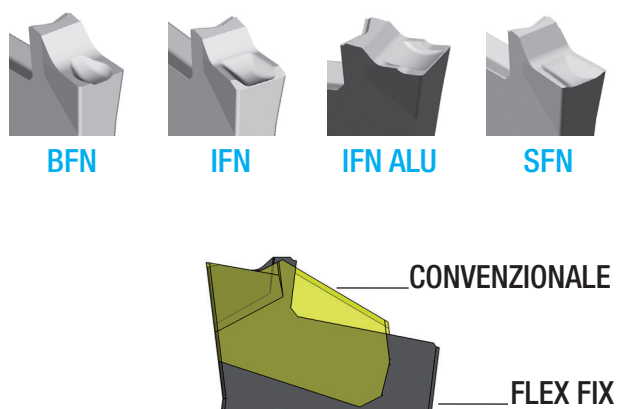
Sistema Flex Fix



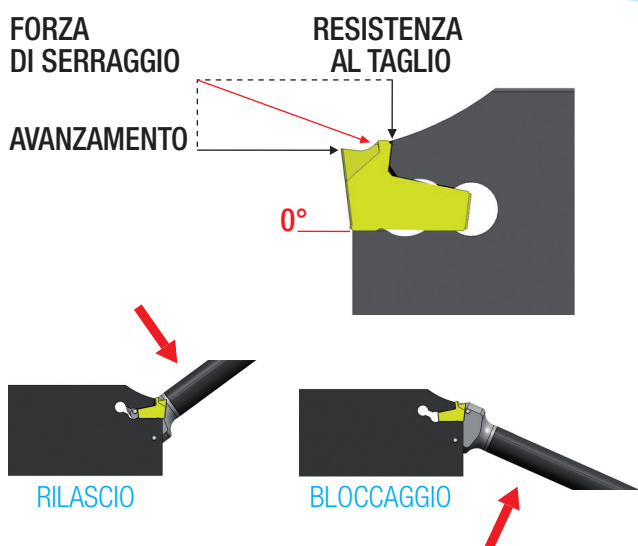
Flex Fix - Troncatura monotagliante

Il sistema Kemmer più performante per troncatura di grandi diametri.

Ampia selezione di utensili monoblocco, modulari e lame, disponibili anche con refrigerazione ad alta pressione.



- 4 geometrie e 4 gradi per troncatura di materiali ISO P, M, K, N e S.
- Inserti disponibili da spessore 2 a 4 mm, sia in versione neutra che angolata.
- Maggiori dimensioni e volume di metallo duro rispetto ai sistemi convenzionali, garantiscono prestazioni superiori.



- Grazie ad un accurato studio della distribuzione delle forze, il serraggio inserto aumenta proporzionalmente all'aumentare dell'avanzamento.
- Il posizionamento a 0° dell'inserto consente di mantenere costante l'altezza del tagliente durante la lavorazione.
- La speciale chiave AWF16, fornita in dotazione, permette una sostituzione rapida e sicura dell'inserto.

Sistema Flex Fix

SUBSTRATI E RIVESTIMENTI

La nomenclatura dei gradi Kemmer comprende l'indicazione di substrato e rivestimento **GRADO = SUBSTRATO + RIVESTIMENTO**

SUBSTRATO	IMPIEGO	MICROSTRUTTURA	CARATTERISTICHE
KM		 Carburo di tungsteno: 90% Cobalto: 10% Granulometria: 0.8 µm	Ottima combinazione tra tenacità e resistenza all'usura.

RIVESTIMENTO	TECNOLOGIA COMPOSIZIONE	TEMPERATURA OSSIDAZIONE	DUREZZA	SPESSORE	P	M	K	N	S	H	CARATTERISTICHE
ALUSPEED	PVD TiB2	900 °C	4000 HV	2÷3 µm				★			La superficie estremamente liscia migliora lo scorrimento del truciolo. Ideale per lavorazione di materiali non ferrosi.
CARBOSPEED	PVD TiAlCrN	1100 °C	3500 HV	3 µm	★						Rivestimento nanocomposito di nuova generazione, prima scelta per lavorazioni di acciai al carbonio ed acciai legati.
HYPERSPEED	PVD AlTiN	1100 °C	3700 HV	3 µm		☆			★		Rivestimento a struttura ultra fine con elevata durezza e temperatura di ossidazione. Raccomandato per leghe resistenti al calore.
NANOSPEED	PVD TiAlN+TiN	1000 °C	3500 HV	2÷4 µm	☆	★			☆		Superficie liscia e basso coefficiente di attrito, ottime prestazioni su acciaio inossidabile e buona versatilità per uso generico.
TILOX	PVD TiAlN	1000 °C	3500 HV	2÷4 µm	★	☆	☆				L'ottima combinazione tra durezza e tenacità rende questo rivestimento molto versatile ed applicabile su acciaio, acciaio inossidabile e ghisa.

