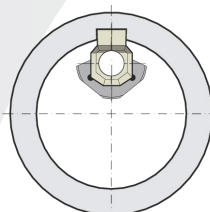


# BM-254

catalogi.online



Brighetti  
Verspaningsgereedschap  
- Steken

## BRIGHETTI MECCANICA

Made in Italy since 1977

2026/03/30



## Sistemi di stozzatura per macchine CNC + VMC

*Slotting tools for CNC + VMC machines*



**PORTA INSERTO (UT)**  
INSERT HOLDER (UT)  
>> pag.60

**INSERTO**  
INSERT  
>> pag.58

### I INFORMAZIONI GENERALI

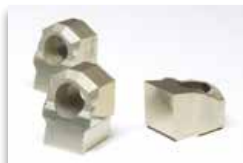
Il sistema di stozzatura **BRIGHETTI MECCANICA** è stato progettato per l'esecuzione, sia su macchine stozzatrici tradizionali che su CNC e VMC, di sedi di chiavette e dentature interne/esterne di dimensioni e lunghezze anche importanti. Questa opportunità permette di evitare sprechi di tempo e perdita di precisione nelle lavorazioni dovuti alla ripresa del pezzo su altre macchine.

Il sistema di stozzatura **BRIGHETTI MECCANICA** è estremamente versatile e si adatta ad ogni tipo di chiavetta e dentatura/ingranaggio grazie alla possibilità di sagomare l'inserto con il profilo desiderato.

### GB GENERAL INFORMATION

**Brighetti Meccanica slotting system** has been designed to machine keyway and spline on both traditional slotting machine and CNC or VMC. Thanks to these tools it's not necessary to change machine to get the keyway or the spline done, with a huge save in time and precision of the part.

Brighetti Meccanica slotting system is extremely versatile as the insert can be shaped following any customer's need, even if the keyway of spline have large sizes and length.



2026/03/30



misura metrica / metric size

ARTICOLO ITEM (material)	TOLLER. TOLER.	L1 min - max (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	L6 (mm)	UTENSILE HOLDER
<b>SINTERIZ.</b>								
<b>IBM-02</b>	P9	1,994 - 1,969	5	6,5	5,2	6	1,3	<b>HBM-2</b> <b>HBML-2</b>
	P9 SM						1,09	
	H7	2,000 - 2,009					1,3	
	H7 SM						1,09	
	D10	2,020 - 2,060					1,3	
C11	2,060 - 2,120	1,3						
<b>IBM-03</b>	P9	2,994 - 2,958	6,08	6,5	5,2	7,5	2	<b>HBM-3</b> <b>HBML-3</b>
	P9 SM						1,42	
	H7	3,000 - 3,009					2	
	H7 SM	3,020 - 3,060					1,42	
	D10	3,020 - 3,060					2	
C11	3,060 - 3,120	2						
<b>IBM-04</b>	P9	3,988 - 3,658	6,08	7	5,2	8	2,6	<b>HBM-4</b> <b>HBML-4</b>
	P9 SM						2,07	
	H7	4,000 - 4,012					2,6	
	H7 SM	4,030 - 4,078					2,07	
	D10	4,030 - 4,078					2,6	
C11	4,070 - 4,145	2,6						
<b>IBM-05</b>	P9	4,988 - 4,958	6,08	7	5,5	8	3	<b>HBM-5</b> <b>HBML-5</b>
	P9 SM						2,74	
	H7	5,000 - 5,012					3	
	H7 SM	5,030 - 5,078					2,74	
	D10	5,030 - 5,078					3	
C11	5,070 - 5,145	3						
<b>IBM-06</b>	P9	5,988 - 5,958	10,08	9	7,1	13,5	4	<b>HBM-6</b> <b>HBML-6</b>
	P9 SM						3	
	H7	6,000 - 6,012					4	
	H7 SM	6,030 - 6,078					3	
	D10	6,030 - 6,078					4	
C11	6,070 - 6,145	4						
<b>IBM-08</b>	P9	7,985 - 7,949	10,08	9	7,1	13,5	4,5	<b>HBM-8</b> <b>HBML-8</b>
	P9 SM						3,78	
	H7	8,000 - 8,015					4,5	
	H7 SM	8,040 - 8,098					3,78	
	D10	8,040 - 8,098					4,5	
C11	8,080 - 8,170	4,5						
<b>IBM-10</b>	P9	9,985 - 9,949	13,1	14	10,6	18,5	6	<b>HBM-10</b> <b>HBML-10</b>
	P9 SM						3,88	
	H7	10,000 - 10,015					6	
	H7 SM	10,040 - 10,098					3,88	
	D10	10,040 - 10,098					6	
C11	10,080 - 10,170	6						
<b>IBM-12</b>	P9	11,982 - 11,939	13,1	14	10,6	18,5	6,5	<b>HBM-12</b> <b>HBML-12</b>
	P9 SM						3,89	
	H7	12,000 - 12,018					6,5	
	H7 SM	12,050 - 12,120					3,89	
	D10	12,050 - 12,120					6,5	
C11	12,095 - 12,205	6,5						
<b>IBM-14</b>	P9	13,982 - 13,939	18	14	10,6	22	7	<b>HBM-14/16</b> <b>HBML-14/16</b>
	P9 SM						4,71	
	H7	14,000 - 14,018					7	
	H7 SM	14,050 - 14,120					4,71	
	D10	14,050 - 14,120					7	
C11	14,095 - 14,205	7						
<b>IBM-16</b>	P9	15,982 - 15,939	18	14	10,6	22	8	<b>HBM-14/16</b> <b>HBML-14/16</b>
	P9 SM						5,53	
	H7	16,000 - 16,018					8	
	H7 SM	16,050 - 16,120					5,53	
	D10	16,050 - 16,120					8	
C11	16,095 - 16,205	8						
<b>IBM-18</b>	P9 *	17,939 - 17,982	26	18	11	30	9	<b>HBM-18/25</b> <b>HBML-18/25</b>
	P9 SM *						5,67	
	H7 *	18,000 - 18,018					9	
	H7 SM *	18,050 - 18,120					5,67	
	D10 *	18,050 - 18,120					9	
C11 *	18,095 - 18,205	9						
<b>IBM-20</b>	P9 *	19,978 - 19,926	26	18	11	30	10	<b>HBM-18/25</b> <b>HBML-18/25</b>
	P9 SM *						6,29	
	H7 *	20,000 - 20,021					10	
	H7 SM *	20,065 - 20,149					6,29	
	D10 *	20,065 - 20,149					10	
C11 *	20,110 - 20,240	10						

segue / continued >>

**I** INSERTI MONOTAGLIANTE PER SEDI CHIAVETTE (IBM)

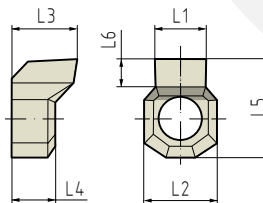
Sono realizzati in acciaio sinterizzato con rivestimento ZRN. Il tipo di acciaio e il rivestimento conferiscono all'inserto una alta durezza che permette di resistere ottimamente ai ripetuti urti che questo tipo di lavorazione comporta.

