

EVO CODIFICATION FOR THREADING INSERTS | CODIFICA EVO PER INSERTI DI FILETTATURA

**EVO THREADING INSERTS
INSERTI DI FILETTATURA EVO**

**INSERT TYPE
TIPO DI INSERTO**
E = External | Esterno
I = Internal | Interno

DESIGN | ESECUZIONE
R = Right | Destra
L = Left | Sinistra

EZK . 16 E R B 175

PITCH | PASSO
es.
001 = 0,01 mm
010 = 0,1 mm
100 = 1 mm

INSERT CUTTING EDGE LENGHT | LUNGHEZZA TAGLIENTE DEL DELL'INSERTO

Ø d inscribed circle cerchio inscritto	A	C	D	E	K	L	M	R	S	T	V	W
3,97												02
4,76										08		02-03
5,56		05								09		
6,00												03
6,35		06	07	06			06		06	11	11	04
6,70	10											
7,94									07			
8,00				08								05
9,45	16											
9,52	15-16	09	11	09	16	15	09		09	16	16	06
10,00								10				06
11,00									11			
11,50						12						
12,00								12				07
12,62						18						
12,70		12	15	12		15-20			12	22		08
15,87		16							15			
19,05		19							19			

**PRECISION GROUND PROFILE WITH SINTERED CHIP-BREAKER
PROFILO DI PRECISIONE RETTIFICATO CON ROMPIRUCIOLO SINTERIZZATO**

THREADING TYPE | TIPO DI FILETTATURA

ISO = 60° Metric | 60° Metrica
UN = 60° Unified | 60° Unificata
W = 55° Whitworth
NPT = 60° NPT

**CARBIDE
METALLO DURO**

N = Turning grade
Qualità per tornitura
Z = Threading grade
Qualità per filettatura
M = Milling grade
Qualità per fresatura
D = Drilling grade
Qualità per foratura
_C = Cermet
_U = Uncoated
Non rivestito

ISO 2M.Z 40 20

**MULTITOOTH PROFILE
PROFILO MULTIDENTE**

2M = 2 teeth | 2 denti
3M = 3 teeth | 3 denti

**ISO CLASSIFICATION
CLASSIFICAZIONE ISO**

es. 4020 = M20

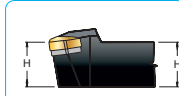
**CARBIDE GRADE
QUALITÀ DI METALLO DURO**

10...19 = Aluminum
Alluminio
30...39 = Steel
Acciaio
40...49 = Stainless steel
Acciaio inossidabile
60...69 = Cast iron
Ghisa
80...89 = Superalloys
Superleghe

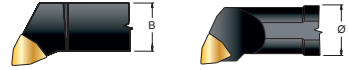
EVO CODIFICATION FOR THREADING TOOLS | CODIFICA EVO PER UTENSILI DI FILETTATURA

EVO THREADING TOOLS
UTENSILI DI FILETTATURA EVO

SHANK HEIGHT
ALTEZZA STELO

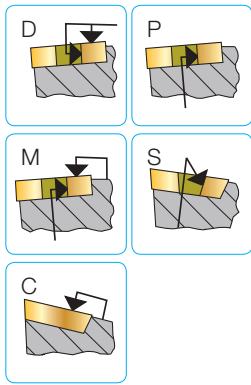


SHANK WIDTH
LARGHEZZA STELO



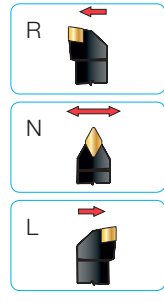
EZH . S E R 16 16 . H . 16

CLAMPING TYPE
TIPO DI BLOCCAGGIO



TOOL TYPE | TIPO DI UTENSILE
E = External | Esterno
I = Internal | Interno

WORKING
DIRECTION
DIREZIONE
DI LAVORO

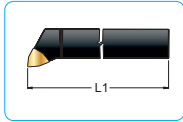
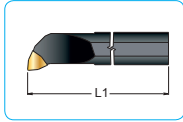


EZH . S E R KT40 . 27 . 050 . 16

EVO THREADING TOOLS
UTENSILI DI FILETTATURA EVO

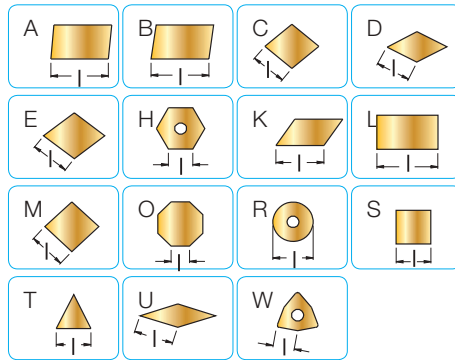
KT ATTACHMENT
ATTACCO KT

TOOL LENGHT | LUNGHEZZA UTENSILE







L1 mm	ISO	L1 mm	ISO
32	A	160	N
40	B	170	P
50	C	180	Q
60	D	200	R
70	E	250	S
80	F	300	T
90	G	350	U
100	H	400	V
110	J	450	W
125	K	500	Y
140	L	special	X
150	M		

**INSERT CUTTING EDGE LENGHT
LUNGHEZZA DEL TAGLIENTE DELL'INSERTO**



**INSERT OVERHANG (L1)
SPORGENZA INSERTO (L1)**

**INSERT OFFSET (F)
DISASSAMENTO INSERTO (F)**

EVO	DIN ISO 513		Material Materiale	Toughness Tenacità	Application Applicazione
Z4030	Coated carbide Metallo duro rivestito	P 20-40 M 25-35 K 20-30			<ul style="list-style-type: none"> - ultra-micrograin grade with multilayer PVD coating - suitable for medium and high cutting speeds - excellent on steel, stainless steel, super alloys and difficult material - qualità ultra-micrograno con rivestimento PVD multistrato - indicata per medie ed alte velocità di taglio - ottimo impiego su acciaio, acciaio inossidabile, superleghe e materiali difficili
Z3025	Coated carbide Metallo duro rivestito	P 15-35			<ul style="list-style-type: none"> - grade for treated and hardened steels - suitable for medium and low cutting speeds - qualità adatta ad acciai trattati ed induriti - indicata per medie e basse velocità di taglio

Threading insert seats selection according to pitch and diameter Selezione dei sottopiacchetta in base al passo e al diametro

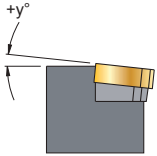
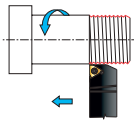
THREADING FILETTATURA

Right threading / External right tool

Filettatura destra / Utensile esterno destro

EZK.16ER/EL
EZK.22ER/EL

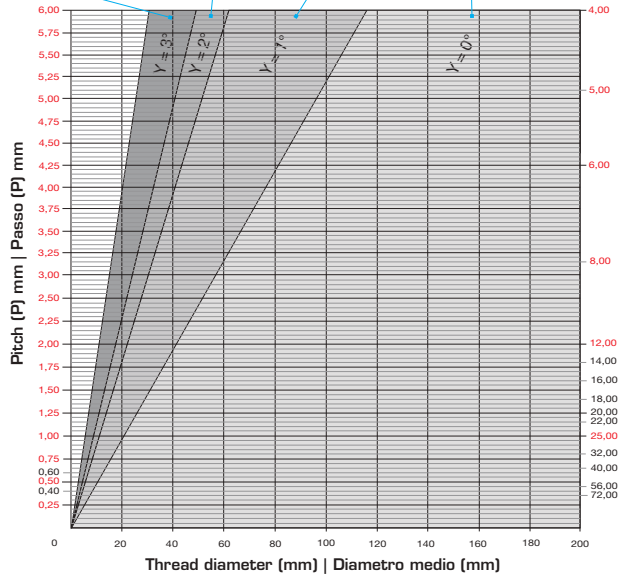
SP-CS.ER16 +
SP-CS.ER22 +



TOOL | UTENSILE

EZH.SER 1616 H 16
EZH.SER 2020 K 16
EZH.SER 2525 M 16
EZH.SER 3225 P 16
EZH.SER 2525 M 22
EZH.SER 3232 P 22

SP-CS.ER16 + 3 SP-CS.ER16 + 2 SP-CS.ER16 + 1 SP-CS.ER16
SP-CS.ER22 + 3 SP-CS.ER22 + 2 SP-CS.ER22 + 1 SP-CS.ER22



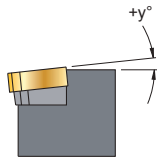
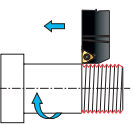
Pitch (TPI) number of threads per Inch | Passo (TPI) numero di filetti per Pollice