lavorazione stabile uso generico condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

Sistema Flex Fix

SELEZIONE DI BASE DELL'INSERTO

MATERIALE	INSERTO				
P	GEOMETRIA	BFN - SFN			
	GRADO	Substrato: KM Rivestimento: CARBOSPEED - TILOX			
	GEOMETRIA	IFN			
	GRADO	Substrato: KM Rivestimento: CARBOSPEED - TILOX			
M	GEOMETRIA	SFN - BFN			
	GRADO	Substrato: KM Rivestimento: NANOSPEED			
	GEOMETRIA	BFN - IFN			
	GRADO	Substrato: KM Rivestimento: NANOSPEED			
K	GEOMETRIA	IFN			
	GRADO	Substrato: KM Rivestimento: TILOX			
N	GEOMETRIA	IFN ALLU			
	GRADO	Substrato: KM Rivestimento: ALUSPEED - non rivestito			
S	GEOMETRIA	SFN			
	GRADO	Substrato: KM Rivestimento: HYPERSPEED			

lavorazione stabile uso generico condizioni difficili

GAMMA E CARATTERISTICHE DEGLI INSERTI Sistema Flex Fix

DESCRIZIONE	Troncatura	LARGHEZZA INSERTO			ISO 513						Pag.	
		2	3	4	P	M	K	N	S	H		
BFN impiego universale	★				★	★			☆			164
BFR/L impiego universale taglienti angolati (8° e 12°)	★				★	★			☆			165
IFN elevati avanzamenti taglio interrotto	★				★		★					166
IFR/L elevati avanzamenti taglio interrotto taglienti angolati (4° e 8°)	★				★		★					167
IFN ALU materiali non ferrosi	★								★			168
IFR/L ALU materiali non ferrosi taglienti angolati (4°)	★								★			169
SFN acciai automatici e inossidabili	★				★	★				★		170
SFR/L acciai automatici e inossidabili taglienti angolati (6°)	★				★	★				★		171

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

BFN impiego universale						ISO 513				KM										
						TILOX rivestimento PVD	CARBOSPEED rivestimento PVD	NANOSPEED rivestimento PVD	HYPER SPEED rivestimento PVD											
		P	★	★	☆															
		M	☆		★	☆														
		K	☆																	
		N																		
		S			☆	★														
		H																		
s	DESCRIZIONE	W	R	α	STOCK															
20	BFN 2	2.00 ^{+0.05}	0.2	-	○	○	○	○												
30	BFN 3	3.00 ^{+0.05}	0.2	-	●	●	●	●												
40	BFN 4	4.00 ^{+0.05}	0.2	-	●	●	●	●												
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI				P	★	★	☆												
	ACCIAI INOSSIDABILI				M	☆		★	☆											
	GHISE				K	☆														
	LEGHE RESISTENTI AL CALORE				S			☆	★											

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⚙️ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto R 0.2	Larghezza inserto W		
			2	3	4
			0.04÷0.14	0.05÷0.16	0.06÷0.18

M S considerare dal valore minimo al valore medio

P K considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI



MATERIALI



DATI TECNICI



BF^R/L impiego universale					ISO 513								KM							
					TILOX rivestimento PVD	CARBOSPEED rivestimento PVD	NANOSPEED rivestimento PVD	HYPERSPEED rivestimento PVD												
taglienti angolati tagliente arcuato					L R					P ★ M ☆ K ☆ N ☆ S ☆ H ☆										
S	DESCRIZIONE	W	R	α	STOCK															
					R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L	R	L		
20	BF ^R /L 2 8D	2.00 ^{±0.05}	0.2	8°	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	2 12D	2.00 ^{±0.05}	0.2	12°	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
30	BF ^R /L 3 8D	3.00 ^{±0.05}	0.2	8°	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	3 12D	3.00 ^{±0.05}	0.2	12°	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
40	BF ^R /L 4 8D	4.00 ^{±0.05}	0.2	8°	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	4 12D	4.00 ^{±0.05}	0.2	12°	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI				P	★	★	☆												
	ACCIAI INOSSIDABILI				M	☆		★	☆											
	GHISE				K	☆														
	LEGHE RESISTENTIAL CALORE				S			☆	★											