E' importante rilevare che per taluni inserti, in particolare per inserti con tolleranze P9 e H7, si possono realizzare smussi di 0,2x45° (versione "SM"). In questo modo durante e contemporaneamente la esecuzione della sede della chiave viene eliminata ogni tipo di bava formatasi durante la lavorazione. La particolare forma degli inserti consente di eseguire 2/3 volte la riaffilatura con conseguente riduzione dei costi. Le misure degli inserti espressi nella fig. 1 sono sempre disponibili a magazzino. Gli inserti sono prodotti in misura metrica e in pollici.

**GB** ONE CUTTING EDGE FOR INTERNAL KEYWAY (IBM)

Inserts are made in sintered steel with a ZRN coating. The material and the coating give to the insert a great hardness and let it bear in the best way possible the great number of hits that are typical of this kind of machining. It's important to point out that for some inserts (in particular inserts with P9 and H7 tolerances), a 0,2x45° chamfer can be realized ("SM" versions). This chamfer prevents the flash from forming during the machining of the keyseat.

Inserts can be re-ground twice or three times. This feature reduces production costs. All insert sizes indicated in picture 1 are always available in stock. Inserts are produced with metric and inches sizes.



Rivestimento standard ZRN.  
A richiesta disponibili altri rivestimenti.  
  
Standard ZRN coating  
Other coverings available on request.

figura 1 - INSERTO PER SEDI DI CHIAVETTE (IBM)

picture 1 - INSERT FOR INTERNAL KEYWAY (IBM)

<b>IBM-22</b>	P9 *	21,978 - 21,926	26	18	11	30	11	<b>HBM-18/25</b> <b>HBML-18/25</b>
	P9 SM *						6,79	
	H7 *	22,000 - 22,021					11	
	H7 SM *	22,065 - 22,149					6,79	
	D10 *	22,065 - 22,149					11	
C11 *	22,110 - 22,240	11						
<b>IBM-25</b>	P9 *	24,978 - 24,926	26	18	11	30	12	<b>HBM-18/25</b> <b>HBML-18/25</b>
	P9 SM *						7,02	
	H7 *	25,000 - 25,021					12	
	H7 SM *	25,065 - 25,149					7,02	
	D10 *	25,065 - 25,149					12	
C11 *	25,110 - 25,240	12						

\* Per queste misure di inserti si consiglia di suddividere la lavorazione in due fasi: sgrossatura e finitura.

\* For these insert sizes, we recommend machining in two steps: roughing and finishing.

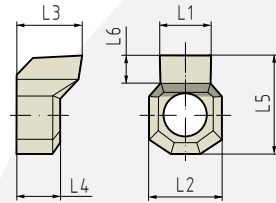


2026/03/30

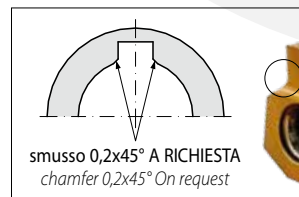
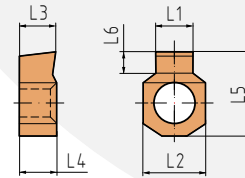
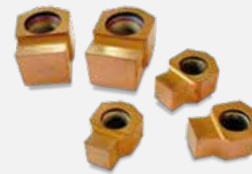


