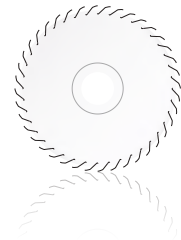


LARGE PITCH | PASSO LARGO



CIRCULAR SAW BLADES

EXO

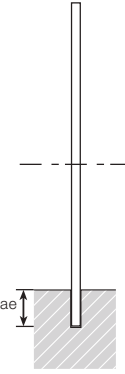


0830



Ø 15	HM	DIN 1838 B	$\alpha=10^\circ$	$\gamma=15^\circ$		P	M	S	K	N	39
Ø 20	HM	DIN 1838 B	$\alpha=10^\circ$	$\gamma=15^\circ$		P	M	S	K	N	41
Ø 25	HM	DIN 1838 B	$\alpha=10^\circ$	$\gamma=15^\circ$		P	M	S	K	N	43
Ø 30	HM	DIN 1838 B	$\alpha=10^\circ$	$\gamma=15^\circ$		P	M	S	K	N	45
Ø 40	HM	DIN 1838 B	$\alpha=10^\circ$	$\gamma=15^\circ$		P	M	S	K	N	47
Ø 50	HM	DIN 1838 B	$\alpha=10^\circ$	$\gamma=15^\circ$		P	M	S	K	N	49
Ø 63	HM	DIN 1838 B	$\alpha=10^\circ$	$\gamma=15^\circ$		P	M	S	K	N	51
Ø 80	HM	DIN 1838 B	$\alpha=10^\circ$	$\gamma=15^\circ$		P	M	S	K	N	53
Ø 100	HM	DIN 1838 B	$\alpha=10^\circ$	$\gamma=15^\circ$		P	M	S	K	N	55
Ø 125	HM	DIN 1838 B	$\alpha=10^\circ$	$\gamma=15^\circ$		P	M	S	K	N	57
Ø 150	HM	DIN 1838 B	$\alpha=10^\circ$	$\gamma=15^\circ$		P	M	S	K	N	59
Ø 160	HM	DIN 1838 B	$\alpha=10^\circ$	$\gamma=15^\circ$		P	M	S	K	N	61
Ø 200	HM	DIN 1838 B	$\alpha=10^\circ$	$\gamma=15^\circ$		P	M	S	K	N	63

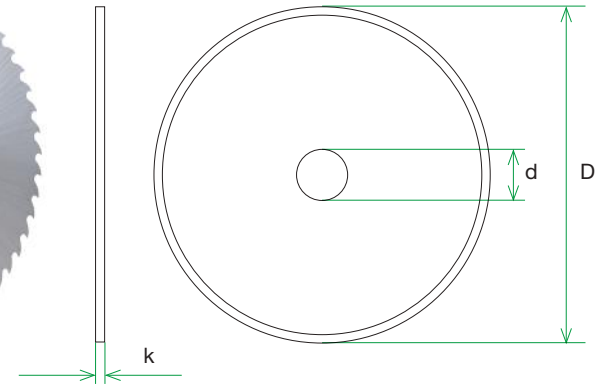
EL 0830



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	20	100	0,008	2,0	2123	320
≤ 850 N/mm ²	15	>1,5	20	100	0,023	2,0	2123	959
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	15	<1,5	20	80	0,007	2,0	1699	233
≤ 1100 N/mm ²	15	>1,5	20	80	0,021	2,0	1699	698
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	15	<1,5	20	60	0,006	2,0	1274	157
≤ 1300 N/mm ²	15	>1,5	20	60	0,018	2,0	1274	471
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	15	<1,5	20	60	0,005	2,0	1274	140
Aust.	15	>1,5	20	60	0,016	2,0	1274	419
S 1.1								
Pure Titanium Titanio non legato	15	<1,5	20	40	0,005	2,0	849	93
Ti 99,5 / Ti Gr.1	15	>1,5	20	40	0,016	2,0	849	279
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	15	<1,5	20	90	0,010	2,0	1911	366
	15	>1,5	20	90	0,029	2,0	1911	1099
N 1.1								
Aluminum wrought alloys Leghe malleabili di Alluminio	15	<1,5	20	180	0,007	2,0	3822	523
	15	>1,5	20	180	0,021	2,0	3822	1570
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	15	<1,5	20	200	0,006	2,0	4246	523
5% - 12% Si	15	>1,5	20	200	0,018	2,0	4246	1570
N 2.1								
Copper Rame	15	<1,5	20	140	0,005	2,0	2972	326
	15	>1,5	20	140	0,016	2,0	2972	977
N 2.3								
Bronze Bronzo	15	<1,5	20	120	0,005	2,0	2548	279
	15	>1,5	20	120	0,016	2,0	2548	837
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	15	<1,5	20	120	0,005	2,0	2548	279
	15	>1,5	20	120	0,016	2,0	2548	837

BLUEBLADE Vt(c) = Vt + 20%

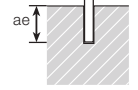
Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo



HM	α=10°	Large Pitch		
DIN 1838 B	γ=15°	Passo Largo	uncoated BLUEBLADE	

- P 1.1**
≤ 850 N/mm²
- M 1.2**
Mart.
- S 1.1**
Ti 99.5 / Ti Gr.1
- N 1.1**
- N 2.1**
Cu