Left threading / External left tool

Filettatura sinistra / Utensile esterno sinistro

EZK.16EL/ER
EZK.22EL/ER

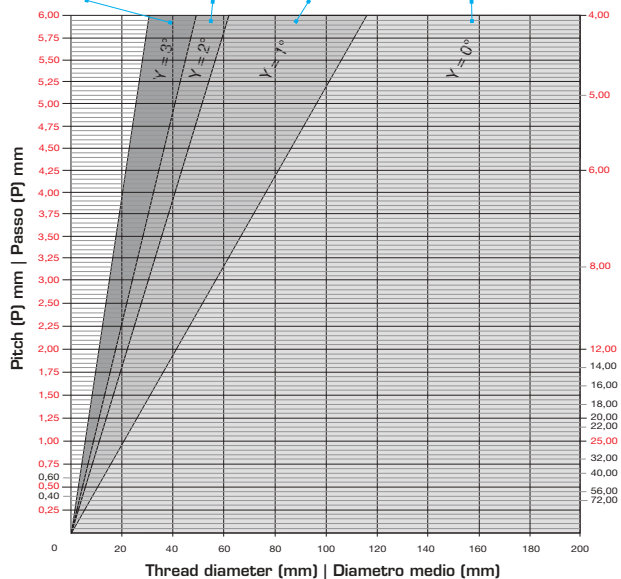
SP-CS.IR16 +
SP-CS.IR22 +



TOOL | UTENSILE

EZH.SEL 1616 H 16
EZH.SEL 2020 K 16
EZH.SEL 2525 M 16
EZH.SEL 3225 P 16
EZH.SEL 2525 M 22
EZH.SEL 3232 P 22

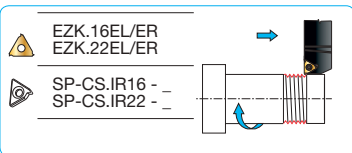
SP-CS.IR16 + 3 SP-CS.IR16 + 2 SP-CS.IR16 + 1 SP-CS.IR16
SP-CS.IR22 + 3 SP-CS.IR22 + 2 SP-CS.IR22 + 1 SP-CS.IR22



Pitch (TPI) number of threads per Inch | Passo (TPI) numero di filetti per Pollice

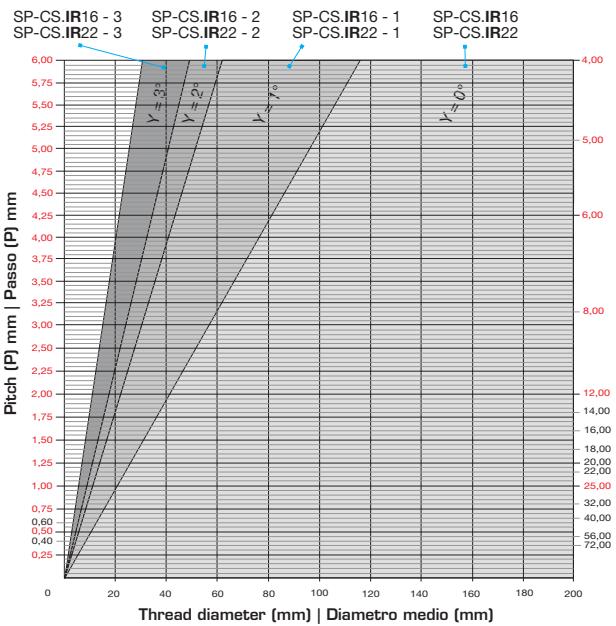
Right threading / External left tool

Filettatura destra / Utensile esterno sinistro



TOOL | UTENSILE

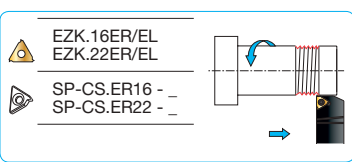
- EZH.SEL 1616 H 16
- EZH.SEL 2020 K 16
- EZH.SEL 2525 M 16
- EZH.SEL 3225 P 16
- EZH.SEL 2525 M 22
- EZH.SEL 3232 P 22



Pitch (TPI) number of threads per Inch | Passo (TPI) numero di filetti per Pollice

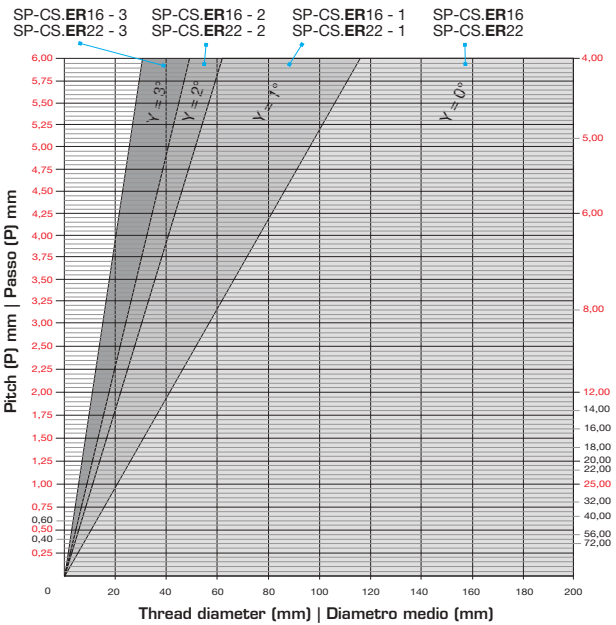
Left threading / External right tool

Filettatura sinistra / Utensile esterno destro



TOOL | UTENSILE

- EZH.SER 1616 H 16
- EZH.SER 2020 K 16
- EZH.SER 2525 M 16
- EZH.SER 3225 P 16
- EZH.SER 2525 M 22
- EZH.SER 3232 P 22



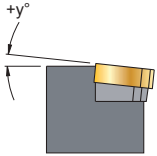
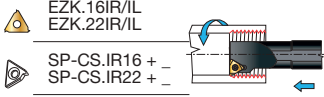
Pitch (TPI) number of threads per Inch | Passo (TPI) numero di filetti per Pollice

Threading insert seats selection according to pitch and diameter Selezione dei sottoplacchetta in base al passo e al diametro

THREADING FILETTATURA

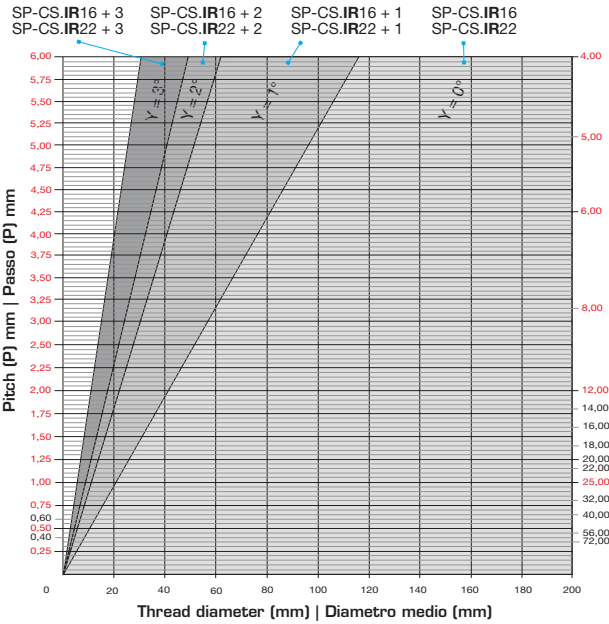
Right threading / Internal right tool

Filettatura destra / Utensile interno destro



TOOL | UTENSILE

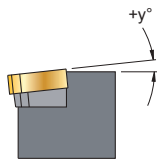
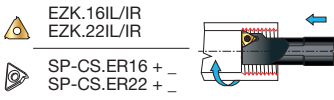
- EZH.ANR 0016 M 16
- EZH.ANR 0020 Q 16
- EZH.ANR 0025 R 16
- EZH.ANR 0032 S 16
- EZH.ANR 0020 Q 22
- EZH.ANR 0025 R 22
- EZH.ANR 0032 S 22



Pitch (TPI) number of threads per Inch | Passo (TPI) numero di filetti per Pollice

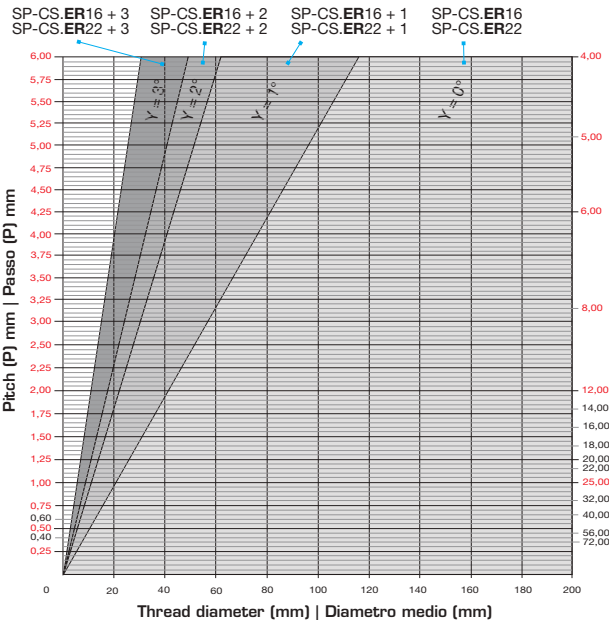
Left threading / Internal left tool

Filettatura sinistra / Utensile interno sinistro



TOOL | UTENSILE

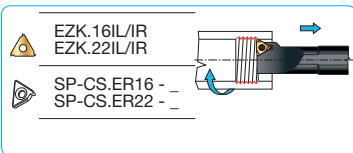
- EZH.ANL 0016 M 16
- EZH.ANL 0020 Q 16
- EZH.ANL 0025 R 16
- EZH.ANL 0032 S 16
- EZH.ANL 0020 Q 22
- EZH.ANL 0025 R 22
- EZH.ANL 0032 S 22