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⊕ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto	Larghezza inserto W		
		2	3	4
R 0.2	0.03÷0.10	0.04÷0.12	0.04÷0.13	

M S considerare dal valore minimo al valore medio

P K considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI



MATERIALI



DATI TECNICI



IFN elevati avanzamenti e taglio interrotto					ISO 513				KM										
					TILOX rivestimento PVD	CARBOSPEED rivestimento PVD	NANOSPEED rivestimento PVD	HYPER SPEED rivestimento PVD											
									P	M	K	N	S	H					
s	DESCRIZIONE	W	R	α	STOCK														
20	IFN 2	2.00 \pm 0.05	0.2	-	●	●	●	●											
30	IFN 3	3.00 \pm 0.05	0.2	-	●	●	●	●											
40	IFN 4	4.00 \pm 0.05	0.2	-	●	●	○	○											
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI				P	★	★	☆											
	ACCIAI INOSSIDABILI				M	☆		★	☆										
	GHISE				K	☆													
	LEGHE RESISTENTI AL CALORE				S			☆	★										

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⚙️ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto R 0.2	Larghezza inserto W		
			2	3	4
			0.05÷0.18	0.10÷0.25	0.10÷0.28

M S considerare dal valore minimo al valore medio

P K considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI


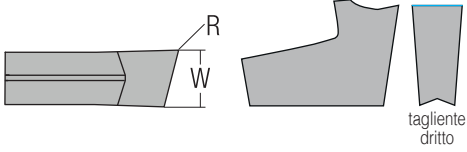

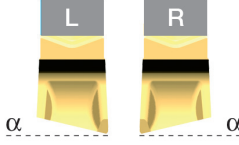


MATERIALI




DATI TECNICI



IFR/L elevati avanzamenti e taglio interrotto					 ISO 513 KM															
taglianti angolati 					TILOX rivestimento PVD	CARBOSPEED rivestimento PVD	NANOSPEED rivestimento PVD	HYPERSPEED rivestimento PVD												
					P	M	K	N	S	H										
					STOCK															
S	DESCRIZIONE	W	R	α	R	L	R	L	R	L	R	L								
20	IFR/L 2 4D	2.00 \pm 0.05	0.2	4°	○	○	○	○	○	○	○	○								
	2 8D	2.00 \pm 0.05	0.2	8°	○	○	○	○	○	○	○	○								
30	IFR/L 3 4D	3.00 \pm 0.05	0.2	4°	●	●	○	○	○	○	○	○								
	3 8D	3.00 \pm 0.05	0.2	8°	○	○	○	○	○	○	○	○								
40	IFR/L 4 4D	4.00 \pm 0.05	0.2	4°	○	○	○	○	○	○	○	○								
	4 8D	4.00 \pm 0.05	0.2	8°	○	○	○	○	○	○	○	○								
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI				P	★	★	☆												
	ACCIAI INOSSIDABILI				M	☆		★	☆											
	GHISE				K	☆														
	LEGHE RESISTENTIAL CALORE				S			☆	★											

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⊕ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto R 0.2	Larghezza inserto W		
			2	3	4
			0.04÷0.13	0.07÷0.18	0.07÷0.20

M S considerare dal valore minimo al valore medio

P K considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI



MATERIALI



DATI TECNICI



<h2>IFN ALU</h2> <p>materiali non ferrosi</p>				ISO 513													
					KM												
				ISO 513	Non rivestito	ALUSPEED rivestimento PVD											
					P												
				ISO 513	M												
					K												
					N	☆	★										
					S												
					H												
s	DESCRIZIONE	W	R	α	STOCK												
20	IFN 2 ALU	3.00 \pm 0.05	0.2	-	○	●											
30	IFN 3 ALU	2.00 \pm 0.05	0.2	-	○	●											
40	IFN 4 ALU	4.00 \pm 0.05	0.2	-	○	●											
v_c [m/min]	MATERIALI NON FERROSI			N	☆	★											
					200÷500	200÷600											

○ lavorazione stabile ○ uso generico ⚙️ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Raggio inserto	Larghezza inserto W		
		2	3	4
 Avanzamento f_n [mm/giro]	R 0.2	0.04 \pm 0.14	0.05 \pm 0.16	0.06 \pm 0.18

