

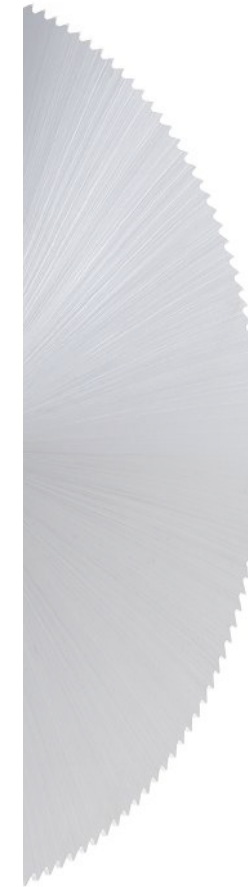
FINE PITCH | PASSO FINE



CIRCULAR SAW BLADES

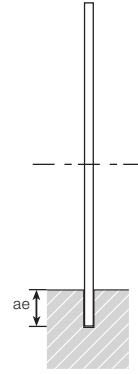


0730



Ø 15	HM	DIN 1837 A	$\alpha=12^\circ$	$\gamma=6^\circ$		P	M	K	N	11
Ø 20	HM	DIN 1837 A	$\alpha=12^\circ$	$\gamma=6^\circ$		P	M	K	N	13
Ø 25	HM	DIN 1837 A	$\alpha=12^\circ$	$\gamma=6^\circ$		P	M	K	N	15
Ø 30	HM	DIN 1837 A	$\alpha=12^\circ$	$\gamma=6^\circ$		P	M	K	N	17
Ø 40	HM	DIN 1837 A	$\alpha=12^\circ$	$\gamma=6^\circ$		P	M	K	N	19
Ø 50	HM	DIN 1837 A	$\alpha=12^\circ$	$\gamma=6^\circ$		P	M	K	N	21
Ø 63	HM	DIN 1837 A	$\alpha=12^\circ$	$\gamma=6^\circ$		P	M	K	N	23
Ø 80	HM	DIN 1837 A	$\alpha=12^\circ$	$\gamma=6^\circ$		P	M	K	N	25
Ø 100	HM	DIN 1837 A	$\alpha=12^\circ$	$\gamma=6^\circ$		P	M	K	N	27
Ø 125	HM	DIN 1837 A	$\alpha=12^\circ$	$\gamma=6^\circ$		P	M	K	N	29
Ø 150	HM	DIN 1837 A	$\alpha=12^\circ$	$\gamma=6^\circ$		P	M	K	N	31
Ø 160	HM	DIN 1837 A	$\alpha=12^\circ$	$\gamma=6^\circ$		P	M	K	N	33
Ø 200	HM	DIN 1837 A	$\alpha=12^\circ$	$\gamma=6^\circ$		P	M	K	N	35

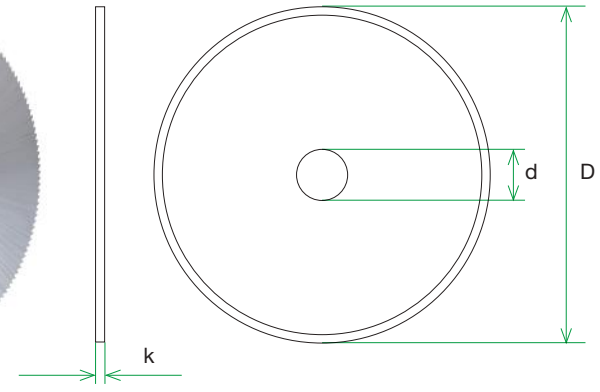
EL 0730



mat.	ø mm	k mm	Z	Vt m/min	fz mm	ae mm	n rpm	Vf mm/min
P 1.1								
Construction steel Acciaio da costruzione	15	<1,5	48	100	0,004	1,0	2123	444
≤ 850 N/mm ²	15	>1,5	40	100	0,013	1,0	2123	1110
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	15	<1,5	48	80	0,005	1,0	1699	434
≤ 1100 N/mm ²	15	>1,5	40	80	0,016	1,0	1699	1085
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	15	<1,5	48	60	0,006	1,0	1274	385
≤ 1300 N/mm ²	15	>1,5	40	60	0,019	1,0	1274	962
P 4.2								
Cold working steel Acciaio lavorazione a freddo	15	<1,5	48	65	0,005	1,0	1380	353
12% Cr	15	>1,5	40	65	0,016	1,0	1380	882
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	15	<1,5	48	60	0,004	1,0	1274	266
Aust.	15	>1,5	40	60	0,013	1,0	1274	666
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	15	<1,5	48	90	0,007	1,0	1911	622
	15	>1,5	40	90	0,020	1,0	1911	1554
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	15	<1,5	48	200	0,004	1,0	4246	888
5% - 12% Si	15	>1,5	40	200	0,013	1,0	4246	2220
N 1.5								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	15	<1,5	48	150	0,007	1,0	3185	1036
> 12% Si	15	>1,5	40	150	0,020	1,0	3185	2590
N 2.1								
Copper Rame	15	<1,5	48	140	0,004	1,0	2972	553
	15	>1,5	40	140	0,012	1,0	2972	1381
N 2.3								
Bronze Bronzo	15	<1,5	48	120	0,004	1,0	2548	474
	15	>1,5	40	120	0,012	1,0	2548	1184
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	15	<1,5	48	120	0,004	1,0	2548	474
	15	>1,5	40	120	0,012	1,0	2548	1184

BLUEBLADE $Vt(c) = Vt + 20\%$

Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo



P 1.1
≤ 850 N/mm²

P 2.2
≤ 1100 N/mm²

M 2.1
Aust.

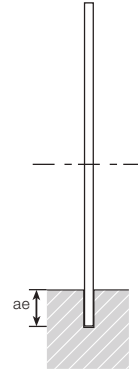
K 1.2

N 1.4
5-12% Si

HM α=12° Fine Pitch

DIN 1837 A γ=6° Passo Fine uncoated
BLUEBLADE

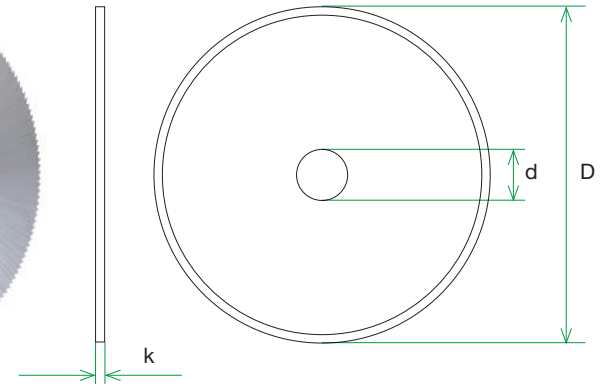
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito €	.3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 010	15	5	0,10	64	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 015	15	5	0,15	64	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 020	15	5	0,20	64	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 025	15	5	0,25	64	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 030	15	5	0,30	64	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 035	15	5	0,35	64	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 040	15	5	0,40	64	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 050	15	5	0,50	48	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 060	15	5	0,60	48	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 070	15	5	0,70	48	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 080	15	5	0,80	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 090	15	5	0,90	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 100	15	5	1,00	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 110	15	5	1,10	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 120	15	5	1,20	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 130	15	5	1,30	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 140	15	5	1,40	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 150	15	5	1,50	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 160	15	5	1,60	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 170	15	5	1,70	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 180	15	5	1,80	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 190	15	5	1,90	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 200	15	5	2,00	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 250	15	5	2,50	40	37,00		47,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 300	15	5	3,00	40	42,00		52,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 350	15	5	3,50	40	47,00		57,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 400	15	5	4,00	40	58,00		68,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 450	15	5	4,50	40	68,00		78,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 500	15	5	5,00	40	70,00		80,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 550	15	5	5,50	40	84,00		94,00
EL . 0730 . 3_50 . 0150 . 600	15	5	6,00	40	87,00		97,00