misura in pollici / inches size

ARTICOLO ITEM (material)	TOLLER. TOLLER.	L1 min - max (mm)	L1 min - max (inch)	L2 (inch)	L3 (inch)	L4 (inch)	L5 (inch)	L6 (inch)	UTENSILE HOLDER
<b>SINTERIZ.</b>									
<b>IBM-3/32"</b>	<b>P9</b>	2,350 - 2,375	0,093 - 0,094	0,197	0,236	0,205	0,256	0,055	<b>HBM-2</b> <b>HBML-2</b>
	<b>H7</b>	2,381 - 2,391	0,094 - 0,095						
	<b>D10</b>	2,401 - 2,441	0,095 - 0,096						
	<b>C11</b>	2,441 - 2,501	0,096 - 0,098						
<b>IBM-1/8"</b>	<b>P9</b>	3,133 - 3,163	0,123 - 0,125	0,239	0,276	0,205	0,315	0,091	<b>HBM-3</b> <b>HBML-3</b>
	<b>H7</b>	3,175 - 3,187	0,123 - 0,125						
	<b>D10</b>	3,205 - 3,253	0,126 - 0,128						
	<b>C11</b>	3,245 - 3,320	0,128 - 0,131						
<b>IBM-5/32"</b>	<b>P9</b>	3,926 - 3,969	0,155 - 0,156	0,239	0,276	0,205	0,315	0,114	<b>HBM-4</b> <b>HBML-4</b>
	<b>H7</b>	3,968 - 3,981	0,156 - 0,157						
	<b>D10</b>	3,998 - 4,047	0,157 - 0,159						
	<b>C11</b>	4,038 - 4,114	0,159 - 0,162						
<b>IBM-3/16"</b>	<b>P9</b>	4,720 - 4,750	0,186 - 0,187	0,239	0,276	0,217	0,315	0,130	<b>HBM-5</b> <b>HBML-5</b>
	<b>H7</b>	4,762 - 4,775	0,187 - 0,188						
	<b>D10</b>	4,792 - 4,841	0,189 - 0,191						
	<b>C11</b>	4,832 - 4,908	0,190 - 0,193						
<b>IBM-1/4"</b>	<b>P9</b>	6,299 - 6,335	0,248 - 0,249	0,396	0,354	0,280	0,531	0,159	<b>HBM-6</b> <b>HBML-6</b>
	<b>H7</b>	6,350 - 6,365	0,250 - 0,251						
	<b>D10</b>	6,390 - 6,448	0,252 - 0,254						
	<b>C11</b>	6,430 - 6,520	0,253 - 0,257						
<b>IBM-9/32"</b>	<b>P9</b>	7,092 - 7,129	0,279 - 0,281	0,396	0,354	0,280	0,531	0,169	<b>HBM-8</b> <b>HBML-8</b>
	<b>H7</b>	7,143 - 7,159	0,281 - 0,282						
	<b>D10</b>	7,183 - 7,242	0,283 - 0,285						
	<b>C11</b>	7,223 - 7,314	0,284 - 0,288						
<b>IBM-5/16"</b>	<b>P9</b>	7,886 - 7,923	0,310 - 0,312	0,396	0,354	0,280	0,531	0,188	<b>HBM-8</b> <b>HBML-8</b>
	<b>H7</b>	7,937 - 7,953	0,312 - 0,313						
	<b>D10</b>	7,977 - 8,036	0,314 - 0,316						
	<b>C11</b>	8,017 - 8,108	0,316 - 0,319						
<b>IBM-3/8"</b>	<b>P9</b>	9,474 - 9,510	0,373 - 0,374	0,516	0,551	0,417	0,728	0,250	<b>HBM-10</b> <b>HBML-10</b>
	<b>H7</b>	9,525 - 9,540	0,375 - 0,376						
	<b>D10</b>	9,565 - 9,623	0,377 - 0,379						
	<b>C11</b>	9,605 - 9,695	0,378 - 0,382						
<b>IBM-7/16"</b>	<b>P9</b>	11,051 - 11,095	0,435 - 0,437	0,516	0,551	0,417	0,728	0,250	<b>HBM-12</b> <b>HBML-12</b>
	<b>H7</b>	11,112 - 11,131	0,437 - 0,438						
	<b>D10</b>	11,162 - 11,233	0,439 - 0,442						
	<b>C11</b>	11,207 - 11,318	0,441 - 0,446						
<b>IBM-1/2"</b>	<b>P9</b>	12,639 - 12,682	0,498 - 0,499	0,516	0,551	0,417	0,728	0,300	<b>HBM-12</b> <b>HBML-12</b>
	<b>H7</b>	12,700 - 12,718	0,500 - 0,501						
	<b>D10</b>	12,750v12,820	0,502 - 0,505						
	<b>C11</b>	12,795 - 12,905	0,504 - 0,508						
<b>IBM-9/16"</b>	<b>P9</b>	14,226 - 14,270	0,560 - 0,562	0,709	0,551	0,417	0,866	0,275	<b>HBM-14/16</b> <b>HBML-14/16</b>
	<b>H7</b>	14,287 - 14,306	0,562v0,563						
	<b>D10</b>	14,337 - 14,408	0,564 - 0,567						
	<b>C11</b>	14,382 - 14,493	0,566 - 0,571						
<b>IBM-5/8"</b>	<b>P9</b>	15,814 - 15,857	0,623 - 0,624	0,709	0,551	0,417	0,866	0,312	<b>HBM-14/16</b> <b>HBML-14/16</b>
	<b>H7</b>	15,875 - 15,893	0,625 - 0,626						
	<b>D10</b>	15,925 - 15,995	0,627 - 0,630						
	<b>C11</b>	15,970 - 16,080	0,629 - 0,633						
<b>IBM-3/4"</b>	<b>P9</b>	18,976 - 19,028	0,747 - 0,749	1,024	0,709	0,433	1,181	0,393	<b>HBM-18/25</b> <b>HBML-18/25</b>
	<b>H7</b>	19,050 - 19,071	0,750 - 0,751						
	<b>D10</b>	19,115 - 19,199	0,753 - 0,756						
	<b>C11</b>	19,160 - 19,290	0,754 - 0,759						



**I** INSERTI IN METALLO DURO  
**GB** HARD METAL INSERTS



misura metrica / metric size

ARTICOLO ITEM (material)	TOLLER. TOLLER.	L1 min - max (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	L6 (mm)	UTENSILE HOLDER
<b>HARD METAL</b>								
<b>IHM-03</b>	<b>H7</b>	3,000 - 3,009	6,08	4,7	4,7	7	2	<b>HBM-3</b> <b>HBML-3</b>
	<b>D10</b>	3,020 - 3,060						
	<b>C11</b>	3,060 - 3,120						
<b>IHM-04</b>	<b>H7</b>	4,000 - 4,012	6,08	4,7	4,7	8	3	<b>HBM-4</b> <b>HBML-4</b>
	<b>D10</b>	4,030 - 4,078						
	<b>C11</b>	4,070 - 4,145						
<b>IHM-05</b>	<b>H7</b>	5,000 - 5,012	6,08	4,7	4,7	8	3,2	<b>HBM-4</b> <b>HBML-4</b>
	<b>D10</b>	5,030 - 5,078						
	<b>C11</b>	5,070 - 5,145						
<b>IHM-06</b>	<b>H7</b>	6,000 - 6,012	10,08	6,3	6,3	13,8	4,9	<b>HBM-6</b> <b>HBML-6</b>
	<b>D10</b>	6,030 - 6,078						
	<b>C11</b>	6,070 - 6,145						

MISURE IN POLLICI  
a richiesta  
INCHES SIZES  
on request

Rivestimento standard HDP RED  
Standard HDP RED coating

<b>IHM-08</b>	<b>H7</b>	8,000 - 8,015	10,08	6,3	6,3	13,8	5,2	<b>HBM-8</b> <b>HBML-8</b>
	<b>D10</b>	8,040 - 8,098						
	<b>C11</b>	8,080 - 8,170						
<b>IHM-10</b>	<b>H7</b>	10,000 - 10,015	13,1	9,4	9,4	18,5	6,2	<b>HBM-10</b> <b>HBML-10</b>
	<b>D10</b>	10,040 - 10,098						
	<b>C11</b>	10,080 - 10,170						
<b>IHM-12</b>	<b>H7</b>	12,000 - 12,018	13,1	9,4	9,4	18,5	7,2	<b>HBM-12</b> <b>HBML-12</b>
	<b>D10</b>	12,050 - 12,120						
	<b>C11</b>	12,095 - 12,205						

segue / continued >>



2026/03/30



# Utensili per MACCHINE A CONTROLLO

## Tools for CNC MACHINES

### I PORTA-INSERTO MONOTAGLIANTE PER MACCHINE A CONTROLLO

È realizzato in acciaio bonificato e temprato: in questo modo viene garantita una ottima resistenza alla compressione. L'utensile (UT) è disponibile in due diametri di presa alla macchina: 25 mm e 32 mm. Per ogni diametro di presa abbiamo due diverse misure di lunghezza gambo: una lunghezza standard una lunga indicata in tabella con la lettera L. Tutte le misure di porta-inserto indicate nella tabella sono sempre disponibili a magazzino.

### GB ONE CUTTING EDGE INSERT HOLDER FOR CNC MACHINES

The insert holder is made in hardened and quenched steel: these treatments assure a great resistance to compression. The insert holder (UT) is available with two cylindrical connection to the machine tool: 25mm and 32 mm. For each connection two machining length are available: a standard length and a long one, indicated in the table with the letter "L". All insert holder sizes indicated in the table are always available in stock.