Pitch (TPI) number of threads per Inch | Passo (TPI) numero di filetti per Pollice

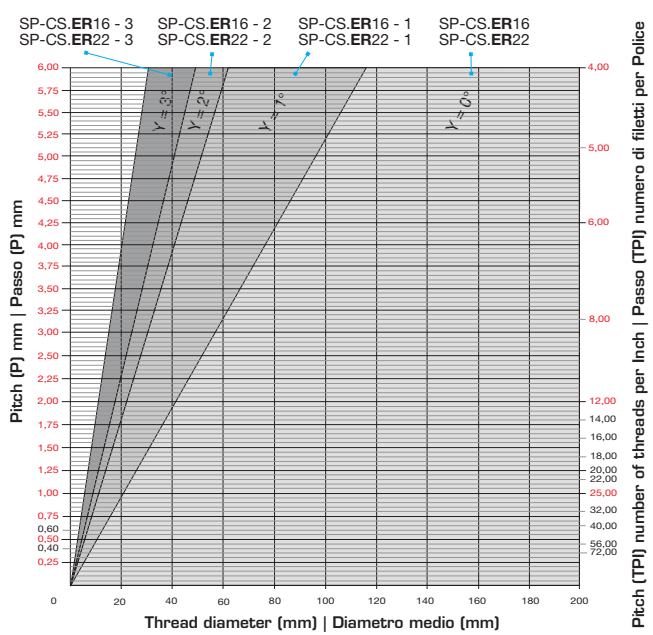
Right threading / Internal left tool

Filettatura destra / Utensile interno sinistro



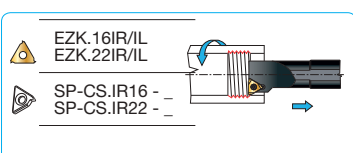
TOOL | UTENSILE

EZH.ANL 0016 M 16
EZH.ANL 0020 Q 16
EZH.ANL 0025 R 16
EZH.ANL 0032 S 16
EZH.ANL 0020 Q 22
EZH.ANL 0025 R 22
EZH.ANL 0032 S 22



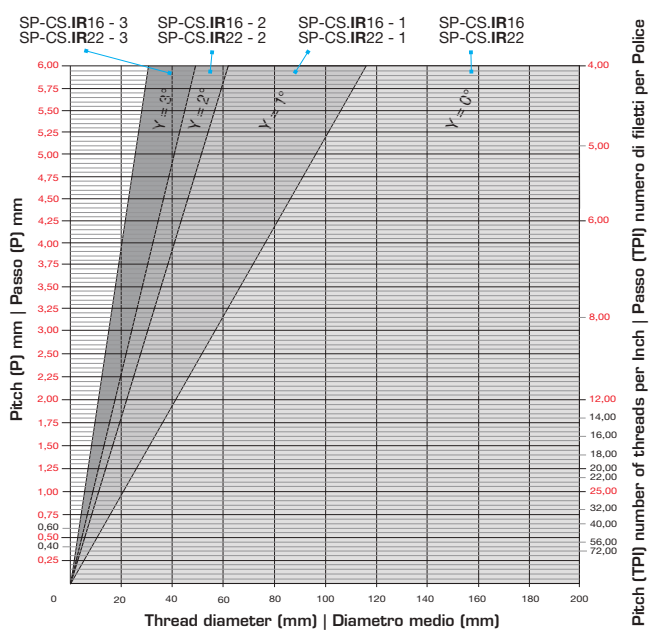
Left threading / Internal right tool

Filettatura sinistra / Utensile interno destro



TOOL | UTENSILE

EZH.ANR 0016 M 16
EZH.ANR 0020 Q 16
EZH.ANR 0025 R 16
EZH.ANR 0032 S 16
EZH.ANR 0020 Q 22
EZH.ANR 0025 R 22
EZH.ANR 0032 S 22





<p>16 ER/EL 22 ER/EL</p>		<p>ER_ISO EL_ISO ER_B_ISO ER_W EL_W ER_B_W</p>	<p>106</p>
------------------------------	--	--	------------

<p>EZH. SER/L 16x16 - 32x32</p> <p>Right-hand shown In figura utensile destro</p>			<p>16 ER/EL 22 ER/EL</p> <p>S</p>	<p>110</p>
--	--	--	--	------------

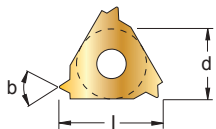
<p>EZH. KT SER/L KT 40 - 50 - 63</p> <p>Right-hand shown In figura utensile destro</p>			<p>16 ER/EL 22 ER/EL</p> <p>P</p>	<p>111</p>
---	--	--	--	------------

<p>11 IR/IL 16 IR/IL 22 IR/IL</p>		<p>IR_ISO IL_ISO IR_B_ISO IR_W IL_W IR_B_W</p>	<p>112</p>
---	--	--	------------

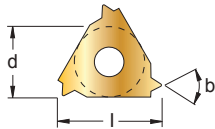
<p>EZH. ANR/L Ø 16 - 32</p> <p>Right-hand shown In figura utensile destro</p>			<p>11 IR/IL 16 IR/IL 22 IR/IL</p> <p>S</p>	<p>117</p>
--	--	--	---	------------

<p>EZH. KT ANR/L KT 40 - 50 - 63</p> <p>Right-hand shown In figura utensile destro</p>			<p>16 IR/IL</p> <p>P</p>	<p>117</p>
---	--	--	---------------------------------	------------

EZK. ER ISO



EZK. EL ISO



Full-profile 60° ISO
Profilo finito 60° ISO

Insert / Inserto	l	d	b
ER/EL 16	16,5	9,52	60°
ER/EL 22	22,0	12,70	

art.	P	EZK. ER €	EZK. EL €	toughness	Vt (m/min)	P
EZK. 16 ER/EL050 ISO .Z3025	0,50	18,40	22,00		M2.1 170 - 240	
EZK. 16 ER/EL075 ISO .Z3025	0,75	18,40	22,00			
EZK. 16 ER/EL100 ISO .Z3025	1,00	18,40	22,00			
EZK. 16 ER/EL125 ISO .Z3025	1,25	18,40	22,00			
EZK. 16 ER/EL150 ISO .Z3025	1,50	18,40	22,00			
EZK. 16 ER/EL175 ISO .Z3025	1,75	18,40	22,00			
EZK. 16 ER/EL200 ISO .Z3025	2,00	18,40	22,00			
EZK. 16 ER/EL250 ISO .Z3025	2,50	18,40	22,00			
EZK. 16 ER/EL300 ISO .Z3025	3,00	18,40	22,00			
EZK. 16 ER/EL350 ISO .Z3025	3,50	18,40	22,00			
EZK. 22 ER/EL400 ISO .Z3025	4,00	26,10	34,30			
EZK. 22 ER/EL450 ISO .Z3025	4,50	26,10	34,30			
EZK. 22 ER/EL500 ISO .Z3025	5,00	26,10	34,30			

art.	P	EZK. ER €	EZK. EL €	toughness	Vt (m/min)	P	M	S	K	N
EZK. 16 ER/EL050 ISO .Z4030	0,50	18,40	22,00		M2.1 170 - 240	P1.1 230 - 270	K1.1 200 - 300			
EZK. 16 ER/EL075 ISO .Z4030	0,75	18,40	22,00							
EZK. 16 ER/EL100 ISO .Z4030	1,00	18,40	22,00							
EZK. 16 ER/EL125 ISO .Z4030	1,25	18,40	22,00							
EZK. 16 ER/EL150 ISO .Z4030	1,50	18,40	22,00							
EZK. 16 ER/EL175 ISO .Z4030	1,75	18,40	22,00							
EZK. 16 ER/EL200 ISO .Z4030	2,00	18,40	22,00							
EZK. 16 ER/EL250 ISO .Z4030	2,50	18,40	22,00							
EZK. 16 ER/EL300 ISO .Z4030	3,00	18,40	22,00							
EZK. 16 ER/EL350 ISO .Z4030	3,50	18,40	22,00							
EZK. 22 ER/EL400 ISO .Z4030	4,00	26,10	34,30							
EZK. 22 ER/EL450 ISO .Z4030	4,50	26,10	34,30							
EZK. 22 ER/EL500 ISO .Z4030	5,00	26,10	34,30							