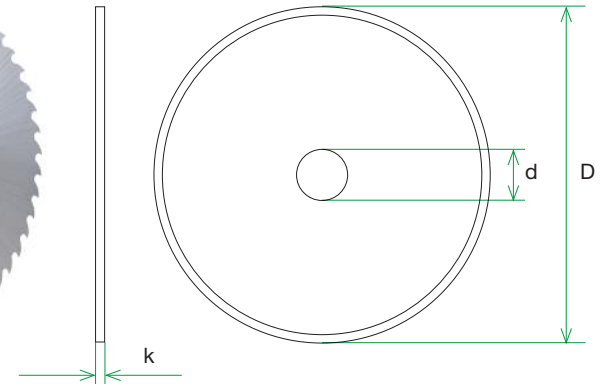
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 020	15	5	0,20	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 025	15	5	0,25	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 030	15	5	0,30	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 035	15	5	0,35	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 040	15	5	0,40	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 050	15	5	0,50	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 060	15	5	0,60	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 070	15	5	0,70	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 080	15	5	0,80	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 090	15	5	0,90	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 100	15	5	1,00	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 110	15	5	1,10	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 120	15	5	1,20	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 130	15	5	1,30	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 140	15	5	1,40	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 150	15	5	1,50	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 160	15	5	1,60	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 170	15	5	1,70	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 180	15	5	1,80	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 190	15	5	1,90	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 200	15	5	2,00	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 250	15	5	2,50	20	37,00	47,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 300	15	5	3,00	20	42,00	52,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 350	15	5	3,50	20	47,00	57,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 400	15	5	4,00	20	58,00	68,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 450	15	5	4,50	20	68,00	78,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 500	15	5	5,00	20	70,00	80,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 550	15	5	5,50	20	84,00	94,00
EL . 0830 . 3_50 . 0150 . 600	15	5	6,00	20	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	20	<1,5	20	100	0,005	4,0	1592	170
≤ 850 N/mm ²	20	>1,5	20	100	0,016	4,0	1592	509
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	20	<1,5	20	80	0,005	4,0	1274	123
≤ 1100 N/mm ²	20	>1,5	20	80	0,015	4,0	1274	370
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	20	<1,5	20	60	0,004	4,0	955	83
≤ 1300 N/mm ²	20	>1,5	20	60	0,013	4,0	955	250
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	20	<1,5	20	60	0,004	4,0	955	74
Aust.	20	>1,5	20	60	0,012	4,0	955	222
S 1.1								
Pure Titanium Titanio non legato	20	<1,5	20	40	0,004	4,0	637	49
Ti 99,5 / Ti Gr.1	20	>1,5	20	40	0,012	4,0	637	148
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	20	<1,5	20	90	0,007	4,0	1433	194
	20	>1,5	20	90	0,020	4,0	1433	583
N 1.1								
Aluminum wrought alloys Leghe malleabili di Alluminio	20	<1,5	20	180	0,005	4,0	2866	278
	20	>1,5	20	180	0,015	4,0	2866	833
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	20	<1,5	20	200	0,004	4,0	3185	278
5% - 12% Si	20	>1,5	20	200	0,013	4,0	3185	833
N 2.1								
Copper Rame	20	<1,5	20	140	0,004	4,0	2229	173
	20	>1,5	20	140	0,012	4,0	2229	518
N 2.3								
Bronze Bronzo	20	<1,5	20	120	0,004	4,0	1911	148
	20	>1,5	20	120	0,012	4,0	1911	444
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	20	<1,5	20	120	0,004	4,0	1911	148
	20	>1,5	20	120	0,012	4,0	1911	444

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	$\alpha=10^\circ$	Large Pitch		
DIN 1838 B	$\gamma=15^\circ$	Passo Largo	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1
≤ 850 N/mm²

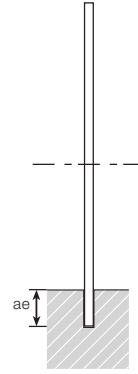
M 1.2
Mart.

S 1.1
Ti 99.5 / Ti Gr.1

N 1.1

N 2.1
Cu

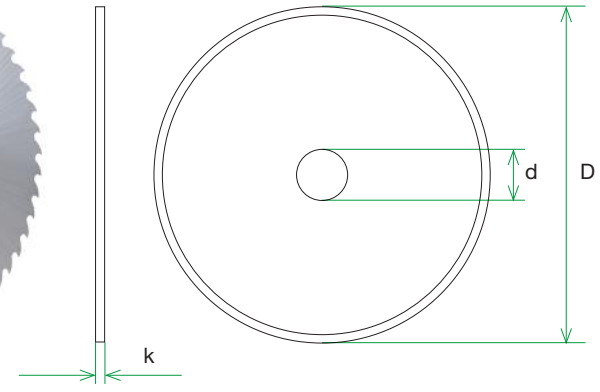
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 020	20	5	0,20	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 025	20	5	0,25	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 030	20	5	0,30	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 035	20	5	0,35	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 040	20	5	0,40	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 050	20	5	0,50	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 060	20	5	0,60	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 070	20	5	0,70	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 080	20	5	0,80	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 090	20	5	0,90	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 100	20	5	1,00	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 110	20	5	1,10	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 120	20	5	1,20	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 130	20	5	1,30	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 140	20	5	1,40	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 150	20	5	1,50	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 160	20	5	1,60	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 170	20	5	1,70	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 180	20	5	1,80	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 190	20	5	1,90	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 200	20	5	2,00	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 250	20	5	2,50	20	39,00	49,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 300	20	5	3,00	20	44,00	54,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 350	20	5	3,50	20	50,00	60,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 400	20	5	4,00	20	59,00	69,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 450	20	5	4,50	20	70,00	80,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 500	20	5	5,00	20	73,00	83,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 550	20	5	5,50	20	85,00	95,00
EL . 0830 . 3_50 . 0200 . 600	20	5	6,00	20	88,00	98,00



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	20	100	0,005	5,0	1274	121
≤ 850 N/mm ²	25	>1,5	20	100	0,014	5,0	1274	364
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	25	<1,5	20	80	0,004	5,0	1019	88
≤ 1100 N/mm ²	25	>1,5	20	80	0,013	5,0	1019	265
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	25	<1,5	20	60	0,004	5,0	764	60
≤ 1300 N/mm ²	25	>1,5	20	60	0,012	5,0	764	179
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	25	<1,5	20	60	0,003	5,0	764	53
Aust.	25	>1,5	20	60	0,010	5,0	764	159
S 1.1								
Pure Titanium Titanio non legato	25	<1,5	20	40	0,003	5,0	510	35
Ti 99,5 / Ti Gr.1	25	>1,5	20	40	0,010	5,0	510	106
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	25	<1,5	20	90	0,006	5,0	1146	139
	25	>1,5	20	90	0,018	5,0	1146	417
N 1.1								
Aluminum wrought alloys Leghe malleabili di Alluminio	25	<1,5	20	180	0,004	5,0	2293	199
	25	>1,5	20	180	0,013	5,0	2293	596
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	25	<1,5	20	200	0,004	5,0	2548	199
5% - 12% Si	25	>1,5	20	200	0,012	5,0	2548	596
N 2.1								
Copper Rame	25	<1,5	20	140	0,003	5,0	1783	124
	25	>1,5	20	140	0,010	5,0	1783	371
N 2.3								
Bronze Bronzo	25	<1,5	20	120	0,003	5,0	1529	106
	25	>1,5	20	120	0,010	5,0	1529	318
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	25	<1,5	20	120	0,003	5,0	1529	106
	25	>1,5	20	120	0,010	5,0	1529	318

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

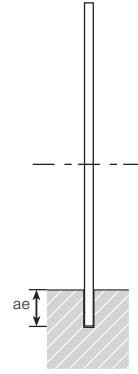
Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo



HM	$\alpha=10^\circ$	Large Pitch		
DIN 1838 B	$\gamma=15^\circ$	Passo Largo	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1 ≤ 850 N/mm ²
M 1.2 Mart.
S 1.1 Ti 99.5 / Ti Gr.1
N 1.1
N 2.1 Cu

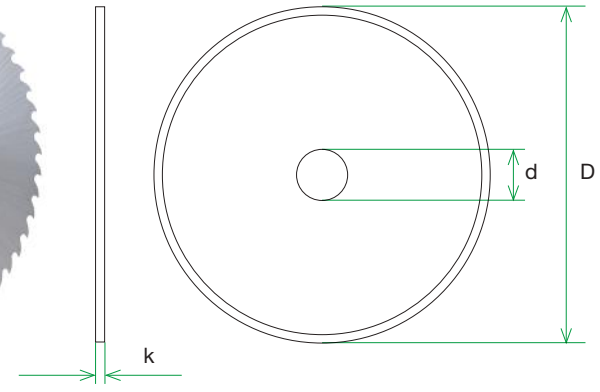
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 020	25	8	0,20	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 025	25	8	0,25	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 030	25	8	0,30	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 035	25	8	0,35	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 040	25	8	0,40	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 050	25	8	0,50	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 060	25	8	0,60	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 070	25	8	0,70	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 080	25	8	0,80	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 090	25	8	0,90	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 100	25	8	1,00	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 110	25	8	1,10	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 120	25	8	1,20	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 130	25	8	1,30	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 140	25	8	1,40	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 150	25	8	1,50	20	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 160	25	8	1,60	20	35,00	45,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 170	25	8	1,70	20	35,00	45,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 180	25	8	1,80	20	36,00	46,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 190	25	8	1,90	20	39,00	49,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 200	25	8	2,00	20	40,00	50,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 250	25	8	2,50	20	48,00	58,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 300	25	8	3,00	20	63,00	73,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 350	25	8	3,50	20	69,00	79,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 400	25	8	4,00	20	78,00	88,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 450	25	8	4,50	20	89,00	99,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 500	25	8	5,00	20	94,00	104,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 550	25	8	5,50	20	107,00	117,00
EL . 0830 . 3_50 . 0250 . 600	25	8	6,00	20	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	30	100	0,004	7,5	1062	124
≤ 850 N/mm ²	30	>1,5	24	100	0,012	7,5	1062	297
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	30	<1,5	30	80	0,004	7,5	849	90
≤ 1100 N/mm ²	30	>1,5	24	80	0,011	7,5	849	216
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	30	<1,5	30	60	0,003	7,5	637	61
≤ 1300 N/mm ²	30	>1,5	24	60	0,010	7,5	637	146
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	30	<1,5	30	60	0,003	7,5	637	54
Aust.	30	>1,5	24	60	0,008	7,5	637	130
S 1.1								
Pure Titanium Titanio non legato	30	<1,5	30	40	0,003	7,5	425	36
Ti 99,5 / Ti Gr.1	30	>1,5	24	40	0,008	7,5	425	86
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	30	<1,5	30	90	0,005	7,5	955	142
	30	>1,5	24	90	0,015	7,5	955	340
N 1.1								
Aluminum wrought alloys Leghe malleabili di Alluminio	30	<1,5	30	180	0,004	7,5	1911	203
	30	>1,5	24	180	0,011	7,5	1911	486
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	30	<1,5	30	200	0,003	7,5	2123	203
5% - 12% Si	30	>1,5	24	200	0,010	7,5	2123	486
N 2.1								
Copper Rame	30	<1,5	30	140	0,003	7,5	1486	126
	30	>1,5	24	140	0,008	7,5	1486	303
N 2.3								
Bronze Bronzo	30	<1,5	30	120	0,003	7,5	1274	108
	30	>1,5	24	120	0,008	7,5	1274	259
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	30	<1,5	30	120	0,003	7,5	1274	108
	30	>1,5	24	120	0,008	7,5	1274	259

BLUEBLADE Vt(c) = Vt + 20%

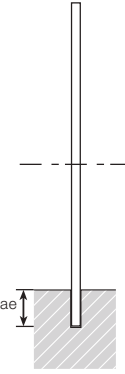
Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo



HM	α=10°	Large Pitch		
DIN 1838 B	γ=15°	Passo Largo	uncoated BLUEBLADE	

- P 1.1**
≤ 850 N/mm²
- M 1.2**
Mart.
- S 1.1**
Ti 99.5 / Ti Gr.1
- N 1.1**
- N 2.1**
Cu

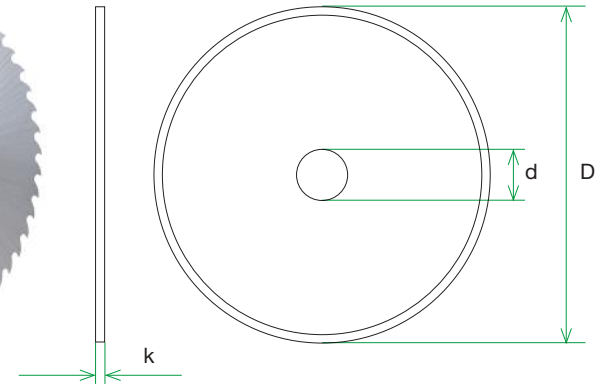
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 020	30	8	0,20	30	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 025	30	8	0,25	30	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 030	30	8	0,30	30	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 035	30	8	0,35	30	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 040	30	8	0,40	30	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 050	30	8	0,50	30	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 060	30	8	0,60	30	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 070	30	8	0,70	30	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 080	30	8	0,80	24	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 090	30	8	0,90	24	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 100	30	8	1,00	24	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 110	30	8	1,10	24	36,00	46,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 120	30	8	1,20	24	36,00	46,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 130	30	8	1,30	24	37,00	47,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 140	30	8	1,40	24	41,00	51,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 150	30	8	1,50	24	41,00	51,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 160	30	8	1,60	24	43,00	53,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 170	30	8	1,70	24	43,00	53,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 180	30	8	1,80	24	44,00	54,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 190	30	8	1,90	24	46,00	56,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 200	30	8	2,00	24	47,00	57,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 250	30	8	2,50	24	55,00	65,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 300	30	8	3,00	24	65,00	75,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 350	30	8	3,50	24	74,00	84,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 400	30	8	4,00	24	83,00	93,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 450	30	8	4,50	24	96,00	106,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 500	30	8	5,00	24	101,00	111,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 550	30	8	5,50	24	114,00	124,00
EL . 0830 . 3_50 . 0300 . 600	30	8	6,00	24	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	40	100	0,004	9,0	796	113
≤ 850 N/mm ²	40	>1,5	32	100	0,011	9,0	796	271
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	40	<1,5	40	80	0,003	9,0	637	82
≤ 1100 N/mm ²	40	>1,5	32	80	0,010	9,0	637	197
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	40	<1,5	40	60	0,003	9,0	478	56
≤ 1300 N/mm ²	40	>1,5	32	60	0,009	9,0	478	133
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	40	<1,5	40	60	0,003	9,0	478	49
Aust.	40	>1,5	32	60	0,008	9,0	478	118
S 1.1								
Pure Titanium Titanio non legato	40	<1,5	40	40	0,003	9,0	318	33
Ti 99,5 / Ti Gr.1	40	>1,5	32	40	0,008	9,0	318	79
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	40	<1,5	40	90	0,005	9,0	717	130
	40	>1,5	32	90	0,014	9,0	717	311
N 1.1								
Aluminum wrought alloys Leghe malleabili di Alluminio	40	<1,5	40	180	0,003	9,0	1433	185
	40	>1,5	32	180	0,010	9,0	1433	444
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	40	<1,5	40	200	0,003	9,0	1592	185
5% - 12% Si	40	>1,5	32	200	0,009	9,0	1592	444
N 2.1								
Copper Rame	40	<1,5	40	140	0,003	9,0	1115	115
	40	>1,5	32	140	0,008	9,0	1115	276
N 2.3								
Bronze Bronzo	40	<1,5	40	120	0,003	9,0	955	99
	40	>1,5	32	120	0,008	9,0	955	237
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	40	<1,5	40	120	0,003	9,0	955	99
	40	>1,5	32	120	0,008	9,0	955	237