mat.	ø mm	k mm	Z	Vt m/min	fz mm	ae mm	n rpm	Vf mm/min
P 1.1								
Construction steel Acciaio da costruzione	25	<1,5	64	100	0,003	2,5	1274	225
≤ 850 N/mm ²	25	>1,5	40	100	0,008	2,5	1274	421
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	25	<1,5	64	80	0,003	2,5	1019	220
≤ 1100 N/mm ²	25	>1,5	40	80	0,010	2,5	1019	412
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	25	<1,5	64	60	0,004	2,5	764	195
≤ 1300 N/mm ²	25	>1,5	40	60	0,012	2,5	764	365
P 4.2								
Cold working steel Acciaio lavorazione a freddo	25	<1,5	64	65	0,003	2,5	828	178
12% Cr	25	>1,5	40	65	0,010	2,5	828	335
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	25	<1,5	64	60	0,003	2,5	764	135
Aust.	25	>1,5	40	60	0,008	2,5	764	253
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	25	<1,5	64	90	0,004	2,5	1146	315
	25	>1,5	40	90	0,013	2,5	1146	590
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	25	<1,5	64	200	0,003	2,5	2548	449
5% - 12% Si	25	>1,5	40	200	0,008	2,5	2548	842
N 1.5								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	25	<1,5	64	150	0,004	2,5	1911	524
> 12% Si	25	>1,5	40	150	0,013	2,5	1911	983
N 2.1								
Copper Rame	25	<1,5	64	140	0,002	2,5	1783	280
	25	>1,5	40	140	0,007	2,5	1783	524
N 2.3								
Bronze Bronzo	25	<1,5	64	120	0,002	2,5	1529	240
	25	>1,5	40	120	0,007	2,5	1529	449
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	25	<1,5	64	120	0,002	2,5	1529	240
	25	>1,5	40	120	0,007	2,5	1529	449

BLUEBLADE $Vt(c) = Vt + 20\%$

Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo

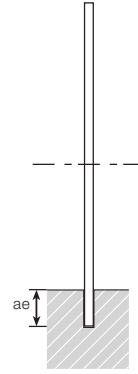


HM	$\alpha=12^\circ$	Fine Pitch		
DIN 1837 A	$\gamma=6^\circ$	Passo Fine	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1 ≤ 850 N/mm ²
P 2.2 ≤ 1100 N/mm ²
M 2.1 Aust.
K 1.2
N 1.4 5-12% Si

art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 010	20	5	0,10	80	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 015	20	5	0,15	80	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 020	20	5	0,20	80	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 025	20	5	0,25	64	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 030	20	5	0,30	64	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 035	20	5	0,35	64	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 040	20	5	0,40	64	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 050	20	5	0,50	48	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 060	20	5	0,60	48	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 070	20	5	0,70	48	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 080	20	5	0,80	48	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 090	20	5	0,90	40	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 100	20	5	1,00	40	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 110	20	5	1,10	40	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 120	20	5	1,20	40	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 130	20	5	1,30	40	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 140	20	5	1,40	40	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 150	20	5	1,50	40	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 160	20	5	1,60	40	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 170	20	5	1,70	40	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 180	20	5	1,80	32	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 190	20	5	1,90	32	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 200	20	5	2,00	32	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 250	20	5	2,50	32	39,00	49,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 300	20	5	3,00	32	44,00	54,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 350	20	5	3,50	24	50,00	60,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 400	20	5	4,00	24	59,00	69,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 450	20	5	4,50	24	70,00	80,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 500	20	5	5,00	24	73,00	83,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 550	20	5	5,50	24	85,00	95,00
EL . 0730 . 3_50 . 0200 . 600	20	5	6,00	24	88,00	98,00

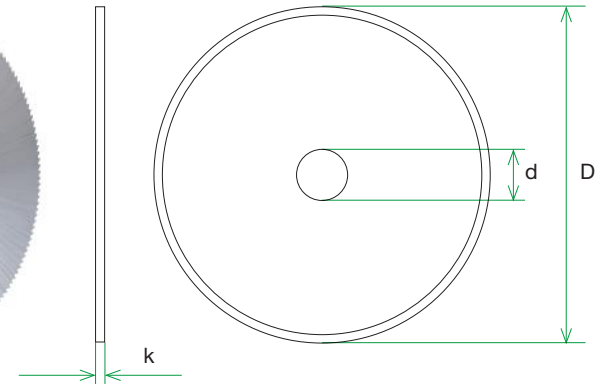
EL 0730



mat.	ø mm	k mm	Z	Vt m/min	fz mm	ae mm	n rpm	Vf mm/min
P 1.1								
Construction steel Acciaio da costruzione	25	<1,5	64	100	0,003	2,5	1274	225
≤ 850 N/mm ²	25	>1,5	40	100	0,008	2,5	1274	421
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	25	<1,5	64	80	0,003	2,5	1019	220
≤ 1100 N/mm ²	25	>1,5	40	80	0,010	2,5	1019	412
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	25	<1,5	64	60	0,004	2,5	764	195
≤ 1300 N/mm ²	25	>1,5	40	60	0,012	2,5	764	365
P 4.2								
Cold working steel Acciaio lavorazione a freddo	25	<1,5	64	65	0,003	2,5	828	178
12% Cr	25	>1,5	40	65	0,010	2,5	828	335
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	25	<1,5	64	60	0,003	2,5	764	135
Aust.	25	>1,5	40	60	0,008	2,5	764	253
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	25	<1,5	64	90	0,004	2,5	1146	315
	25	>1,5	40	90	0,013	2,5	1146	590
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	25	<1,5	64	200	0,003	2,5	2548	449
5% - 12% Si	25	>1,5	40	200	0,008	2,5	2548	842
N 1.5								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	25	<1,5	64	150	0,004	2,5	1911	524
> 12% Si	25	>1,5	40	150	0,013	2,5	1911	983
N 2.1								
Copper Rame	25	<1,5	64	140	0,002	2,5	1783	280
	25	>1,5	40	140	0,007	2,5	1783	524
N 2.3								
Bronze Bronzo	25	<1,5	64	120	0,002	2,5	1529	240
	25	>1,5	40	120	0,007	2,5	1529	449
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	25	<1,5	64	120	0,002	2,5	1529	240
	25	>1,5	40	120	0,007	2,5	1529	449

BLUEBLADE $Vt(c) = Vt + 20\%$

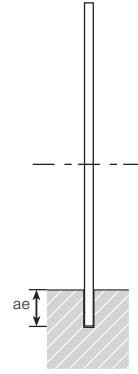
Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo



HM	$\alpha=12^\circ$	Fine Pitch		
DIN 1837 A	$\gamma=6^\circ$	Passo Fine	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1 ≤ 850 N/mm ²
P 2.2 ≤ 1100 N/mm ²
M 2.1 Aust.
K 1.2
N 1.4 5-12% Si

