








foratura e lamatura - drilling and spot-facing
perçage et lamage - bohr-und senkwerkzeuge - perforación y refrentado



FASTDRILL

Indice Fastdrill

-  **Foratura e Lamatura**
-  Drilling and Spot-facing
-  Perçage et Lamage
-  Bohr-und Senkwerkzeuge
-  Perforación y Refrentado



FDMD...
pag. B 3



FD02...
pag. B 4



FD02...
pag. B 5



FD03...
pag. B 6



FD03...
pag. B 7



FD03...
pag. B 8



FD03...
pag. B 9



FD04...
pag. B 10



FD04...-LC
pag. B 11



FD04...-W
pag. B 12



Speedbore
pag. B 13



Speedbore
pag. B 14

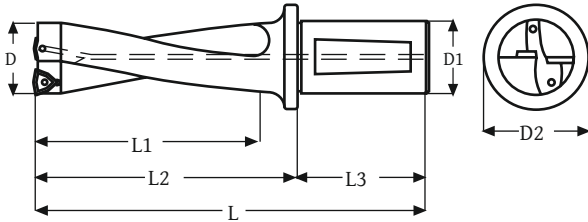


SET SB825
pag. B 15

FDMD...

Multi diameter indexable drill
Forets à plaquettes à diamètre multiple
Mehrbereichs - Vollbohrer
Punta para plaquitas de diametro multiple

Punte ad inserti multi diametro



Codice Code	Dimensioni / Dimensions								Inserto Insert	Parti di ricambio / Spare parts	
	D	X	D1	D2	L	L1	L2	L3			
FDMD1824 R	18-24	3	25	35	108	40	58	50	LC..07	TX2207	CTX07
FDMD2430 R	24-30	3	25	35	117	52	67	50	WC..05	Tx3007	CTX08
FDMD3038 R	30-38	4	25	35	125	60	75	50	WC..06	TX3508	CTX10
FDMD3945 R	39-45	3	32	42	150	78	90	60	WC..08	TX4010	CTX15
FDMD4550 R	45-50	3	40	50	168	88	98	70	WC..08	TX4010	CTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	Avanzamento - Feed/Revolution - fn mm					Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min				
		D 18-24	D 24-30	D 30-38	D 39-45	D 45-50	PD4135	PD4325	CT4125	WD8010	
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,05-0,14	0,1-0,18	0,12-0,2	0,12-0,2		210	240	210		
ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,05-0,14	0,1-0,18	0,12-0,2	0,12-0,2		170	180	170		
ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,05-0,14	0,1-0,18	0,12-0,2	0,12-0,2		130	170	130		
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,06-0,16	0,10-0,14	0,08-0,18	0,12-0,18		150	160	150		
GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,08-0,16	0,10-0,2	0,14-0,25	0,15-0,3		170	180	170		
GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,08-0,16	0,10-0,16	0,14-0,25	0,15-0,3		110	140	110		
GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,08-16	0,10-0,2	0,14-0,25	0,15-0,3		120	160	120		
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130		0,10-0,2	0,12-0,2	0,15-0,25					300	
RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110		0,10-0,2	0,12-0,2	0,15-0,25					250	
NON METALLICI - PLASTICS											
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,04-0,08	0,05-0,10	0,08-0,14	0,10-0,5		50	50	40		
TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,04-0,08	0,08-0,16	0,08-0,14			40	50	60		

B x 5 - B x 6



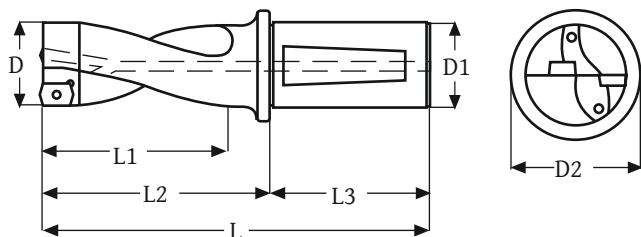
H 2 - H 7



FD02...

2xD insert indexable drill
Forets à plaquettes 2xD préalésage
Vollbohrer 2xD Bohrtiefe
Puntas para plaquitas 2xD pre-escariado

Punte ad inserto 2xD prealesatura



Codice Code	Dimensioni / Dimensions							Inserto Insert	Parti di ricambio / Spare parts	
	D	D1	D2	L	L1	L2	L3			
FD02D117	11.7	20	25	78	26	38	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD02D127	12.7	20	25	81	28	41	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD02D137	13.7	20	25	84	30	44	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD02D147	14.7	20	25	87	32	47	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD02D157	15.7	20	25	90	34	50	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD02D167	16.7	20	25	93	36	53	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD02D177	17.7	25	35	103	38	53	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD02D187	18.7	25	35	106	40	56	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD02D197	19.7	25	35	109	42	59	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD02D207	20.7	25	35	112	44	62	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD02D217	21.7	25	35	115	46	65	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD02D227	22.7	25	35	118	48	68	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD02D237	23.7	25	35	121	50	71	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD02D247	24.7	25	35	124	52	74	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD02D257	25.7	25	35	127	54	77	50	LC..07	TX2207	CTX07

MATERIALI - MATERIALS	HB	Avanzamento - Feed/Revolution - fn mm				Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min			
		D 11,7-16,7	D 17,7-25,7			PD4135	PD4325		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,04-0,0	0,05-0,14			210	240		
ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,04-0,12	0,05-0,14			150	180		
ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,04-0,12	0,05-0,14			130	160		
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,04-0,12	0,05-0,12			150	170		
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,06-0,14	0,08-0,16			170	190		
GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,06-0,14	0,08-0,14			110	150		
GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,06-0,14	0,08-0,14			120	190		
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130								
RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110								
NON METALLICI - PLASTICS									
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,04-0,08	0,04-0,08			50	40		
TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050		0,04-0,08			40	50		

B x 5 - B x 6



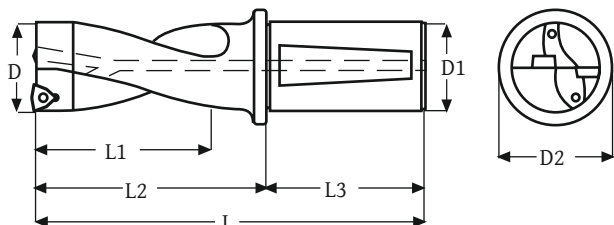
H 2 - H 7



FD02...