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

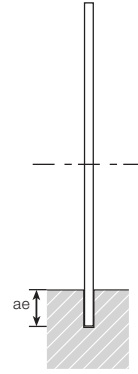
Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo



HM	$\alpha=10^\circ$	Large Pitch		
DIN 1838 B	$\gamma=15^\circ$	Passo Largo	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1 ≤ 850 N/mm ²
M 1.2 Mart.
S 1.1 Ti 99.5 / Ti Gr.1
N 1.1
N 2.1 Cu

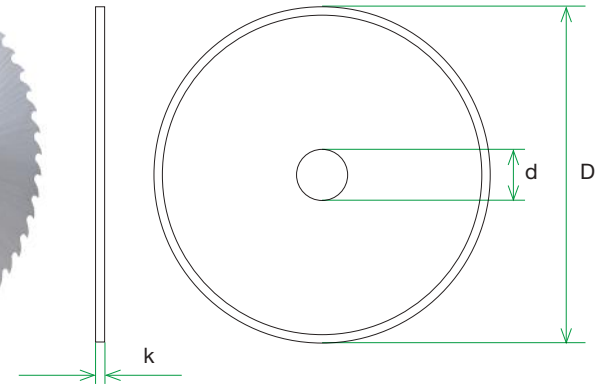
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 020	40	10	0,20	40	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 025	40	10	0,25	40	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 030	40	10	0,30	40	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 035	40	10	0,35	40	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 040	40	10	0,40	40	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 050	40	10	0,50	40	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 060	40	10	0,60	40	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 070	40	10	0,70	40	34,00	44,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 080	40	10	0,80	32	35,00	45,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 090	40	10	0,90	32	35,00	45,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 100	40	10	1,00	32	36,00	46,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 110	40	10	1,10	32	38,00	48,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 120	40	10	1,20	32	39,00	49,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 130	40	10	1,30	32	39,00	49,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 140	40	10	1,40	32	42,00	52,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 150	40	10	1,50	32	43,00	53,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 160	40	10	1,60	32	44,00	54,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 170	40	10	1,70	32	47,00	57,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 180	40	10	1,80	32	48,00	58,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 190	40	10	1,90	32	49,00	59,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 200	40	10	2,00	32	49,00	59,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 250	40	10	2,50	32	63,00	73,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 300	40	10	3,00	32	73,00	83,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 350	40	10	3,50	32	82,00	92,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 400	40	10	4,00	32	91,00	101,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 450	40	10	4,50	32	103,00	113,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 500	40	10	5,00	32	109,00	119,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 550	40	10	5,50	32	123,00	133,00
EL . 0830 . 3_50 . 0400 . 600	40	10	6,00	32	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	48	100	0,003	10,0	637	103
≤ 850 N/mm ²	50	>1,5	32	100	0,010	10,0	637	206
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	50	<1,5	48	80	0,003	10,0	510	75
≤ 1100 N/mm ²	50	>1,5	32	80	0,009	10,0	510	150
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	50	<1,5	48	60	0,003	10,0	382	51
≤ 1300 N/mm ²	50	>1,5	32	60	0,008	10,0	382	101
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	50	<1,5	48	60	0,002	10,0	382	45
Aust.	50	>1,5	32	60	0,007	10,0	382	90
S 1.1								
Pure Titanium Titanio non legato	50	<1,5	48	40	0,002	10,0	255	30
Ti 99,5 / Ti Gr.1	50	>1,5	32	40	0,007	10,0	255	60
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	50	<1,5	48	90	0,004	10,0	573	118
	50	>1,5	32	90	0,013	10,0	573	236
N 1.1								
Aluminum wrought alloys Leghe malleabili di Alluminio	50	<1,5	48	180	0,003	10,0	1146	168
	50	>1,5	32	180	0,009	10,0	1146	337
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	50	<1,5	48	200	0,003	10,0	1274	168
5% - 12% Si	50	>1,5	32	200	0,008	10,0	1274	337
N 2.1								
Copper Rame	50	<1,5	48	140	0,002	10,0	892	105
	50	>1,5	32	140	0,007	10,0	892	210
N 2.3								
Bronze Bronzo	50	<1,5	48	120	0,002	10,0	764	90
	50	>1,5	32	120	0,007	10,0	764	180
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	50	<1,5	48	120	0,002	10,0	764	90
	50	>1,5	32	120	0,007	10,0	764	180

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

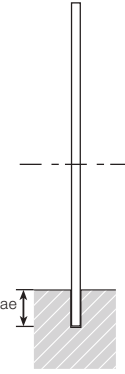
Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo



HM	$\alpha=10^\circ$	Large Pitch		
DIN 1838 B	$\gamma=15^\circ$	Passo Largo	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1 ≤ 850 N/mm ²
M 1.2 Mart.
S 1.1 Ti 99.5 / Ti Gr.1
N 1.1
N 2.1 Cu