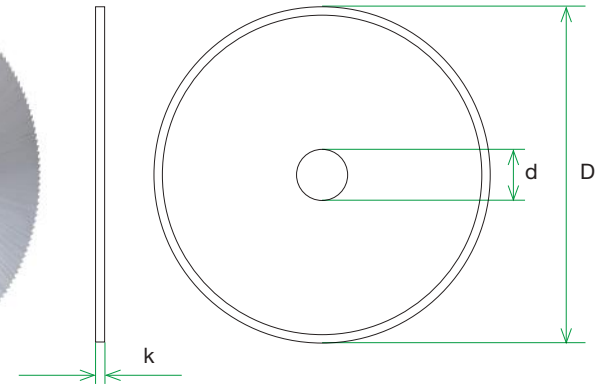
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito €	.3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 010	25	8	0,10	80	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 015	25	8	0,15	80	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 020	25	8	0,20	80	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 025	25	8	0,25	80	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 030	25	8	0,30	80	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 035	25	8	0,35	64	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 040	25	8	0,40	64	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 050	25	8	0,50	64	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 060	25	8	0,60	64	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 070	25	8	0,70	48	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 080	25	8	0,80	48	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 090	25	8	0,90	48	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 100	25	8	1,00	48	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 110	25	8	1,10	48	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 120	25	8	1,20	48	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 130	25	8	1,30	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 140	25	8	1,40	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 150	25	8	1,50	40	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 160	25	8	1,60	40	35,00		45,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 170	25	8	1,70	40	35,00		45,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 180	25	8	1,80	40	36,00		46,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 190	25	8	1,90	40	39,00		49,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 200	25	8	2,00	40	40,00		50,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 250	25	8	2,50	40	48,00		58,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 300	25	8	3,00	32	63,00		73,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 350	25	8	3,50	32	69,00		79,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 400	25	8	4,00	32	78,00		88,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 450	25	8	4,50	32	89,00		99,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 500	25	8	5,00	32	94,00		104,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 550	25	8	5,50	24	107,00		117,00
EL . 0730 . 3_50 . 0250 . 600	25	8	6,00	24	112,00		122,00



mat.	ø mm	k mm	Z	Vt m/min	fz mm	ae mm	n rpm	Vf mm/min
P 1.1								
Construction steel Acciaio da costruzione	30	<1,5	80	100	0,002	3,8	1062	190
≤ 850 N/mm ²	30	>1,5	48	100	0,007	3,8	1062	342
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	30	<1,5	80	80	0,003	3,8	849	186
≤ 1100 N/mm ²	30	>1,5	48	80	0,008	3,8	849	334
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	30	<1,5	80	60	0,003	3,8	637	165
≤ 1300 N/mm ²	30	>1,5	48	60	0,010	3,8	637	296
P 4.2								
Cold working steel Acciaio lavorazione a freddo	30	<1,5	80	65	0,003	3,8	690	151
12% Cr	30	>1,5	48	65	0,008	3,8	690	271
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	30	<1,5	80	60	0,002	3,8	637	114
Aust.	30	>1,5	48	60	0,007	3,8	637	205
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	30	<1,5	80	90	0,003	3,8	955	266
	30	>1,5	48	90	0,010	3,8	955	478
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	30	<1,5	80	200	0,002	3,8	2123	380
5% - 12% Si	30	>1,5	48	200	0,007	3,8	2123	683
N 1.5								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	30	<1,5	80	150	0,003	3,8	1592	443
> 12% Si	30	>1,5	48	150	0,010	3,8	1592	797
N 2.1								
Copper Rame	30	<1,5	80	140	0,002	3,8	1486	236
	30	>1,5	48	140	0,006	3,8	1486	425
N 2.3								
Bronze Bronzo	30	<1,5	80	120	0,002	3,8	1274	202
	30	>1,5	48	120	0,006	3,8	1274	364
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	30	<1,5	80	120	0,002	3,8	1274	202
	30	>1,5	48	120	0,006	3,8	1274	364

BLUEBLADE $Vt(c) = Vt + 20\%$

Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo

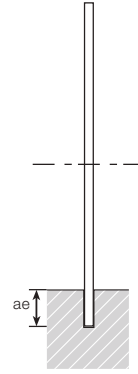


HM	$\alpha=12^\circ$	Fine Pitch		
DIN 1837 A	$\gamma=6^\circ$	Passo Fine	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1 ≤ 850 N/mm ²
P 2.2 ≤ 1100 N/mm ²
M 2.1 Aust.
K 1.2
N 1.4 5-12% Si

EL 0730

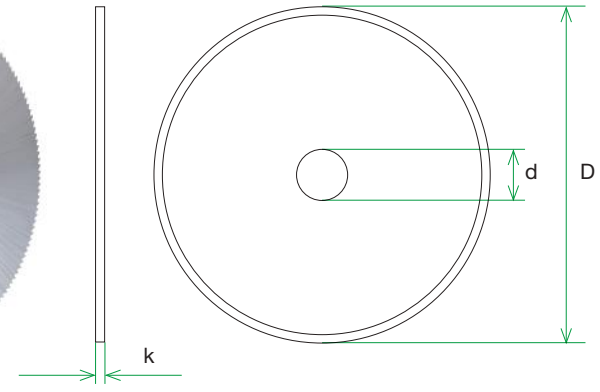
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 010	30	8	0,10	100	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 015	30	8	0,15	100	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 020	30	8	0,20	100	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 025	30	8	0,25	80	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 030	30	8	0,30	80	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 035	30	8	0,35	80	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 040	30	8	0,40	80	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 050	30	8	0,50	80	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 060	30	8	0,60	64	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 070	30	8	0,70	64	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 080	30	8	0,80	64	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 090	30	8	0,90	64	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 100	30	8	1,00	64	34,00	44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 110	30	8	1,10	64	36,00	46,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 120	30	8	1,20	48	36,00	46,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 130	30	8	1,30	48	37,00	47,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 140	30	8	1,40	48	41,00	51,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 150	30	8	1,50	48	41,00	51,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 160	30	8	1,60	48	43,00	53,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 170	30	8	1,70	48	43,00	53,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 180	30	8	1,80	48	44,00	54,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 190	30	8	1,90	48	46,00	56,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 200	30	8	2,00	48	47,00	57,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 250	30	8	2,50	40	55,00	65,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 300	30	8	3,00	40	65,00	75,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 350	30	8	3,50	40	74,00	84,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 400	30	8	4,00	40	83,00	93,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 450	30	8	4,50	32	96,00	106,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 500	30	8	5,00	32	101,00	111,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 550	30	8	5,50	32	114,00	124,00
EL . 0730 . 3_50 . 0300 . 600	30	8	6,00	32	119,00	129,00



mat.	ø mm	k mm	Z	Vt m/min	fz mm	ae mm	n rpm	Vf mm/min
P 1.1								
Construction steel Acciaio da costruzione	40	<1,5	80	100	0,002	4,5	796	131
≤ 850 N/mm ²	40	>1,5	64	100	0,006	4,5	796	314
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	40	<1,5	80	80	0,003	4,5	637	128
≤ 1100 N/mm ²	40	>1,5	64	80	0,008	4,5	637	307
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	40	<1,5	80	60	0,003	4,5	478	113
≤ 1300 N/mm ²	40	>1,5	64	60	0,009	4,5	478	272
P 4.2								
Cold working steel Acciaio lavorazione a freddo	40	<1,5	80	65	0,003	4,5	518	104
12% Cr	40	>1,5	64	65	0,008	4,5	518	249
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	40	<1,5	80	60	0,002	4,5	478	78
Aust.	40	>1,5	64	60	0,006	4,5	478	188
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	40	<1,5	80	90	0,003	4,5	717	183
	40	>1,5	64	90	0,010	4,5	717	440
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	40	<1,5	80	200	0,002	4,5	1592	262
5% - 12% Si	40	>1,5	64	200	0,006	4,5	1592	628
N 1.5								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	40	<1,5	80	150	0,003	4,5	1194	305
> 12% Si	40	>1,5	64	150	0,010	4,5	1194	733
N 2.1								
Copper Rame	40	<1,5	80	140	0,002	4,5	1115	163
	40	>1,5	64	140	0,005	4,5	1115	391
N 2.3								
Bronze Bronzo	40	<1,5	80	120	0,002	4,5	955	140
	40	>1,5	64	120	0,005	4,5	955	335
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	40	<1,5	80	120	0,002	4,5	955	140
	40	>1,5	64	120	0,005	4,5	955	335

BLUEBLADE $Vt(c) = Vt + 20\%$

Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo





P 1.1
≤ 850 N/mm²

P 2.2
≤ 1100 N/mm²

M 2.1
Aust.