NUMBER OF RUNS AND FEED DEPTH

1. For many applications use an average value and a good starting point
2. In the case of tough materials you will have to use a greater number of runs
3. As a general rule, less runs are to be preferred to a higher speed

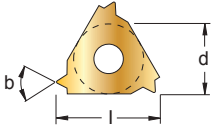
NUMERO DI PASSATE E PROFONDITÀ DI AVANZAMENTO

1. Per molte applicazioni utilizzare un valore medio è un buon punto di partenza
2. Per materiali tenaci si deve adottare il numero più alto di passate
3. Come regola generale minori passate sono da preferirsi a maggiore velocità

Passo / Pitch (mm)	6,0	5,5	5,0	4,5	4,0	3,5	3,0	2,5	2,0	1,75	1,5	1,25	1,0	0,80	0,75	0,50
Prof.tot. / total depth (mm)	3,54	3,25	2,96	2,65	2,33	2,05	1,78	1,48	1,17	1,05	0,85	0,75	0,60	0,49	0,46	0,31
Passata / Step 1 (mm)	0,46	0,43	0,42	0,37	0,34	0,32	0,28	0,26	0,23	0,22	0,20	0,17	0,17	0,17	0,16	0,10
2	0,43	0,40	0,40	0,34	0,31	0,30	0,26	0,25	0,21	0,20	0,18	0,17	0,15	0,14	0,13	0,08
3	0,35	0,33	0,32	0,28	0,24	0,24	0,21	0,18	0,17	0,15	0,15	0,14	0,11	0,11	0,10	0,07
4	0,30	0,26	0,26	0,23	0,21	0,19	0,16	0,15	0,15	0,13	0,13	0,10	0,09	0,07	0,07	0,06
5	0,26	0,22	0,22	0,21	0,18	0,17	0,14	0,13	0,12	0,10	0,11	0,09	0,08	-	-	-
6	0,22	0,20	0,20	0,19	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,09	0,08	0,08	-	-	-	-
7	0,20	0,18	0,17	0,16	0,14	0,14	0,12	0,11	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-
8	0,19	0,17	0,16	0,15	0,13	0,13	0,11	0,10	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-
9	0,18	0,16	0,16	0,14	0,12	0,12	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,16	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,15	0,14	0,14	0,12	0,11	0,10	0,09	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,15	0,14	0,14	0,12	0,10	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,14	0,13	0,12	0,11	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,13	0,12	0,10	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12	0,12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

EZK._ER B_ISO

Precision ground profile with sintered chip-breaker 60° ISO
 Profilo rettificato con romptruciolo sinterizzato 60° ISO



Insert / Inserto		l	d	b
ER B	16	16,5	9,52	60°

art.	P	EZK._ER B €	toughness	Vt (m/min)	P	M	S	K	N																	
EZK. 16 ER B 100 ISO .Z4030	1,00	18,40		<table border="1"> <tr> <td>M2.1</td> <td>P1.1</td> <td>K1.1</td> </tr> <tr> <td>170 - 130</td> <td>90 - 160</td> <td>80 - 130</td> </tr> <tr> <td>M1.3</td> <td>P2.3</td> <td>K1.2</td> </tr> <tr> <td>70 - 130</td> <td>80 - 150</td> <td>80 - 130</td> </tr> <tr> <td>M1.2</td> <td>P4.2</td> <td>K2.1</td> </tr> <tr> <td>100 - 140</td> <td>80 - 120</td> <td>80 - 130</td> </tr> </table>	M2.1	P1.1	K1.1	170 - 130	90 - 160	80 - 130	M1.3	P2.3	K1.2	70 - 130	80 - 150	80 - 130	M1.2	P4.2	K2.1	100 - 140	80 - 120	80 - 130				
M2.1	P1.1	K1.1																								
170 - 130	90 - 160	80 - 130																								
M1.3	P2.3	K1.2																								
70 - 130	80 - 150	80 - 130																								
M1.2	P4.2	K2.1																								
100 - 140	80 - 120	80 - 130																								
EZK. 16 ER B 125 ISO .Z4030	1,25	18,40																								
EZK. 16 ER B 150 ISO .Z4030	1,50	18,40																								
EZK. 16 ER B 175 ISO .Z4030	1,75	18,40																								
EZK. 16 ER B 200 ISO .Z4030	2,00	18,40																								
EZK. 16 ER B 250 ISO .Z4030	2,50	18,40																								
EZK. 16 ER B 300 ISO .Z4030	3,00	18,40																								



NUMBER OF RUNS AND FEED DEPTH

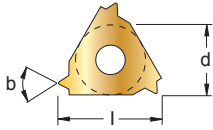
- For many applications use an average value and a good starting point
- In the case of tough materials you will have to use a greater number of runs
- As a general rule, less runs are to be preferred to a higher speed

NUMERO DI PASSATE E PROFONDITÀ DI AVANZAMENTO

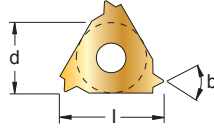
- Per molte applicazioni utilizzare un valore medio è un buon punto di partenza
- Per materiali tenaci si deve adottare il numero più alto di passate
- Come regola generale minori passate sono da preferirsi a maggiore velocità

Passo / Pitch (mm)	6,0	5,5	5,0	4,5	4,0	3,5	3,0	2,5	2,0	1,75	1,5	1,25	1,0	0,80	0,75	0,50
Prof.tot. / total depth (mm)	3,54	3,25	2,96	2,65	2,33	2,05	1,78	1,48	1,17	1,05	0,85	0,75	0,60	0,49	0,46	0,31
Passata / Step 1 (mm)	0,46	0,43	0,42	0,37	0,34	0,32	0,28	0,26	0,23	0,22	0,20	0,17	0,17	0,17	0,16	0,10
2	0,43	0,40	0,40	0,34	0,31	0,30	0,26	0,25	0,21	0,20	0,18	0,17	0,15	0,14	0,13	0,08
3	0,35	0,33	0,32	0,28	0,24	0,24	0,21	0,18	0,17	0,15	0,15	0,14	0,11	0,11	0,10	0,07
4	0,30	0,26	0,26	0,23	0,21	0,19	0,16	0,15	0,15	0,13	0,13	0,10	0,09	0,07	0,07	0,06
5	0,26	0,22	0,22	0,21	0,18	0,17	0,14	0,13	0,12	0,10	0,11	0,09	0,08	-	-	-
6	0,22	0,20	0,20	0,19	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,09	0,08	0,08	-	-	-	-
7	0,20	0,18	0,17	0,16	0,14	0,14	0,12	0,11	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-
8	0,19	0,17	0,16	0,15	0,13	0,13	0,11	0,10	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-
9	0,18	0,16	0,16	0,14	0,12	0,12	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,16	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,15	0,14	0,14	0,12	0,11	0,10	0,09	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,15	0,14	0,14	0,12	0,10	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,14	0,13	0,12	0,11	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,13	0,12	0,10	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12	0,12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

EZK. ER_W



EZK. EL_W



Full-profile 55° Whitworth
 Profilo finito 55° Whitworth

Insert / Inserto	l	d	b
ER/EL	16	16,5	9,52

art.	P	EZK_ER €	EZK_EL €	toughness	Vt (m/min)	P
EZK . 16 ER/EL 19 W .Z3025	19 p/"	21,30	22,00			
EZK . 16 ER/EL 16 W .Z3025	16 p/"	21,30	22,00			
EZK . 16 ER/EL 14 W .Z3025	14 p/"	21,30	22,00			
EZK . 16 ER/EL 11 W .Z3025	11 p/"	21,30	22,00			

art.	P	EZK_ER €	EZK_EL €	toughness	Vt (m/min)	P	M	S	K	N
EZK . 16 ER/EL 19 W .Z4030	19 p/"	21,30	22,00							
EZK . 16 ER/EL 16 W .Z4030	16 p/"	21,30	22,00							
EZK . 16 ER/EL 14 W .Z4030	14 p/"	21,30	22,00							
EZK . 16 ER/EL 11 W .Z4030	11 p/"	21,30	22,00							

NUMBER OF RUNS AND FEED DEPTH

1. For many applications use an average value and a good starting point
2. In the case of tough materials you will have to use a greater number of runs
3. As a general rule, less runs are to be preferred to a higher speed

NUMERO DI PASSATE E PROFONDITÀ DI AVANZAMENTO

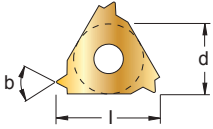
1. Per molte applicazioni utilizzare un valore medio è un buon punto di partenza
2. Per materiali tenaci si deve adottare il numero più alto di passate
3. Come regola generale minori passate sono da preferirsi a maggiore velocità