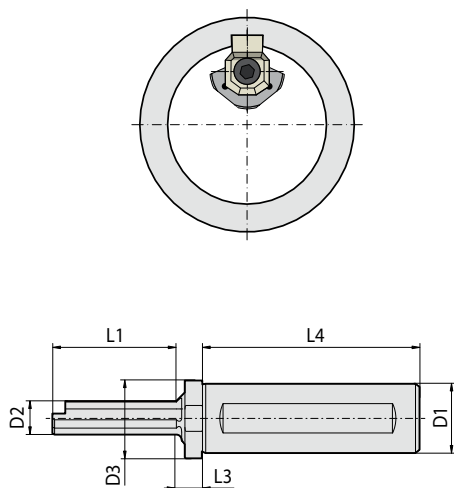
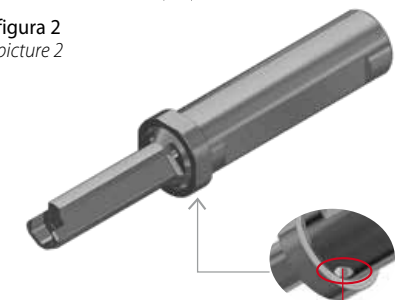


figura 2  
picture 2



A richiesta, foro per spina per macchine stozzatrici (articolo speciale)  
On request, pin hole for slotting machines (special production)

ARTICOLO-ITEM (material)	GAMBO SHANK	L1 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	ref. IBM	foro minimo - minimum hole (mm)
HARDENED									
<b>HBM-225</b>	25	26	12	90	25	6	30	<b>02</b>	7
<b>HBML-225</b>	25-L	35		100	32		38		
<b>HBM-232</b>	32	26	12	90	25	7,25	30	<b>03</b>	8,5
<b>HBML-232</b>	32-L	35		100	32		38		
<b>HBM-325</b>	25	31	12	90	25	10	30	<b>04</b>	10,5
<b>HBML-325</b>	25-L	41		100	32		38		
<b>HBM-332</b>	32	31	12	90	25	12	30	<b>05</b>	12,5
<b>HBML-332</b>	32-L	41		100	32		38		
<b>HBM-425</b>	25	41	12	90	25	16	30	<b>06</b>	17
<b>HBML-425</b>	25-L	57		100	32		38		
<b>HBM-432</b>	32	41	12	90	25	20	30	<b>08</b>	21
<b>HBML-432</b>	32-L	57		100	32		38		
<b>HBM-525</b>	25	47	12	90	25	25	30	<b>10</b>	27,5
<b>HBML-525</b>	25-L	67		100	32		38		
<b>HBM-532</b>	32	47	12	90	25	30	30	<b>12</b>	31,5
<b>HBML-532</b>	32-L	67		100	32		38		
<b>HBM-625</b>	25	57	12	90	25	35	39	<b>14/16</b>	36,5
<b>HBML-625</b>	25-L	82		100	32		39		
<b>HBM-632</b>	32	57	12	90	25	40	39	<b>18/25</b>	44,5
<b>HBML-632</b>	32-L	82		100	32		45		
<b>HBM-825</b>	25	69	12	90	25	43	43	<b>14/16</b>	36,5
<b>HBML-825</b>	25-L	101		100	32		43		
<b>HBM-832</b>	32	69	12	90	25	45	45	<b>18/25</b>	44,5
<b>HBML-832</b>	32-L	101		100	32		45		
<b>HBM-1025</b>	25	86	12	90	25	45	45	<b>18/25</b>	44,5
<b>HBML-1025</b>	25-L	127		100	32		45		
<b>HBM-1032</b>	32	86	12	90	25	45	45	<b>18/25</b>	44,5
<b>HBML-1032</b>	32-L	127		100	32		45		
<b>HBM-1225</b>	25	105	12	90	25	45	45	<b>18/25</b>	44,5
<b>HBML-1225</b>	25-L	162		100	32		45		
<b>HBM-1232</b>	32	105	12	90	25	45	45	<b>18/25</b>	44,5
<b>HBML-1232</b>	32-L	162		100	32		45		
<b>HBM-14/1625</b>	25	129	12	90	25	45	45	<b>18/25</b>	44,5
<b>HBML-14/1625</b>	25-L	183		100	32		45		
<b>HBM-14/1632</b>	32	129	12	90	25	45	45	<b>18/25</b>	44,5
<b>HBML-14/1632</b>	32-L	183		100	32		45		
<b>HBM-18/2532</b>	32	143	12	90	25	45	45	<b>18/25</b>	44,5
<b>HBML-18/2532</b>	32-L	205		100	32		45		



2026/03/30



**I** INSERTI PER PROFILI QUADRI INTERNI

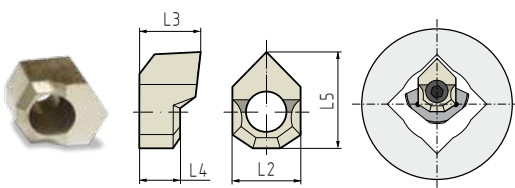
Questa serie di utensili serve per la realizzazione di quadri interni. Ciascun inserto può realizzare quadri di dimensioni diverse (es: l'inserto IBM-Q-27/37 può realizzare quadri dal 27 al 37mm).

La **misura del pre-foro** dovrà essere calcolata secondo questa formula: misura del quadro (mm) x 1,06 e quindi, nel caso di un quadro 12, il diametro del pre-foro sarà  $12 \times 1,06 = 12,72$  mm.

**GB** INSERTS FOR INTERNAL SQUARE PROFILES

This series of tools is used to produce internal squares. Each insert can make squares of different sizes (e.g. insert IBM-Q-27/37 can make squares from 27 to 37mm A/F).

The **size of the bore** should be calculated following this formula: size of the square x 1,06. For instance for a 12 mm square the bore should be  $12 \times 1,06 = 12,72$  mm.