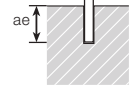
K 1.2

N 1.4
5-12% Si

HM $\alpha=12^\circ$ Fine Pitch  

DIN 1837 A $\gamma=6^\circ$ Passo Fine uncoated **BLUEBLADE**

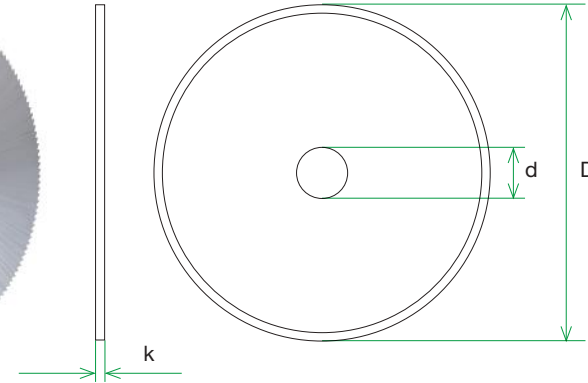
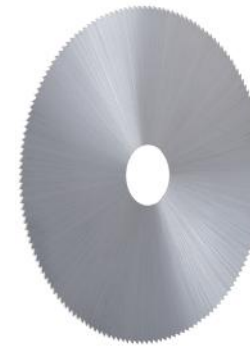
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito €	.3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 010	40	10	0,10	128	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 015	40	10	0,15	128	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 020	40	10	0,20	128	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 025	40	10	0,25	100	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 030	40	10	0,30	100	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 035	40	10	0,35	100	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 040	40	10	0,40	100	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 050	40	10	0,50	80	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 060	40	10	0,60	80	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 070	40	10	0,70	80	34,00		44,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 080	40	10	0,80	80	35,00		45,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 090	40	10	0,90	64	35,00		45,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 100	40	10	1,00	64	36,00		46,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 110	40	10	1,10	64	38,00		48,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 120	40	10	1,20	64	39,00		49,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 130	40	10	1,30	64	39,00		49,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 140	40	10	1,40	64	42,00		52,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 150	40	10	1,50	64	43,00		53,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 160	40	10	1,60	64	44,00		54,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 170	40	10	1,70	48	47,00		57,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 180	40	10	1,80	48	48,00		58,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 190	40	10	1,90	48	49,00		59,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 200	40	10	2,00	48	49,00		59,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 250	40	10	2,50	48	63,00		73,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 300	40	10	3,00	48	73,00		83,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 350	40	10	3,50	48	82,00		92,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 400	40	10	4,00	40	91,00		101,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 450	40	10	4,50	40	103,00		113,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 500	40	10	5,00	40	109,00		119,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 550	40	10	5,50	40	123,00		133,00
EL . 0730 . 3_50 . 0400 . 600	40	10	6,00	40	129,00		139,00



mat.	ø mm	k mm	Z	Vt m/min	fz mm	ae mm	n rpm	Vf mm/min
P 1.1								
Construction steel Acciaio da costruzione	50	<1,5	100	100	0,002	5,0	637	124
≤ 850 N/mm ²	50	>1,5	64	100	0,006	5,0	637	238
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	50	<1,5	100	80	0,002	5,0	510	121
≤ 1100 N/mm ²	50	>1,5	64	80	0,007	5,0	510	233
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	50	<1,5	100	60	0,003	5,0	382	108
≤ 1300 N/mm ²	50	>1,5	64	60	0,008	5,0	382	207
P 4.2								
Cold working steel Acciaio lavorazione a freddo	50	<1,5	100	65	0,002	5,0	414	99
12% Cr	50	>1,5	64	65	0,007	5,0	414	189
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	50	<1,5	100	60	0,002	5,0	382	74
Aust.	50	>1,5	64	60	0,006	5,0	382	143
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	50	<1,5	100	90	0,003	5,0	573	174
	50	>1,5	64	90	0,009	5,0	573	334
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	50	<1,5	100	200	0,002	5,0	1274	248
5% - 12% Si	50	>1,5	64	200	0,006	5,0	1274	477
N 1.5								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	50	<1,5	100	150	0,003	5,0	955	290
> 12% Si	50	>1,5	64	150	0,009	5,0	955	556
N 2.1								
Copper Rame	50	<1,5	100	140	0,002	5,0	892	154
	50	>1,5	64	140	0,005	5,0	892	297
N 2.3								
Bronze Bronzo	50	<1,5	100	120	0,002	5,0	764	132
	50	>1,5	64	120	0,005	5,0	764	254
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	50	<1,5	100	120	0,002	5,0	764	132
	50	>1,5	64	120	0,005	5,0	764	254

BLUEBLADE $Vt(c) = Vt + 20\%$

Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo

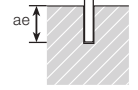


HM	$\alpha=12^\circ$	Fine Pitch		
DIN 1837 A	$\gamma=6^\circ$	Passo Fine	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1 ≤ 850 N/mm ²
P 2.2 ≤ 1100 N/mm ²
M 2.1 Aust.
K 1.2
N 1.4 5-12% Si

EL 0730

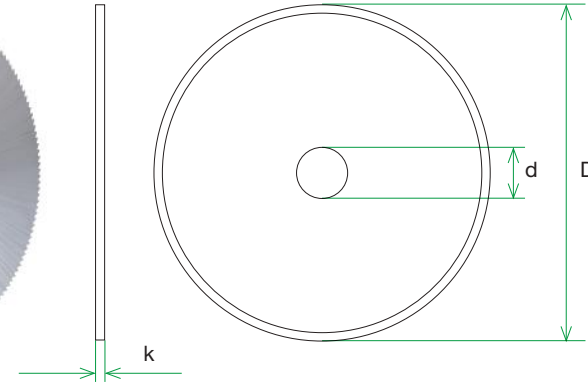
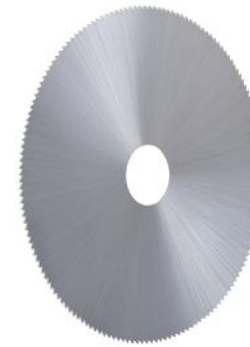
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito €	.3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 010	50	13	0,10	128	57,00		67,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 015	50	13	0,15	128	52,00		62,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 020	50	13	0,20	128	42,00		52,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 025	50	13	0,25	128	41,00		51,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 030	50	13	0,30	128	35,00		45,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 035	50	13	0,35	100	35,00		45,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 040	50	13	0,40	100	35,00		45,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 050	50	13	0,50	100	36,00		46,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 060	50	13	0,60	100	36,00		46,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 070	50	13	0,70	80	38,00		48,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 080	50	13	0,80	80	41,00		51,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 090	50	13	0,90	80	42,00		52,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 100	50	13	1,00	80	43,00		53,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 110	50	13	1,10	80	44,00		54,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 120	50	13	1,20	80	46,00		56,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 130	50	13	1,30	64	51,00		61,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 140	50	13	1,40	64	52,00		62,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 150	50	13	1,50	64	55,00		65,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 160	50	13	1,60	64	56,00		66,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 170	50	13	1,70	64	57,00		67,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 180	50	13	1,80	64	61,00		71,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 190	50	13	1,90	64	61,00		71,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 200	50	13	2,00	64	62,00		72,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 250	50	13	2,50	64	76,00		86,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 300	50	13	3,00	48	88,00		98,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 350	50	13	3,50	48	101,00		111,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 400	50	13	4,00	48	107,00		117,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 450	50	13	4,50	48	124,00		134,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 500	50	13	5,00	48	130,00		140,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 550	50	13	5,50	40	145,00		155,00
EL . 0730 . 3_50 . 0500 . 600	50	13	6,00	40	151,00		161,00