Passo / Pitch TPI	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
Prof.tot. / total depth (mm)	3,44	2,90	2,50	2,17	1,93	1,76	1,58	1,45	1,20	1,13	1,01	0,96	0,92	0,72	0,69
Passata / Step 1 (mm)	0,45	0,38	0,37	0,32	0,30	0,29	0,28	0,28	0,24	0,24	0,23	0,22	0,21	0,19	0,18
2	0,43	0,36	0,35	0,30	0,28	0,27	0,26	0,26	0,22	0,22	0,22	0,22	0,21	0,18	0,17
3	0,38	0,30	0,29	0,24	0,23	0,22	0,22	0,22	0,18	0,19	0,19	0,18	0,17	0,15	0,14
4	0,32	0,26	0,25	0,21	0,20	0,19	0,19	0,18	0,15	0,16	0,16	0,14	0,14	0,12	0,12
5	0,28	0,22	0,22	0,19	0,18	0,17	0,16	0,16	0,13	0,13	0,13	0,12	0,11	0,08	0,08
6	0,25	0,21	0,19	0,17	0,15	0,15	0,14	0,14	0,11	0,11	0,08	0,08	0,08	–	–
7	0,22	0,19	0,18	0,15	0,14	0,14	0,13	0,13	0,09	0,08	–	–	–	–	–
8	0,20	0,17	0,16	0,14	0,13	0,13	0,12	0,08	0,08	–	–	–	–	–	–
9	0,19	0,16	0,15	0,13	0,12	0,12	0,08	–	–	–	–	–	–	–	–
10	0,18	0,15	0,14	0,12	0,12	0,08	–	–	–	–	–	–	–	–	–
11	0,17	0,14	0,12	0,12	0,08	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
12	0,15	0,14	0,08	0,08	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
13	0,12	0,12	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
14	0,10	0,10	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



EZK._ER B_W

Full-profile 55° Whitworth
 Profilo finito 55° Whitworth



Insert / Inserto	l	d	b
ER B	16	16,5	9,52 55°

art.	P	EZK._ER B €	toughness	Vt (m/min)	P	M	S	K	N								
EZK. 16 ER B 19 W .Z4030	19 p"/	18,40		<table border="1"> <tr> <td>M2.1 170 - 130</td> <td>P1.1 90 - 160</td> <td>K1.1 80 - 130</td> </tr> <tr> <td>M1.3 70 - 130</td> <td>P2.3 80 - 150</td> <td>K1.2 80 - 130</td> </tr> <tr> <td>M1.2 100 - 140</td> <td>P4.2 80 - 120</td> <td>K2.1 80 - 130</td> </tr> </table>	M2.1 170 - 130	P1.1 90 - 160	K1.1 80 - 130	M1.3 70 - 130	P2.3 80 - 150	K1.2 80 - 130	M1.2 100 - 140	P4.2 80 - 120	K2.1 80 - 130				
M2.1 170 - 130	P1.1 90 - 160	K1.1 80 - 130															
M1.3 70 - 130	P2.3 80 - 150	K1.2 80 - 130															
M1.2 100 - 140	P4.2 80 - 120	K2.1 80 - 130															
EZK. 16 ER B 16 W .Z4030	16 p"/	18,40															
EZK. 16 ER B 14 W .Z4030	14 p"/	18,40															
EZK. 16 ER B 11 W .Z4030	11 p"/	18,40															



NUMBER OF RUNS AND FEED DEPTH

1. For many applications use an average value and a good starting point
2. In the case of tough materials you will have to use a greater number of runs
3. As a general rule, less runs are to be preferred to a higher speed

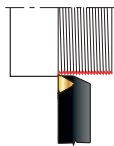
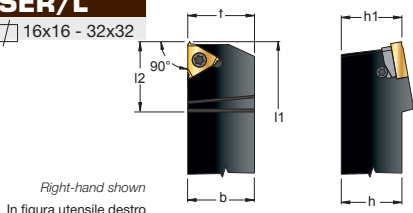
NUMERO DI PASSATE E PROFONDITÀ DI AVANZAMENTO

1. Per molte applicazioni utilizzare un valore medio è un buon punto di partenza
2. Per materiali tenaci si deve adottare il numero più alto di passate
3. Come regola generale minori passate sono da preferirsi a maggiore velocità

Passo / Pitch TPI	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
Prof.tot. / total depth (mm)	3,44	2,90	2,50	2,17	1,93	1,76	1,58	1,45	1,20	1,13	1,01	0,96	0,92	0,72	0,69
Passata / Step 1 (mm)	0,45	0,38	0,37	0,32	0,30	0,29	0,28	0,28	0,24	0,24	0,23	0,22	0,21	0,19	0,18
2	0,43	0,36	0,35	0,30	0,28	0,27	0,26	0,26	0,22	0,22	0,22	0,22	0,21	0,18	0,17
3	0,38	0,30	0,29	0,24	0,23	0,22	0,22	0,22	0,18	0,19	0,19	0,18	0,17	0,15	0,14
4	0,32	0,26	0,25	0,21	0,20	0,19	0,19	0,18	0,15	0,16	0,16	0,14	0,14	0,12	0,12
5	0,28	0,22	0,22	0,19	0,18	0,17	0,16	0,16	0,13	0,13	0,13	0,12	0,11	0,08	0,08
6	0,25	0,21	0,19	0,17	0,15	0,15	0,14	0,14	0,11	0,11	0,08	0,08	0,08	–	–
7	0,22	0,19	0,18	0,15	0,14	0,14	0,13	0,13	0,09	0,08	–	–	–	–	–
8	0,20	0,17	0,16	0,14	0,13	0,13	0,12	0,08	0,08	–	–	–	–	–	–
9	0,19	0,16	0,15	0,13	0,12	0,12	0,08	–	–	–	–	–	–	–	–
10	0,18	0,15	0,14	0,12	0,12	0,08	–	–	–	–	–	–	–	–	–
11	0,17	0,14	0,12	0,12	0,08	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
12	0,15	0,14	0,08	0,08	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
13	0,12	0,12	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
14	0,10	0,10	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

EZH. SER/L

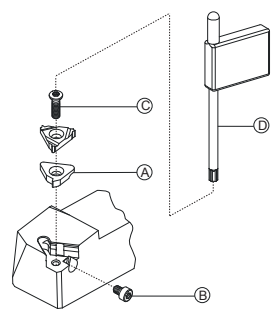
16x16 - 32x32



16 ER/EL
22 ER/EL



	art.	h	b	l1	h1	f	l2			€
EZH. SER/L	1616 .H.16	16	16	100	16	16	25	1	16ER/EL	120,30
EZH. SER/L	2020 .K.16	20	20	125	20	20	27			120,30
EZH. SER/L	2525 .M.16	25	25	150	25	25	29			127,30
EZH. SER/L	3225 .P.16	32	25	170	32	25	29			175,80
EZH. SER/L	2525 .M.22	25	25	150	25	25	29	2	22ER/EL	155,60
EZH. SER/L	3232 .P.22	32	32	170	32	32	29			190,90

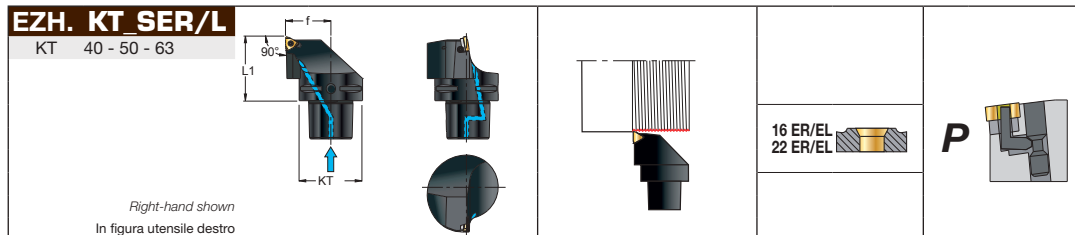


		Nm	A	B	C	D
1	1,8÷2,0	SP - CS.ER/IR16 (*)	SP - CV.C540.042.TX10	SP - IV.C540.124.X10	A - TF.TX10	
2	2,5÷3,0	SP - CS.ER/IR22 (*)	SP - CV.C832.052.TX20	SP - IV.C832.149.TX20	A - W.TF.TX20	

* Threading insert seats selection according to pitch and diameter
Selezione dei sottopiacchetta in base al passo e al diametro

For External R tool could be used also insert IL | For External L tool could be used also insert IR
Per utensile esterno R può essere usato anche l'inserto IL | Per utensile esterno L può essere usato anche l'inserto IR

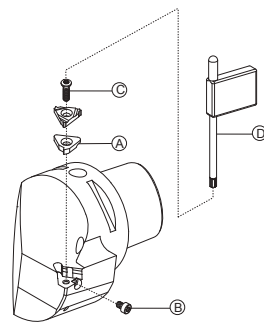




	art.	h	l1	h1	f			€
	EZH. SER/L KT40.27.050.16	40	50	27				241,50
	EZH. SER/L KT50.35.060.16	50	60	35		1	16ER/EL	277,00
	EZH. SER/L KT63.45.065.16	63	65	45				323,00