2xD insert indexable drill
Forets à plaquettes 2xD préalésage
Vollbohrer 2xD Bohrtiefe
Puntas para plaquitas 2xD pre-escariadura

Punte ad inserto 2xD prealesatura



Codice Code	Dimensioni / Dimensions							Inserto Insert	Parti di ricambio / Spare parts	
	D	D1	D2	L	L1	L2	L3			
FD02D267	26.7	25	35	130	56	80	50	WC..05	Tx3007	CTX08
FD02D277	27.7	25	35	133	58	83	50	WC..05	Tx3007	CTX08
FD02D287	28.7	25	35	136	60	86	50	WC..05	Tx3007	CTX08
FD02D297	29.7	25	35	139	62	89	50	WC..05	Tx3007	CTX08
FD02D307	30.7	25	35	142	64	92	50	WC..05	Tx3007	CTX08
FD02D317	31.7	32	42	154	66	94	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD02D327	32.7	32	42	156	68	96	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD02D337	33.7	32	42	158	70	98	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD02D347	34.7	32	42	160	72	100	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD02D357	35.7	32	42	162	74	102	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD02D367	36.7	32	42	164	76	104	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD02D377	37.7	32	42	166	78	106	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD02D387	38.7	32	42	168	80	108	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD02D397	39.7	32	42	170	82	110	60	WC..06	TX3508	CTX10

MATERIALI - MATERIALS	HB	Avanzamento - Feed/Revolution - fn mm				Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min			
		D 26,7-30,7	D 31,7-39,7			PD4325	CT4125	WD8010	
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,10-0,18	0,12-0,2			240	210		
P ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,10-0,18	0,12-0,2			180	150		
P ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,10-0,18	0,12-0,2			160	130		
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,10-0,14	0,10-0,15			160	150		
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,10-0,20	0,14-0,25			180	170		
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,10-0,18	0,12-0,2			150	110		
K GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,10-0,20	0,14-0,25			160	120		
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,10-0,20	0,12-0,25			250	270	300	
N RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110		0,12-0,25					250	
N NON METALLICI - PLASTICS									
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,05-0,10	0,08-0,14			50	50		
S TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,08-0,16	0,08-0,14			40	60		

B x 5 - B x 6



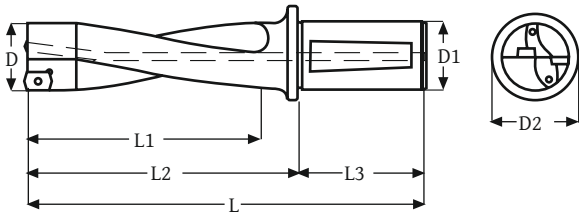
H 2 - H 7



FD03...

3xD indexable insert drill
Forets à plaquettes 3xD préalésage
Vollbohrer 3xD Bohrtiefe
Puntas para plaquitas 3xD

Punte ad inserto 3xD



Codice Code	Dimensioni / Dimensions							Inserto Insert	Parti di ricambio / Spare parts	
	D	D1	D2	L	L1	L2	L3			
FD03D120	12	20	25	92	38	52	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD03D125	12.5	20	25	94	41	54	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD03D127	12.7	20	25	94	41	54	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD03D130	13	20	25	95	42	55	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD03D135	13.5	20	25	96	43	56	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD03D140	14	20	25	98	45	58	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD03D145	14.5	20	25	100	46	60	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD03D150	15	20	25	102	48	62	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD03D155	15.5	20	25	104	50	64	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD03D160	16	20	25	106	51	66	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD03D165	16.5	20	25	108	53	68	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD03D170	17	20	25	109	54	69	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD03D175	17.5	25	35	121	56	71	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D180	18	25	35	121	56	71	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D185	18.5	25	35	125	59	75	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D190	19	25	35	125	59	75	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D195	19.5	25	35	129	62	79	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D200	20	25	35	129	62	79	50	LC..07	TX2207	CTX07

MATERIALI - MATERIALS	HB	Avanzamento - Feed/Revolution - fn mm				Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min			
		D 12-17	D 17,5-20			PD4135	PD4325		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,04-0,0	0,05-0,14			210	240		
	180-350	0,04-0,12	0,05-0,14			150	180		
	300-330	0,04-0,12	0,05-0,14			130	160		
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,04-0,12	0,05-0,12			150	170		
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260	0,06-0,14	0,08-0,16			170	190		
	160-250	0,06-0,14	0,08-0,14			110	150		
	130-230	0,06-0,14	0,08-0,14			120	190		
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALLUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER	60-130								
	90-110								
S NON METALLICI - PLASTICS LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320 400-1050	0,04-0,08 0,04-0,08	0,04-0,08 0,04-0,08			50 40	40 50		

B x 5 - B x 6



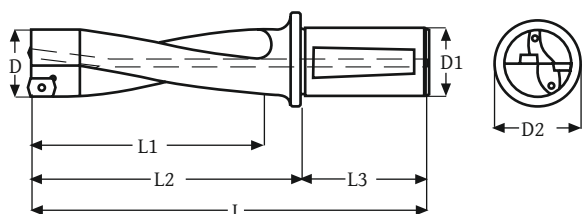
H 2 - H 7



FD03...