mat.	ø mm	k mm	Z	Vt m/min	fz mm	ae mm	n rpm	Vf mm/min
P 1.1								
Construction steel Acciaio da costruzione	63	<1,5	128	100	0,002	7,0	506	107
≤ 850 N/mm ²	63	>1,5	80	100	0,005	7,0	506	200
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	63	<1,5	128	80	0,002	7,0	404	104
≤ 1100 N/mm ²	63	>1,5	80	80	0,006	7,0	404	195
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	63	<1,5	128	60	0,002	7,0	303	92
≤ 1300 N/mm ²	63	>1,5	80	60	0,007	7,0	303	173
P 4.2								
Cold working steel Acciaio lavorazione a freddo	63	<1,5	128	65	0,002	7,0	329	85
12% Cr	63	>1,5	80	65	0,006	7,0	329	159
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	63	<1,5	128	60	0,002	7,0	303	64
Aust.	63	>1,5	80	60	0,005	7,0	303	120
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	63	<1,5	128	90	0,003	7,0	455	149
	63	>1,5	80	90	0,008	7,0	455	280
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	63	<1,5	128	200	0,002	7,0	1011	213
5% - 12% Si	63	>1,5	80	200	0,005	7,0	1011	400
N 1.5								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	63	<1,5	128	150	0,003	7,0	758	249
> 12% Si	63	>1,5	80	150	0,008	7,0	758	466
N 2.1								
Copper Rame	63	<1,5	128	140	0,001	7,0	708	133
	63	>1,5	80	140	0,004	7,0	708	249
N 2.3								
Bronze Bronzo	63	<1,5	128	120	0,001	7,0	607	114
	63	>1,5	80	120	0,004	7,0	607	213
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	63	<1,5	128	120	0,001	7,0	607	114
	63	>1,5	80	120	0,004	7,0	607	213

BLUEBLADE $Vt(c) = Vt + 20\%$

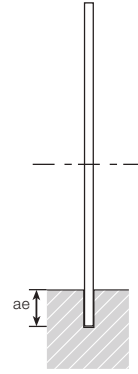
Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo



HM	$\alpha=12^\circ$	Fine Pitch		
DIN 1837 A	$\gamma=6^\circ$	Passo Fine	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1 ≤ 850 N/mm ²
P 2.2 ≤ 1100 N/mm ²
M 2.1 Aust.
K 1.2
N 1.4 5-12% Si

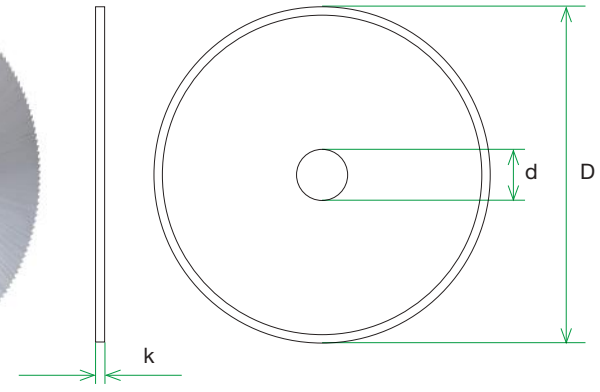
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 020	63	16	0,20	160	64,00	81,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 025	63	16	0,25	160	61,00	78,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 030	63	16	0,30	128	57,00	74,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 035	63	16	0,35	128	54,00	71,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 040	63	16	0,40	128	49,00	66,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 050	63	16	0,50	128	48,00	65,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 060	63	16	0,60	100	49,00	66,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 070	63	16	0,70	100	55,00	72,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 080	63	16	0,80	100	61,00	78,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 090	63	16	0,90	100	61,00	78,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 100	63	16	1,00	100	63,00	80,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 110	63	16	1,10	80	65,00	82,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 120	63	16	1,20	80	67,00	84,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 130	63	16	1,30	80	69,00	86,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 140	63	16	1,40	80	70,00	87,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 150	63	16	1,50	80	71,00	88,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 160	63	16	1,60	80	75,00	92,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 170	63	16	1,70	80	78,00	95,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 180	63	16	1,80	80	80,00	97,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 190	63	16	1,90	80	83,00	100,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 200	63	16	2,00	80	86,00	103,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 250	63	16	2,50	64	103,00	120,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 300	63	16	3,00	64	117,00	134,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 350	63	16	3,50	64	134,00	151,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 400	63	16	4,00	64	146,00	163,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 450	63	16	4,50	64	167,00	184,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 500	63	16	5,00	48	175,00	192,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 550	63	16	5,50	48	196,00	213,00
EL . 0730 . 3_50 . 0630 . 600	63	16	6,00	48	203,00	220,00



mat.	ø mm	k mm	Z	Vt m/min	fz mm	ae mm	n rpm	Vf mm/min
P 1.1								
Construction steel Acciaio da costruzione	80	<1,5	128	100	0,001	11,0	398	67
≤ 850 N/mm ²	80	>1,5	100	100	0,004	11,0	398	157
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	80	<1,5	128	80	0,002	11,0	318	65
≤ 1100 N/mm ²	80	>1,5	100	80	0,005	11,0	318	153
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	80	<1,5	128	60	0,002	11,0	239	58
≤ 1300 N/mm ²	80	>1,5	100	60	0,006	11,0	239	136
P 4.2								
Cold working steel Acciaio lavorazione a freddo	80	<1,5	128	65	0,002	11,0	259	53
12% Cr	80	>1,5	100	65	0,005	11,0	259	125
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	80	<1,5	128	60	0,001	11,0	239	40
Aust.	80	>1,5	100	60	0,004	11,0	239	94
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	80	<1,5	128	90	0,002	11,0	358	94
	80	>1,5	100	90	0,006	11,0	358	220
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	80	<1,5	128	200	0,001	11,0	796	134
5% - 12% Si	80	>1,5	100	200	0,004	11,0	796	314
N 1.5								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	80	<1,5	128	150	0,002	11,0	597	156
> 12% Si	80	>1,5	100	150	0,006	11,0	597	366
N 2.1								
Copper Rame	80	<1,5	128	140	0,001	11,0	557	83
	80	>1,5	100	140	0,004	11,0	557	195
N 2.3								
Bronze Bronzo	80	<1,5	128	120	0,001	11,0	478	71
	80	>1,5	100	120	0,004	11,0	478	167
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	80	<1,5	128	120	0,001	11,0	478	71
	80	>1,5	100	120	0,004	11,0	478	167