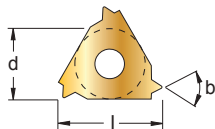
		Nm	A	B	C	D
1	1,8÷2,0	SP-CS.ER/EL16 (*)	SP-CV.C540.042.TX10	SP-IV.C540.124.TX10	A-TF.TX10	



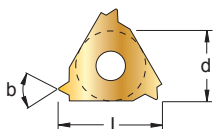
* Threading insert seats selection according to pitch and diameter
Selezione dei sottopiacchetta in base al passo e al diametro

For External R tool could be used also insert IL | For External L tool could be used also insert IR
Per utensile esterno R può essere usato anche l'inserto IL | Per utensile esterno L può essere usato anche l'inserto IR

EZK._IR_ISO



EZK._IL_ISO



Full-profile 60° ISO
Profilo finito 60° ISO

Insert / Inserto	l	d	b
IR/IL	11	11,0	6,35 60°

art.	P	EZK._IR €	EZK._IL €	toughness	Vt (m/min)	P
EZK. 11 IR/IL 050ISO.Z3025	0,50	18,40	22,00		M2.1 80 - 160 M1.3 80 - 120 M1.2 50 - 100	
EZK. 11 IR/IL 075ISO.Z3025	0,75	18,40	22,00			
EZK. 11 IR/IL 100ISO.Z3025	1,00	18,40	22,00			
EZK. 11 IR/IL 125ISO.Z3025	1,25	18,40	22,00			
EZK. 11 IR/IL 150ISO.Z3025	1,50	18,40	22,00			
EZK. 11 IR/IL 175ISO.Z3025	1,75	18,40	22,00			
EZK. 11 IR/IL 200ISO.Z3025	2,00	18,40	22,00			
EZK. 11 IR/IL 250ISO.Z3025	2,50	18,40	22,00			

art.	P	EZK._IR €	EZK._IL €	toughness	Vt (m/min)	P M S K N
EZK. 11 IR/IL 050ISO.Z4030	0,50	18,40	22,00		M2.1 70 - 130 M1.3 70 - 130 M1.2 100 - 140	
EZK. 11 IR/IL 075ISO.Z4030	0,75	18,40	22,00			
EZK. 11 IR/IL 100ISO.Z4030	1,00	18,40	22,00			
EZK. 11 IR/IL 125ISO.Z4030	1,25	18,40	22,00			
EZK. 11 IR/IL 150ISO.Z4030	1,50	18,40	22,00			
EZK. 11 IR/IL 175ISO.Z4030	1,75	18,40	22,00			
EZK. 11 IR/IL 200ISO.Z4030	2,00	18,40	22,00			
EZK. 11 IR/IL 250ISO.Z4030	2,50	18,40	22,00			

NUMBER OF RUNS AND FEED DEPTH

1. For many applications use an average value and a good starting point
2. In the case of tough materials you will have to use a greater number of runs
3. As a general rule, less runs are to be preferred to a higher speed

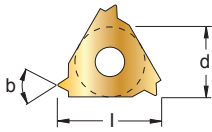
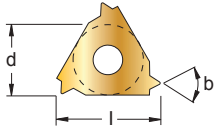
NUMERO DI PASSATE E PROFONDITÀ DI AVANZAMENTO

1. Per molte applicazioni utilizzare un valore medio è un buon punto di partenza
2. Per materiali tenaci si deve adottare il numero più alto di passate
3. Come regola generale minori passate sono da preferirsi a maggiore velocità

Passo / Pitch (mm)	6,0	5,5	5,0	4,5	4,0	3,5	3,0	2,5	2,0	1,75	1,5	1,25	1,0	0,80	0,75	0,50
Prof.tot. / total depth (mm)	3,54	3,25	2,96	2,65	2,33	2,05	1,78	1,48	1,17	1,05	0,85	0,75	0,60	0,49	0,46	0,31
Passata / Step 1 (mm)	0,46	0,43	0,42	0,37	0,34	0,32	0,28	0,26	0,23	0,22	0,20	0,17	0,17	0,17	0,16	0,10
2	0,43	0,40	0,40	0,34	0,31	0,30	0,26	0,25	0,21	0,20	0,18	0,17	0,15	0,14	0,13	0,08
3	0,35	0,33	0,32	0,28	0,24	0,24	0,21	0,18	0,17	0,15	0,15	0,14	0,11	0,11	0,10	0,07
4	0,30	0,26	0,26	0,23	0,21	0,19	0,16	0,15	0,15	0,13	0,13	0,10	0,09	0,07	0,07	0,06
5	0,26	0,22	0,22	0,21	0,18	0,17	0,14	0,13	0,12	0,10	0,11	0,09	0,08	-	-	-
6	0,22	0,20	0,20	0,19	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,09	0,08	0,08	-	-	-	-
7	0,20	0,18	0,17	0,16	0,14	0,14	0,12	0,11	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-
8	0,19	0,17	0,16	0,15	0,13	0,13	0,11	0,10	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-
9	0,18	0,16	0,16	0,14	0,12	0,12	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,16	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,15	0,14	0,14	0,12	0,11	0,10	0,09	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,15	0,14	0,14	0,12	0,10	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,14	0,13	0,12	0,11	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,13	0,12	0,10	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12	0,12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

EZK. _IR_ISO

EZK. _IL_ISO



Full-profile 60° ISO
 Profilo finito 60° ISO

Insert / Inserto	l	d	b
IR/IL	16	16,5	9,52
	22	22,0	12,70

60°

art.	P	EZK. _IR €	EZK. _IL €	toughness	Vt (m/min)	P
EZK. 16 IR/IL 050ISO.Z3025	0,50	18,40	22,00		M2.1 80 - 160	
EZK. 16 IR/IL 075ISO.Z3025	0,75	18,40	22,00			
EZK. 16 IR/IL 080ISO.Z3025	0,80	18,40	22,00			
EZK. 16 IR/IL 100ISO.Z3025	1,00	18,40	22,00			
EZK. 16 IR/IL 125ISO.Z3025	1,25	18,40	22,00			
EZK. 16 IR/IL 150ISO.Z3025	1,50	18,40	22,00			
EZK. 16 IR/IL 175ISO.Z3025	1,75	18,40	22,00			
EZK. 16 IR/IL 200ISO.Z3025	2,00	18,40	22,00			
EZK. 16 IR/IL 250ISO.Z3025	2,50	18,40	22,00			
EZK. 16 IR/IL 300ISO.Z3025	3,00	18,40	22,00			
EZK. 16 IR/IL 350ISO.Z3025	3,50	18,40	22,00			
EZK. 22 IR/IL 400ISO.Z3025	4,00	26,10	34,30			
EZK. 22 IR/IL 450ISO.Z3025	4,50	26,10	34,30			
EZK. 22 IR/IL 500ISO.Z3025	5,00	26,10	34,30			

art.	P	EZK. _IR €	EZK. _IL €	toughness	Vt (m/min)	P	M	S	K	N
EZK. 16 IR/IL 050ISO.Z4030	0,50	18,40	22,00		M2.1 70 - 130	P1.1 90 - 160			K1.1 80 - 130	
EZK. 16 IR/IL 075ISO.Z4030	0,75	18,40	22,00							
EZK. 16 IR/IL 080ISO.Z4030	0,80	18,40	22,00							
EZK. 16 IR/IL 100ISO.Z4030	1,00	18,40	22,00							
EZK. 16 IR/IL 125ISO.Z4030	1,25	18,40	22,00							
EZK. 16 IR/IL 150ISO.Z4030	1,50	18,40	22,00							
EZK. 16 IR/IL 175ISO.Z4030	1,75	18,40	22,00							
EZK. 16 IR/IL 200ISO.Z4030	2,00	18,40	22,00							
EZK. 16 IR/IL 250ISO.Z4030	2,50	18,40	22,00							
EZK. 16 IR/IL 300ISO.Z4030	3,00	18,40	22,00							
EZK. 16 IR/IL 350ISO.Z4030	3,50	18,40	22,00							
EZK. 22 IR/IL 400ISO.Z4030	4,00	26,10	34,30							
EZK. 22 IR/IL 450ISO.Z4030	4,50	26,10	34,30							
EZK. 22 IR/IL 500ISO.Z4030	5,00	26,10	34,30							

NUMBER OF RUNS AND FEED DEPTH

1. For many applications use an average value and a good starting point
2. In the case of tough materials you will have to use a greater number of runs
3. As a general rule, less runs are to be preferred to a higher speed

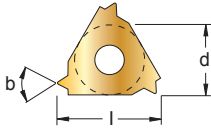
NUMERO DI PASSATE E PROFONDITÀ DI AVANZAMENTO

1. Per molte applicazioni utilizzare un valore medio è un buon punto di partenza
2. Per materiali tenaci si deve adottare il numero più alto di passate
3. Come regola generale minori passate sono da preferirsi a maggiore velocità