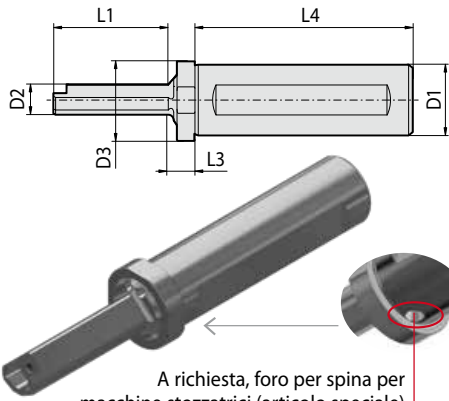
ARTICOLO-ITEM (materiale - material)	AREA DI LAVORO WORKING AREA		L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	UTENSILE HOLDER
	min	max					
<b>IBM-Q-08/10</b>	min	8	6,08	7	5,3	7	<b>HBM-Q-08/10</b>
	max	10					
<b>IBM-Q-10/13</b>	min	10	6,08	7	5,3	7,5	<b>HBM-Q-10/13</b>
	max	13					
<b>IBM-Q-13/16</b>	min	13	10,08	8	6,5	12	<b>HBM-Q-13/16</b>
	max	16					
<b>IBM-Q-16/19</b>	min	16	10,08	8	6,5	12,5	<b>HBM-Q-16/19</b>
	max	19					
<b>IBM-Q-19/27</b>	min	19	13,1	13	10,5	17	<b>HBM-Q-19/27</b>
	max	27					
<b>IBM-Q-27/37</b>	min	27	18	14	11	22	<b>HBM-Q-27/37</b>
	max	37					
<b>IBM-Q-37/50</b>	min	37	26	18	11	30	<b>HBM-Q-37/50</b>
	max	50					

**I** PORTA-INSERTO PER PROFILI QUADRI INTERNI

È realizzato in acciaio bonificato e temprato: in questo modo viene garantita una ottima resistenza alla compressione.

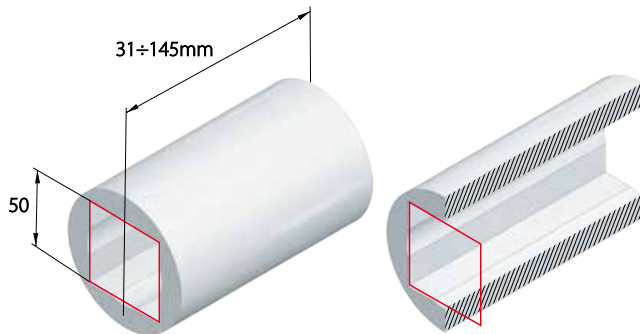
**GB** INSERT HOLDER FOR INTERNAL SQUARE PROFILES

The insert holder is made in hardened and quenched steel: these treatments assure a great resistance to compression.



A richiesta, foro per spina per macchine stozzatrici (articolo speciale)  
On request, pin hole for slotting machines (special production)

ARTICOLO-ITEM (materiale - material)	GAMBO SHANK	L1 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	foro minimo - minimum hole (mm)
<b>HBMQ-08/10</b>	25	31	12	90	25	7,25	30	8
	32			100	32		38	
<b>HBMQ-10/13</b>	25	41	12	90	25	8,6	30	9,5
	32			100	32		38	
<b>HBMQ-13/16</b>	25	51	12	90	25	12	30	13
	32			100	32		38	
<b>HBMQ-16/19</b>	25	53	12	90	25	15	30	15,5
	32			100	32		38	
<b>HBMQ-19/27</b>	25	87	12	90	25	18,50	30	18,5
	32			100	32		38	
<b>HBMQ-27/37</b>	25	103	12	90	25	25	35	26,5
	32			100	32		38	
<b>HBMQ-37/50</b>	32	145	12	100	32	35	45	26,5



Per materiali particolarmente tenaci (HRC>30) possiamo fornire inserti e porta-inserti per realizzare figure quadre di dimensioni più piccole.  
For particularly hard materials (HRC > 30) we can supply inserts and insert holders to make squares of smaller dimensions.



2026/03/30



**I** INSERTI PER PROFILI ESAGONALI INTERNI

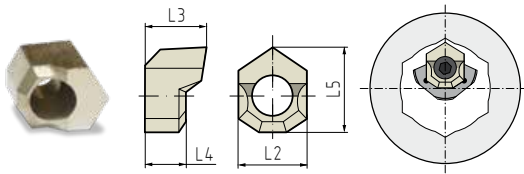
Questa serie di utensili serve per la realizzazione di esagoni interni. Ciascun inserto può realizzare esagoni di dimensioni diverse (es: l'inserto IBM-E-28/37 può realizzare esagoni dal 28 al 37mm).

La **misura del pre-foro** dovrà essere calcolata secondo questa formula: misura dell'esagono (mm) x 1,03 e quindi, nel caso di un esagono 12, il calcolo sarà: 12x1,03 = 12,36 mm

**GB** INSERTS FOR INTERNAL HEXAGONAL PROFILES

This series of tools is used to produce internal hexagons. Each insert can make hexagons of different sizes (e.g. insert IBM-E-28/37 can produce hexagons from 28 to 37mm A/F).

The **size of the bore** should be calculated following this formula: size of the hexagon x 1,03. For instance for a 12 mm hexagon the bore should be 12x1,03=12,36 mm.



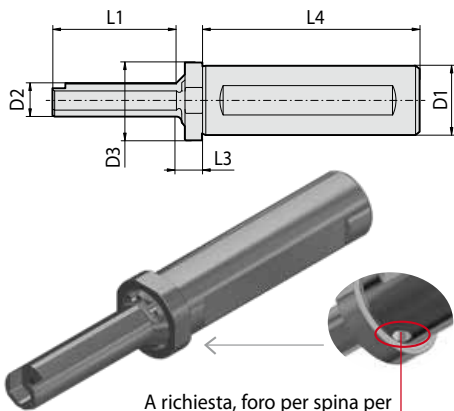
ARTICOLO-ITEM (materiale - material)	AREA DI LAVORO WORKING AREA		L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	UTENSILE HOLDER	
	SINTERIZ.	mm						inches
<b>IBM-E-09/11</b>	min	9	0,354	6,08	7	5,3	7,5	<b>HBM-E-09/11</b>
	max	11	0,433					
<b>IBM-E-11/17</b>	min	11	0,433	6,08	7	5,3	8	<b>HBM-E-11/17</b>
	max	17	0,669					
<b>IBM-E-17/28</b>	min	17	0,669	10,08	9	6,5	13,5	<b>HBM-E-17/28</b>
	max	28	1,102					
<b>IBM-E-28/37</b>	min	28	1,102	13,1	14	10,5	18,5	<b>HBM-E-28/37</b>
	max	37	1,456					
<b>IBM-E-37/45</b>	min	37	1,456	18	14	11	22	<b>HBM-E-37/45</b>
	max	45	1,771					
<b>IBM-E-45/70</b>	min	45	1,771	26	16	11	30	<b>HBM-E-45/70</b>
	max	70	2,755					

**I** PORTA-INSERTO PER PROFILI ESAGONALI INTERNI

È realizzato in acciaio bonificato e temprato: in questo modo viene garantita una ottima resistenza alla compressione.