UTENSILI



MATERIALI



DATI TECNICI



IF^R/L ALU materiali non ferrosi					ISO 513				KM						
					Non rivestito		ALLSPEED rivestimento PVD								
taglienti angolati tagliente dritto					P M K N ☆ ★ S H										
S	DESCRIZIONE	W	R	α	STOCK										
					R	L	R	L							
20	IF ^R /L 2 4D ALU	3.00±0.05	0.2	4°	○	○	○	○							
30	IF ^R /L 3 4D ALU	2.00±0.05	0.2	4°	○	○	○	○							
40	IF ^R /L 4 4D ALU	4.00±0.05	0.2	4°	○	○	○	○							
Vc [m/min]					MATERIALI NON FERROSI				N	☆ 200÷500	★ 200÷600				

○ lavorazione stabile ⌚ uso generico ⚙️ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

Troncatura	Avanzamento f _n [mm/giro]	Raggio inserto R 0.2	Larghezza inserto W		
			2	3	4
			0.03÷0.10	0.04÷0.11	0.04÷0.13

UTENSILI



MATERIALI



DATI TECNICI



SFN acciai automatici e inossidabili					ISO 513				KM													
					ISO 513	TILOX rivestimento PVD	CARBOSPEED rivestimento PVD	NANOSPEED rivestimento PVD	HYBERSPEED rivestimento PVD	KM												
										P	M	K	N	S	H							
s	DESCRIZIONE	W	R	α						STOCK												
20	SFN 2	2.00 ^{+0.05}	0.2	-						●	●	●	●									
30	SFN 3	3.00 ^{+0.05}	0.2	-	●	●	●	●														
40	SFN 4	4.00 ^{+0.05}	0.2	-	●	●	●	●														
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCIAI				P	★ 70÷200	★ 70÷200	☆ 70÷200														
	ACCIAI INOSSIDABILI				M	☆ 50÷160		★ 50÷160	☆ 50÷160													
	GHISE				K	☆ 80÷220																
	LEGHE RESISTENTI AL CALORE				S			☆ 30÷80	★ 40÷100													

○ lavorazione stabile ○ uso generico ◌ condizioni difficili ★ prima scelta - ☆ seconda scelta

	Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto	Larghezza inserto W		
			2	3	4
	R 0.2	0.04÷0.16	0.07÷0.18	0.08÷0.22	

M S considerare dal valore minimo al valore medio
P K considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI
 p. 172

MATERIALI
 p. 263

DATI TECNICI
 p. 241

SF^R/L acciai automatici e inossidabili					 ISO 513								 KM									
					TILOX rivestimento PVD	CARBOSPEED rivestimento PVD	NANOSPEED rivestimento PVD	HYPERSPEED rivestimento PVD														
taglienti angolati tagliente arcuato 					 					P ★	★	☆	☆									
M ☆	☆		★	☆																		
K ☆																						
N																						
S								☆	★													
H																						
S	DESCRIZIONE	W	R	α	STOCK																	
20	SF^R/L 2 6D	2.00±0.05	0.2	6°	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○								
30	SF^R/L 3 6D	3.00±0.05	0.2	6°	●	●	○	○	●	●	○	○										
40	SF^R/L 4 6D	4.00±0.05	0.2	6°	○	○	○	○	○	○	○	○										
Velocità di taglio Vc [m/min]	ACCAI				P	★	★	☆														
	ACCAI INOSSIDABILI				M	☆		★	☆													
	GHISE				K	☆																
	LEGHE RESISTENTI AL CALORE				S			☆	★													

○ lavorazione stabile ◌ uso generico ◌ condizioni difficili

★ prima scelta - ☆ seconda scelta

 Avanzamento fn [mm/giro]	Raggio inserto	Larghezza inserto W		
		2	3	4
R 0.2	0.03÷0.10	0.05÷0.13	0.06÷0.15	

M S considerare dal valore minimo al valore medio

P K considerare dal valore medio al valore massimo

UTENSILI

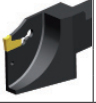
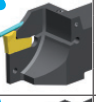