Passo / Pitch (mm)	6,0	5,5	5,0	4,5	4,0	3,5	3,0	2,5	2,0	1,75	1,5	1,25	1,0	0,80	0,75	0,50
Prof.tot. / total depth (mm)	3,54	3,25	2,96	2,65	2,33	2,05	1,78	1,48	1,17	1,05	0,85	0,75	0,60	0,49	0,46	0,31
Passata / Step 1 (mm)	0,46	0,43	0,42	0,37	0,34	0,32	0,28	0,26	0,23	0,22	0,20	0,17	0,17	0,17	0,16	0,10
2	0,43	0,40	0,40	0,34	0,31	0,30	0,26	0,25	0,21	0,20	0,18	0,17	0,15	0,14	0,13	0,08
3	0,35	0,33	0,32	0,28	0,24	0,24	0,21	0,18	0,17	0,15	0,14	0,11	0,11	0,10	0,10	0,07
4	0,30	0,26	0,26	0,23	0,21	0,19	0,16	0,15	0,15	0,13	0,13	0,10	0,09	0,07	0,07	0,06
5	0,26	0,22	0,22	0,21	0,18	0,17	0,14	0,13	0,12	0,10	0,11	0,09	0,08	-	-	-
6	0,22	0,20	0,20	0,19	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,09	0,08	0,08	-	-	-	-
7	0,20	0,18	0,17	0,16	0,14	0,14	0,12	0,11	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-
8	0,19	0,17	0,16	0,15	0,13	0,13	0,11	0,10	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-
9	0,18	0,16	0,16	0,14	0,12	0,12	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,16	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,15	0,14	0,14	0,12	0,11	0,10	0,09	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,15	0,14	0,14	0,12	0,10	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,14	0,13	0,12	0,11	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,13	0,12	0,10	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12	0,12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



EZK. IR B ISO



Precision ground profile with sintered chip-breaker 60° ISO
 Profilo rettificato con rompitruciolo sinterizzato 60° ISO

Insert / Inserto	l	d	b
IR B	16	16,5	9,52

art.	P	EZK_ER B €	toughness	Vt (m/min)	P	M	S	K	N																	
EZK. 16 IR B 100 ISO .Z4030	1,00	18,40		<table border="1"> <tr> <td>M2.1</td> <td>P1.1</td> <td>K1.1</td> </tr> <tr> <td>70 - 130</td> <td>90 - 160</td> <td>80 - 130</td> </tr> <tr> <td>M1.3</td> <td>P2.3</td> <td>K1.2</td> </tr> <tr> <td>70 - 130</td> <td>80 - 150</td> <td>80 - 130</td> </tr> <tr> <td>M1.2</td> <td>P4.2</td> <td>K2.1</td> </tr> <tr> <td>100 - 140</td> <td>80 - 120</td> <td>80 - 130</td> </tr> </table>	M2.1	P1.1	K1.1	70 - 130	90 - 160	80 - 130	M1.3	P2.3	K1.2	70 - 130	80 - 150	80 - 130	M1.2	P4.2	K2.1	100 - 140	80 - 120	80 - 130				
M2.1	P1.1	K1.1																								
70 - 130	90 - 160	80 - 130																								
M1.3	P2.3	K1.2																								
70 - 130	80 - 150	80 - 130																								
M1.2	P4.2	K2.1																								
100 - 140	80 - 120	80 - 130																								
EZK. 16 IR B 125 ISO .Z4030	1,25	18,40																								
EZK. 16 IR B 150 ISO .Z4030	1,50	18,40																								
EZK. 16 IR B 175 ISO .Z4030	1,75	18,40																								
EZK. 16 IR B 200 ISO .Z4030	2,00	18,40																								
EZK. 16 IR B 250 ISO .Z4030	2,50	18,40																								
EZK. 16 IR B 300 ISO .Z4030	3,00	18,40																								

NUMBER OF RUNS AND FEED DEPTH

1. For many applications use an average value and a good starting point
2. In the case of tough materials you will have to use a greater number of runs
3. As a general rule, less runs are to be preferred to a higher speed

NUMERO DI PASSATE E PROFONDITÀ DI AVANZAMENTO

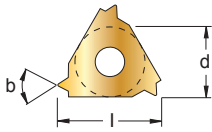
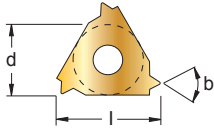
1. Per molte applicazioni utilizzare un valore medio è un buon punto di partenza
2. Per materiali tenaci si deve adottare il numero più alto di passate
3. Come regola generale minori passate sono da preferirsi a maggiore velocità

Passo / Pitch (mm)	6,0	5,5	5,0	4,5	4,0	3,5	3,0	2,5	2,0	1,75	1,5	1,25	1,0	0,80	0,75	0,50
Prof.tot. / total depth (mm)	3,54	3,25	2,96	2,65	2,33	2,05	1,78	1,48	1,17	1,05	0,85	0,75	0,60	0,49	0,46	0,31
Passata / Step 1 (mm)	0,46	0,43	0,42	0,37	0,34	0,32	0,28	0,26	0,23	0,22	0,20	0,17	0,17	0,17	0,16	0,10
2	0,43	0,40	0,40	0,34	0,31	0,30	0,26	0,25	0,21	0,20	0,18	0,17	0,15	0,14	0,13	0,08
3	0,35	0,33	0,32	0,28	0,24	0,24	0,21	0,18	0,17	0,15	0,15	0,14	0,11	0,11	0,10	0,07
4	0,30	0,26	0,26	0,23	0,21	0,19	0,16	0,15	0,15	0,13	0,13	0,10	0,09	0,07	0,07	0,06
5	0,26	0,22	0,22	0,21	0,18	0,17	0,14	0,13	0,12	0,10	0,11	0,09	0,08	-	-	-
6	0,22	0,20	0,20	0,19	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,09	0,08	0,08	-	-	-	-
7	0,20	0,18	0,17	0,16	0,14	0,14	0,12	0,11	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-
8	0,19	0,17	0,16	0,15	0,13	0,13	0,11	0,10	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-
9	0,18	0,16	0,16	0,14	0,12	0,12	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,16	0,15	0,15	0,13	0,12	0,11	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,15	0,14	0,14	0,12	0,11	0,10	0,09	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,15	0,14	0,14	0,12	0,10	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,14	0,13	0,12	0,11	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,13	0,12	0,10	0,10	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	0,12	0,12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



EZK._IR_W

EZK._IL_W



Full-profile 55° Whitworth
 Profilo finito 55° Whitworth

Insert / Inserto	l	d	b
IR/IL	16	16,5	9,52 55°

art.	P	EZK._IR €	EZK._IL €	toughness	Vt (m/min)	P
EZK. 16 IR/IL 19 W .Z3025	19 p/"	21,30	22,00			
EZK. 16 IR/IL 16 W .Z3025	16 p/"	21,30	22,00			
EZK. 16 IR/IL 14 W .Z3025	14 p/"	21,30	22,00			
EZK. 16 IR/IL 11 W .Z3025	11 p/"	21,30	22,00			

art.	P	EZK._IR €	EZK._IL €	toughness	Vt (m/min)	P M S K N
EZK. 16 IR/IL 19 W .Z4030	19 p/"	21,30	22,00			
EZK. 16 IR/IL 16 W .Z4030	16 p/"	21,30	22,00			
EZK. 16 IR/IL 14 W .Z4030	14 p/"	21,30	22,00			
EZK. 16 IR/IL 11 W .Z4030	11 p/"	21,30	22,00			

NUMBER OF RUNS AND FEED DEPTH

1. For many applications use an average value and a good starting point
2. In the case of tough materials you will have to use a greater number of runs
3. As a general rule, less runs are to be preferred to a higher speed

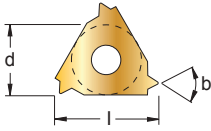
NUMERO DI PASSATE E PROFONDITÀ DI AVANZAMENTO

1. Per molte applicazioni utilizzare un valore medio è un buon punto di partenza
2. Per materiali tenaci si deve adottare il numero più alto di passate
3. Come regola generale minori passate sono da preferirsi a maggiore velocità