BLUEBLADE $Vt(c) = Vt + 20\%$

Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo

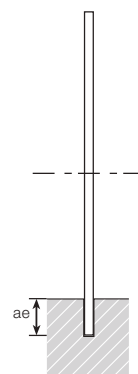


HM	$\alpha=12^\circ$	Fine Pitch		
DIN 1837 A	$\gamma=6^\circ$	Passo Fine	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1 ≤ 850 N/mm ²
P 2.2 ≤ 1100 N/mm ²
M 2.1 Aust.
K 1.2
N 1.4 5-12% Si

EL 0730

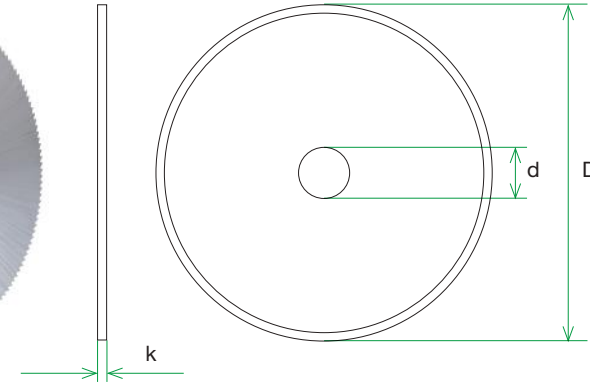
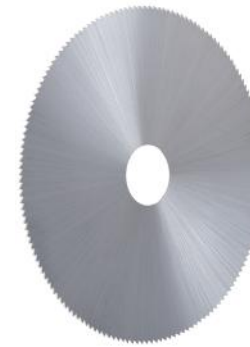
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito €	.3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 030	80	22	0,30	160	113,00		130,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 035	80	22	0,35	160	110,00		127,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 040	80	22	0,40	160	106,00		123,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 050	80	22	0,50	128	80,00		97,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 060	80	22	0,60	128	77,00		94,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 070	80	22	0,70	128	84,00		101,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 080	80	22	0,80	128	84,00		101,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 090	80	22	0,90	100	87,00		104,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 100	80	22	1,00	100	87,00		104,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 110	80	22	1,10	100	89,00		106,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 120	80	22	1,20	100	93,00		110,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 130	80	22	1,30	100	97,00		114,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 140	80	22	1,40	100	101,00		118,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 150	80	22	1,50	100	103,00		120,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 160	80	22	1,60	100	106,00		123,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 170	80	22	1,70	80	114,00		131,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 180	80	22	1,80	80	116,00		133,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 190	80	22	1,90	80	118,00		135,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 200	80	22	2,00	80	122,00		139,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 250	80	22	2,50	80	144,00		161,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 300	80	22	3,00	80	172,00		189,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 350	80	22	3,50	64	191,00		208,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 400	80	22	4,00	64	207,00		224,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 450	80	22	4,50	64	244,00		261,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 500	80	22	5,00	64	251,00		268,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 550	80	22	5,50	64	278,00		295,00
EL . 0730 . 3_50 . 0800 . 600	80	22	6,00	64	286,00		303,00



mat.	ø mm	k mm	Z	Vt m/min	fz mm	ae mm	n rpm	Vf mm/min
P 1.1								
Construction steel Acciaio da costruzione	100	<1,5	160	100	0,001	14,0	318	59
≤ 850 N/mm ²	100	>1,5	100	100	0,003	14,0	318	111
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	100	<1,5	160	80	0,001	14,0	255	58
≤ 1100 N/mm ²	100	>1,5	100	80	0,004	14,0	255	109
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	100	<1,5	160	60	0,002	14,0	191	51
≤ 1300 N/mm ²	100	>1,5	100	60	0,005	14,0	191	96
P 4.2								
Cold working steel Acciaio lavorazione a freddo	100	<1,5	160	65	0,001	14,0	207	47
12% Cr	100	>1,5	100	65	0,004	14,0	207	88
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	100	<1,5	160	60	0,001	14,0	191	36
Aust.	100	>1,5	100	60	0,003	14,0	191	67
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	100	<1,5	160	90	0,002	14,0	287	83
	100	>1,5	100	90	0,005	14,0	287	156
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	100	<1,5	160	200	0,001	14,0	637	119
5% - 12% Si	100	>1,5	100	200	0,003	14,0	637	223
N 1.5								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	100	<1,5	160	150	0,002	14,0	478	138
> 12% Si	100	>1,5	100	150	0,005	14,0	478	260
N 2.1								
Copper Rame	100	<1,5	160	140	0,001	14,0	446	74
	100	>1,5	100	140	0,003	14,0	446	138
N 2.3								
Bronze Bronzo	100	<1,5	160	120	0,001	14,0	382	63
	100	>1,5	100	120	0,003	14,0	382	119
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	100	<1,5	160	120	0,001	14,0	382	63
	100	>1,5	100	120	0,003	14,0	382	119

BLUEBLADE $Vt(c) = Vt + 20\%$

Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo



HM	$\alpha=12^\circ$	Fine Pitch		
DIN 1837 A	$\gamma=6^\circ$	Passo Fine	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1
≤ 850 N/mm²

P 2.2
≤ 1100 N/mm²

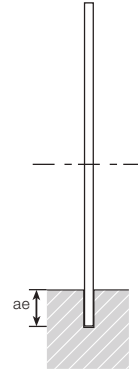
M 2.1
Aust.

K 1.2

N 1.4
5-12% Si

EL 0730

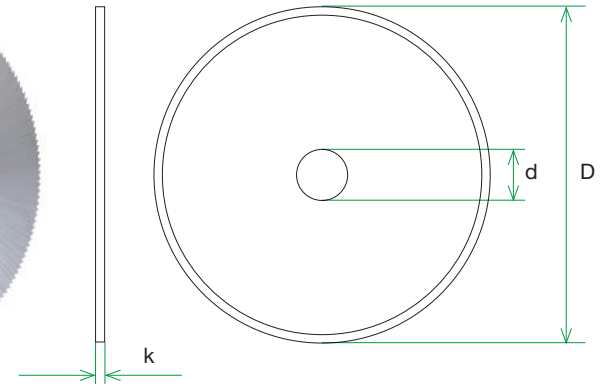
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 050	100	22	0,50	160	148,00	165,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 060	100	22	0,60	160	142,00	159,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 070	100	22	0,70	128	137,00	154,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 080	100	22	0,80	128	125,00	142,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 090	100	22	0,90	128	123,00	140,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 100	100	22	1,00	128	118,00	135,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 110	100	22	1,10	128	123,00	140,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 120	100	22	1,20	128	130,00	147,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 130	100	22	1,30	100	138,00	155,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 140	100	22	1,40	100	144,00	161,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 150	100	22	1,50	100	148,00	165,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 160	100	22	1,60	100	156,00	173,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 170	100	22	1,70	100	164,00	181,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 180	100	22	1,80	100	164,00	181,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 190	100	22	1,90	100	179,00	196,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 200	100	22	2,00	100	183,00	200,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 250	100	22	2,50	100	216,00	233,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 300	100	22	3,00	80	254,00	271,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 350	100	22	3,50	80	288,00	305,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 400	100	22	4,00	80	316,00	333,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 450	100	22	4,50	80	369,00	386,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 500	100	22	5,00	80	382,00	399,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 550	100	22	5,50	64	436,00	453,00
EL . 0730 . 3_50 . 1000 . 600	100	22	6,00	64	449,00	466,00