3xD indexable insert drill
Forets à plaquettes 3xD préalésage
Vollbohrer 3xD Bohrtiefe
Puntas para plaquitas 3xD

Punte ad inserto 3xD



Codice Code	Dimensioni / Dimensions							Inserto Insert	Parti di ricambio / Spare parts	
	D	D1	D2	L	L1	L2	L3			
FD03D205	20.5	25	35	133	64	83	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D210	21	25	35	133	65	83	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D215	21.5	25	35	137	67	87	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D220	22	25	35	137	68	87	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D225	22.5	25	35	141	70	91	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D230	23	25	35	141	71	91	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D235	23.5	25	35	145	73	95	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D240	24	25	35	145	74	95	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D245	24.5	25	35	149	76	99	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D250	25	25	35	149	77	99	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D255	25.5	25	35	153	79	103	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD03D260	26	25	35	153	80	103	50	LC..07	TX2207	CTX07

MATERIALI - MATERIALS	HB	Avanzamento - Feed/Revolution - fn mm				Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min			
		D 20,5-26				PD4135	PD4325		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,05-0,14				210	240		
	180-350	0,05-0,14				150	180		
	300-330	0,05-0,14				130	160		
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,06-0,12				150	170		
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,08-0,16				170	190		
	160-250	0,08-0,14				110	150		
	130-230	0,08-0,14				120	190		
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130								
	90-110								
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,04-0,08				50	40		
	400-1050	0,04-0,08				60	50		

B x 5 - B x 6



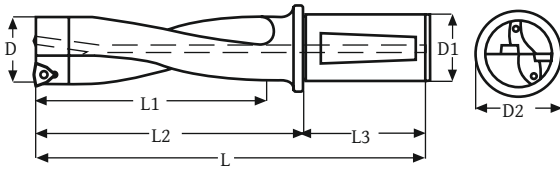
H 2 - H 7



FD03...

3xD indexable insert drill
Forets à plaquettes 3xD préalésage
Vollbohrer 3xD Bohrtiefe
Puntas para plaquitas 3xD

Punte ad inserto 3xD



Codice Code	Dimensioni / Dimensions							Inserto Insert	Parti di ricambio / Spare parts	
	D	D1	D2	L	L1	L2	L3			
FD03D265	26.5	25	35	157	82	107	50	WC..05	Tx3007	CTX08
FD03D270	27	25	35	157	83	107	50	WC..05	Tx3007	CTX08
FD03D275	27.5	25	35	161	85	111	50	WC..05	Tx3007	CTX08
FD03D280	28	25	35	161	86	111	50	WC..05	Tx3007	CTX08
FD03D285	28.5	25	35	165	88	115	50	WC..05	Tx3007	CTX08
FD03D290	29	25	35	165	89	115	50	WC..05	Tx3007	CTX08
FD03D295	29.5	25	35	169	91	119	50	WC..05	Tx3007	CTX08
FD03D300	30	25	35	169	92	119	50	WC..05	Tx3007	CTX08
FD03D310	31	25	35	173	95	123	50	WC..05	Tx3007	CTX08
FD03D320	32	32	42	186	98	126	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD03D330	33	32	42	189	101	129	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD03D340	34	32	42	192	104	132	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD03D350	35	32	42	195	107	135	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD03D360	36	32	42	198	110	138	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD03D370	37	32	42	201	113	141	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD03D380	38	32	42	204	116	144	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD03D390	39	32	42	207	119	147	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD03D400	40	32	42	210	122	150	60	WC..06	TX3508	CTX10

MATERIALI - MATERIALS	HB	Avanzamento - Feed/Revolution - fn mm				Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min			
		D 26,5-31	D 32-40			PD4325	CT4125	WD8010	
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,10-0,18	0,12-0,2			240	210		
	180-350	0,10-0,18	0,12-0,2			180	150		
	300-330	0,10-0,18	0,12-0,2			160	130		
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,10-0,14	0,10-0,15			160	150		
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260	0,10-0,20	0,14-0,25			180	170		
	160-250	0,10-0,18	0,12-0,2			150	110		
	130-230	0,10-0,20	0,14-0,25			160	120		
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130	0,10-0,20	0,12-0,25			250	270	300	
	90-110		0,12-0,25					250	
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320	0,05-0,10	0,08-0,14			50	50		
	400-1050	0,08-0,16	0,08-0,14			40	60		

B x 5 - B x 6



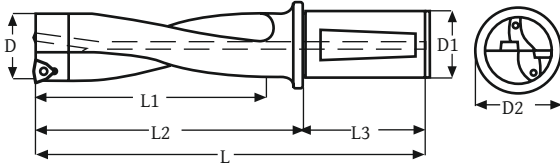
H 2 - H 7



FD03...

3xD indexable insert drill
Forets à plaquettes 3xD préalésage
Vollbohrer 3xD Bohrtiefe
Puntas para plaquitas 3xD

Punte ad inserto 3xD



Codice Code	Dimensioni / Dimensions							Inserto Insert	Parti di ricambio / Spare parts	
	D	D1	D2	L	L1	L2	L3			
FD03D410	41	40	50	213	125	143	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D420	42	40	50	216	128	146	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D430	43	40	50	219	131	149	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D440	44	40	50	222	134	152	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D450	45	40	50	225	137	155	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D460	46	40	50	228	140	158	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D470	47	40	50	231	143	161	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D480	48	40	50	234	146	164	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D490	49	40	60	237	149	167	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D500	50	40	60	240	152	170	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D510	51	40	60	243	155	173	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D520	52	40	60	246	158	176	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D530	53	40	60	249	161	179	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D540	54	40	60	252	164	182	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D550	55	40	60	255	167	185	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D560	56	40	60	258	170	188	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D570	57	40	60	261	173	191	70	WC..08	TX4010	CTX15
FD03D580	58	40	60	264	176	194	70	WC..08	TX4010	CTX15