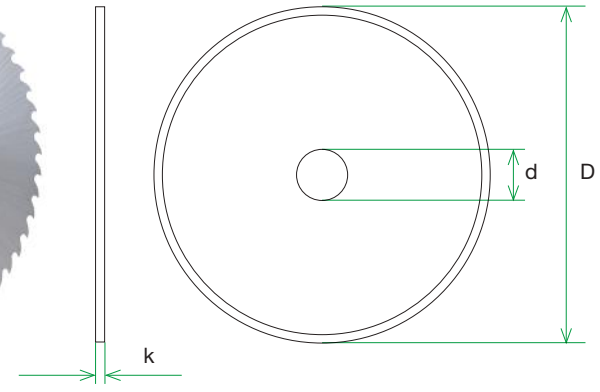
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 020	50	13	0,20	48	42,00	52,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 025	50	13	0,25	48	41,00	51,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 030	50	13	0,30	48	35,00	45,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 035	50	13	0,35	48	35,00	45,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 040	50	13	0,40	48	35,00	45,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 050	50	13	0,50	48	36,00	46,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 060	50	13	0,60	48	36,00	46,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 070	50	13	0,70	40	38,00	48,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 080	50	13	0,80	40	41,00	51,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 090	50	13	0,90	40	42,00	52,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 100	50	13	1,00	40	43,00	53,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 110	50	13	1,10	40	44,00	54,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 120	50	13	1,20	40	46,00	56,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 130	50	13	1,30	32	51,00	61,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 140	50	13	1,40	32	52,00	62,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 150	50	13	1,50	32	55,00	65,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 160	50	13	1,60	32	56,00	66,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 170	50	13	1,70	32	57,00	67,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 180	50	13	1,80	32	61,00	71,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 190	50	13	1,90	32	61,00	71,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 200	50	13	2,00	32	62,00	72,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 250	50	13	2,50	32	76,00	86,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 300	50	13	3,00	24	88,00	98,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 350	50	13	3,50	24	101,00	111,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 400	50	13	4,00	24	107,00	117,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 450	50	13	4,50	24	124,00	134,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 500	50	13	5,00	24	130,00	140,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 550	50	13	5,50	20	145,00	155,00
EL . 0830 . 3_50 . 0500 . 600	50	13	6,00	20	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	20	100	0,003	14,0	506	29
≤ 850 N/mm ²	63	>1,5	20	100	0,009	14,0	506	86
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	63	<1,5	20	80	0,003	14,0	404	21
≤ 1100 N/mm ²	63	>1,5	20	80	0,008	14,0	404	63
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	63	<1,5	20	60	0,002	14,0	303	14
≤ 1300 N/mm ²	63	>1,5	20	60	0,007	14,0	303	42
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	63	<1,5	20	60	0,002	14,0	303	13
Aust.	63	>1,5	20	60	0,006	14,0	303	38
S 1.1								
Pure Titanium Titanio non legato	63	<1,5	20	40	0,002	14,0	202	8
Ti 99,5 / Ti Gr.1	63	>1,5	20	40	0,006	14,0	202	25
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	63	<1,5	20	90	0,004	14,0	455	33
	63	>1,5	20	90	0,011	14,0	455	99
N 1.1								
Aluminum wrought alloys Leghe malleabili di Alluminio	63	<1,5	20	180	0,003	14,0	910	47
	63	>1,5	20	180	0,008	14,0	910	141
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	63	<1,5	20	200	0,002	14,0	1011	47
5% - 12% Si	63	>1,5	20	200	0,007	14,0	1011	141
N 2.1								
Copper Rame	63	<1,5	20	140	0,002	14,0	708	29
	63	>1,5	20	140	0,006	14,0	708	88
N 2.3								
Bronze Bronzo	63	<1,5	20	120	0,002	14,0	607	25
	63	>1,5	20	120	0,006	14,0	607	75
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	63	<1,5	20	120	0,002	14,0	607	25
	63	>1,5	20	120	0,006	14,0	607	75

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

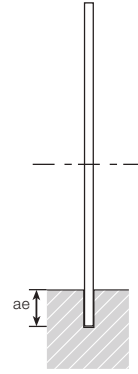
Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo



HM	$\alpha=10^\circ$	Large Pitch		
DIN 1838 B	$\gamma=15^\circ$	Passo Largo	uncoated BLUEBLADE	

- P 1.1**
≤ 850 N/mm²
- M 1.2**
Mart.
- S 1.1**
Ti 99.5 / Ti Gr.1
- N 1.1**
- N 2.1**
Cu

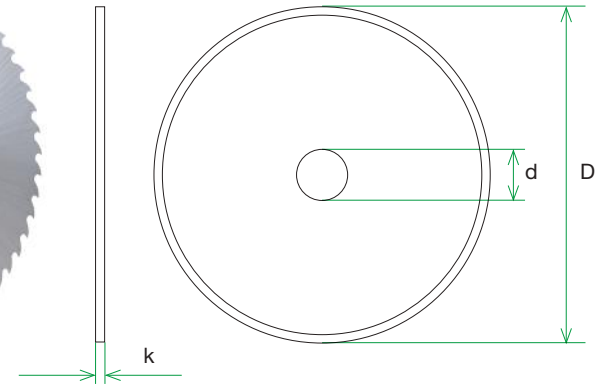
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 030	63	16	0,30	64	57,00	74,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 035	63	16	0,35	64	54,00	71,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 040	63	16	0,40	64	49,00	66,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 050	63	16	0,50	64	48,00	65,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 060	63	16	0,60	48	49,00	66,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 070	63	16	0,70	48	55,00	72,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 080	63	16	0,80	48	61,00	78,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 090	63	16	0,90	48	61,00	78,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 100	63	16	1,00	48	63,00	80,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 110	63	16	1,10	40	65,00	82,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 120	63	16	1,20	40	67,00	84,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 130	63	16	1,30	40	69,00	86,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 140	63	16	1,40	40	70,00	87,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 150	63	16	1,50	40	71,00	88,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 160	63	16	1,60	40	75,00	92,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 170	63	16	1,70	40	78,00	95,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 180	63	16	1,80	40	80,00	97,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 190	63	16	1,90	40	83,00	100,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 200	63	16	2,00	40	86,00	103,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 250	63	16	2,50	32	103,00	120,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 300	63	16	3,00	32	117,00	134,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 350	63	16	3,50	32	134,00	151,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 400	63	16	4,00	32	146,00	163,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 450	63	16	4,50	32	167,00	184,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 500	63	16	5,00	24	175,00	192,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 550	63	16	5,50	24	196,00	213,00
EL . 0830 . 3_50 . 0630 . 600	63	16	6,00	24	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	64	100	0,002	22,0	398	58
≤ 850 N/mm ²	80	>1,5	48	100	0,007	22,0	398	130
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	80	<1,5	64	80	0,002	22,0	318	42
≤ 1100 N/mm ²	80	>1,5	48	80	0,006	22,0	318	95
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	80	<1,5	64	60	0,002	22,0	239	28
≤ 1300 N/mm ²	80	>1,5	48	60	0,006	22,0	239	64
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	80	<1,5	64	60	0,002	22,0	239	25
Aust.	80	>1,5	48	60	0,005	22,0	239	57
S 1.1								
Pure Titanium Titanio non legato	80	<1,5	64	40	0,002	22,0	159	17
Ti 99,5 / Ti Gr.1	80	>1,5	48	40	0,005	22,0	159	38
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	80	<1,5	64	90	0,003	22,0	358	66
	80	>1,5	48	90	0,009	22,0	358	149
N 1.1								
Aluminum wrought alloys Leghe malleabili di Alluminio	80	<1,5	64	180	0,002	22,0	717	95
	80	>1,5	48	180	0,006	22,0	717	213
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	80	<1,5	64	200	0,002	22,0	796	95
5% - 12% Si	80	>1,5	48	200	0,006	22,0	796	213
N 2.1								
Copper Rame	80	<1,5	64	140	0,002	22,0	557	59
	80	>1,5	48	140	0,005	22,0	557	133
N 2.3								
Bronze Bronzo	80	<1,5	64	120	0,002	22,0	478	50
	80	>1,5	48	120	0,005	22,0	478	114
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	80	<1,5	64	120	0,002	22,0	478	50
	80	>1,5	48	120	0,005	22,0	478	114