mat.	ø mm	k mm	Z	Vt m/min	fz mm	ae mm	n rpm	Vf mm/min
P 1.1								
Construction steel Acciaio da costruzione	125	<1,5	160	100	0,001	20,0	255	40
≤ 850 N/mm ²	125	>1,5	128	100	0,003	20,0	255	95
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	125	<1,5	160	80	0,001	20,0	204	39
≤ 1100 N/mm ²	125	>1,5	128	80	0,004	20,0	204	93
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	125	<1,5	160	60	0,001	20,0	153	34
≤ 1300 N/mm ²	125	>1,5	128	60	0,004	20,0	153	83
P 4.2								
Cold working steel Acciaio lavorazione a freddo	125	<1,5	160	65	0,001	20,0	166	32
12% Cr	125	>1,5	128	65	0,004	20,0	166	76
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	125	<1,5	160	60	0,001	20,0	153	24
Aust.	125	>1,5	128	60	0,003	20,0	153	57
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	125	<1,5	160	90	0,002	20,0	229	56
	125	>1,5	128	90	0,005	20,0	229	133
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	125	<1,5	160	200	0,001	20,0	510	79
5% - 12% Si	125	>1,5	128	200	0,003	20,0	510	191
N 1.5								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	125	<1,5	160	150	0,002	20,0	382	93
> 12% Si	125	>1,5	128	150	0,005	20,0	382	222
N 2.1								
Copper Rame	125	<1,5	160	140	0,001	20,0	357	49
	125	>1,5	128	140	0,003	20,0	357	119
N 2.3								
Bronze Bronzo	125	<1,5	160	120	0,001	20,0	306	42
	125	>1,5	128	120	0,003	20,0	306	102
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	125	<1,5	160	120	0,001	20,0	306	42
	125	>1,5	128	120	0,003	20,0	306	102

BLUEBLADE $Vt(c) = Vt + 20\%$

Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo

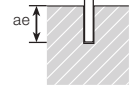


HM	$\alpha=12^\circ$	Fine Pitch		
DIN 1837 A	$\gamma=6^\circ$	Passo Fine	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1 ≤ 850 N/mm ²
P 2.2 ≤ 1100 N/mm ²
M 2.1 Aust.
K 1.2
N 1.4 5-12% Si

EL 0730

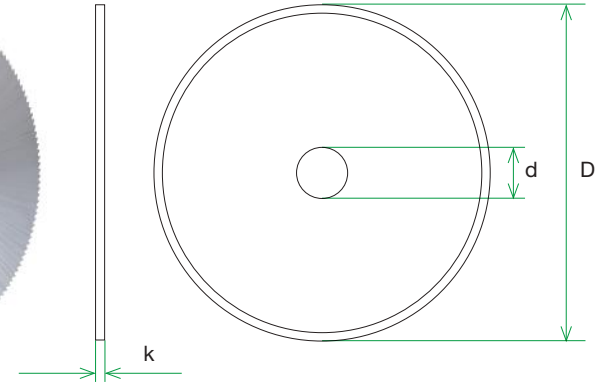
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 060	125	22	0,60	160	219,00	248,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 070	125	22	0,70	160	215,00	244,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 080	125	22	0,80	160	211,00	240,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 090	125	22	0,90	160	209,00	238,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 100	125	22	1,00	160	192,00	221,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 110	125	22	1,10	128	199,00	228,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 120	125	22	1,20	128	212,00	241,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 130	125	22	1,30	128	232,00	261,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 140	125	22	1,40	128	232,00	261,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 150	125	22	1,50	128	242,00	271,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 160	125	22	1,60	128	251,00	280,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 170	125	22	1,70	128	272,00	301,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 180	125	22	1,80	128	272,00	301,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 190	125	22	1,90	128	292,00	321,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 200	125	22	2,00	128	292,00	321,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 250	125	22	2,50	100	355,00	384,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 300	125	22	3,00	100	419,00	448,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 350	125	22	3,50	100	481,00	510,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 400	125	22	4,00	100	548,00	577,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 450	125	22	4,50	100	614,00	643,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 500	125	22	5,00	80	633,00	662,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 550	125	22	5,50	80	754,00	783,00
EL . 0730 . 3_50 . 1250 . 600	125	22	6,00	80	775,00	804,00



mat.	ø mm	k mm	Z	Vt m/min	fz mm	ae mm	n rpm	Vf mm/min
P 1.1								
Construction steel Acciaio da costruzione	150	<2	150	100	0,003	22,0	212	89
≤ 850 N/mm ²	150	>2	128	100	0,006	22,0	212	151
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	150	<2	150	80	0,003	22,0	170	87
≤ 1100 N/mm ²	150	>2	128	80	0,007	22,0	170	148
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	150	<2	150	60	0,004	22,0	127	77
≤ 1300 N/mm ²	150	>2	128	60	0,008	22,0	127	131
P 4.2								
Cold working steel Acciaio lavorazione a freddo	150	<2	150	65	0,003	22,0	138	71
12% Cr	150	>2	128	65	0,007	22,0	138	120
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	150	<2	150	60	0,003	22,0	127	53
Aust.	150	>2	128	60	0,006	22,0	127	91
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	150	<2	150	90	0,004	22,0	191	124
	150	>2	128	90	0,009	22,0	191	212
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	150	<2	150	200	0,003	22,0	425	178
5% - 12% Si	150	>2	128	200	0,006	22,0	425	303
N 1.5								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	150	<2	150	150	0,004	22,0	318	207
> 12% Si	150	>2	128	150	0,009	22,0	318	353
N 2.1								
Copper Rame	150	<2	150	140	0,002	22,0	297	110
	150	>2	128	140	0,005	22,0	297	188
N 2.3								
Bronze Bronzo	150	<2	150	120	0,002	22,0	255	95
	150	>2	128	120	0,005	22,0	255	162
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	150	<2	150	120	0,002	22,0	255	95
	150	>2	128	120	0,005	22,0	255	162

BLUEBLADE $Vt(c) = Vt + 20\%$

Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo



HM	$\alpha=12^\circ$	Fine Pitch		
DIN 1837 A	$\gamma=6^\circ$	Passo Fine	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1
≤ 850 N/mm²

P 2.2
≤ 1100 N/mm²

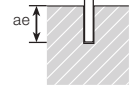
M 2.1
Aust.