MATERIALI



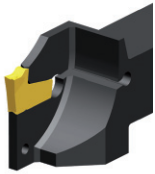
DATI TECNICI



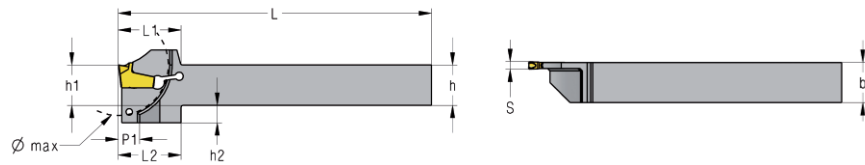
LAVORAZIONE	CARATTERISTICHE		LARGHEZZA INSERTO			ATTACCO	DESCRIZIONE	Pag.
			2	3	4			
ESTERNA	Monoblocco	∅ max	042	042	042	∅ da 16x16 a 25x25	F16 R/L 42	 173
		∅ max		065	065	∅ da 20x20 a 25x25	F16 R/L 65	 174
	Monoblocco con refrigerazione interna	∅ max		042		∅ da 20x20 a 25x25	F16 R/L 42 HP	 173
		∅ max		065		∅ da 20x20 a 25x25	F16 R/L 65 HP	 174
	Lame	∅ max	042	0100	0100	Altezza 26 e 32	F16 T	 175
	Lame rinforzate	∅ max		065		Altezza 26 e 32	F16 R/L J30	 175
	Modulare GLM	∅ max	050	050	050	∅ da 20x20 a 32x25 HSKT PSC Capto	GLMC^R/L F16	 176

∅ max = diametro massimo troncabile

F16^{R/L} 42 utensili monoblocco



Con rinforzo radiale

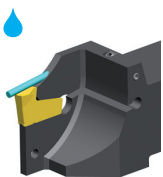


Il disegno rappresenta l'utensile sinistro L

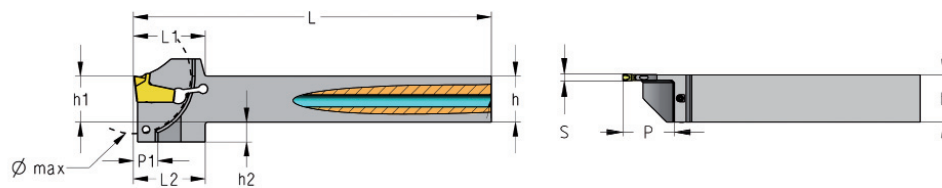
S	DESCRIZIONE	STOCK		Ø max	DIMENSIONI								RICAMBI	
		R	L		h	h1	h2	b	P1	L	L1	L2	Chiave	Testa chiave
20	F16 ^{R/L} 1616 K20 42	●	●	42	16	16	7	16	8	125	25	25	AWF16	AWF161
	2020 K20 42	●	●	42	20	20	3	20	8	125	25	25	AWF16	AWF161
	2525 M20 42	○	○	42	25	25	-	25	8	150	25	25	AWF16	AWF161
30	F16 ^{R/L} 1616 K30 42	●	●	42	16	16	7	16	8	125	25	25	AWF16	AWF161
	2020 K30 42	●	●	42	20	20	3	20	8	125	25	25	AWF16	AWF161
	2525 M30 42	●	●	42	25	25	-	25	8	150	25	25	AWF16	AWF161
40	F16 ^{R/L} 1616 K40 42	○	○	42	16	16	7	16	8	125	25	25	AWF16	AWF161
	2020 K40 42	○	○	42	20	20	3	20	8	125	25	25	AWF16	AWF161
	2525 M40 42	●	●	42	25	25	-	25	8	150	25	25	AWF16	AWF161

Ø max = diametro massimo troncabile

F16^{R/L} 42 HP utensili monoblocco con refrigerazione interna



Con rinforzo radiale



Il disegno rappresenta l'utensile sinistro L

S	DESCRIZIONE	STOCK		Ø max	DIMENSIONI								RICAMBI			
		R	L		P	h	h1	h2	b	P1	L	L1	L2	Attacco	Chiave	Testa chiave
30	F16 ^{R/L} 2020 K30 42HP	○	○	42	21	20	20	3	20	8	125	28.5	25	Ø 5	AWF16	AWF161
	2525 M30 42HP	○	○	42	21	25	25	-	25	8	150	28.5	25	Ø 5	AWF16	AWF161
30	F16 ^{R/L} 2020 K30 42HP M8X1	○	○	42	21	20	20	3	20	8	125	28.5	25	M8x1	AWF16	AWF161
	2525 M30 42HP M8X1	○	○	42	21	25	25	-	25	8	150	28.5	25	M8x1	AWF16	AWF161
30	F16 ^{R/L} 2020 K30 42HP M10X1	○	○	42	21	20	20	3	20	8	125	28.5	25	M10x1	AWF16	AWF161
	2525 M30 42HP M10X1	○	○	42	21	25	25	-	25	8	150	28.5	25	M10x1	AWF16	AWF161
30	F16 ^{R/L} 2020 K30 42HP G1/8	○	○	42	21	20	20	3	20	8	125	28.5	25	G1/8	AWF16	AWF161
	2525 M30 42HP G1/8	○	○	42	21	25	25	-	25	8	150	28.5	25	G1/8	AWF16	AWF161
30	F16 ^{R/L} 2020 K30 42HP N1/8	○	○	42	21	20	20	3	20	8	125	28.5	25	1/8NPT	AWF16	AWF161
	2525 M30 42HP N1/8	○	○	42	21	25	25	-	25	8	15	28.5	25	1/8NPT	AWF16	AWF161