Passo / Pitch TPI	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
Prof.tot. / total depth (mm)	3,44	2,90	2,50	2,17	1,93	1,76	1,58	1,45	1,20	1,13	1,01	0,96	0,92	0,72	0,69
Passata / Step 1 (mm)	0,45	0,38	0,37	0,32	0,30	0,29	0,28	0,28	0,24	0,24	0,23	0,22	0,21	0,19	0,18
2	0,43	0,36	0,35	0,30	0,28	0,27	0,26	0,26	0,22	0,22	0,22	0,22	0,21	0,18	0,17
3	0,38	0,30	0,29	0,24	0,23	0,22	0,22	0,22	0,18	0,19	0,19	0,18	0,17	0,15	0,14
4	0,32	0,26	0,25	0,21	0,20	0,19	0,19	0,18	0,15	0,16	0,16	0,14	0,14	0,12	0,12
5	0,28	0,22	0,22	0,19	0,18	0,17	0,16	0,16	0,13	0,13	0,13	0,12	0,11	0,08	0,08
6	0,25	0,21	0,19	0,17	0,15	0,15	0,14	0,14	0,11	0,11	0,08	0,08	0,08	–	–
7	0,22	0,19	0,18	0,15	0,14	0,14	0,13	0,13	0,09	0,08	–	–	–	–	–
8	0,20	0,17	0,16	0,14	0,13	0,13	0,12	0,08	–	–	–	–	–	–	–
9	0,19	0,16	0,15	0,13	0,12	0,12	0,08	–	–	–	–	–	–	–	–
10	0,18	0,15	0,14	0,12	0,12	0,08	–	–	–	–	–	–	–	–	–
11	0,17	0,14	0,12	0,12	0,08	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
12	0,15	0,14	0,08	0,08	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
13	0,12	0,12	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
14	0,10	0,10	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

EZK. IR B W

Full-profile 55° Whitworth
 Profilo finito 55° Whitworth



Insert / Inserto	l	d	b
IR B	16	16,5	9,52 55°

art.	P	EZK. IR B €	toughness	Vt (m/min)	P	M	S	K	N																	
EZK. 16 IR B 19 W .Z4030	19 p/"	19,60		<table border="1"> <tr> <td>M2.1</td> <td>P1.1</td> <td>K1.1</td> </tr> <tr> <td>70 - 130</td> <td>90 - 160</td> <td>80 - 130</td> </tr> <tr> <td>M1.3</td> <td>P2.3</td> <td>K1.2</td> </tr> <tr> <td>70 - 130</td> <td>80 - 150</td> <td>80 - 130</td> </tr> <tr> <td>M1.2</td> <td>P4.2</td> <td>K2.1</td> </tr> <tr> <td>100 - 140</td> <td>80 - 120</td> <td>80 - 130</td> </tr> </table>	M2.1	P1.1	K1.1	70 - 130	90 - 160	80 - 130	M1.3	P2.3	K1.2	70 - 130	80 - 150	80 - 130	M1.2	P4.2	K2.1	100 - 140	80 - 120	80 - 130				
M2.1	P1.1	K1.1																								
70 - 130	90 - 160	80 - 130																								
M1.3	P2.3	K1.2																								
70 - 130	80 - 150	80 - 130																								
M1.2	P4.2	K2.1																								
100 - 140	80 - 120	80 - 130																								
EZK. 16 IR B 16 W .Z4030	16 p/"	19,60																								
EZK. 16 IR B 14 W .Z4030	14 p/"	19,60																								
EZK. 16 IR B 11 W .Z4030	11 p/"	19,60																								

NUMBER OF RUNS AND FEED DEPTH

1. For many applications use an average value and a good starting point
2. In the case of tough materials you will have to use a greater number of runs
3. As a general rule, less runs are to be preferred to a higher speed

NUMERO DI PASSATE E PROFONDITÀ DI AVANZAMENTO

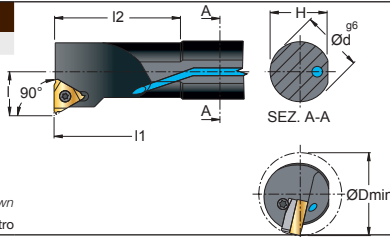
1. Per molte applicazioni utilizzare un valore medio è un buon punto di partenza
2. Per materiali tenaci si deve adottare il numero più alto di passate
3. Come regola generale minori passate sono da preferirsi a maggiore velocità

Passo / Pitch TPI	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
Prof.tot. / total depth (mm)	3,44	2,90	2,50	2,17	1,93	1,76	1,58	1,45	1,20	1,13	1,01	0,96	0,92	0,72	0,69
Passata / Step 1 (mm)	0,45	0,38	0,37	0,32	0,30	0,29	0,28	0,28	0,24	0,24	0,23	0,22	0,21	0,19	0,18
2	0,43	0,36	0,35	0,30	0,28	0,27	0,26	0,26	0,22	0,22	0,22	0,22	0,21	0,18	0,17
3	0,38	0,30	0,29	0,24	0,23	0,22	0,22	0,22	0,18	0,19	0,19	0,18	0,17	0,15	0,14
4	0,32	0,26	0,25	0,21	0,20	0,19	0,19	0,18	0,15	0,16	0,16	0,14	0,14	0,12	0,12
5	0,28	0,22	0,22	0,19	0,18	0,17	0,16	0,16	0,13	0,13	0,13	0,12	0,11	0,08	0,08
6	0,25	0,21	0,19	0,17	0,15	0,15	0,14	0,14	0,11	0,11	0,08	0,08	0,08	-	-
7	0,22	0,19	0,18	0,15	0,14	0,14	0,13	0,13	0,09	0,08	-	-	-	-	-
8	0,20	0,17	0,16	0,14	0,13	0,13	0,12	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-
9	0,19	0,16	0,15	0,13	0,12	0,12	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-
10	0,18	0,15	0,14	0,12	0,12	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	0,17	0,14	0,12	0,12	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,15	0,14	0,08	0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
13	0,12	0,12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,10	0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

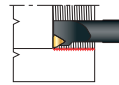


EZH ANR/L

Ø 16 - 32



Right-hand shown
In figura utensile destro

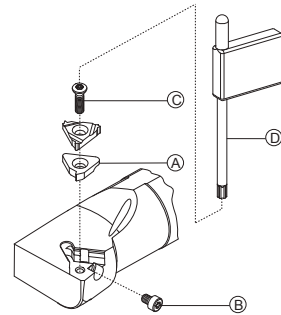


11 IR/IL
16 IR/IL
22 IR/IL



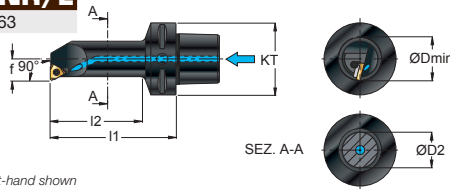
art.	D min	d	l1	f	H	l2	1	2	3	4	5	€
EZH.ANR/L 0010 .K .11	12	16	125	6,6	15,25	24,65	1	11 IR/IL				109,80
EZH.ANR/L 0013 .L .11	15	16	140	8,2	15,25	32						115,90
EZH.ANR/L 0016 .M .16	19	16	150	10,6	15,25	40						122,50
EZH.ANR/L 0020 .Q .16	24	20	180	14,0	19	50						150,60
EZH.ANR/L 0025 .R .16	29	25	200	16,3	24	55						169,80
EZH.ANR/L 0032 .S .16	36	32	250	19,6	31	55						203,40
EZH.ANR/L 0020 .Q .22	27	20	180	15,6	19	50						177,60
EZH.ANR/L 0025 .R .22	32	25	200	17,4	24,0	60						203,40
EZH.ANR/L 0032 .S .22	39	32	250	21,5	31,0	60						244,80

	Nm	A	B	C	D
1	1,0÷1,2	-	-	SP - IV.M025.055.IP07	A - TF.IP07
2	3,0÷3,5	-	-	SP - IV.M035.110.IP15	A - TF.IP15
3	1,8÷2,0	SP - CS.IR/ER16 (*)	SP - CV.C540.042.TX10	SP - IV.C540.124.TX10	A - TF.TX10
4	2,5÷3,0	-	-	SP - IV.C832.149.TX20	A - W.TF.TX20
5	2,5÷3,0	SP - CS.IR/ER22 (*)	SP - CV.C832.052.TX20	SP - IV.C832.149.TX20	A - W.TF.TX20

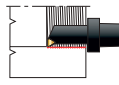


EZH KT ANR/L

KT 40 - 50 - 63



Right-hand shown
In figura utensile destro

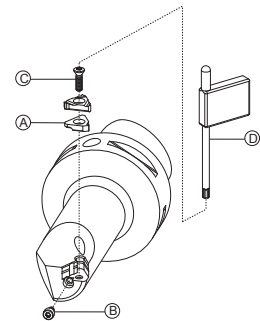


16 IR/IL



art.	KT	D	D2	l1	f	l2	1	2	3	4	5	€
EZH.ANR/L KT40.17.090.16	40	32	25	90	17	65	1	16ER/EL				337,50
EZH.ANR/L KT50.17.090.16	50	32	25	90	17	65						356,30
EZH.ANR/L KT63.20.110.16	63	39	31	110	20	78						374,40

	Nm	A	B	C	D
1	1,8÷2,0	SP - CS.IR/ER16 (*)	SP - CV.C540.042.TX10	SP - IV.C540.124.TX10	A - TF.TX10



* Threading insert seats selection according to pitch and diameter
Selezione dei sottopiacchetta in base al passo e al diametro

For Internal R tool could be used also insert EL | For Internal L tool could be used also insert ER
Per utensile interno R può essere usato anche l'inserto EL | Per utensile interno L può essere usato anche l'inserto ER