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

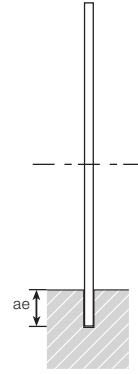
Cutting data are only indicative and dependent on the working conditions
I parametri sono puramente indicativi e dipendenti dalle condizioni di utilizzo



HM	$\alpha=10^\circ$	Large Pitch		
DIN 1838 B	$\gamma=15^\circ$	Passo Largo	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1 ≤ 850 N/mm ²
M 1.2 Mart.
S 1.1 Ti 99.5 / Ti Gr.1
N 1.1
N 2.1 Cu

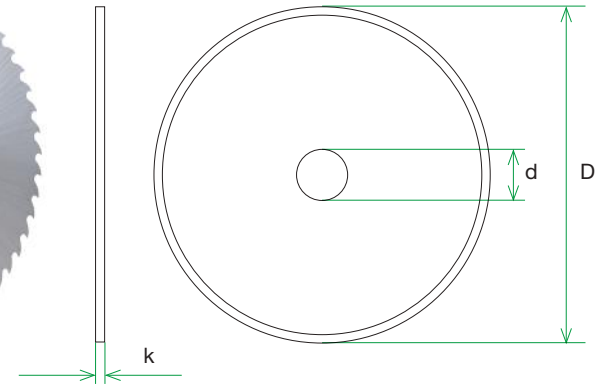
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 030	80	22	0,30	64	113,00	130,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 035	80	22	0,35	64	110,00	127,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 040	80	22	0,40	64	106,00	123,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 050	80	22	0,50	64	80,00	97,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 060	80	22	0,60	64	77,00	94,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 070	80	22	0,70	64	84,00	101,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 080	80	22	0,80	64	84,00	101,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 090	80	22	0,90	48	87,00	104,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 100	80	22	1,00	48	87,00	104,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 110	80	22	1,10	48	89,00	106,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 120	80	22	1,20	48	93,00	110,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 130	80	22	1,30	48	97,00	114,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 140	80	22	1,40	48	101,00	118,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 150	80	22	1,50	48	103,00	120,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 160	80	22	1,60	48	106,00	123,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 170	80	22	1,70	40	114,00	131,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 180	80	22	1,80	40	116,00	133,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 190	80	22	1,90	40	118,00	135,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 200	80	22	2,00	40	122,00	139,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 250	80	22	2,50	40	144,00	161,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 300	80	22	3,00	40	172,00	189,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 350	80	22	3,50	32	191,00	208,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 400	80	22	4,00	32	207,00	224,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 450	80	22	4,50	32	244,00	261,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 500	80	22	5,00	32	251,00	268,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 550	80	22	5,50	32	278,00	295,00
EL . 0830 . 3_50 . 0800 . 600	80	22	6,00	32	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	80	100	0,002	28,0	318	51
≤ 850 N/mm ²	100	>1,5	48	100	0,006	28,0	318	92
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	100	<1,5	80	80	0,002	28,0	255	37
≤ 1100 N/mm ²	100	>1,5	48	80	0,005	28,0	255	67
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	100	<1,5	80	60	0,002	28,0	191	25
≤ 1300 N/mm ²	100	>1,5	48	60	0,005	28,0	191	45
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	100	<1,5	80	60	0,001	28,0	191	22
Aust.	100	>1,5	48	60	0,004	28,0	191	40
S 1.1								
Pure Titanium Titanio non legato	100	<1,5	80	40	0,001	28,0	127	15
Ti 99,5 / Ti Gr.1	100	>1,5	48	40	0,004	28,0	127	27
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	100	<1,5	80	90	0,003	28,0	287	59
	100	>1,5	48	90	0,008	28,0	287	106
N 1.1								
Aluminum wrought alloys Leghe malleabili di Alluminio	100	<1,5	80	180	0,002	28,0	573	84
	100	>1,5	48	180	0,005	28,0	573	151
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	100	<1,5	80	200	0,002	28,0	637	84
5% - 12% Si	100	>1,5	48	200	0,005	28,0	637	151
N 2.1								
Copper Rame	100	<1,5	80	140	0,001	28,0	446	52
	100	>1,5	48	140	0,004	28,0	446	94
N 2.3								
Bronze Bronzo	100	<1,5	80	120	0,001	28,0	382	45
	100	>1,5	48	120	0,004	28,0	382	81
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	100	<1,5	80	120	0,001	28,0	382	45
	100	>1,5	48	120	0,004	28,0	382	81

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	$\alpha=10^\circ$	Large Pitch		
DIN 1838 B	$\gamma=15^\circ$	Passo Largo	uncoated BLUEBLADE	

P 1.1
≤ 850 N/mm²

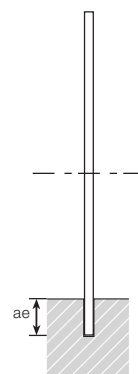
M 1.2
Mart.