Ø max = diametro massimo troncabile

INSERTI


p. 163

RACCORDI

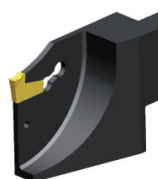

p. 237

DATI TECNICI

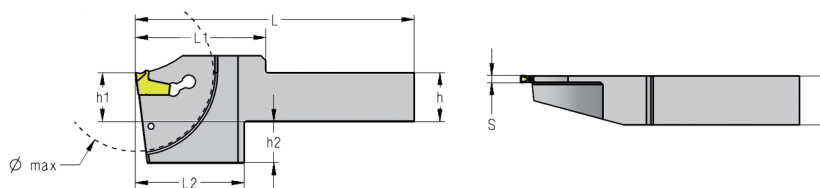

p. 241

**UTENSILI HP: ATTACCHI LATERALI O
SOLUZIONI SPECIALI FORNIBILI A RICHIESTA p. 259**

F16^{R/L} 65 utensili monoblocco per sporgenze elevate



Con rinforzo radiale

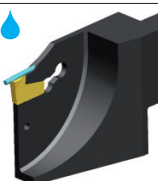


Il disegno rappresenta l'utensile sinistro L

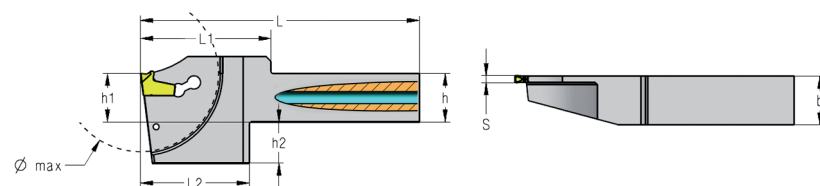
S	DESCRIZIONE	STOCK		Ø max	DIMENSIONI							RICAMBI	
		R	L		h	h1	h2	b	L	L1	L2	Chiave	Testa chiave
30	F16^{R/L} 2020 X30 65	●	●	65	20	20	17	20	115	54	45	AWF16	AWF161
	2525 X30 65	●	●	65	25	25	12	25	140	54	45	AWF16	AWF161
40	F16^{R/L} 2020 X40 65	●	●	65	20	20	17	20	115	54	45	AWF16	AWF161
	2525 X40 65	●	●	65	25	25	12	25	140	54	45	AWF16	AWF161

Ø max = diametro massimo troncabile

F16^{R/L} 65 HP utensili monoblocco per sporgenze elevate con refrigerazione interna



Con rinforzo radiale



Il disegno rappresenta l'utensile sinistro L

S	DESCRIZIONE	STOCK		Ø max	DIMENSIONI									RICAMBI		
		R	L		P	h	h1	h2	b	P1	L	L1	L2	Attacco	Chiave	Testa chiave
30	F16^{R/L} 2020 X30 65HP	○	○	65	32.5	20	20	17	20	-	115	54	45	Ø 5	AWF16	AWF161
	2525 X30 65HP	○	○	65	32.5	25	25	12	25	-	140	54	45	Ø 5	AWF16	AWF161
	F16^{R/L} 2020 X30 65HP M8X1	○	○	65	32.5	20	20	17	20	-	115	54	45	M8x1	AWF16	AWF161
	2525 X30 65HP M8X1	○	○	65	32.5	25	25	12	25	-	140	54	45	M8x1	AWF16	AWF161
	F16^{R/L} 2020 X30 65HP M10X1	○	○	65	32.5	20	20	17	20	-	115	54	45	M10x1	AWF16	AWF161
	2525 X30 65HP M10X1	○	○	65	32.5	25	25	12	25	-	140	54	45	M10x1	AWF16	AWF161
	F16^{R/L} 2020 X30 65HP G1/8	○	○	65	32.5	20	20	17	20	-	115	54	45	G1/8	AWF16	AWF161
	2525 X30 65HP G1/8	○	○	65	32.5	25	25	12	25	-	140	54	45	G1/8	AWF16	AWF161
	F16^{R/L} 2020 X30 65HP N1/8	○	○	65	32.5	20	20	17	20	-	115	54	45	1/8NPT	AWF16	AWF161
	2525 X30 65HP N1/8	○	○	65	32.5	25	25	12	25	-	140	54	45	1/8NPT	AWF16	AWF161