MATERIALI - MATERIALS	HB	Avanzamento - Feed/Revolution - fn mm				Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min			
		D 41-58				PD4325	CT4125	WD8010	
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,12-0,20				240	210		
	180-350	0,12-0,20				180	170		
	300-330	0,12-0,20				160	130		
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,12-0,18				160	150		
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260	0,15-0,30				180	170		
	160-250	0,15-0,25				140	110		
	130-230	0,15-0,30				160	120		
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALLUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130	0,15-0,28				250	270	300	
	90-110	0,15-0,28						250	
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320	0,10-0,15				50	40		
	400-1050	0,12-0,18				40	60		

B x 5 - B x 6



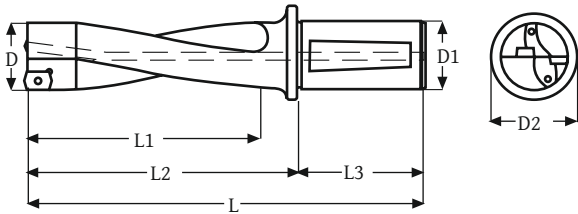
H 2 - H 7



FD04...

4xD indexable insert drill
Forets à plaquettes 4xD préalésage
Vollbohrer 4xD Bohrtiefe
Puntas para plaquitas 4xD

Punte ad inserto 4xD



Codice Code	Dimensioni / Dimensions							Inserto Insert	Parti di ricambio / Spare parts	
	D	D1	D2	L	L1	L2	L3			
FD04D130	13	20	25	108	55	68	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD04D135	13.5	20	25	110	57	70	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD04D140	14	20	25	112	59	72	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD04D145	14.5	20	25	115	61	75	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD04D150	15	20	25	117	63	77	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD04D155	15.5	20	25	119	65	79	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD04D160	16	20	25	122	67	82	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD04D165	16.5	20	25	124	69	84	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD04D170	17	20	25	126	71	86	40	LC..05	TX2005	CTX06
FD04D175	17.5	25	35	139	73	89	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD04D180	18	25	35	141	75	91	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD04D185	18.5	25	35	143	77	93	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD04D190	19	25	35	145	79	95	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD04D195	19.5	25	35	147	81	97	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD04D200	20	25	35	151	84	101	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD04D210	21	25	35	155	87	105	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD04D220	22	25	35	159	91	109	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD04D230	23	25	35	164	95	114	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD04D240	24	25	35	169	100	119	50	LC..07	TX2207	CTX07
FD04D250	25	25	35	174	104	124	50	LC..07	TX2207	CTX07

MATERIALI - MATERIALS	HB	Avanzamento - Feed/Revolution - fn mm				Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min			
		D 13-17	D 17,5-25			PD4135	PD4325		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,04-0,08	0,05-0,10			210	240		
P ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,04-0,08	0,05-0,10			170	180		
P ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,04-0,08	0,05-0,10			130	160		
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,04-0,10	0,05-0,12			140	160		
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,06-0,13	0,08-0,15			170	180		
K GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,06-0,13	0,08-0,15			120	140		
K GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,06-0,13	0,08-0,16			140	160		
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130								
N RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110								
S NON METALLICI - PLASTICS									
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,04-0,08	0,04-0,08			50	50		
S TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,06-0,10	0,07-0,14			40	40		

B x 5 - B x 6

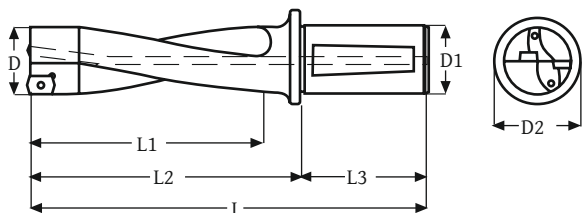
H 2 - H 7



FD04...-LC

4xD indexable insert drill
Forets à plaquettes 4xD préalésage
Vollbohrer 4xD Bohrtiefe
Puntas para plaquitas 4xD

Punte ad inserto 4xD



Codice Code	Dimensioni / Dimensions							Inserto Insert	Parti di ricambio / Spare parts	
	D	D1	D2	L	L1	L2	L3			
FD04D260-LC	26	25	35	178	107	128	50	LC..11	TX3508	CTX10
FD04D270-LC	27	25	35	182	111	132	50	LC..11	TX3508	CTX10
FD04D280-LC	28	25	35	187	115	137	50	LC..11	TX3508	CTX10
FD04D290-LC	29	25	35	191	119	141	50	LC..11	TX3508	CTX10
FD04D300-LC	30	25	35	197	124	147	50	LC..11	TX3508	CTX10
FD04D310-LC	31	25	35	202	128	152	50	LC..11	TX3508	CTX10
FD04D320-LC	32	32	42	216	132	156	60	LC..11	TX3508	CTX10
FD04D330-LC	33	32	42	221	136	161	60	LC..11	TX3508	CTX10
FD04D340-LC	34	32	42	225	140	165	60	LC..11	TX3508	CTX10
FD04D350-LC	35	32	42	230	144	170	60	LC..11	TX3508	CTX10
FD04D360-LC	36	32	42	235	148	175	60	LC..11	TX3508	CTX10
FD04D370-LC	37	32	42	239	152	179	60	LC..11	TX3508	CTX10
FD04D380-LC	38	32	42	244	156	184	60	LC..11	TX3508	CTX10
FD04D390-LC	39	32	42	248	160	188	60	LC..11	TX3508	CTX10
FD04D400-LC	40	32	42	253	164	193	60	LC..11	TX3508	CTX10

MATERIALI - MATERIALS	HB	Avanzamento - Feed/Revolution - fn mm				Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min			
		D 26-40				PD4135	PD4325		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,08-0,16				210	240		
	180-350	0,08-0,16				170	180		
	300-330	0,08-0,16				130	160		
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,10-0,15				150	160		
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260	0,10-0,20				160	180		
	160-250	0,10-0,20				140	140		
	130-230	0,10-0,20				120	160		
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130								
	90-110								
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320	0,05-0,10				50	50		
	400-1050	0,10-0,15				40	40		

