

Lunghezza di taglio



Serie extra corta



Serie corta



Serie lunga



Serie extra lunga

Materiale

HSS

Acciaio Super Rapido

HSS Co5

HSS Co8

Acciaio super rapido con % di Cobalto

HSS-E PM

Acciaio super rapido da polveri con % di Cobalto

VHM

Metallo duro

VHM K10/K20

Qualità metallo duro

VHM UF

Metallo duro micrograna

VHM NANO

Metallo duro nanopolveri

Tipo

Tipo NR



Dentatura normale per sgrossatura

Tipo HR

Fresatura di materiali ad alta resistenza e durezza

Tipo NRF



Dentatura fine per sgrossatura

Tipo NF



Profilo piatto

Tipo WR

Fresatura in sgrossatura di materiali con bassa resistenza e durezza, per alluminio

Tipo N

Fresatura di materiali normali a bassa resistenza e durezza

Tipo W

Fresatura di materiali con bassa resistenza e durezza, per alluminio

Tipo INOX

Fresatura di acciai inossidabili

MTC

Fresatura Multi-Task

Tipo H

Fresatura di materiali ad alta resistenza

Tipo NH

Fresatura di materiali normali a bassa resistenza e durezza

HSC

Fresatura ad alta velocità

HPC

Fresatura ad alte prestazioni

Norma

DIN 327

Corrisponde a norma DIN

DIN 327-D

DIN 373

DIN 842A

DIN 844

DIN 844-L

DIN 844-K

Norma interna

Norma del produttore non corrispondente a norme

DIN 847

DIN 850-D

DIN 851-AB

DIN 855

DIN 856

DIN 885-A

DIN 1833 C

DIN 1833 D

DIN 1834-A

DIN 1880

DIN 1889

DIN 6518-B

DIN 6527

Esecuzione codolo

DIN 6535-HA

Codolo cilindrico secondo norma DIN

DIN 1835-B

DIN 6535-HB

DIN 6535-HA



DIN 138



Attacco frontale secondo norma DIN



Codolo conico Morse

Angolo al vertice

60°

Angolo

90°

120°

45°

Angolo smusso 45°

45°



Angolo divergente

45°

60°

Angolo convergente

Angolo di elica

35/38°

Angolo elica differenziato

44/45/46°

40/42°

39/40/41°

36/38°

30°

Angolo elica

31/33°

35°

37°

38°

40°

42°

45°

50°

55°

Numero taglienti

Z 1

Numero taglienti

Z 2

Z 3

Z 3-4

Z 3-5

Z 3-6

Z 4

Z 4-5

Z 4-6

Z 5

Z 5-6

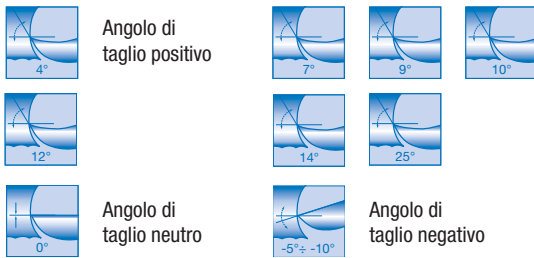
Z 6

Z 6-8

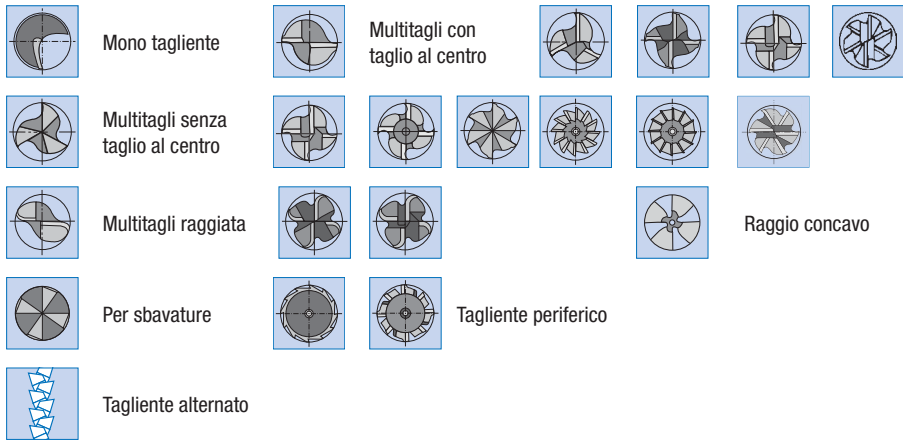
Z 6-10

Z 10-12

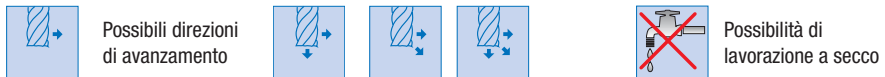
Angolo di taglio



Tagliante frontale



Impiego



Trattamento superficiale



Tabella di conversione della velocità di taglio, in n° di giri al minuto, in funzione del diametro della fresa

Ø fresa (mm)	Velocità di taglio (VC) - m/min													
	3	4	5	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	40
	N° giri/min													
2	478	637	796	955	1274	1592	1911	2388	2864	3185	3981	4777	5570	6369
3	318	425	531	637	849	1062	1274	1592	1909	2123	2654	3185	3713	4246
4	239	318	398	478	637	796	955	1194	1432	1592	1990	2389	2785	3185
5	191	255	318	382	510	637	764	955	1145	1274	1592	1911	2228	2548
6	159	212	265	318	425	531	637	796	954	1062	1327	1592	1856	2123
8	119	159	199	239	318	398	478	597	716	796	995	1194	1392	1592
10	96	127	159	191	255	318	382	478	572	637	796	955	1114	1274
12	80	106	133	159	212	265	318	398	477	531	663	796	928	1062
14	68	91	114	136	182	227	273	341	409	455	569	682	795	910
16	60	80	100	119	159	199	239	299	358	398	498	597	696	796
18	53	71	88	106	142	170	212	265	318	354	442	531	618	708
20	48	64	80	96	127	159	191	239	286	318	398	478	557	637
22	43	57	72	86	115	144	173	216	260	289	361	433	506	578
24	39	52	66	79	106	132	159	198	238	265	331	397	464	530
27	35	47	58	70	94	117	141	176	211	235	294	353	412	471
30	32	42	53	64	85	106	127	159	190	212	265	318	371	425