Ø max = diametro massimo troncabile

INSERTI


p. 163

RACCORDI


p. 237

DATI TECNICI


p. 241

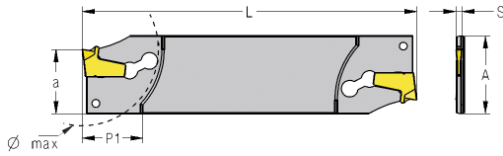
**UTENSILI HP: ATTACCHI LATERALI O
SOLUZIONI SPECIALI FORNIBILI A RICHIESTA p. 259**

F16 T lame

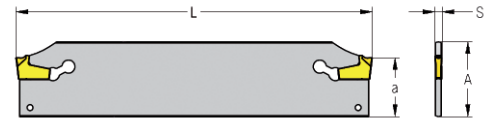
Rif. A



Rinforzata



Rif. B

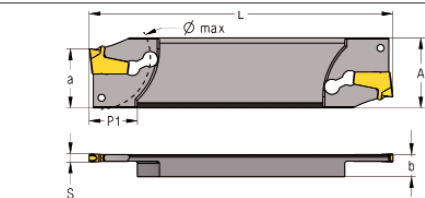
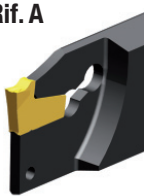


S	DESCRIZIONE	STOCK	Ø max	DIMENSIONI						RICAMBI	
				A	P1	a	L	Rif	Chiave	Testa chiave	
20	F16 T 26 2	●	42	26	15	21.4	110	A	AWF16	AWF161	
	T 32 2	●	42	32	15	25	150	A	AWF16	AWF161	
30	F16 T 26 3	●	70	26	-	21.4	110	B	AWF16	AWF161	
	T 32 3	●	100	32	-	25	150	B	AWF16	AWF161	
40	F16 T 26 4	●	80	26	-	21.4	110	B	AWF16	AWF161	
	T 32 4	●	100	32	-	25	150	B	AWF16	AWF161	

Ø max = diametro massimo troncabile

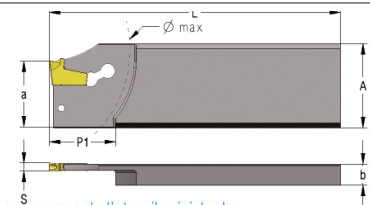
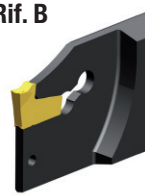
F16^{R/L} J30 lame rinforzate con attacco a coda di rondine

Rif. A



Il disegno rappresenta l'utensile sinistro L

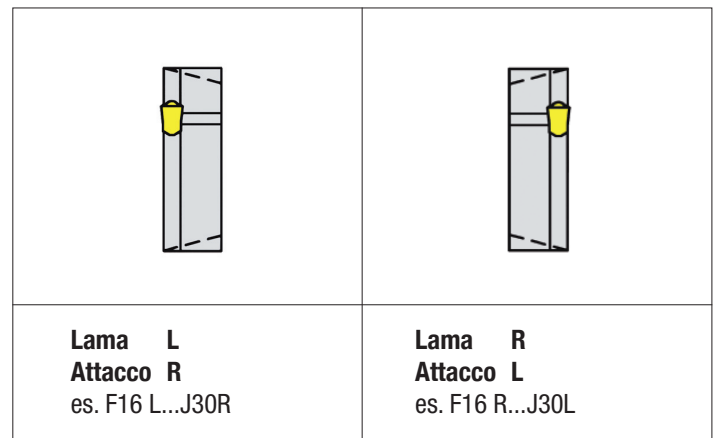
Rif. B



Il disegno rappresenta l'utensile sinistro L

S	DESCRIZIONE	STOCK	Ø max	DIMENSIONI						RICAMBI	
				A	P1	a	b	L	Rif.	Chiave	Testa chiave
30	F16 L 2608 J30 R 50	●	50	26	17	21.4	8	110	A	AWF16	AWF161
	F16 R 2608 J30 L 50	●	50	26	17	21.4	8	110	A	AWF16	AWF161
	F16 L 3208 J30 R 65	●	65	32	24.5	25	8	110	B	AWF16	AWF161
	F16 R 3208 J30 L 65	●	65	32	24.5	25	8	110	B	AWF16	AWF161