S 1.1
Ti 99.5 / Ti Gr.1

N 1.1

N 2.1
Cu

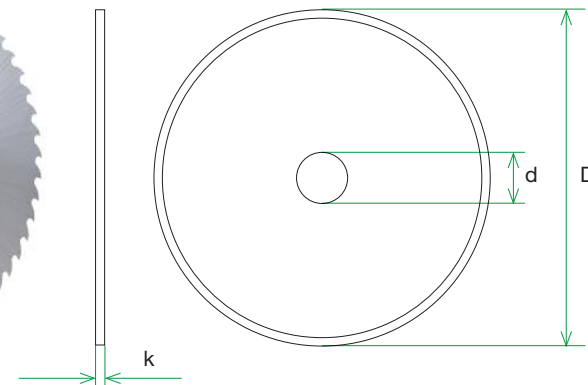
art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 050	100	22	0,50	80	148,00	165,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 060	100	22	0,60	80	142,00	159,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 070	100	22	0,70	80	137,00	154,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 080	100	22	0,80	64	125,00	142,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 090	100	22	0,90	64	123,00	140,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 100	100	22	1,00	64	118,00	135,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 110	100	22	1,10	64	123,00	140,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 120	100	22	1,20	64	130,00	147,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 130	100	22	1,30	48	138,00	155,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 140	100	22	1,40	48	144,00	161,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 150	100	22	1,50	48	148,00	165,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 160	100	22	1,60	48	156,00	173,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 170	100	22	1,70	48	164,00	181,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 180	100	22	1,80	48	164,00	181,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 190	100	22	1,90	48	179,00	196,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 200	100	22	2,00	48	183,00	200,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 250	100	22	2,50	48	216,00	233,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 300	100	22	3,00	40	254,00	271,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 350	100	22	3,50	40	288,00	305,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 400	100	22	4,00	40	316,00	333,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 450	100	22	4,50	40	369,00	386,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 500	100	22	5,00	40	382,00	399,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 550	100	22	5,50	32	436,00	453,00
EL . 0830 . 3_50 . 1000 . 600	100	22	6,00	32	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	80	100	0,002	40,0	255	34
≤ 850 N/mm ²	125	>1,5	64	100	0,005	40,0	255	82
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	125	<1,5	80	80	0,002	40,0	204	25
≤ 1100 N/mm ²	125	>1,5	64	80	0,005	40,0	204	60
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	125	<1,5	80	60	0,001	40,0	153	17
≤ 1300 N/mm ²	125	>1,5	64	60	0,004	40,0	153	40
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	125	<1,5	80	60	0,001	40,0	153	15
Aust.	125	>1,5	64	60	0,004	40,0	153	36
S 1.1								
Pure Titanium Titanio non legato	125	<1,5	80	40	0,001	40,0	102	10
Ti 99,5 / Ti Gr.1	125	>1,5	64	40	0,004	40,0	102	24
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	125	<1,5	80	90	0,002	40,0	229	39
	125	>1,5	64	90	0,006	40,0	229	94
N 1.1								
Aluminum wrought alloys Leghe malleabili di Alluminio	125	<1,5	80	180	0,002	40,0	459	56
	125	>1,5	64	180	0,005	40,0	459	135
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	125	<1,5	80	200	0,001	40,0	510	56
5% - 12% Si	125	>1,5	64	200	0,004	40,0	510	135
N 2.1								
Copper Rame	125	<1,5	80	140	0,001	40,0	357	35
	125	>1,5	64	140	0,004	40,0	357	84
N 2.3								
Bronze Bronzo	125	<1,5	80	120	0,001	40,0	306	30
	125	>1,5	64	120	0,004	40,0	306	72
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	125	<1,5	80	120	0,001	40,0	306	30
	125	>1,5	64	120	0,004	40,0	306	72

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



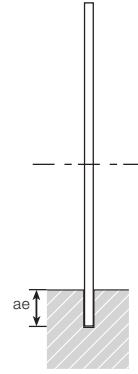
HM	$\alpha=10^\circ$	Large Pitch		
DIN 1838 B	$\gamma=15^\circ$	Passo Largo	uncoated BLUEBLADE	

- P 1.1**
≤ 850 N/mm²
- M 1.2**
Mart.
- S 1.1**
Ti 99.5 / Ti Gr.1
- N 1.1**
- N 2.1**
Cu

art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 060	125	22	0,60	80	219,00	248,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 070	125	22	0,70	80	215,00	244,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 080	125	22	0,80	80	211,00	240,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 090	125	22	0,90	80	209,00	238,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 100	125	22	1,00	80	192,00	221,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 110	125	22	1,10	64	199,00	228,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 120	125	22	1,20	64	212,00	241,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 130	125	22	1,30	64	232,00	261,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 140	125	22	1,40	64	232,00	261,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 150	125	22	1,50	64	242,00	271,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 160	125	22	1,60	64	251,00	280,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 170	125	22	1,70	64	272,00	301,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 180	125	22	1,80	64	272,00	301,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 190	125	22	1,90	64	292,00	321,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 200	125	22	2,00	64	292,00	321,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 250	125	22	2,50	48	355,00	384,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 300	125	22	3,00	48	419,00	448,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 350	125	22	3,50	48	481,00	510,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 400	125	22	4,00	48	548,00	577,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 450	125	22	4,50	40	614,00	643,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 500	125	22	5,00	40	633,00	662,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 550	125	22	5,50	40	754,00	783,00
EL . 0830 . 3 . 50 . 1250 . 600	125	22	6,00	40	775,00	804,00