B x 5 - B x 6



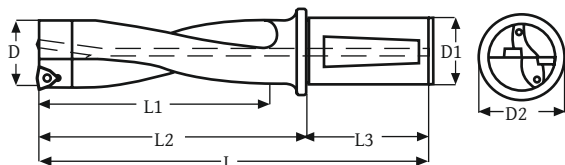
H 2 - H 7



FD04...-W

4xD indexable insert drill
Forets à plaquettes 4xD préalésage
Vollbohrer 4xD Bohrtiefe
Puntas para plaquitas 4xD

Punte ad inserto 4xD



Codice Code	Dimensioni / Dimensions							Inserto Insert	Parti di ricambio / Spare parts	
	D	D1	D2	L	L1	L2	L3			
FD04D260-W	26	25	35	178	107	128	50	WC..05	TX3007	CTX08
FD04D270-W	27	25	35	182	111	132	50	WC..05	TX3007	CTX08
FD04D280-W	28	25	35	187	115	137	50	WC..05	TX3007	CTX08
FD04D290-W	29	25	35	191	119	141	50	WC..05	TX3007	CTX08
FD04D300-W	30	25	35	197	124	147	50	WC..05	TX3007	CTX08
FD04D310-W	31	25	35	202	128	152	50	WC..05	TX3007	CTX08
FD04D320-W	32	32	42	216	132	156	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD04D330-W	33	32	42	221	136	161	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD04D340-W	34	32	42	225	140	165	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD04D350-W	35	32	42	230	144	170	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD04D360-W	36	32	42	235	148	175	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD04D370-W	37	32	42	239	152	179	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD04D380-W	38	32	42	244	156	184	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD04D390-W	39	32	42	248	160	188	60	WC..06	TX3508	CTX10
FD04D400-W	40	32	42	253	164	193	60	WC..06	TX3508	CTX10

MATERIALI - MATERIALS	HB	Avanzamento - Feed/Revolution - fn mm				Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min			
		D 26-31	D 32-40			PD4325	CT4125	WD8010	
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,08-0,16	0,10-0,20			240	210		
	180-350	0,08-0,16	0,10-0,20			180	170		
	300-330	0,08-0,16	0,10-0,20			160	130		
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,10-0,15	0,10-0,15			160	150		
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260	0,10-0,20	0,15-0,20			180	170		
	160-250	0,10-0,20	0,15-0,20			140	110		
	130-230	0,10-0,20	0,15-0,20			160	120		
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130	0,06-0,16	0,10-0,20			250	270	300	
	90-110	0,06-0,16	0,10-0,20					250	
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320	0,04-0,08	0,06-0,12			50	40		
	400-1050	0,06-0,12	0,14-0,20			40	60		

B x 5 - B x 6



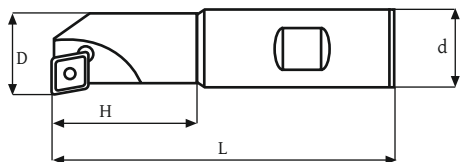
H 2 - H 7



Speedbore

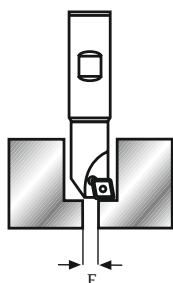
Spot facing boring bar
Fraise à lamer
Wendepplatten - Fräsenker
Fresas para refrentar

Fresa per lamatura



Codice Code	Dimensioni / Dimensions						Inserto Insert	Parti di ricambio / Spare parts	
	D	d	H	L	Z	F			
SB08M04	08	12	15	85	1	4	EPMT0502	TX2206	BTX06
SB09M05	09	12	15	85	1	4.5	EPMT0502	TX2206	BTX06
SB10	10	12	15	85	1	5	ECMT0602	TX2506	BTX08
SB11M06	11	12	15	85	1	5.5	ECMT0602	TX2506	BTX08
SB12	12	12	20	85	1	6	ECMT0602	TX2506	BTX08
SB13	13	12	20	85	1	6.5	ECMT0602	TX2506	BTX08
SB14M08	14	12	20	85	1	7	ECMT0602	TX2506	BTX08
SB15	15	12	20	85	1	7.5	ECMT0602	TX2506	BTX08
SB16	16	16	30	95	1	8	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB17M10	17	16	30	95	1	8.5	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB18	18	16	30	95	1	9	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB19M12	19	16	30	95	1	9.5	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB20	20	16	30	95	1	10	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB21	21	16	30	95	1	10.5	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB22M14	22	16	30	95	1	11	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB23	23	16	30	95	1	11.5	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB24	24	16	30	95	1	12	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB25M16	25	16	30	95	1	12.5	ECMT0803	TX3007	BTX08

MATERIALI - MATERIALS	HB	Avanzamento - Feed/Revolution - fn mm			Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min			
		D 08-09	D 10-15	D 18-25	PD4325	CT4125		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,05-0,10	0,06-0,12	0,08-0,16		140	210	
	180-350	0,05-0,10	0,06-0,12	0,08-0,16		180	170	
	300-330	0,05-0,10	0,06-0,12	0,08-0,16		160	130	
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,06-0,12	0,08-0,15	0,08-0,16		160	150	
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,06-0,16	0,08-0,16	0,08-0,16		180	170	
	160-250	0,06-0,16	0,08-0,16	0,08-0,16		140	120	
	130-230	0,06-0,16	0,08-0,16	0,08-0,16		160	130	
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALUMINIUM	60-130	0,06-0,16	0,08-0,16	0,08-0,16		250	270	
	90-110					220	240	
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,03-0,07	0,04-0,08	0,05-0,10		50	40	
	400-1050	0,04-0,08	0,05-0,10	0,06-0,14		40	60	