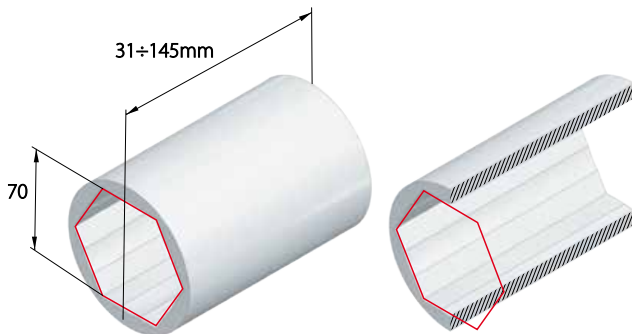
**GB** INSERT HOLDER FOR INTERNAL HEXAGONAL PROFILES

The insert holder is made in hardened and quenched steel: these treatments assure a great resistance to compression.



ARTICOLO - ITEM (materiale - material)	GAMBO SHANK	L1 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	foro minimo - minimum hole (mm)
<b>HBME-09/11</b>	25	31	12	90	25	8	30	8,5
	32			100	32		38	
<b>HBME-11/17</b>	25	41	12	90	25	10	30	10,5
	32			100	32		38	
<b>HBME-17/28</b>	25	57	12	90	25	15	30	16
	32			100	32		38	
<b>HBME-28/37</b>	25	87	12	90	25	25	35	26
	32			100	32		38	
<b>HBME-37/45</b>	25	129	12	90	25	35	45	36,4
	32			100	32		45	
<b>HBME-45/70</b>	32	145	12	100	32	37	45	37

A richiesta, foro per spina per macchine stozzatrici (articolo speciale)  
On request, pin hole for slotting machines (special production)



Per materiali particolarmente tenaci (HRC>30) possiamo fornire inserti e porta-inserti per realizzare figure edagonali di dimensioni più piccole.  
For particularly hard materials (HRC > 30) we can supply inserts and insert holders to make hexagons of smaller dimensions.





### I ALLINEATORI PER FRESATRICI

Gli allineatori vengono utilizzati su centri di lavoro e su macchine fresatrici al fine di assicurare il corretto montaggio dell'utensile sulla macchina CNC.

Il montaggio consiste nell'avvitare il piattino nella stessa posizione dell'inserto. Grazie alla forma del piattino, dotato di un piano rettilineo, è possibile effettuare, con strumenti di controllo quali il tastatore o il comparatore, un fissaggio corretto rispetto agli assi di riferimento del pezzo da brocciare. Sono prodotti in cinque misure diverse a seconda del tipo di porta-inserto:

Prodotto fornibile a richiesta / Product available on request

### GB ALIGNMENT PLATES FOR MILLING MACHINES

Alignment plates are used to assure the correct concentricity between the tools and the piece on a CNC machine.

The alignment plate is installed on the holder in the insert-seat; thanks to its shape, it is possible to check the correct alignment with the reference axes, with a simple gauge or a comparator.

Alignment plates are available in five different sizes, each suitable for one particular insert holder:

### I FLESSIBILITÀ DEL SISTEMA E TEMPI DI ESECUZIONE LAVORO

La possibilità di applicare inserti delle più diverse misure e forme consente di ottenere profili interni che altrimenti non sarebbe possibile se non a costi elevati.

Si sottolinea che la velocità di taglio e l'incremento per ogni corsa dipendono essenzialmente dal tipo di materiale da lavorare.

Quando non esistono esigenze di produzione di quantità elevate, il sistema di stozzatura è particolarmente indicato per eseguire dentature interne a denti evolventi.

### GB SYSTEM FLEXIBILITY AND MACHINING TIME

The chance to produce inserts with the most different shapes makes it possible to machine inner profiles which can otherwise obtained only at high costs.

It is understood that the cutting speed and the cutting increase at every hit depend on the kind of material to machine.

When a high quantity production is not required, the slotting tools system can be used to machine inner splines and involute splines.

### I PROGRAMMAZIONE MACCHINA CNC

Per dubbi e/o necessità relativi alla programmazione CNC potete contattarci telefonicamente o via mail.

### GB CNC MACHINE TOOL PROGRAMMING

For doubts and questions regarding the CNC program you can contact us by phone or mail.



2026/03/30



**I** VELOCITÀ DI TAGLIO E INCREMENTO DI TAGLIO DA UN PASSAGGIO AL SUCCESSIVO

Di seguito diamo alcune indicazioni relativamente ai seguenti parametri in relazione al materiale da lavorare.

**GB** CUTTING SPEED AND CUTTING INCREASE HIT BY HIT

Down below there are our suggestions about machining parameters with regards to the material to machine.

Legenda:  
f = avanzamento (mm)  
asportazione (mm)

Legend:  
f = advancement (mm)  
chip removal (mm)

PARAMETRI DI UTILIZZO PER TIPOLOGIA DI INSERTO / USAGE PARAMETERS BY TYPES OF INSERT			MATERIALE DA LAVORARE / MATERIAL TO WORK								
			ALLUMINIO ALUMINUM	ACCIAI / STEELS			ACCIAIO INOX STAINLESS STEELS	GHISA CAST IRON	TITANIO TITANIUM NON CONSIGLIATO NOT RECOMMENDED	OTTONE / BRONZO BRASS / BRONZE	
codice/code: IBM inserti per sede chiave inserts for internal keyway (mm)	codice/code: IBM-Q inserti per quadro interno inserts for internal square profiles (mm)	codice/code: IBM-E inserti per esagono interno inserts for internal hexagonal profiles (mm)	f	10000	8000	6000	5000	5000	6000	4500	7000
2 - 5	8 - 10	9 - 11	asportazione (mm) / chip removal (mm)	0,20	0,18	0,08	0,05	0,05	0,13	0,015	0,10
6	10 - 13	11 - 17		0,18	0,15	0,07	0,04	0,04	0,11	0,01	0,09
8	13 - 16	17 - 28		0,15	0,14	0,06	0,04	0,04	0,10	0,01	0,08
10	16 - 19	28 - 32		0,14	0,12	0,05	0,04	0,04	0,09	0,01	0,07
12	19 - 27	32 - 37		0,12	0,10	0,05	0,03	0,03	0,08	0,01	0,06
14 - 16	27 - 37	37 - 45		0,10	0,08	0,04	0,03	0,03	0,07	0,01	0,05
18	37 - 42	45 - 57		0,07	0,06	0,03	0,02	0,02	0,05	0,01	0,03
20 - 25	42 - 50	57-70		0,05	0,05	0,02	0,02	0,02	0,04	0,01	0,03