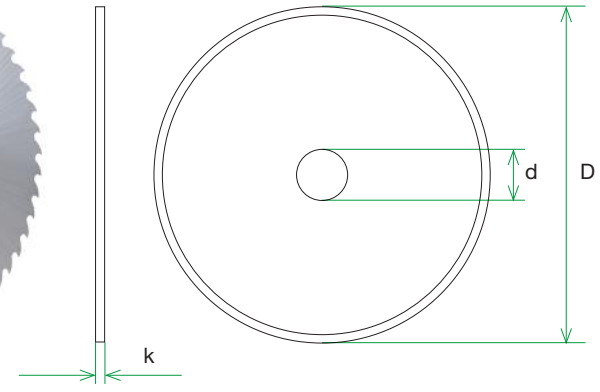
EL 0830

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	80	100	0,005	44,0	212	82
≤ 850 N/mm ²	150	>2	64	100	0,010	44,0	212	131
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	150	<2	80	80	0,004	44,0	170	60
≤ 1100 N/mm ²	150	>2	64	80	0,009	44,0	170	95
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	150	<2	80	60	0,004	44,0	127	40
≤ 1300 N/mm ²	150	>2	64	60	0,008	44,0	127	64
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	150	<2	80	60	0,004	44,0	127	36
Aust.	150	>2	64	60	0,007	44,0	127	57
S 1.1								
Pure Titanium Titanio non legato	150	<2	80	40	0,004	44,0	85	24
Ti 99,5 / Ti Gr.1	150	>2	64	40	0,007	44,0	85	38
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	150	<2	80	90	0,006	44,0	191	94
	150	>2	64	90	0,012	44,0	191	150
N 1.1								
Aluminum wrought alloys Leghe malleabili di Alluminio	150	<2	80	180	0,004	44,0	382	134
	150	>2	64	180	0,009	44,0	382	214
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	150	<2	80	200	0,004	44,0	425	134
5% - 12% Si	150	>2	64	200	0,008	44,0	425	214
N 2.1								
Copper Rame	150	<2	80	140	0,004	44,0	297	83
	150	>2	64	140	0,007	44,0	297	133
N 2.3								
Bronze Bronzo	150	<2	80	120	0,004	44,0	255	71
	150	>2	64	120	0,007	44,0	255	114
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	150	<2	80	120	0,004	44,0	255	71
	150	>2	64	120	0,007	44,0	255	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

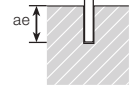


HM	$\alpha=10^\circ$	Large Pitch		
DIN 1838 B	$\gamma=15^\circ$	Passo Largo	uncoated BLUEBLADE	

- P 1.1**
≤ 850 N/mm²
- M 1.2**
Mart.
- S 1.1**
Ti 99.5 / Ti Gr.1
- N 1.1**
- N 2.1**
Cu

art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0830 . 3_50 . 1500 . 100	150	32	1,00	80	347,00	376,00
EL . 0830 . 3_50 . 1500 . 120	150	32	1,20	80	356,00	385,00
EL . 0830 . 3_50 . 1500 . 150	150	32	1,50	80	364,00	393,00
EL . 0830 . 3_50 . 1500 . 160	150	32	1,60	80	373,00	402,00
EL . 0830 . 3_50 . 1500 . 200	150	32	2,00	64	482,00	511,00
EL . 0830 . 3_50 . 1500 . 250	150	32	2,50	64	543,00	572,00
EL . 0830 . 3_50 . 1500 . 300	150	32	3,00	64	603,00	632,00
EL . 0830 . 3_50 . 1500 . 400	150	32	4,00	48	779,00	805,00

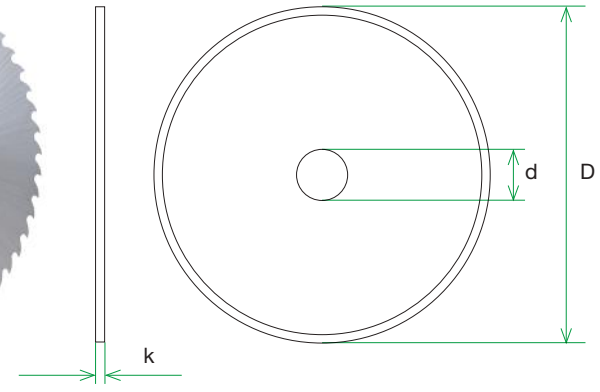
EL 0830



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	80	100	0,005	46,0	199	75
≤ 850 N/mm ²	160	>2	64	100	0,009	46,0	199	120
P 2.2								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	160	<2	80	80	0,004	46,0	159	55
≤ 1100 N/mm ²	160	>2	64	80	0,009	46,0	159	87
P 2.3								
Heat-treatable steel Acciaio da bonifica	160	<2	80	60	0,004	46,0	119	37
≤ 1300 N/mm ²	160	>2	64	60	0,008	46,0	119	59
M 2.1								
Stainless steel Acciaio inossidabile	160	<2	80	60	0,003	46,0	119	33
Aust.	160	>2	64	60	0,007	46,0	119	52
S 1.1								
Pure Titanium Titanio non legato	160	<2	80	40	0,003	46,0	80	22
Ti 99,5 / Ti Gr.1	160	>2	64	40	0,007	46,0	80	35
K 1.2								
Cast Iron Ghisa	160	<2	80	90	0,006	46,0	179	86
	160	>2	64	90	0,012	46,0	179	137
N 1.1								
Aluminum wrought alloys Leghe malleabili di Alluminio	160	<2	80	180	0,004	46,0	358	123
	160	>2	64	180	0,009	46,0	358	196
N 1.4								
Aluminum cast alloys Leghe fuse di Alluminio	160	<2	80	200	0,004	46,0	398	123
5% - 12% Si	160	>2	64	200	0,008	46,0	398	196
N 2.1								
Copper Rame	160	<2	80	140	0,003	46,0	279	76
	160	>2	64	140	0,007	46,0	279	122
N 2.3								
Bronze Bronzo	160	<2	80	120	0,003	46,0	239	65
	160	>2	64	120	0,007	46,0	239	105
N 4.2								
Synthetics Materie plastiche	160	<2	80	120	0,003	46,0	239	65
	160	>2	64	120	0,007	46,0	239	105

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	$\alpha=10^\circ$	Large Pitch		
DIN 1838 B	$\gamma=15^\circ$	Passo Largo	uncoated BLUEBLADE	

- P 1.1**
≤ 850 N/mm²
- M 1.2**
Mart.
- S 1.1**
Ti 99.5 / Ti Gr.1
- N 1.1**
- N 2.1**
Cu

art.	D js15 mm	d H6 mm	k +/-0,01 mm	Z	uncoated non rivestito .3050. €	BLUEBLADE .3450. €
EL . 0830 . 3_50 . 1600 . 100	160	32	1,00	80	382,00	426,00
EL . 0830 . 3_50 . 1600 . 120	160	32	1,20	80	404,00	448,00
EL . 0830 . 3_50 . 1600 . 150	160	32	1,50	80	421,00	465,00
EL . 0830 . 3_50 . 1600 . 160	160	32	1,60	80	430,00	474,00
EL . 0830 . 3_50 . 1600 . 200	160	32	2,00	64	555,00	599,00
EL . 0830 . 3_50 . 1600 . 250	160	32	2,50	64	633,00	677,00
EL . 0830 . 3_50 . 1600 . 300	160	32	3,00	64	725,00	769,00
EL . 0830 . 3_50 . 1600 . 400	160	32	4,00	48	980,00	994,00