B x 5 - B x 6



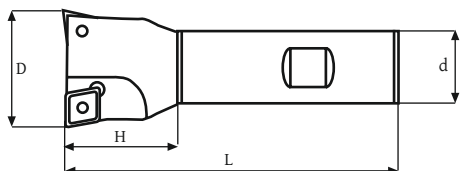
H 2 - H 7



Spot facing boring bar
 Fraise à lamer
 Wendepplatten - Fräsenker
 Fresas para refrentar

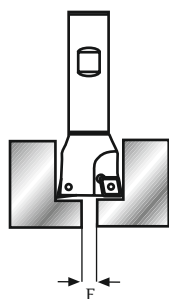
Speedbore

Fresa per lamatura



Codice Code	Dimensioni / Dimensions						Inserito Insert	Parti di ricambio / Spare parts	
	D	d	H	L	Z	F			
SB26	26	16	30	95	1	13	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB27	27	16	30	95	1	13.5	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB28M18	28	20	30	95	2	14	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB29	29	20	30	95	2	14.5	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB30	30	20	30	95	2	15	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB31M20	31	20	30	95	2	15.5	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB32	32	20	30	95	2	16	ECMT0803	TX3007	BTX08
SB33	33	20	30	95	2	16.5	ECMT0803	TX3007	BTX08

MATERIALI - MATERIALS	HB	Avanzamento - Feed/Revolution - fn mm				Velocità di Taglio - Cutting Speed - Vc m/min			
		D 26-23				PD4325	CT4125		
P ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	120-300	0,1-0,2				240	210		
	180-350	0,1-0,2				180	170		
	300-330	0,1-0,2				160	130		
M INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1-0,2				160	150		
K GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	120-260	0,12-0,25				180	170		
	160-250	0,12-0,25				140	120		
	130-230	0,12-0,25				160	130		
N ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALLUMINIUM RAME E SUE LEGHE - COPPER NON METALLICI - PLASTICS	60-130	0,10-0,20				250	270		
	90-110	0,10-0,20				220	240		
S LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	200-320	0,06-0,15				50	40		
	400-1050	0,08-0,18				40	60		



B x 5 - B x 6



H 2 - H 7



SET SB825

Spot facing boring bar for hexagonal screws
 Fraise à lamer pour vis Allen
 Fräsenker für Sechskantschrauben
 Set fresas para refrentar tornillos cabeza Allen

Set Frese per lamatura viti a brugola



Set di lamatura serie Speedbore Spot facing boring bar set
N.1 Speedbore SB08M04
N.1 Speedbore SB09M05
N.1 Speedbore SB11M06
N.1 Speedbore SB14M08
N.1 Speedbore SB17M10
N.1 Speedbore SB19M12
N.1 Speedbore SB22M14
N.1 Speedbore SB25M16
N.1 Chiave/Torx key CTX06
N.1 Chiave/Torx key CTX08
N.1 Valigetta/Storage box