2026/03/30

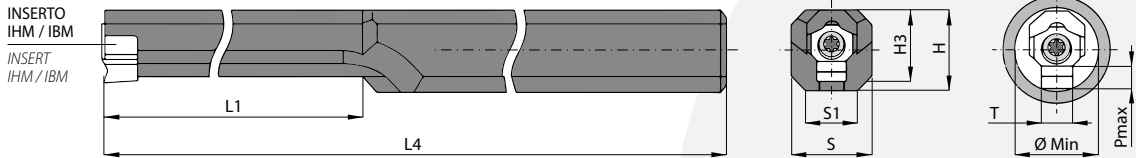


# Utensili per MACCHINE STOZZATRICI

## Tools for SLOTTING MACHINES

### I PORTA INSERTI MONOTAGLIANTI PER MACCHINE STOZZATRICI

### GB ONE CUTTING EDGE HOLDER FOR SLOTTING MACHINES

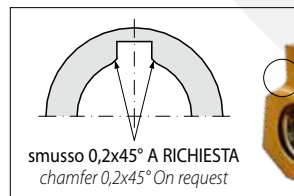
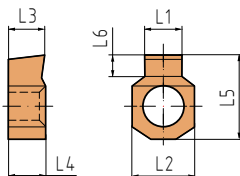


ARTICOLO ITEM	H (mm)	H3 (mm)	S (mm)	S1 (mm)	L1 (mm)	L4 (mm)	T (mm)	Ø Min (mm)	P max (mm)	INSERTO INSERT
HSZ-03120	11,3	9,3	11,3	8,2	35	165	3	9,9	2	IHM-03120 / IBM-03
HSZ-04/05120	11,3	10	11,3	7	60	200	4	10,4	3	IHM-04120 / IBM-04
							5	10,8	3,2	IHM-05120 / IBM-05
HSZ-06/08	15,5	16,2	12	-	-	220	6	17,9	4,9	IHM-06 / IBM-06
							8	18,4	5,2	IHM-08 / IBM-08
HSZ-10/12	20,6	21,5	14	-	-	250	10	23,8	6,2	IHM-10 / IBM-10
							12	24,2	7,2	IHM-12 / IBM-12
							14	43		IHM-14
HSZ-14/16	35	36	30	-	-	350	16	44	8,5	IHM-16
							18	53		IHM-18
HSZ-18/20/22	45	46	35	-	-	400	20	54	8,5	IHM-20
							22	55		IHM-22



### I INSERTI IN METALLO DURO

### GB HARD METAL INSERTS



MISURE IN POLLICI  
a richiesta  
INCHES SIZES  
on request

Rivestimento standard  
HDP RED  
Standard HDP RED coating

misura metrica / metric size

ARTICOLO ITEM (material)	TOLLER. TOLER.	L1 min - max (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	L6 (mm)	UTENSILE HOLDER
IHM-03	H7	3,000 - 3,009	6,08	4,7	4,7	7	2	HBM-3 HBML-3 HSZ-3120
	D10	3,020 - 3,060						
	C11	3,060 - 3,120						
IHM-04	H7	4,000 - 4,012	6,08	4,7	4,7	8	3	HBM-4 HBML-4 HSZ-04/05120
	D10	4,030 - 4,078						
	C11	4,070 - 4,145						
IHM-05	H7	5,000 - 5,012	6,08	4,7	4,7	8	3,2	HBM-6 HBML-6 HSZ-06/08
	D10	5,030 - 5,078						
	C11	5,070 - 5,145						
IHM-06	H7	6,000 - 6,012	10,08	6,3	6,3	13,8	4,9	HBM-8 HBML-8 HSZ-06/08
	D10	6,030 - 6,078						
	C11	6,070 - 6,145						
IHM-08	H7	8,000 - 8,015	10,08	6,3	6,3	13,8	5,2	HBM-10 HBML-10 HSZ-10/12
	D10	8,040 - 8,098						
	C11	8,080 - 8,170						
IHM-10	H7	10,000 - 10,015	13,1	9,4	9,4	18,5	6,2	HBM-12 HBML-12 HSZ-10/12
	D10	10,040 - 10,098						
	C11	10,080 - 10,170						

ARTICOLO ITEM (material)	TOLLER. TOLER.	L1 min - max (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	L6 (mm)	UTENSILE HOLDER
IHM-12	H7	12,000 - 12,018	13,1	9,4	9,4	18,5	7,2	HBM-12 HBML-12 HSZ-10/12
	D10	12,050 - 12,120						
	C11	12,095 - 12,205						
IHM-14	H7	14,000 - 14,018	20	12,5	12,5	30,2	8,8	HBM-14/16 HBML-14/16 HSZ-14/16
	D10	14,050 - 14,120						
	C11	14,095 - 14,205						
IHM-16	H7	16,000 - 16,018	20	12,5	12,5	30,2	8,8	HBM-18 HBML-18 HSZ-18/20/22
	D10	16,050 - 16,120						
	C11	16,095 - 16,205						
IHM-18	H7	18,000 - 18,018	25	12,5	12,5	30,2	8,8	HBM-20 HBML-20 HSZ-20/22
	D10	18,050 - 18,120						
	C11	18,095 - 18,205						
IHM-20	H7	20,000 - 20,021	25	12,5	12,5	30,2	8,8	HBM-22 HBML-22 HSZ-20/22
	D10	20,065 - 20,149						
	C11	20,110 - 20,240						
IHM-22	H7	22,000 - 22,021	25	12,5	12,5	30,2	8,8	HBM-22 HBML-22 HSZ-20/22
	D10	22,065 - 22,149						
	C11	22,110 - 22,240						

segue / continued >>



2026/03/30



**I** INSERTI DOPPIO TAGLIANTE

**GB** DOUBLE CUTTING EDGE INSERTS



ARTICOLO - ITEM (materiale - material)	TOLLER. TOLER.	T (mm)	L (mm)	Ød (mm)
SINTERIZ.				
IST-0404	H7	4,000 - 4,012	11	4
	C11	4,070 - 4,145		
IST-0505	H7	5,000 - 5,012	12	5
	C11	5,070 - 5,145		
IST-0606	H7	6,000 - 6,012	18	6
	C11	6,070 - 6,145		
IST-0808	H7	8,000 - 8,015	21	8
	C11	8,080 - 8,170		
IST-1010	H7	10,000 - 10,015	30	10
	C11	10,080 - 10,170		
IST-1212	H7	12,000 - 12,018	38	12
	C11	12,095 - 12,205		