Ø max = diametro massimo troncabile



INSERTI



PORTALAME



DATI TECNICI

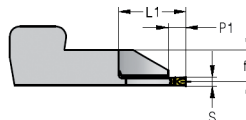
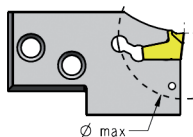


GLMC^{R/L} F16

cartucce per sistema F16



Il disegno rappresenta la cartuccia sinistra L



S	DESCRIZIONE	STOCK		Ø max	DIMENSIONI		RICAMBI	
		R	L		P1	L1	Chiave	Testa chiave
20	GLMC^{R/L} F16 20 50	●	●	50	6	25.5	AWF16	AWF161
30	GLMC^{R/L} F16 30 50	●	●	50	6	25.5	AWF16	AWF161
40	GLMC^{R/L} F16 40 50	●	●	50	6	25.5	AWF16	AWF161

Ø max = diametro massimo troncabile

INSERTI



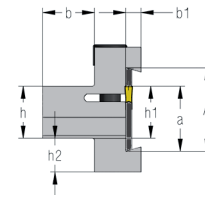
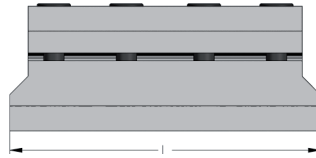
ATTACCHI GLM



DATI TECNICI

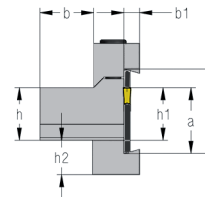
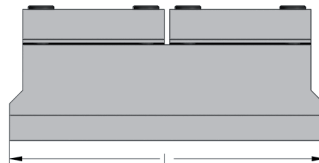
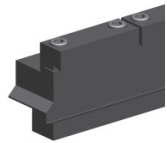


TS portalame monoblocco



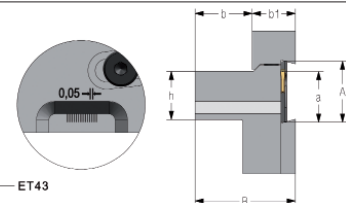
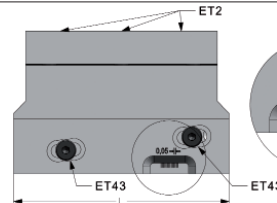
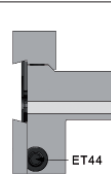
A	DESCRIZIONE	STOCK	DIMENSIONI								RICAMBI			
			a	h	h1	h2	B	b	b1	L	Vite	Chiave	Coppia	
26	TS 26 16	○	21.4	16	16	3	34	16	16	5	90	M 8x25	P6	14 Nm
	26 20	●	21.4	20	20	9	38	20	5	90	M 8x25	P6	14 Nm	
32	TS 32 20	●	25	20	20	13	38	20	6	120	M 8x25	P6	14 Nm	
	32 25	●	25	25	25	8	38	20	6	120	M 8x25	P6	14 Nm	
	32 32	●	25	32	32	1	44	25	6	120	M 8x25	P6	14 Nm	

KL portalame con cunei smontabili



A	DESCRIZIONE	STOCK	DIMENSIONI								RICAMBI			
			a	h	h1	h2	B	b	b1	L	Vite	Cuneo	Chiave	Coppia
26	KL 26 16	●	21.4	16	16	13	34	16	5	90	M 6x20	26 L	P5	14 Nm
	26 20	●	21.4	20	20	9	38	20	5	90	M 6x20	26 L	P5	14 Nm
32	KL 32 20	●	25	20	20	13	38	20	6	120	M 6x20	32 L	P5	14 Nm
	32 25	●	25	25	25	8	38	20	6	120	M 6x20	32 L	P5	14 Nm

KLV portalame con altezza lama regolabile



A	DESCRIZIONE	STOCK	DIMENSIONI							RICAMBI								
			a	h	B	b	b1	L	Vite ET2	Chiave	Coppia	Vite ET43	Chiave	Coppia	Vite ET44	Chiave	Coppia	Plastra
26	KLV 26 20	○	21.4	20	42	24	6	90	M 6x20	P5	14 Nm	M 5x16 DIN7984	P4	7 Nm	M 5x0.5WN	P3	3 Nm	-
32	KLV 32 20	○	25	20	42	24	6	120	M 6x20	P5	14 Nm	M 5x16 DIN7984	P4	7 Nm	M 5x0.5WN	P3	3 Nm	-
	32 25	○	25	20	42	24	6	120	M 6x20	P5	14 Nm	M 5x16 DIN7984	P4	7 Nm	M 5x0.5WN	P3	3 Nm	KH54556