Inserti - Dati Tecnici

Inserts - Technical Data

Plaquettes - Données Techniques

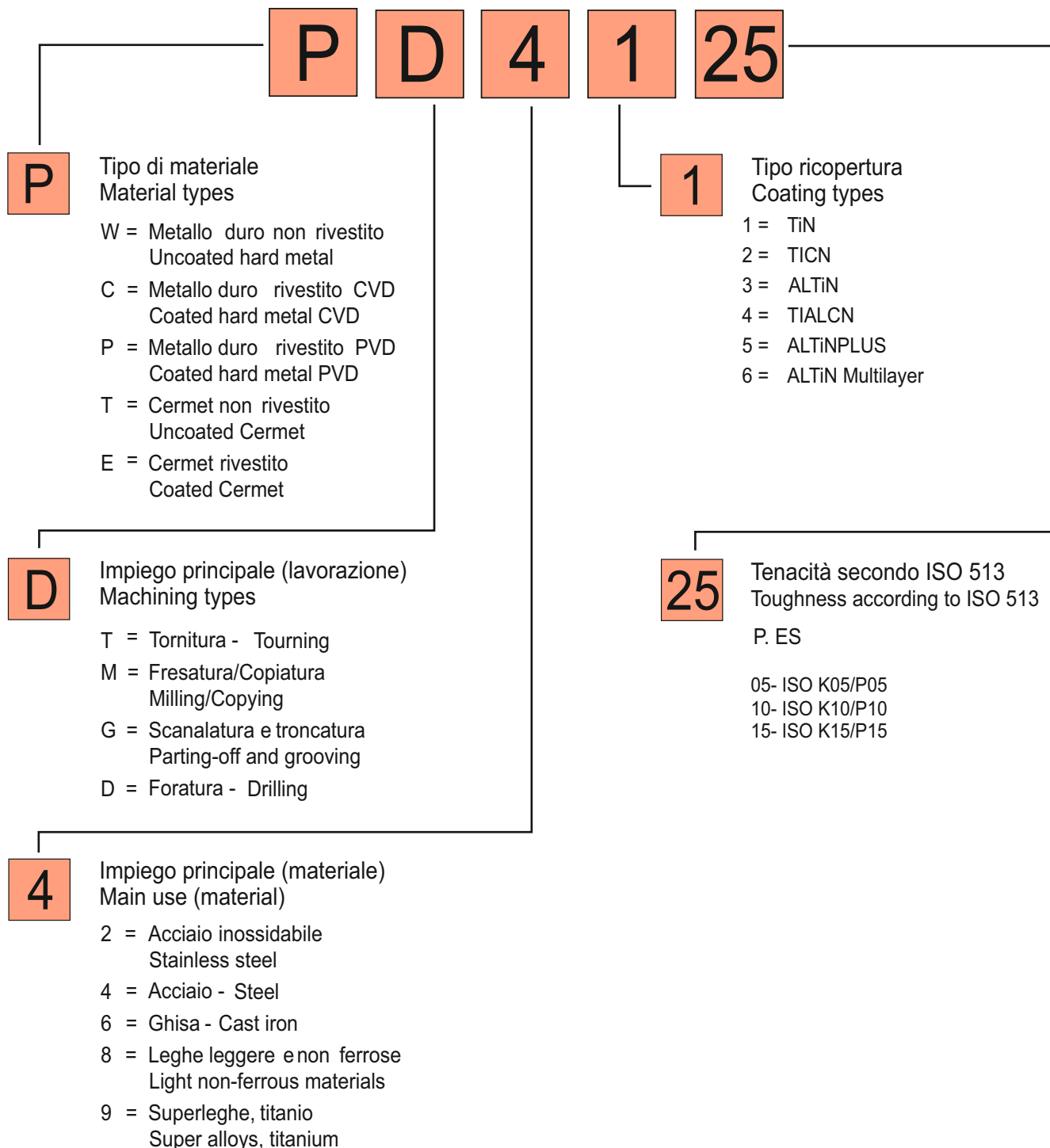
Wendeschneidplatten - Technischen Daten

Insertos - Datos Tecnicos

Informazioni tecniche *Technical hints*

Il nuovo sistema di designazione Comand delle qualità si basa su un codice semplice ed internazionale che permette di scegliere il materiale da taglio in base alle norme ISO.

The new Comand designation system constitutes a simple, internationally comprehensible key. According to ISO standards, it describes the cutting material in application-oriented way.








Qualità - Qualities

CODE	DIN ISO 513		Materiale/ Material					Indicazioni Uso	Indications Use	
			ACCIAI STEELS P	ACCIAI INOX STAINLESS STEELS M	GHISA CAST IRON K	LEGHE IN ALLUMINIO ALUMINIUM N	RESISTENTE AL CALORE HEAT RESISTANT S			MATERIALI TEMPRATI HARDENED H
PD 4125	HC	P25 M25	●	●	○				Alta resistenza all'usura, alla scheggiatura e buona tenacità. Indicato per medio-alte velocità di taglio e medio-alti avanzamenti anche in condizioni difficili.	High resistance to wear, to chipping and good toughness. Suitable for medium-high cutting speeds and medium-high feed, also under difficult conditions.
PD 4135	HC	P35 M35	●	●			○		Elevata tenacità, alta resistenza alla deformazione ed alla scheggiatura. Indicato per basse velocità di taglio, consigliato per inserto centrale.	High toughness, strain strength and resistance to chipping. Suitable for low cutting speeds recommended for central insert.
PD 4325	HC	P25 M25	●	●	●	○	●		Elevata tenacità, alta resistenza alla frattura ed alla scheggiatura. Indicato per medio-basse velocità di taglio anche in condizioni difficili. Consigliato come inserto periferico nella lavorazione di inox e ghisa.	High toughness, high fracture resistance and chipping strength. Suitable for medium-low cutting speed, also under difficult machining conditions. Recommended as peripheral insert for inox and as central insert for cast-iron.
PD 4335	HC	P35 M35	●	●					Qualità principale per la tornitura di acciaio ed acciai inossidabili leggermente truciolabili con velocità di taglio medie, anche nel taglio interrotto.	Main grade for machining steel materials and easily machinable stainless steels at medium cutting speeds, including interrupted cutting work.
PD 4425	HC	P25	●	●	●				Alta resistenza all'usura ed ottima tenacità. Indicato per medio-alte velocità di taglio nella lavorazione di pezzi laminati, fusi e forgiati	High resistance to wear with excellent toughness. Suitable for medium-high cutting speeds for the machining of rolled, cast and forged pieces.
CT 4125	HC	P25	●	○	●	○			Qualità micrograno con elevata tenacità. Indicato per medio-basse velocità di taglio.	Micrograin grade with high toughness-suitable for medium and low cutting speeds.
CT 4135	HC	P35 M35	●	●	○		○		Elevata tenacità e alta resistenza alla scheggiatura. Indicato per medio-basse velocità di taglio su acciaio, acciaio inox e ghisa grigia anche in condizioni difficili.	Excellent toughness and high chipping resistance. Suitable for medium and low cutting speeds for steel, stainless steel and gray iron, also under difficult conditions.
WD 8010	HW	K10 M10			○	●	○		Qualità ideale per la lavorazione di materiali di alluminio ed altri metalli non ferrosi.	The ideal grade for working aluminium materials and other non-ferrous metals.

● Applicazione consigliata -Recommended application

○ Applicazione possibile -Possible application

Rompitrucioli - *Chip breakers*

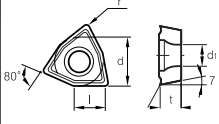




CODE	PARAMETRI PARAMETERS	CARATTERISTICHE	TECHNICAL DATA
	Avanzamento (mm/giro) Feed (mm/circle)		
	0.02 0.06 0.10 0.14 0.18 0.22 0.26 0.30 0.34 0.38 0.42 0.46 0.50		
DA 	0.03~0.30	Geometria principale per alluminio adatta per inserti positivi. Eccellente per la finitura di acciai inossidabili.	Geometry for aluminium machining, for positive indexable inserts. Best suitable for finishing of stainless steels
DF 	0.07~0.20	Geometria per la lavorazione di acciai. Ideale per le finiture leggermente truciolabili con velocità di taglio medie.	Geometry for machining steel materials and easily machinable stainless steels at medium cutting speed.
DM 	0.08~0.25	Eccellente controllo del truciolo alle basse profondità e ai bassi avanzamenti.	Excellent control of the chip breaker at low depth and speed.
DR 	0.10~0.40	Geometria ad ampio campo di applicazioni nella foratura dell'acciaio, acciai inossidabili ed anche ghise.	Geometry with wide field of applications in drilling steel stainless steels, and cast iron.
DX 	0.10~0.35	Geometria principale per le lavorazioni di acciai inossidabili.	Main geometry for stainless steels materials.