K 1.2

N 1.4
5-12% Si

EL 0730

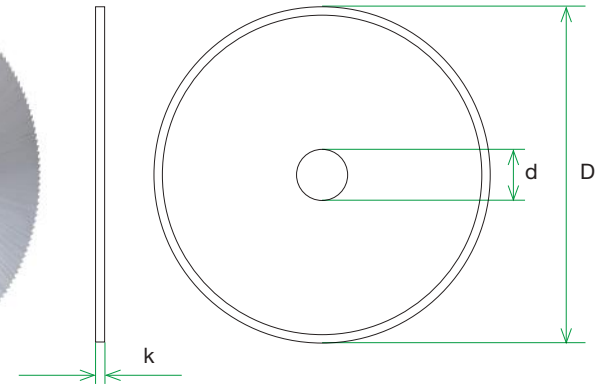
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0730 . 3_50 . 1500 . 100	150	32	1,00	150	347,00	376,00
EL . 0730 . 3_50 . 1500 . 120	150	32	1,20	150	356,00	385,00
EL . 0730 . 3_50 . 1500 . 150	150	32	1,50	150	364,00	393,00
EL . 0730 . 3_50 . 1500 . 160	150	32	1,60	150	373,00	402,00
EL . 0730 . 3_50 . 1500 . 200	150	32	2,00	128	482,00	511,00
EL . 0730 . 3_50 . 1500 . 250	150	32	2,50	128	543,00	572,00
EL . 0730 . 3_50 . 1500 . 300	150	32	3,00	128	603,00	632,00
EL . 0730 . 3_50 . 1500 . 400	150	32	4,00	128	776,00	805,00



mat.	ø mm	k mm	Z	Vt m/min	fz mm	ae mm	n rpm	Vf mm/min
P 1.1								
Construction steel Acciaio da costruzione	160	<2	160	100	0,003	23,0	199	87
≤ 850 N/mm ²	160	>2	128	100	0,005	23,0	199	139
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	160	<2	160	80	0,003	23,0	159	85
≤ 1100 N/mm ²	160	>2	128	80	0,007	23,0	159	136
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	160	<2	160	60	0,004	23,0	119	75
≤ 1300 N/mm ²	160	>2	128	60	0,008	23,0	119	120
P 4.2								
Cold working steel Acciaio lavorazione a freddo	160	<2	160	65	0,003	23,0	129	69
12% Cr	160	>2	128	65	0,007	23,0	129	110
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	160	<2	160	60	0,003	23,0	119	52
Aust.	160	>2	128	60	0,005	23,0	119	83
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	160	<2	160	90	0,004	23,0	179	122
	160	>2	128	90	0,008	23,0	179	194
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	160	<2	160	200	0,003	23,0	398	174
5% - 12% Si	160	>2	128	200	0,005	23,0	398	278
N 1.5								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	160	<2	160	150	0,004	23,0	299	203
> 12% Si	160	>2	128	150	0,008	23,0	299	324
N 2.1								
Copper Rame	160	<2	160	140	0,002	23,0	279	108
	160	>2	128	140	0,005	23,0	279	173
N 2.3								
Bronze Bronzo	160	<2	160	120	0,002	23,0	239	93
	160	>2	128	120	0,005	23,0	239	148
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	160	<2	160	120	0,002	23,0	239	93
	160	>2	128	120	0,005	23,0	239	148

BLUEBLADE $Vt(c) = Vt + 20\%$

Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo



HM	$\alpha=12^\circ$	Fine Pitch		
DIN 1837 A	$\gamma=6^\circ$	Passo Fine	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1 ≤ 850 N/mm ²
P 2.2 ≤ 1100 N/mm ²
M 2.1 Aust.
K 1.2
N 1.4 5-12% Si

EL 0730

art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0730 . 3_50 . 1600 . 100	160	32	1,00	160	382,00	426,00
EL . 0730 . 3_50 . 1600 . 120	160	32	1,20	160	404,00	448,00
EL . 0730 . 3_50 . 1600 . 150	160	32	1,50	160	421,00	465,00
EL . 0730 . 3_50 . 1600 . 160	160	32	1,60	160	430,00	474,00
EL . 0730 . 3_50 . 1600 . 200	160	32	2,00	128	555,00	599,00
EL . 0730 . 3_50 . 1600 . 250	160	32	2,50	128	633,00	677,00
EL . 0730 . 3_50 . 1600 . 300	160	32	3,00	128	725,00	769,00
EL . 0730 . 3_50 . 1600 . 400	160	32	4,00	128	950,00	994,00

mat.	ø mm	k mm	Z	Vt m/min	fz mm	ae mm	n rpm	Vf mm/min
------	------	------	---	----------	-------	-------	-------	-----------

P 1.1								
Construction steel Acciaio da costruzione	200	<2	160	100	0,003	25,0	159	67
≤ 850 N/mm ²	200	>2	128	100	0,005	25,0	159	107

P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	200	<2	160	80	0,003	25,0	127	65
≤ 1100 N/mm ²	200	>2	128	80	0,006	25,0	127	104

P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	200	<2	160	60	0,004	25,0	96	58
≤ 1300 N/mm ²	200	>2	128	60	0,008	25,0	96	92

P 4.2								
Cold working steel Acciaio lavorazione a freddo	200	<2	160	65	0,003	25,0	104	53
12% Cr	200	>2	128	65	0,006	25,0	104	85

M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	200	<2	160	60	0,003	25,0	96	40
Aust.	200	>2	128	60	0,005	25,0	96	64

K 1.2								
Cast Iron Ghisa	200	<2	160	90	0,004	25,0	143	93
	200	>2	128	90	0,008	25,0	143	149

N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	200	<2	160	200	0,003	25,0	318	133
5% - 12% Si	200	>2	128	200	0,005	25,0	318	213

N 1.5								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	200	<2	160	150	0,004	25,0	239	155
> 12% Si	200	>2	128	150	0,008	25,0	239	249

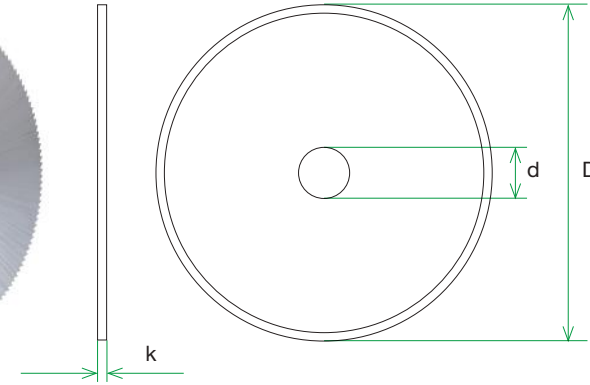
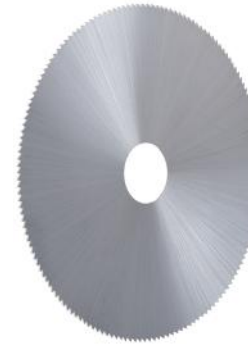
N 2.1								
Copper Rame	200	<2	160	140	0,002	25,0	223	83
	200	>2	128	140	0,005	25,0	223	133

N 2.3								
Bronze Bronzo	200	<2	160	120	0,002	25,0	191	71
	200	>2	128	120	0,005	25,0	191	114

N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	200	<2	160	120	0,002	25,0	191	71
	200	>2	128	120	0,005	25,0	191	114

BLUEBLADE $Vt(c) = Vt + 20\%$

Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo





P 1.1
≤ 850 N/mm²

P 2.2
≤ 1100 N/mm²

M 2.1
Aust.

K 1.2

N 1.4
5-12% Si

HM	α=12°	Fine Pitch		
DIN 1837 A	γ=6°	Passo Fine	uncoated BLUEBLADE	

art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0730 . 3_50 . 2000 . 150	200	32	1,50	160	767,00	811,00
EL . 0730 . 3_50 . 2000 . 160	200	32	1,60	160	781,00	825,00
EL . 0730 . 3_50 . 2000 . 200	200	32	2,00	160	925,00	969,00
EL . 0730 . 3_50 . 2000 . 250	200	32	2,50	160	1.070,00	1.114,00
EL . 0730 . 3_50 . 2000 . 300	200	32	3,00	128	1.214,00	1.258,00
EL . 0730 . 3_50 . 2000 . 400	200	32	4,00	128	1.516,00	1.560,00

EL 0730