

Esecuzione profilo



Profilo rettificato

Materiale

HSS

Acciaio Super Rapido

HSS-E

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

Norma

DIN 333-A

Corrisponde a Norma DIN

DIN 333-B

DIN 333-R

DIN 338

DIN 340

DIN 341

Norma interna

Norma del produttore non corrispondente a norme

DIN 345

DIN 1869

DIN 1870

DIN 1897

DIN 1899-A

DIN 6537

DIN 6537K

DIN 6537L

DIN 6539

DIN 8037

DIN 8374

DIN 8376

DIN 8378

Forma

Tipo N

Per materiali normali a bassa resistenza e durezza

Tipo INOX

Tipo inox: specifica per acciaio inox

Tipo DK 77

Doppio tagliente

Tipo H

Per acciai ad alta resistenza

Tipo W

Per alluminio

Tipo TF

Per fori profondi

Tipo Ti

Per acciai tenaci

Tipo UNI

Per impiego universale

Esecuzione codolo

DIN 6535-HA

DIN 6535-HA

Codolo cilindrico secondo norma DIN



Codolo cilindrico

DIN 1835-B

Codolo cilindrico con piano Weldon a Norma DIN



Codolo conico Morse

Angolo al vertice



Angolo del vertice



Angolo di elica



Angolo dell'elica



Tipo affilatura DIN 1412



Forma N Affilatura standard



Forma A Bordo tagliente assottigliato



Forma B Bordo tagliente assottigliato con tagliente principale corretto



Forma C Affilatura a croce (Split Point)



Forma D Affilatura per ghisa



Affilatura a 4 piani

Profondità foratura



Massima profondità di foratura



Lubrificazione



Lubrificazione interna

Angolo di svasatura



Angolo svasatura 60° conico "A"



Angolo svasatura 60° conico con smusso a 120° "B"



Angolo svasatura 60° raggato "R"

Trattamento superficiale

TiAIN

A-TiAI

Focus

Nitruro di titanio alluminio

TiCN

Nitruro di titanio carbonio

TiN

Nitruro di titanio

PredatorX

Nitruro di zirconio in combinazione con TiAIN