Indicazioni e consigli per la lavorazione con punte ad inserti

Instructions and suggestions for machining using insert drills

	<p>Per forature con profondità maggiore di 1 x ϕD è indispensabile il liquido refrigerante dall'interno della punta.</p> <p>For bores that are deeper than 1 x diameter, it is necessary for the cutting fluid to be fed through the drill.</p>		<p>Piano inclinato in entrata condizione precaria, diminuire l'avanzamento del 30/50%</p> <p>Surface tilted at inlet precarious condition. reduce feed rate by 30/50%</p>
	<p>Con il liquido refrigerante all'esterno della punta è possibile eseguire una lunghezza di foratura max pari a 1 x ϕD.</p> <p>When the cutting fluid is outside of the drill, it is possible to achieve a maximum bore length of 1 x diameter.</p>		<p>Piano inclinato in uscita condizione precaria, diminuire l'avanzamento del 30/50%</p> <p>Surface tilted at outlet, precarious condition; reduce feed rate by 30/50%</p>
	<p>Piano diritto condizione ottimale</p> <p>Level surface optimum condition</p>		<p>Attraversamento di un foro trasversale condizione precaria, diminuire l'avanzamento del 30/50%</p> <p>Penetration by a transverse bore, precarious condition, reduce feed rate by 30/50%</p>
	<p>Piano convesso condizione sufficiente</p> <p>Convex surface, adequate condition</p>		<p>Nella foratura di elementi sovrapposti assicurarsi che siano rigidamente bloccati in prossimità del foro punta</p> <p>When stacked elements are bored, make sure that they are rigidly held in place near the drill bore.</p>
	<p>Piano concavo condizione precaria, diminuire l'avanzamento del 30/50%</p> <p>Surface concave, precarious condition, reduce feed rate by 30/50%</p>		<p>In tornitura, nelle forature passanti, si genera un dischetto che può essere proiettato ad alta velocità, assicurarsi che vi siano adeguate protezioni per l'operatore.</p> <p>When making through bores during turning, a small disk is formed which might be ejected at high speeds; make sure that the operator is adequately protected.</p>

Inserti - Inserts

FORATURA DRILLING	Materiale Material	Acciaio - Steel					P	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
		Acciaio inox - Stainless steel					M	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
		Ghisa - Cast iron					K	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
		Leghe leggere - Aluminium alloys					N	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
		Resistenti al calore - Heat resistant					S	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
		Materiali temprati - Hardened material					H	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	Codice di ordinazione Ordering code	Dimensioni - Size					HC ricoperti- coated						HW non ricoperti uncoated				
		l	d	s	d ₁	r	PD 4125	PD 4135	PD 4325	PD 4335	PD 4425	CT 4125	CT 4135	WD 8010			
LCMX...-DF 	LCMX050204-DF	6.9	4.9	2.5	2.2	0.4	•		•								
LCMX...-DM 	LCMX050204-DM	6.9	4.9	2.5	2.2	0.4	•	•	•	•							
LCKX...-DR 	LCKX050204-DR	6.9	4.9	2.5	2.2	0.4		•	•								
	LCKX070304-DR	9.0	7.0	3.18	2.55	0.4		•	•								
	LCKX110405-DR	14	11	3.50	4.00	0.5		•	•								
WCMX...-DM 	WCMX050308-DM	5.4	7.94	3.18	3.40	0.4			•			•					
	WCMX06T308-DM	6.5	9.52	3.97	4.00	0.8			•			•					
	WCMX080412-DM	8.7	12.7	4.76	4.30	1.2			•			•					

• Applicazione consigliata

Recommended application - Empfohlener einsatz

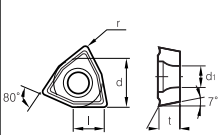




Application conseillée - Aplicación aconsejada

• Applicazione possibile

Possible application - Mögliche anwendung

Application possible - Aplicación posible

Inserti - Inserts

FORATURA DRILLING	Materiale Material	Acciaio - Steel	P														
		Acciaio inox - Stainless steel	M														
		Ghisa - Cast iron	K														
		Leghe leggere - Aluminium alloys	N														
		Resistenti al calore - Heat resistant	S														
		Materiali temprati - Hardened material	H														
	Codice di ordinazione Ordering code	Dimensioni - Size					HC ricoperti- coated						HW non ricoperti uncoated				
		l	d	s	d ₁	r	PD 4125	PD 4135	PD 4325	PD 4335	PD 4425	CT 4125	CT 4135	WD 8010			
WCGX...-DA 	WCGX050308-DA	5.4	7.94	3.18	3.40	0.4										•	
	WCGX06T308-DA	6.5	9.52	3.97	4.00	0.8										•	
	WCGX080408-DA	8.7	12.7	4.76	4.30	0.8										•	
WCMX...-DX 	WCMX050308-DX	5.4	7.94	3.18	3.40	0.4										•	
	WCMX06T308-DX	6.5	9.52	3.97	4.00	0.8										•	
	WCMX080408-DX	8.7	12.7	4.76	4.30	0.8										•	
EPMT...-DM 	EPMT050202-DM	5.7	5.56	2.38	2.40	0.2			•			•					
ECMT...-DM 	ECMT060204-DM	6.5	6.35	2.38	2.80	0.4			•			•					
	ECMT080304-DM	8.2	7.93	3.18	3.20	0.4			•			•					

• Applicazione consigliata

Recommended application - Empfohlener einsatz

Application conseillée - Aplicación aconsejada

• Applicazione possibile

Possible application - Mögliche anwendung

Application possible - Aplicación posible