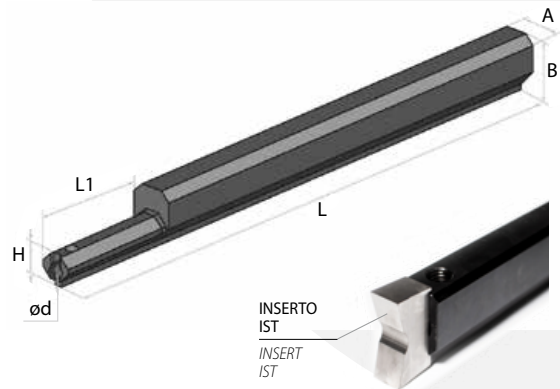
ARTICOLO - ITEM (materiale - material)	TOLLER. TOLER.	T (mm)	L (mm)	Ød (mm)
SINTERIZ.				
IST-1414	H7	14,000 - 14,018	40	14
	C11	14,095 - 14,205		
IST-1616	H7	16,000 - 16,018	45	16
	C11	16,095 - 16,205		
IST-1818	H7	18,000 - 18,018	55	18
	C11	18,095 - 18,205		
IST-2020	H7	20,000 - 20,021	65	20
	C11	20,110 - 20,240		
IST-2222	H7	22,000 - 22,021	65	20
	C11	22,110 - 22,240		

segue / continued >>

**I** PORTA INSERTI A DOPPIO TAGLIANTE  
PER MACCHINE STOZZATRICI

**GB** DOUBLE CUTTING EDGE HOLDER  
FOR SLOTTING MACHINES

ARTICOLO ITEM	A (mm)	B (mm)	L (mm)	Ød (mm)	H (mm)	L1 (mm)	INSERTO INSERT
HDC-0404	14	19	200	4	10,5	42	IST-0404
HDC-0505	14	19	200	5	11,5	52	IST-0505
HDC-0606	14	19	220	6	17	62	IST-0606
HDC-0808	14	19	220	8	-	-	IST-0808
HDC-1010	18	28	250	10	-	-	IST-1010
HDC-1212	22	34	250	12	-	-	IST-1212
HDC-1414	22	34	300	14	-	-	IST-1414
HDC-1616	24	39	350	16	-	-	IST-1616
HDC-1818	29	45	375	18	-	-	IST-1818
HDC-2020	35	54	430	20	-	-	IST-2020



2026/03/30



## Valigette kit Tool box kits

**I** Per andare incontro alle richieste di alcuni nostri clienti, abbiamo realizzato n.4 valigette con all'interno i KIT DI PORTAINSERTI E INSERTI per l'utilizzo su CNC, centri di lavoro e macchine stozzatrici. Le valigette sono disponibili con inserti in acciaio sinterizzato (IBM) o metallo duro (IHM).

**GB** To meet the demands of some of our customers, we have created 4 tool box kits with the INSERT HOLDER KITS AND INSERTS for use on CNCs, machining centers and slotting machines. The tool box kits are available with sintered steel (IBM) or hard metal (IHM) inserts.



### Lavorazione su torni CNC E CENTRI DI LAVORO / Operation on CNC LATHES AND MACHINING CENTERS



Codice / Code **HBMKITS**  
Materiale inserti / Inserts material **Sinterizzato / Sintered (IBM)**

Contenuto, montaggio e utilizzo / Content, assembly and use  
su/on HBM-03: IBM-03  
su/on HBM-04: IBM-04 oppure/or IBM-05  
su/on HBM-06: IBM-06 oppure/or IBM-08  
su/on HBM-10: IBM-10 oppure/or IBM-12

Tolleranze inserti "IN" / Tolerance "IN" inserts  
P9 / H7 / D10 / C11

Rivestimenti PVD / PVD coatings  
TIN

Quantità / Quantity  
n.2 pezzi per ogni misura di inserto / no. 2 pieces for each insert size



Codice / Code **UTKITHM**  
Materiale inserti / Inserts material **Metallo duro / Hard metal (IHM)**

Contenuto, montaggio e utilizzo / Content, assembly and use  
su/on HBM-03: IHM-03  
su/on HBM-04: IHM-04 oppure/or IHM-05  
su/on HBM-06: IHM-06 oppure/or IHM-08  
su/on HBM-10: IHM-10 oppure/or IHM-12

Tolleranze inserti "IHM" / Tolerance "IHM" inserts  
H7 / D10 / C11

Rivestimenti PVD / PVD coatings  
RED SPEED

Quantità / Quantity  
n.2 pezzi per ogni misura di inserto / no. 2 pieces for each insert size



### Lavorazione su torni STOZZATRICI / Operation on SLOTTING MACHINES



Codice / Code **HSZKITS**  
Materiale inserti / Inserts material **Sinterizzato / Sintered (IBM)**

Contenuto, montaggio e utilizzo / Content, assembly and use  
su/on HSZ-03120: IBM-03  
su/on HSZ-04120: IBM-04 oppure/or IBM-05  
su/on HSZ-06: IBM-06 oppure/or IBM-08  
su/on HSZ-10: IBM-10 oppure/or IBM-12

Tolleranze inserti "IN" / Tolerance "IN" inserts  
P9 / H7 / D10 / C11

Rivestimenti PVD / PVD coatings  
TIN

Quantità / Quantity  
n.2 pezzi per ogni misura di inserto / no. 2 pieces for each insert size



Codice / Code **HSZKITHM**  
Materiale inserti / Inserts material **Metallo duro / Hard metal (IHM)**

Contenuto, montaggio e utilizzo / Content, assembly and use  
su/on HSZ-03120: IHM-03  
su/on HSZ-04120: IHM-04 oppure/or IHM-05  
su/on HSZ-06: IHM-06 oppure/or IHM-08  
su/on HSZ-10: IHM-10 oppure/or IHM-12

Tolleranze inserti "IHM" / Tolerance "IHM" inserts  
H7 / D10 / C11

Rivestimenti PVD / PVD coatings  
RED SPEED

Quantità / Quantity  
n.2 pezzi per ogni misura di inserto / no. 2 pieces for each insert size



2026/03/30



BRIGHETTI MECCANICA

*Made in Italy  
since 1977*



2026/03/30



[www.aiebv.com](http://www.aiebv.com)

**AKKERMANS INDUSTRIAL ENGINEERING B.V.**  
Vijfhuizenberg 103A • 4708AJ Roosendaal ( Noord-Brabant ) • Nederland  
T +31 (0)165 - 224140 • [info@aiebv.com](mailto:info@aiebv.com) • [www.aiebv.com](http://www.aiebv.com)  
KvK 20040320 • BTW nr. 005358012B01  
IBAN NL33 RABO 0141 2525 10